

Objekttyp: **Issue**

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

Band (Jahr): **64 (1957)**

Heft 5

PDF erstellt am: **13.09.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern. Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

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

Mitteilungen über Textilindustrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Nr. 5 64. Jahrgang

Zürich, Mai 1957

Offizielles Organ und Verlag des
Vereins ehemaliger Seidenwebschüler
Zürich und Angehöriger der Sei-
denindustrie

Organ der Zürcherischen Seidenindu-
strie-Gesellschaft und des Verbandes
Schweizer. Seidenstoff-Fabrikanten

Von Monat zu Monat

Konjunkturanspannung und Textilindustrie. — Die vor-
dringliche Sorge der Textilindustrie ist zurzeit nicht die
Absatzlage, sondern die Tatsache, daß sie im Inland sei-
tens der besser verdienenden Wirtschaftszweige einem
scharfen Wettbewerb bei der Beschaffung der notwendi-
gen Arbeitskräfte ausgesetzt ist, der es ihr vielfach ver-
unmöglich macht, ihre Produktion entsprechend der Nachfrage
aufrechtzuerhalten oder zu steigern. Wie ein roter Faden
zieht sich deshalb durch alle Berichte, die aus der Tex-
tilindustrie vorliegen, die Feststellung von einem *Mangel
an qualifizierten Arbeitskräften*, der viele Betriebe daran
hindert, ihre vorhandene Kapazität voll auszunutzen.
Das einheimische Personal, das der Textilindustrie von
den konjunkturbegünstigten Branchen entzogen wird,
zwingt sie immer mehr zu einem Rückgriff auf ausländi-
sche Arbeitskräfte. So ist aus einer Zusammenstellung
des Verbandes der Arbeitgeber der Textilindustrie er-
sichtlich, daß die Zahl der Fremdarbeiter im 4. Quartal
1956 gegenüber dem gleichen Quartal 1953 um 4229 Per-
sonen zugenommen hat, während die Zahl der einheimi-
schen Beschäftigten um 3845 Arbeitnehmer zurückgegan-
gen ist. «Der Zwang» — so wird im Anschluß an diese
Zahlen in der «Schweiz. Arbeitgeberzeitung» geschrieben,
«in Einzelfällen bis zu 50 % der Equipe durch ausländi-
sche Arbeitskräfte zu ersetzen, stellt denn auch einzelne
Betriebe vor die fatale Aussicht, daß sie bei einem plötz-
lichen Rückzug der ausländischen Arbeiter und Arbeit-
rinnen nicht mehr in der Lage wären, ihren Betrieb in
einigermaßen rationeller Weise aufrecht erhalten zu kön-
nen. Die Ursache dieses Mangels an einheimischem Per-
sonal liegt nicht so sehr in den von einzelnen, konjunk-
turbegünstigten Branchen offerierten Löhnen, sondern
vor allem in den verlockenden Möglichkeiten der Groß-
stadt hinsichtlich Zerstreung und Ausbildungsmöglich-
keiten.»

Die Textilindustrie wird aber unter den Auswirkungen
der Hochkonjunktur nicht nur durch den Entzug von Ar-
beitskräften geschwächt, sondern auch durch die eng da-
mit im Zusammenhang stehenden *Kostensteigerungen*.
Es ist nämlich eine Eigenart der Lohnwelle, die als Folge
der Hochkonjunktur und des Arbeitermangels unser Land
schon seit längerer Zeit überflutet, daß sie ganz gleich,
wo sie beginnt, jeden Wirtschaftszweig ohne Unterschied
erfaßt, auch diejenigen Branchen, die sich neue Belastun-
gen eigentlich gar nicht leisten können. Die dauernd hö-
heren Löhne, die andere Industriezweige bezahlen, trei-
ben auch die Löhne in der Textilindustrie in die Höhe

und schwächen deren Ertragskraft in viel entscheidenderer
Weise als diejenige der von der Konjunktur mehr be-
günstigten Industrien, da die gestiegenen Kosten ange-
sichts der in der Textilindustrie herrschenden Konkur-
renz häufig nicht auf die Verkaufspreise abgewälzt und
auch nicht durch Rationalisierung aufgefangen werden
können. Die Textilindustrie weist denn auch mit
Ausnahme der Stickereiindustrie — trotz günstiger
Beschäftigungs- und Absatzverhältnisse — unbefriedi-
gende Erträge auf und kann daher nicht die Mittel
herauswirtschaften, die notwendig wären, um die Be-
triebe weiter zu modernisieren. Sie ist deshalb auch ein
klassisches Beispiel dafür, wie problematisch es ist und
wie sehr ein Wirtschaftszweig in Bedrängnis geraten

A U S D E M I N H A L T

Von Monat zu Monat

Die Florettspinnerei Ringwald AG. schließt ihre Tore

Handelsnachrichten

25 Jahre Textil-Treuhandstelle

Industrielle Nachrichten

Frankreichs Textilkrise überwunden

Oesterreich — Neue Entwicklung der Seidenindustrie

Betriebswirtschaftliche Spalte

Webereiakkorde auf der Grundlage der Arbeits-
belastung in Verbindung mit Zeitakkord

Rohstoffe

Das Universal-Numerierungssystem TEX für Fasern
und Garne

Spinnerei, Weberei

Musterschutz in der Textilindustrie
Luftbefeuchtung

Ausstellungs- und Messeberichte

Die Textilindustrie an der 41. Schweizer Mustermesse

kann, wenn Produktivitätsfortschritte in einzelnen Branchen, statt sie zur Verbilligung der Produkte zu verwenden und damit die Allgemeinheit daran partizipieren zu lassen, sofort in Lohnerhöhungen umgesetzt werden. Die Fernwirkungen auf andere, weniger begünstigte Wirtschaftszweige sind entweder Ertragsrückgänge oder Preissteigerungen oder beides zugleich.

Das Eidg. Statistische Amt berichtet. — Auf Grund der im Herbst 1956 durchgeführten Zählung der vom Fabrikgesetz erfaßten Betriebe und Arbeitnehmer verzeichnen mit Ausnahme der Textilindustrie sämtliche Industriegruppen gegenüber 1955 eine Zunahme der Arbeiterzahl. Am größten ist sie in der Gruppe Maschinen, Apparate und Instrumente. Mit nahezu 160 000 Arbeitern und Angestellten hat sie ihre Spitzenstellung als Arbeitgeberin in der schweizerischen Industrie weiter verstärkt, während die Textilindustrie, die vor knapp 30 Jahren noch weitaus am meisten Arbeiter beschäftigte, erst an dritter Stelle folgt. Diese Verschiebung des Anteiles der Bevölkerung, der unmittelbar in den verschiedenen Industriegruppen sein Auskommen findet, bildet auch das getreue Abbild des konjunkturellen Ablaufes in den letzten 60 Jahren. Der Anteil der Textilarbeiter an der gesamten Industriearbeiterschaft ist von 43 % im Jahre 1895 ständig bis auf 11 % im Jahre 1956 gefallen. In der gleichen Zeit erhöhte sich der Anteil der Maschinenindustrie ebenso stetig von 11 % auf 26 %.

Die Rückbildung der Textilindustrie findet ihren Niederschlag auch in einem auffallenden Rückgang der Jugendlichen unter 18 Jahren. Während sich ihre Zahl in der gesamten Industrie seit der Erhebung im Jahre 1954 von 30 916 auf 32 060 erhöhte, ging sie in der Textilindustrie um mehr als 700 auf 2812 zurück.

Von dem von 1954 bis 1956 eingetretenen Nettozuwachs der Industriearbeiter entfallen nur 14 899 auf Schweizer und über 35 226 auf Ausländer. Damit ist die Ausländerquote in den Fabriken auf nahezu einen Sechstel angestiegen, gegenüber einem Zehntel im Hochkonjunkturjahr 1948. Entgegen gelegentlich laut werdenden Befürchtungen, die ausländischen Arbeitskräfte würden infolge eines über 10 Jahre sich erstreckenden ununterbrochenen Aufenthaltes in der Schweiz in zunehmendem Maße das Niederlassungsrecht erhalten und damit arbeitsrechtlich den Einheimischen gleichgestellt, kann der Erhebung entnommen werden, daß die Zahl der Ausländer mit dauernder Niederlassung in den letzten 5 Jahren ständig zurückgegangen ist.

Die Florettspinnerei Ringwald AG. schließt die Tore. — Mit dem Beschluß der Generalversammlung vom 12. April, die Liquidation der Florettspinnerei Ringwald AG. durchzuführen, verschwindet ein mehr als 100 Jahre alter Industriezweig im Ergolzthal.

Anfangs 1820 eröffnete Markus Boelger-Huber in Niederschöntal eine Baumwollspinnerei, die etwa 30 Jahre später in eine Schappespinnerei umgewandelt wurde. Seine Söhne und einer seiner Schwiegersöhne übernahmen 1855 den Betrieb unter dem Namen Boelger & Ringwald. 1891 wurde die AG Florettspinnerei Ringwald geschaffen. Die ebenfalls in Niederschöntal niedergelassene

Schappespinnerei Stehli & Iselin vereinigte sich 1906 mit der AG. Florettspinnerei Ringwald und damit wurden zwei in einer kleinen Ortschaft gelegene und sich stets konkurrenzierende Schappespinnereien unter eine einheitliche Leitung gestellt. In der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts hat sich die europäische Schappeindustrie in einigen wenigen großen Gesellschaften zusammenschlossen, die längere Zeit für die Herstellung und den Verkauf von Schappegarnen ein Monopol besaßen. Erst mit dem Ausbruch der Krise 1929 traten schmerzliche Rückschläge ein. Es drängten sich Umstellungen im Fabrikationsprogramm auf. Trotzdem die Florettspinnerei Ringwald AG. auch Zellwoll- und synthetische Garne herstellte, gelang es ihr nicht mehr, das finanzielle Gleichgewicht zu schaffen. In den letzten Jahren wies der Betrieb Niederschöntal beträchtliche Verluste auf. Die beiden Hauptaktionäre, die Industrie-Gesellschaft für Schappe in Basel und die S. A. de Filatures de Schappe in Lyon verständigten sich daher vor zwei Jahren mit der Florettspinnerei dahingehend, daß die erstere die Betriebe in Niederschöntal und die letztere die Spinnerei in Lure (Frankreich) in Regie übernahmen und auf eigene Rechnung weiterführten. Diese Maßnahme hatte zur Folge — wie einem Bericht der «Basler Nachrichten» vom 13. April 1957 zu entnehmen ist, daß die AG. Florettspinnerei Ringwald sich sanieren konnte. Allerdings zeigte sich dabei, daß die Betriebe nicht mehr den Anforderungen entsprachen, die an eine moderne Spinnerei gestellt werden. Die Basler und Lyoner Schappe kündigten deshalb ihre Vereinbarung mit der AG. Florettspinnerei, da die Weiterführung der Betriebe allzu große Risiken in sich barg und eine Modernisierung zu große Mittel erfordert hätte. Unter diesen Umständen bestand für die Verwaltung der AG. Florettspinnerei Ringwald keine andere Wahl mehr als die Liquidation der Gesellschaft zu beantragen.

Es ist gelungen, der gesamten Belegschaft anderweitig Arbeit zu verschaffen. Trotzdem ist es ein Zeichen der Zeit, wenn ein mehr als 100jähriges Textilunternehmen in der heutigen Konjunktur seine Tore schließen muß.

Ein nichtssagender Generalversammlungsbericht. — Einer Zeitungsmeldung war zu entnehmen, daß die Generalversammlung der Société de la Viscose Suisse in Emmenbrücke das Grundkapital von 20,6 Millionen Fr. um 4,62 Millionen Fr. auf 25,22 Millionen Fr. erhöht hat. Der Emissionsbetrag wurde durch Entnahme aus zur Verfügung stehenden Reserven voll liberiert. Leider sagt der Versammlungsbericht kein Wort über das vergangene Geschäftsjahr. Auch werden keine Erfolgswahlen publiziert. Aus der Tatsache, daß es möglich war, 4,62 Mill. Fr. aus den Reserven für die Erhöhung des Aktienkapitals bereitzustellen, darf aber vielleicht doch der Schluß gezogen werden, daß die Viscose Emmenbrücke nicht schlecht gearbeitet hat. Nachdem so viele schweizerische Textilbetriebe zu den Kunden der Viscose Emmenbrücke gehören, wäre es sehr erwünscht gewesen, wenn einige Angaben über das Geschäftsergebnis zu erfahren gewesen wären. Die Mitteilung allein, daß die Generalversammlung stattgefunden hat, sagt dem Leser nicht gerade viel!

Handelnsnachrichten

25 Jahre TEXTIL-TREUHANDSTELLE

Um sich des immer mehr zunehmenden Einfuhrdruckes zu erwehren, führte die Schweiz anfangs des Jahres 1932 die Importkontingentierung ein, welche auch die Wollge-

webe der Pos. 475 b umfaßte. Wie der Präsident der Textil-Treuhandstelle, Fritz Mettler, St. Gallen, an der Jubiläums-Delegiertenversammlung vom 26. März in Zürich

in seinem gehaltvollen und interessanten Rückblick auf das vergangene Vierteljahrhundert darlegte, befriedigte das allein auf bisherigen Einfuhren basierende Kontingentsverteilungsverfahren vor allem die Nouveauté führenden Firmen in keiner Weise. August Gattiker-Sautter, der dem Großistenverband Schweiz. Manufakturisten (jetzt Verband des Schweizer. Textil-Großhandels) vorstand, schlug eine andere Kontingentsverteilung vor, welche die Beurteilung der Gesuche durch Treuhänder der Industrie und des Handels vorsah. Die Handelsabteilung stimmte versuchsweise zu, aber vorläufig nur in der Form der Begutachtung der Einfuhrgesuche für ausländische Nouveautés durch Vertrauensleute.

Am 1. Juli 1932 traten die beiden Experten Gustav Schütze und Fritz Mettler mit dem damaligen Geschäftsführer Walter Schläpfer zur ersten Sitzung zusammen, um die ihnen von der Sektion für Ein- und Ausfuhr zugestellten Einfuhrbegehren für Wollgewebe und Möbel- und Dekorationsstoffe zu begutachten. Die Bewilligung außer Kontingent erteilte dann die Sektion für Ein- und Ausfuhr, Bern.

Ermutigt durch die Erfahrungen der ersten Monate, arbeitete August Gattiker ein Reglement für die Textil-Treuhandstelle aus, der inskünftig die volle Einfuhrkontingentierung und die Verwaltung der Länderkontingente übertragen werden sollte. Am 19. Dezember 1932 stimmte die erste von 14 Verbänden beschickte Delegiertenversammlung dem Reglements-Entwurf zu, der auch von der Handelsabteilung gutgeheißen wurde, so daß am 1. Januar 1933 die neue Ordnung, welche Individual- und Treuhandkontingente vorsah, in Kraft treten konnte. Im Verlaufe des Jahres 1933 wurde die Einfuhrkontingentierung auch noch auf Baumwollgewebe und Wollmischgewebe ausgedehnt.

Die Abwertung des Schweizerfrankens im Jahre 1936 brachte eine allgemeine Lockerung der Einfuhrbeschränkungen. Anstelle des Treuhandverfahrens und der Individualkontingente trat eine allgemeine Ueberwachungsfunktion.

Der Ausbruch des Zweiten Weltkrieges im September 1939 schuf wiederum neue Verhältnisse. Die Textil-Treuhandstelle übernahm kriegswirtschaftliche Aufgaben und überwachte die Einfuhr durch Einholung von Verwendungsverpflichtungen und Ausstellung von Garantie-Zertifikaten.

Als auch diese im Interesse der Landesversorgung notwendige Kontrolle der Importe überflüssig wurde und die Einfuhrbewilligungen seither unbeschränkt ausgestellt werden, konnte man sich in der Tat fragen, ob die Textil-Treuhandstelle nicht liquidiert werden sollte. Handelspolitische Erwägungen veranlaßten aber die Handelsabteilung, mit der Auflösung der Textil-Treuhandstelle noch zuzuwarten, zeigten sich doch immer wieder Aufgaben, die diese Organisation in engem Kontakt mit Industrie und Handel zu lösen hatte. So konnte der Präsident der Textil-Treuhandstelle an der erwähnten Delegiertenversammlung u. a. auch über die besondere, im vergangenen Jahr der Textil-Treuhandstelle übertragene allgemeine Preisüberwachung der Einfuhr aus den Ostblock-Staaten berichten.

Die Preisüberwachung erstreckte sich nur auf die Einfuhren von Baumwoll-, Woll- und Leinengeweben sowie auf eine Reihe von konfektionierten Artikeln aus solchen Ländern, welche sich nicht an die zwischenstaatlichen

Abmachungen für den Export schweizerischer Textilien halten. Jedes Einfuhrgesuch wird von zwei Experten aus der Produktion und dem Handel geprüft, wobei gemäß Weisung der Handelsabteilung dann Dumping vorliegt, wenn die Preise der einzuführenden Textilien, unter Hinzurechnung von Zoll und Einfuhrspesen, mehr als 20 % unter dem Marktpreis für schweizerische Ware gleicher Qualität liegen. 194 Einfuhrgesuche im Gesamtbetrage von 1 005 357 Franken wurden im Jahre 1956 von 37 Experten in 66 Sitzungen geprüft. Definitiv abgelehnt wurden Gesuche im Betrage von 176 237 Fr., wovon nur 26 824 Fr. auf Gewebe entfielen. Der Grund für diese etwas eigenartige Entwicklung liegt darin, daß die Reziprozitätsgeschäfte mit Ungarn, der Tschechoslowakei und Polen nicht der Preisüberwachung unterstellt sind, da der Gegenwert der eingeführten Textilien aus den genannten Ländern einem besondern Konto gutgeschrieben wird, das nur für die Bezahlung von schweizerischen Textilexporten nach diesen Staaten dienen darf. Der Umfang dieser Reziprozitätsgeschäfte hielt sich allerdings in bescheidenem Rahmen, erteilte doch die Textil-Treuhandstelle im Jahre 1956 nur 58 Einfuhrbewilligungen im Werte von 232 919 Fr. für die Einfuhr von Baumwoll- und Wollgeweben aus der Tschechoslowakei, 10 Bewilligungen im Betrage von 40 205 Fr. für polnische Textilien und 18 Bewilligungen im Werte von 153 504 Fr. für ungarische Stoffe.

Für die aus handelspolitischen Gründen immer noch der Einfuhr-Kontrolle unterstellten Baumwoll- und Wollgewebe der Pos. 367—370, 471, 472, 474 und 475 b erteilte die Textil-Treuhandstelle im Jahre 1956 26 506 Importbewilligungen im Gesamtgewicht von 37 170 q, was gemessen an den Vorkriegsimportkontingenten folgende Vergleichszahlen ergab: Baumwollgewebe Pos. 367—370 96 %, rohe Wollgewebe Pos. 471—472 471 %, ausgerüstete Wollgewebe Pos. 474—475 b 156 %.

Trotz allen Bestrebungen, die Zoll- und Handelsschranken wenigstens innerhalb Europas abzubauen, wird es nach wie vor noch einige Zeit notwendig sein, die Dienste der Textil-Treuhandstelle zu beanspruchen. Sie genießt in Produzenten- und Verbraucherkreisen Vertrauen, weshalb denn auch ihre Entscheide, die sie in enger Zusammenarbeit mit Import- und Fabrikationskreisen trifft, als gut abgewogen und reiflich überlegt gelten. Wir gratulieren der Jubilarin und wünschen ihr weiterhin viel Erfolg in ihrer nicht immer einfachen und angenehmen Aufgabe, Importeurinteressen und einheimische Fabrikationsbelange in Einklang zu bringen. Unter den vielen Persönlichkeiten, die sich um die Textil-Treuhandstelle in den letzten 25 Jahren verdient gemacht haben, nennen wir nur drei, ohne daß dadurch der Anteil der übrigen am gemeinsamen Werk im geringsten geschmälert werden soll. Es sind dies einmal August Gattiker-Sautter, der Initiant und Organisator und bis zu seinem im Jahre 1948 erfolgten Tode umsichtige Präsident, dann sein Nachfolger und heutiger angesehene Präsident Fritz Mettler und Walter Schläpfer, der tatkräftige langjährige Geschäftsführer, der die Textil-Treuhandstelle sicher durch all die Fährnisse der Gründungszeit hindurchsteuerte. Den drei Erwähnten ist es vor allem zu verdanken, wenn es gelungen ist, das für das gute Funktionieren einer halboffiziellen Einfuhrbewilligungsstelle nötige Vertrauen bei Fabrikanten und Importeuren in den vergangenen 25 Jahren zu schaffen und zu erhalten.

Weitere Steigerung der Textilmaschinen-Ausfuhr

Die neuesten Zahlen der monatlichen Statistik des Außenhandels der Schweiz lassen deutlich erkennen, daß unsere Textilmaschinenindustrie immer noch auf Hoch-

touren arbeitet und die Ausfuhrkurve stets noch aufwärts geht. Wir entnehmen dem März-Heft folgende Ziffern über die

Textilmaschinen-Ausfuhr

	1957		1956	
	Menge q	Wert Fr.	Menge q	Wert Fr.
Spinnerei- und Zwirnerei- maschinen	24 092,79	21 706 771	25 637,15	21 156 109
Webstühle	43 030,98	27 112 466	36 130,88	23 596 763
Andere Webereimaschinen	10 995,85	12 313 550	10 062,91	10 333 821
Strick- und Wirkmaschinen	5 790,09	12 063 719	5 144,66	9 500 697
Stick- und Fädelmaschinen	1 208,04	1 756 623	211,02	723 307
Nähmaschinen	5 198,04	11 725 791	4 601,31	10 565 637
Fertige Teile von Nähmaschinen	483,01	914 499	314,33	1 026 524
Kratzen u. Kratzenbeschläge	546,86	943 318	380,77	607 519
Zusammen	91 345,67	88 536 737	82 483,03	77 510 377

Die kleine Tabelle zeigt, daß die Ausfuhr im 1. Quartal 1957 mengenmäßig um mehr als 10,5 %, wertmäßig sogar um mehr als 14 % höher ist als im gleichen Zeitraum des Vorjahres. Die Ergebnisse der einzelnen Zweige der Textilmaschinenindustrie sind natürlich recht unterschiedlich. Mit einer Steigerung des Ausfuhrwertes von rund 23 597 000 Fr. auf 27 112 000 Fr., d. h. um 3 516 000 Fr. oder fast 15 % halten die Webstühle und Webstuhlbestandteile wertmäßig weitaus die Spitze. An zweiter Stelle folgen mit einem Rückgang in der Ausfuhrmenge, aber einer Erhöhung im erzielten Ausfuhrwert die Spinnerei- und Zwirnereimaschinen mit dem Betrag von 21 706 000 Fr. Prozentual aber nehmen die Stickmaschinen mit einer Steigerung um über 140 Prozent die erste Stelle ein. Man erkennt daraus, daß die Wiederaufnahme der Stickmaschinenfabrikation bei der Firma Saurer schon recht gut angelaufen ist. Die Fabriken von Kratzen und Kratzen-Bestandteilen konnten ihren Ausfuhrwert gegenüber dem 1. Quartal 1956 um fast 57 % steigern. Die Strick- und Wirkmaschinenfabriken verzeichnen einen Sprung von 9 500 000 Fr. auf 12 063 000 Fr., d. h. um 2 563 000 Fr. oder um rund 27 %. «Andere Webereimaschinen» erzielten eine Mehrausfuhr von rund 1 900 000 Fr. oder gut 19 %. Einen Rückschlag im Ausfuhrwert verzeichnen nur «Fertige Teile von Nähmaschinen».

Die wichtigsten Kundenländer unserer Textilmaschinenindustrie haben demnach im I. Quartal 1957 recht ansehnliche Summen für den Ausbau und die Erneuerung ihrer Textilfabriken ausgegeben.

In der Position 884: **Spinnerei- und Zwirnereimaschinen** stehen die USA mit dem Betrag von 3 589 000 Fr. und Indien mit 3 478 000 Fr. an der Spitze der Kundenländer. In Europa sind es Belgien/Luxemburg mit Anschaffungen im Werte von 2 770 000 Fr. Es folgen Frankreich mit 2 349 000 Fr., West-Deutschland mit 2 209 000 Fr. und Italien mit 1 905 000 Fr. Dann im Fernen Osten Japan mit 1 474 000 Fr. und in Europa die Tschechoslowakei mit dem Betrag von 823 000 Fr.

Für **Webstühle und Webstuhlbestandteile** (Pos. 885) haben die Webereien von West-Deutschland im I. Quartal 1957 rund 10 075 000 Fr. für schweizerische Stühle ausgegeben. Die italienische Industrie 4 256 000 Fr., Frankreich 2 413 000 Fr. und Oesterreich 1 789 000 Fr. Dann folgt Indien mit 1 662 000 Fr. Erwähnt seien ferner Großbritannien mit 1 059 000 Fr., Holland mit 923 000 Fr., Portugal

mit 913 000 Fr., Jugoslawien mit 830 000 Fr. und schließlich noch Finnland mit 627 000 Fr.

Bei der Zollposition **Andere Webereimaschinen** war Frankreich mit Ankäufen für 1 834 000 Fr. der beste Kunde vor Indien mit dem Betrag von 1 608 000 Fr. An dritter Stelle folgt West-Deutschland mit 1 598 000 Fr., nachher Italien mit 1 300 000 Fr., Großbritannien mit 1 109 000 Fr., ferner Belgien/Luxemburg mit 720 000 Fr. Von überseeischen Ländern seien erwähnt: Mexico mit 424 000 Fr. und die USA mit 300 000 Fr.

Rechnet man die Ziffern dieser drei Zollpositionen zusammen, so hat die Deutsche Bundesrepublik im I. Quartal 1957 für schweizerische Textilmaschinen die Summe von 13 882 000 Fr. ausgegeben. Den zweiten Platz nimmt Italien mit Anschaffungen im Werte von 7 461 000 Fr. ein. An dritter Stelle folgt Indien mit 6 748 000 Fr., dann Frankreich mit 6 596 000 Fr., Belgien/Luxemburg mit 4 048 000 Fr., die USA mit 3 889 000 Fr., ferner Großbritannien mit 2 168 000 Fr., Oesterreich mit 2 024 000 Fr., Holland mit 1 609 000 Fr., Finnland mit rund 999 000 Fr. und die Tschechoslowakei mit 997 000 Fr.

Dieser Ausfuhr steht auch eine gesteigerte Einfuhr gegenüber. Sie hält sich allerdings in wesentlich bescheidenerem Rahmen, wie aus nachfolgender Aufstellung ersichtlich ist.

Textilmaschinen-Einfuhr

	1957		1956	
	Menge q	Wert Fr.	Menge q	Wert Fr.
Spinnerei- und Zwirnerei- maschinen	2 769,39	2 312 299	3 345,30	2 939 834
Webstühle	4 120,44	1 743 275	2 225,08	985 286
Andere Webereimaschinen	735,87	579 181	907,00	563 362
Strick- und Wirkmaschinen	988,45	2 552 823	1 680,45	2 514 152
Stick- und Fädelmaschinen	38,57	73 643	10,38	34 766
Nähmaschinen	906,71	1 843 049	807,81	1 508 891
Fertige Teile v. Nähmaschinen	288,25	802 731	206,20	701 288
Kratzen u. Kratzenbeschläge	9,38	20 151	7,11	15 406
Zusammen	9 857,06	9 927 152	9 189,33	9 260 985

Die Einfuhrmenge ist um fast 7,5 % höher als im I. Quartal des Vorjahres, der Einfuhrwert um gut 7 %. Während die Einfuhr von Spinnerei- und Zwirnereimaschinen um rund 617 000 Fr. zurückgegangen ist, verzeichnet diejenige der Webstühle einen Sprung von 983 000 Fr. auf 1 743 000 Fr. Das sind 760 000 Fr. oder gut 77 % mehr als im I. Quartal 1956. Da die Gewichtsmenge um 85 % emporgeschwungen ist, kann angenommen werden, daß eine größere Anzahl gut erhaltener Webstühle zum Ausbau in Automaten eingeführt worden ist. Recht beträchtlich ist ferner der Wert der eingeführten Nähmaschinen in die Höhe gegangen. Der Sprung von rund 1 509 000 Fr. auf 1 843 000 Fr. macht 334 000 Fr. oder gut 22 Prozent aus. Relativ die größte Steigerung verzeichnet aber — obgleich die Ziffern an und für sich recht bescheiden sind — die Zollposition 888: Stick- und Fädelmaschinen, deren Einfuhrmenge von 10,4 q im Werte von 34 700 Fr. nun auf 38,6 q im Werte von 73 600 Fr. angestiegen ist.

Aus aller Welt

Westdeutschlands hohe Produktion und Ausfuhr von Textilmaschinen

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Die Textilmaschinenindustrie in der Bundesrepublik hat das Jahr 1957 mit höherer Produktion begonnen als 1956. Ihre Gesamterzeugung (einschließlich Einzel- und

Ersatzteilen) betrug in den ersten beiden Monaten rund 12 650 t (i. V. 11 950), die arbeitstägliche Fortschrittsrate 7,5 %. Damit hat sie den Durchschnitt des Maschinen-

baues (+ 5 %) erheblich überboten. Ansehnliche Auftragsbestände waren die Voraussetzung. Die heimische Nachfrage blieb insgesamt trotz verlangsamtem Wachstum fast das ganze letzte Jahr hindurch stärker als 1955; sie stieg nach erheblichen Schwankungen in fast steiler Kurve von etwa 140 im Sommer auf über 180 gegen Jahresende (1952 = 100). Der tendenzielle Gleichlauf mit dem Auftragseingang in der Textilindustrie war besonders ausgeprägt. Die Diskonterhöhungen scheinen keinen wesentlichen Einfluß auf die Investitionen ausgeübt zu haben; höchst wahrscheinlich hat die Selbstfinanzierung eine entscheidende Rolle gespielt.

Technischer Rückstand der Textilindustrie

Der Akzent der Maschinenanschaffungen der westdeutschen Textilindustrie liegt auf den Ersatzinvestitionen für überalterte Anlagen; Kapazitätserweiterungen werden in aller Regel abgelehnt. Im praktischen Ergebnis aber bringt jede rationellere Maschine eine Kapazitätserhöhung mit sich, auch ohne Vergrößerung des Maschinenparks, ja, oft genug unter Verringerung der technischen Einheiten. Solche Investitionen zur Rationalisierung und Modernisierung der Betriebe werden ständig fortschreiten, je nach Konjunkturtempo der Textilindustrie und nach den Leistungsmöglichkeiten der Maschinenindustrie. Der technische Rückstand gegenüber führenden Ländern ist in den letzten Jahren zwar verkürzt, aber noch längst nicht aufgeholt worden. Die im Kriege zerstörten Betriebe hatten, so schwer der Anlauf war, wenigstens die Chance, sich im Wiederaufbau gleich mit Hochleistungsmaschinen auszurüsten, während die verschonten Werke sich zum großen Teil noch auf ältere stützen müssen. Für die Textilindustrie Nordrhein-Westfalens wurde unlängst festgestellt, daß in den Betrieben mit mindestens 10 Beschäftigten (ohne Maschinenindustrie) von den im Jahre 1954 gezählten Maschineneinheiten über 80 % vor 1945 und 53 % sogar vor 1930 gebaut worden waren. Diese Altersgliederung im führenden Zweige der westdeutschen Textilindustrie redet eine deutliche Sprache; sie wird mehr oder minder symptomatisch sein für die Textilindustrie der Bundesrepublik, wenn auch im einzelnen nach Branche oder Standort unter Abweichung im Guten wie im Schlechten.

Fremd- oder Eigenfinanzierung?

Die Wiederbeschaffungskosten der Betriebsanlagen der Textilindustrie sind im letzten Herbst mit 6,3 Milliarden DM beziffert worden, die Jahresrate des Verschleißes mit 540 Millionen DM; dieser Erhaltungsaufwand von mehr als einer halben Milliarde DM (= rund 4 % des Umsatzes) konnte höchstens in den beiden letzten Jahren ungefähr gedeckt werden, während vorher nicht daran zu denken war. Die immer schärfer werdende Konkurrenz aber alter und junger Industrien auf dem Weltmarkt erfordert laufend hohe technische Anstrengungen, die Vorbereitung auf «Gemeinsamen Markt» und «Freihandelszone» nicht minder, vielleicht sogar noch mehr. Solange unser Kapitalmarkt nicht in Ordnung ist, wird der wünschenswerte Uebergang zur Fremdfinanzierung schwierig, ja, für manches Unternehmen unmöglich sein. Was bleibt als Ausweg? Naturgemäß nur der Versuch, die nötige Investitionsrate mit den Preisen zu erwirtschaften, soweit es eben der Markt erlaubt.

Maschinenproduktion stieg seit 1949 um 170 %

Jene Problematik der Textilindustrie ist für die Textilmaschinenindustrie eine Parallele zu den eigenen Sorgen. Das hat sie indessen nicht gehindert, seit Jahr und Tag erstaunliche Leistungen zu vollbringen, quantitativ im Aufbau junger und im Ausbau älterer Zweige, die vor der deutschen Spaltung gewissermaßen ein «Vorrecht» der heutigen Sowjetzone waren, qualitativ in mannigfachen technischen Fortschritten, sei es in der Steigerung

der Tourenzahlen von Maschinen, sei es in der rationelleren Anordnung ganzer Aggregate. Die quantitativen Leistungen ergeben sich aus folgenden Produktionszahlen (Monatsdurchschnitte in t): Mit Unterbrechung der Jahre 1952/53 ist die Erzeugung (einschließlich Einzel- und Ersatzteilen) seit der Währungsreform fortgesetzt gestiegen und zwar von 2452 (1949) auf 6566 (1956), also in 7 Jahren um rund 170 %. Dieser neue Rekord des Jahresausstoßes von fast 78 800 t (i. V. 75 900) ist ein Ausdruck der hohen Konjunktur und Leistungskraft der Textilmaschinenindustrie, wie sie wohl noch niemals zu verzeichnen gewesen ist, gleichsam Siegel ihrer Wiederauferstehung nach umfangreichen Kriegsverwüstungen. In den Zubehöerteilen zeigt sich eine ähnliche Entwicklung (Monatsdurchschnitte in t): Anstieg der Produktion von 863 (1949) bis auf 1898 im letzten Jahre (i. V. 1648).

Hohe Exportquote

Auch auf den Außenmärkten hat die Textilmaschinenindustrie große Erfolge buchen können. Diese werden freilich von der Textilindustrie nicht selten mit gemischten Gefühlen betrachtet, besonders der Export nach jungen Industrieländern. Aber wäre die Industrialisierung in Uebersee aufzuhalten, wenn sich die deutsche Textilmaschinenindustrie reserviert verhielte? Keineswegs! Der Hauptteil der gestiegenen Ausfuhr ging überdies nach West- und Südeuropa, während die Bundesrepublik ihren Maschinenbedarf vorzüglich aus der Schweiz, England und den USA ergänzte. Die Exportquote der westdeutschen Textilmaschinenindustrie war in den letzten Jahren ungewöhnlich hoch; sie näherte sich (ohne Zubehöerteile) einem Anteil von 60 % des Gesamtumsatzes. Bereits 1955 wurde nach fast ununterbrochenem Aufschwung ein Exportwert von nahezu einer halben Milliarde DM erreicht (1950 rund 155 Millionen DM). Es hat indes den Anschein, als wäre vorläufig ein ungefährer Spitzenstand erreicht. Offenbar möchte auch die Maschinenindustrie wieder mehr zum Inlandsmarkt zurückkehren, um ihre Risiken besser zu verteilen. Damit wäre nicht minder der Textilindustrie durch Abkürzung der Lieferfristen gedient.

1,5 Millionen mehr Baumwollspindeln in der Welt. —

Ein Ueberblick über die maschinellen Anlagen der Spinnereibetriebe in der ganzen Welt, von der Internationalen Cotton Federation in Manchester zusammengestellt, zeigte am 31. Juli 1956 eine Gesamtanzahl von 131,34 Millionen Spindeln, verglichen mit 129,84 Millionen ein Jahr zuvor.

In Europa fiel die Gesamtanzahl der Spindeln im Jahre 1955, von 70 Millionen auf 68,9 Millionen. In Asien dagegen stieg die Anzahl von 29 Millionen auf 31,7 Mill. Spindeln; Nordamerika wies nur eine geringe Veränderung auf und Afrika sowie Südamerika verzeichneten nur einen kleinen Anstieg.

Der Ueberblick der obgenannten Baumwollvereinigung vermerkte, daß der Rohbaumwollverbrauch der Weltspinnereibetriebe innerhalb des erwähnten Jahres 39 Millionen Ballen ergab. Dies war nicht nur der Zunahme der Spindeln, sondern auch der durchschnittlichen Produktionssteigerung je Spindel zuzuschreiben, welche in den Grobgarnspinnereien eine längere Stundenanzahl liefen.

Bei der amerikanischen Baumwolle war eine weitere Verbrauchsabnahme zu verzeichnen, aber diese wurde durch die Zunahme im Verbrauch von anderen Baumwollarten mehr als ausgeglichen.

Was die Arbeitsstunden anbelangt, berichtete die Baumwollvereinigung, daß die Textilanlagen in Lancashire auf der Basis der Spindeln berechnet, eine geringere Anzahl von Stunden arbeiten als die entsprechenden Anlagen in 45 andern Ländern, von welchen Statistiken vorlagen. Die Spindeln in Hongkong liefen beinahe

8523 Stunden in 12 Monaten und Indien berichtete von 5602 Stunden, während die Stundenanzahl in Lancashire nur 1526 betrug. Die Baumwollvereinigung gab ferner bekannt, daß diese große Differenz hauptsächlich auf das beträchtliche Ausmaß der Schichtarbeit im Ausland zu-

rückzuführen war; ein anderer Faktor, welcher beitrug, den Landesdurchschnitt in Großbritannien herabzusetzen, war die große Anzahl der untätigen Spindeln in Lancashire, welche infolge Mangel an Arbeitskräften außer Betrieb standen. B. L.

Industrielle Nachrichten

Frankreichs Textilkrise überwunden. — Die Krisenerscheinungen in Frankreichs Textilindustrie sind überwunden; die Produktionsergebnisse des vergangenen Jahres beweisen dies. Die Aktivität erreichte im Durchschnitt pro Monat den Index 129 (Basis 100 für 1938). Im Durchschnitt des zweiten Halbjahres 1956 war die Textilproduktion um 10 % höher als zum gleichen Zeitabschnitt 1955. Indessen bleibt ihre Bedeutung innerhalb der gesamten industriellen Produktion nach wie vor geringer, denn während sich das Ausmaß der gesamten industriellen Produktion seit der Zeit vor dem Krieg verdoppelt hat, erhöhte sich jenes der Textilproduktion nur um rund 15 %. Bei der Produktionsentwicklung stellt man vor allem eine Ausweitung der Woll-, Seiden- und Leinenerzeugung fest. Hingegen ging jene von Jute und vor allem die Produktion von Kunsttextilien wie Fibrane stark zurück. Die Reduktion der Fibraneproduktion beträgt 4,1 %. Die Aktivität der Wollspinnereien erhöhte sich gleichzeitig um 10,1 %, während jene der Baumwollwebereien um 1,7 % anzog und jene der Leinenwebereien um 11 %. Um die Entwicklung des Absatzes auf dem Inlandmarkt vergleichen zu können, sei festgestellt, daß der Gesamtabsatz im Detailverkauf in den ersten 10 Monaten um 7 % angestiegen ist, der Absatz von Textilien stieg im gleichen Zeitabschnitt nur um 5,1 %, jener an Möbeln hingegen um 15,7 %. Die Tendenz des Käufers, sich andere als Textilwaren anzuschaffen, besteht nach wie vor. Im übrigen steigt, so stellt man in Textilkreisen fest, die Bedeutung der Textilimporte. Die Einfuhr von Seide, Kunstseide und Kunsttextilien stieg im Vorjahr um 29,7 % an, jene an Wollstoffen um 12,3 %. Die Einfuhr von Stoffen aus dem Ausland wies einen Wert von 9800 Millionen Fr. aus.

Der Export französischer Textilwaren ist zurückgegangen. Der Rückgang beträgt 4,32 % und ist vor allem auf die Absatzschrumpfung in den französischen Außenbesitzungen zurückzuführen. Die Ausfuhr nach dem Ausland allein erreichte 5,20 %. Der Anteil der Textilwirtschaft am Gesamtexport des Landes stieg von 13,83 auf 14,16 % an. Der Rückgang der Ausfuhr nach den Kolonien erreichte für Textilrohprodukte 17,64 %, für Garne 18,20 %, für Stoffe 22,65 %.

Die Ausfuhr nach dem Ausland stieg nach den einen Ländern an und wies nach den anderen einen bedeutenden Rückgang auf. Der Textilexport erhöhte sich nach der Bundesrepublik um 11,7 %, nach der Schweiz um 16 %, nach Italien um 22 %, nach Finnland um 16,4 %, nach Oesterreich um 23,3 %, er wies nach Großbritannien einen Rückgang von 4,6 % auf, nach den Vereinigten Staaten einen solchen von 8,2 %, nach Schweden 22,8 %, nach Australien 41,4 %, nach Aegypten 59,3 %, nach Dänemark 27,4 %. Die Ausfuhr nach den Ueberseeterritorien nahm mit Ausnahme von Marokko und Madagaskar stark ab. Nach Algerien verzeichnete die Textilindustrie einen Exportrückgang von 7,9 %, nach Französisch-Westafrika einen Rückgang von 16,8 %, nach Indochina einen solchen von 64 %, während die Ausfuhr nach Marokko um 14,2 % und nach Madagaskar um 18,8 % anstieg. Der Exportrückgang betrifft vor allem Baumwollstoffe. Trotz der im allgemeinen günstigeren Situation bestehen nach

wie vor mancherlei Schwierigkeiten in diesem Industriesektor. Vor allem bereitet das Preisproblem viele Sorgen. Die Löhne stiegen seit Juni 1953 um durchschnittlich 25 %, aber die Verkaufspreise mußten infolge der Preisblockierung unverändert bleiben. Eine Erhöhung der Preise müßte indessen den Absatz sowohl im Ausland als auch auf dem Binnenmarkt stark reduzieren.

J. H. (Paris).

Griechenland. — Die Textilindustrie ist für Griechenland von größter wirtschaftlicher Bedeutung, da auf sie mehr als 30 Prozent der gesamten Industrieproduktion und über ein Viertel aller Industriearbeiter des Landes entfallen.

Die verfügbaren Produktionsdaten differieren je nach ihrer Quelle, indem die Indexzahlen der Federation of Greek Industries (der griechischen Industrievereinigung) eine Abnahme der Textilproduktion im Jahre 1955 zeigen (8 Prozent weniger als im Jahre 1954), während nach provisorischen Schätzungen des Koordinationsministeriums im Jahre 1955 gegenüber 1954 eine geringe Zunahme verzeichnet wurde. Diese Verschiedenartigkeit ist wahrscheinlich auf verschiedene Gewichtsmethoden oder auf verschiedene Methoden der Musterherstellung für die Berechnung der Indexzahlen zurückzuführen. Diese letztere Annahme hat tatsächlich eine besondere Bedeutung, weil die einzelnen Branchen der Textilindustrie sich auf verschiedene Weise entwickeln und einige Eigentümlichkeiten in ihrer Struktur aufweisen.

So hat z. B. die Baumwollindustrie besonders in der zweiten Hälfte 1955 abgenommen, während die Wollindustrie nicht nur stabilisiert zu sein scheint, sondern sogar zugenommen hat. Verglichen mit diesen zwei Branchen der Textilindustrie, welche zusammen 70—80 Prozent der griechischen Gesamtproduktion von Textilien ausmachen, sind die anderen Branchen relativ unwichtig. Immerhin, falls man die Fabrikation von Seide ausnimmt, welche im Abnehmen begriffen ist, und von Kunstfasern absieht, von welchen die Produktion in der in Betracht stehenden Zeitspanne höchst unregelmäßig war, haben alle anderen Kleinbranchen der Textilindustrie einen definitiven Fortschritt verzeichnet.

Ueber die Struktur der Baumwollindustrie ist zu sagen, daß es neben einigen großen Unternehmen mit einer hohen Produktivität, moderner Ausstattung und mit einer gesunden Produktionsorganisation, noch sehr viele kleine und mittelgroße Textilbetriebe von geringerer Bedeutung gibt. Diese Klein- und Mittelbetriebe arbeiten mit oft hohen Kosten gegen die In- und Auslandkonkurrenz. Diese Feststellung wurde durch die Daten eines großen Baumwollindustrieeunternehmens bestätigt, welches ungefähr 21 Prozent der gesamten Rohbaumwolle in Griechenland verbraucht. Es sei ferner noch beigefügt, daß es im Gebiete von Athen und Piräus auch eine große Anzahl kleiner Handwerksbetriebe gibt, welche ziemlich gut ausgerüstet, infolge ihrer niederen Produktionskosten eine mächtige Konkurrenz bilden.

Die Absatzbedingungen für Textilien in Griechenland waren im Jahre 1955 nicht besonders günstig, weder was

die Nachfrage anbetraf, noch mit Rücksicht auf die Auslandskonkurrenz. Obgleich keine genauen Angaben über den Verbrauch von Geweben im Inlandmarkt vorliegen, kann auf Grund gewisser Daten angenommen werden, daß die tatsächliche Nachfrage nicht viel niedriger als im Jahre 1954 war. Besonders den kleinen Wollindustriebetrieben war es möglich, größere Mengen von Wollwaren auf dem Inlandmarkt zu verkaufen, dank der Qualitätsverbesserung ihrer Produkte und ihrer größeren Auswahl zu konkurrenzfähigen Preisen.

Die ausländische Konkurrenz ist ein ernstes Problem hauptsächlich für die Wollindustrie, welche noch nicht fähig ist gegen importierte Woll-, Mischwoll- und Kunstfasergeweben zu konkurrieren.

Der Verkauf griechischer Textilien ins Ausland scheint auf Schwierigkeiten zu stoßen, nachdem die Ausfuhr im Jahre 1955 tatsächlich auf 30 Millionen Drachmen, oder um 45,7 Prozent fiel, verglichen mit 55 Millionen Drachmen im Jahre 1954. Die größte Abnahme der Textilausfuhr erfolgte in bezug auf die Mitelostländer Libanon, Syrien, Aegypten, Türkei usw. Es ist sehr wahrscheinlich, daß dieser Rückgang auf die Konkurrenz von Produkten anderer Länder in diesen Märkten zurückzuführen ist, ebenso wie auf die allmähliche Entwicklung der dortigen inländischen Textilindustrie. B. L.

Oesterreich — Neue Entwicklung der Seidenindustrie. — Aus dem Zweiten Weltkrieg ging die österreichische Seidenindustrie mit einem Restbestand von nur noch 1200 Webstühlen hervor. Heute verfügt die industrielle Produktion bereits wieder über 27 Betriebe mit etwa 2500 Stühlen, davon an die 500 Automaten, wozu noch etwa 200 Stühle aus den Gewerbebetrieben kommen. Im Jahre 1956 wurden 15,2 t Naturseidengewebe, 2400 t Kunstseidengewebe (Rayongewebe) und 61,6 t synthetische Gewebe erzeugt.

Die Kapazitätsausnutzung liegt bei einem Stand von rund 3000 unmittelbar Beschäftigten — mit Vor- und Nachindustrie sind es fast 10 000 Beschäftigte — bei 150%, bezogen auf eine Schicht. An europäischen Verhältnissen

gemessen liegt sie damit noch unter dem Durchschnitt, da in Europa der Zweischichtenbetrieb die Regel ist, ganz zu schweigen von den USA, die einen Dreischichtenbetrieb aufweisen.

Die österreichischen Seidenindustriebetriebe sind teils spezialisiert, teils Allroundbetriebe. Eine ganze Reihe von Betrieben erzeugt Damenkleiderstoffe, Brokate und Grundstoffe für bedruckte Gewebe, Wäschestoffe, Tücher und Schals, einige Betriebe Futterstoffe für Damen- und Herrenbekleidung, Steppdeckenseide, und daneben gibt es Spezialbetriebe für Krawattenstoffe, Kirchen- und Paramentenstoffe und Schirmstoffe.

Was das Rohmaterial für die Seidenweberei betrifft, so wird voraussichtlich in nächster Zeit die Glanzstoff-Fabrik in St. Pölten einen Teil der benötigten Kunstseidengarne auf Viskosebasis liefern. Derzeit müssen sämtliche Kunstseidengarne eingeführt werden, wobei als Lieferanten Deutschland, Holland, die Schweiz, Italien, Frankreich, Belgien und England in Frage kommen. Verarbeitet werden alle Arten von Naturseide, Kunstseide und auch vollsynthetische Garne, ferner Zellwolle, Baumwolle und Schafwolle. Die Veredlung der Gewebe wird zum Teil in eigenen Betrieben und zum größeren Teil in den Betrieben der österreichischen Veredelungsindustrie durchgeführt.

Der Exportwert der österreichischen Seidenindustrie läßt sich schätzungsweise im vergangenen Jahr mit 22 bis 25 Millionen Schilling beziffern.

Ausgeführt werden vor allem modische Gewebe, Krawattenstoffe, Damenkleiderstoffe, Brokate und Schirmstoffe. Der Export stützt sich vielfach noch auf die alten traditionellen Bindungen, die mit Hilfe der Auslandsvertretungen in intensiver Marktbearbeitung wieder ausgebaut werden sollen. Gute Absatzchancen ergeben sich derzeit im Ausland für österreichische Krawattenstoffe und modische Damenkleiderstoffe, insbesondere Brokate, Schirmstoffe und Paramentenstoffe. Zu den Absatzgebieten zählt West- und Mitteleuropa, vor allem Deutschland, dann England, Belgien, die nordischen Staaten, ferner Ueberseeländer wie Australien, Neuseeland, Südafrika und auch die USA. Kö.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Webereiakkorde auf der Grundlage der Arbeitsbelastung in Verbindung mit Zeitakkord

Ze. Die gesamte schweizerische Weberei-Industrie, d. h. also die Seiden-, Baumwoll-, Leinen- und Wollindustrie, verfährt beim technischen Aufbau der Weberei-Akkorde (mit Ausnahme ganz weniger Betriebe) nach dem gleichen Verfahren. Dasselbe kennzeichnet sich dadurch, daß bei Mehrstellen-Bedienung (2 oder mehr Webstühle pro Weber), der Arbeitslohn des Webers zu gleichen Teilen auf die bedienten Stühle aufgeteilt wird. Im 4-Stuhl-System beispielsweise wird der Akkordtarif so festgesetzt, daß vom gesamten Lohn des Webers ein Viertel auf jeden Stuhl entfällt. Damit wird ausdrücklich oder stillschweigend unterstellt, der Weber habe sich mit jedem Stuhl zu einem Viertel seiner gesamten Präsenzzeit zu befassen:

Beispiel:

Zahl der zugeteilten Stühle: 4; Grundlohn pro Stunde Fr. 1.80; Lohnanteil pro Stuhl und Stunde demnach Fr. 1.80 : 4 = Fr. —.45.

Die 45 Rp. pro Stuhl und Stunde werden dividiert durch die Schußleistung des Webstuhles in der Stunde,

z. B.: Stuhl-Tourenzahl = 150 pro Minute; Nutz-Effekt = 80 %; Schußleistung pro Stuhl-Stunde demnach 150 x 60 x 0,8 = 7200 Schuß; Akkord-Ansatz demnach Fr. —.45 : 7200 = 6,25 Rp. pro 1000 Schuß.

Handelt es sich bei den 4 Stühlen, die der Weber bedient, um Stühle mit unterschiedlicher Touren-Zahl oder um Artikel mit unterschiedlichem Nutzeffekt, dann ist wohl der Akkordansatz je 1000 Schuß für jeden Stuhl bzw. jeden Artikel verschieden; dies ändert aber nichts an der Tatsache, daß der Akkordtarif in der Weise aufgebaut wurde, daß der Weber für jeden Stuhl 45 Rp. in der Stunde, d. h. pro Stuhl einen Viertel des Gesamtlohnes erhalten soll.

In allen Fällen, in denen ein Weber gleichzeitig verschiedene Artikel, vielleicht sogar auf verschiedenartigen Webstühlen herstellt — und diese Fälle dürften in der überwiegenden Mehrheit sein — ist die Annahme, der Weber werde von jedem seiner Stühle zu gleichen Teilen beansprucht, falsch. Unter der Annahme, der obgenannte

4-Stuhlweber habe gleichzeitig zwei «schwere» und zwei «leichte» Artikel zu weben, ergibt sich vielleicht das folgende Bild seiner Beanspruchung:

Stuhl	Artikel	Tatsächliche Belastung Lohnverteilung	
		des Webers 0/0	0/0
Stuhl 1	«schwer»	40	25
Stuhl 2	«schwer»	40	25
Stuhl 3	«leicht»	10	25
Stuhl 4	«leicht»	10	25
		100	100

Wollte man den Weber belastungsgemäß entlohnen, dann müßte er für Stuhl 1 und Stuhl 2 je 40 %, für Stuhl 3 und Stuhl 4 je 10 % seines Gesamtlohnes erhalten. Mit den 25 % seines Gesamtlohnes, die er für jeden der 4 Stühle bekommt, wird ihm für Stuhl 1 und Stuhl 2 nur etwa die Hälfte desjenigen Betrages vergütet, den er auf Grund seiner Leistung beanspruchen könnte, bei Stuhl 3 und Stuhl 4 hingegen 2½ mal zuviel. Eine derartige Entlohnungsform führt mit Sicherheit dazu, daß der Weber in erster Linie die Produktion von Stuhl 3 und Stuhl 4 fördert, Stuhl 1 und Stuhl 2 mit den «schweren» Artikeln dagegen vernachlässigt. Eine weitere Folge dieser Entlohnungsweise ist die, daß die Kalkulation mit falschen Weblohnkosten rechnet, d. h. die «schweren» Artikel zu gering, die «leichten» Artikel dagegen zu stark belastet. Etwas weiter gefaßt, bedeutet dies, daß «schwere», d. h. im allgemeinen hochwertige Artikel, zu billig, «leichte», d. h. im allgemeinen anspruchslosere Artikel dagegen zu teuer angeboten werden; mit andern Worten zeitigt die Entlohnungsform in der Weberei Auswirkungen bis in den Bereich der Verkaufspolitik; Auswirkungen, die sehr wohl auf den Unternehmungserfolg nachteilig einwirken können.

Die Feststellung, die gebräuchlichen Akkordtarife seien unzweckmäßig, wird durch den Umstand erhärtet, daß die Betriebe gezwungen sind, für ein und denselben Artikel unterschiedliche Akkordtarife anzuwenden, wenn dieser Artikel mit unterschiedlicher Stuhlzuteilung hergestellt wird. Wenn der obgenannte Artikel statt im 4-Stuhl-System beispielsweise auf einem Webstuhl innerhalb einer Sechser-Gruppe läuft, beträgt der Lohnanteil pro Stuhl und Stunde nur noch 30 Rp. (Fr. 1.80 : 6), anstelle von 45 Rp. im 4-Stuhl-System. Der Akkordansatz wäre demnach 4,2 Rp. pro 1000 Schuß (30 Rp. : 7200 Schuß pro Stunde). Der Weber erhält also im einen Fall für 1000 Schuß 6,25 Rp. (4-Stuhl-System), im andern Fall für die gleiche Leistung 4,2 Rp. (6-Stuhl-System).

Zweckmäßig ist die Entlohnung dann, wenn dem Weber der Lohn nach Maßgabe seiner tatsächlichen Beanspruchung entrichtet wird. Die Beanspruchung des Webers durch einen bestimmten Artikel auf einem bestimmten Stuhl läßt sich feststellen und ist unabhängig davon, was nebenher geschieht, d. h. wieviele und welche weiteren Stühle der Weber bedient und welche Artikel er darauf herstellt. Um 1000 Schuß eines bestimmten Artikels auf einem bestimmten Webstuhl zu produzieren, hat der Weber eine bestimmte und bestimmbare Arbeitsleistung zu erbringen, nämlich eine bestimmte Zahl von Spulen auszuwechseln und Schützen zu füllen, Stückabnahmen auszuführen, eine bestimmbare Zahl von Kettfadenbrüchen und Schußbrüchen zu beheben und anderes mehr. Es ist daher angebracht, ihm für diese Arbeitsleistung stets den gleichen Lohn zu vergüten, unabhängig davon, was der Weber nebenher noch tut, d. h. wieviele Stühle und welche Artikel er nebenher noch befreit. Daraus folgt, daß es für einen bestimmten Artikel, hergestellt auf einem bestimmten Stuhl, nur einen einzigen Akkordansatz gibt, der sich völlig unabhängig von der übrigen Tätigkeit des Webers stets gleichbleibt, also

auch unabhängig von der Stuhlzahl ist, die der Weber bedient:

Beispiel:

Artikel: Stuhltyp: Nichtautomat
 a) Blattbreite 120 cm; b) Touren/Minute 140; c) Titre Schuß 150 den. = Nm 60; d) Garngewicht/Bobine 20 g; e) Garmlänge/Bobine (c x d) 1200 m; f) Schußzahl je Stück 100 000.

Zeitbedarf in 1/100 Min. (HM) je 100 000 Schuß

Operationen	Häufigkeit	Handzeit HM	Arbeiterzeit Maschinenzeit	
			t _A HM	t _M HM
Kettfadenbruch	5	100	500	500
Schußbruch	15	40	600	600
Mech. Stillstände	5	30	150	150
Stückwechsel	1	300	300	300
Schützen füllen	100	40	4000	—
Schützen wechs.	100	20	2000	2000
			7550 = 60 %	3550
Ueberlappungsstillstände (100 % von t _M)	—	—	—	3550
Ueberwachung, Weg, Erholg. (40 % i. H.)	—	—	5030 = 40 %	—
Maschinenlaufzeit 100 000 x 100 : 140	—	—	—	71400
Gesamter Zeitbedarf für 100 000 Schuß			12580 = 100 %	78500
Lohnansatz für 1000 Schuß (im Zeitakkord)			1,26 Min.	—

Belastungsanteil des Webers 12580 : 78500 = 16,0 %
 Optimale Stellenzahl (Stuhlzuteilung) in diesem Artikel = 78500 : 12580 = 6,25 Stühle
 Artikel-Nutzeffekt 71400 : 78500 = 91 %
 Lohnansatz im Geldakkord bei Grundlohn Fr. 1.80/Std. = 3 Rp./Minute = 1.26 Min. x 3 Rp. = 3,8 Rp. 1000 Schuß

Wie ersichtlich, ist der Belastungsgrad des Arbeiters auf 60 % seiner Präsenzzeit angesetzt worden, was einer unteren Grenze entspricht. Das Beispiel zeigt, auf welchem Wege das erstrebte Ziel — die Ermittlung der prozentualen Arbeitsbelastung des Webers durch einen bestimmten Stuhl und Artikel — erreicht werden kann. Gleichzeitig gibt es an, auf welche Weise eine zweckmäßige Lohngrundlage gefunden wird. Diese Berechnung, die selbstverständlich für jeden einzelnen Artikel und, falls derselbe auf verschiedenen Stuhlgattungen produziert wird, unterteilt nach verschiedenen in Frage kommenden Stuhltypen angestellt werden muß, zeigt demnach zweierlei:

- a) die prozentuale Belastung des Webers durch den Artikel; mit anderen Worten: die Zahl der Stühle, die dem Weber zugeteilt werden sollen, wenn er auf sämtlichen Stühlen diesen Artikel herstellt.
- b) die zu vergütende Vorgabezeit pro 1000 Schuß (im Zeitakkord) oder, falls weiterhin im Geldakkord entlohnt werden soll, mit einer zusätzlichen Multiplikation (Vorgabezeit in Minuten x Lohnsatz in Rp./Minute) den geldmäßigen Akkordtarif.

Im vorstehenden Beispiel belastet der Artikel den Weber mit 16 %. Der Weber ist dann normal belastet, wenn die Addition der Belastungszahlen sämtlicher von ihm bedienten Stühle 100 % ergibt. Liegt seine Belastung über 100 %, dann wird er lohnmäßig nicht zu kurz kommen, sondern kann sich im Gegenteil durch zusätzliche Anstrengung zusätzlichen Verdienst erwerben. Dabei besteht allerdings die Gefahr, daß die Nutzeffekte sinken. Erreicht der Weber mit den ihm zugeteilten Stühlen eine Belastung von unter 100 %, dann allerdings hat er praktisch keine Gelegenheit, sich mit voller Belastung einzusetzen. Er wird wohl einen etwas überdurchschnittli-

chen Nutzeffekt erreichen, doch wird ihm bei einer Belastung von schätzungsweise 90 % an abwärts eine Vergütung entrichtet werden müssen.

Die Berechnung stützt sich in jedem Fall auf einen Weber mit durchschnittlicher Leistung (Leistungsgrad 100). Der individuelle Leistungsgrad mißt sich an den Handzeiten, indem der mit Leistungsgrad 100 arbeitende Weber beispielsweise 100 HM für die Behebung eines Kettfadensbruchs benötigt, wogegen ein Weber mit höherem

Leistungsgrad die gleiche Arbeit in kürzerer Zeit verrichten und ein Weber mit unterdurchschnittlichem Leistungsgrad eben für die gleiche Arbeit länger brauchen wird. Je nach dem Leistungsgrad eines Webers ist der eine vielleicht erst bei einem Belastungstotal von 120 %, ein anderer dagegen bereits bei einem solchen von 90 % voll belastet. In der Stuhlzuteilung kann diesen individuellen Gegebenheiten Rechnung getragen werden; auf die Akkordsätze müssen sie aber ohne Einfluß sein.

Rohstoffe

Das Universal-Numerierungssystem TEX für Fasern und Garne

Neue Garnwaagen zur Einführung des TEX-Garnnumerierungs-Systems in der Textilindustrie

Seit dem Jahre 1874 hat man an vielen internationalen Konferenzen versucht, ein einheitliches Garnnummern-System — das metrische Nummernsystem mit der Anzahl Meter je Gramm Garn — in der Textilindustrie einzuführen. Wie schon bekannt sein dürfte, ist das Ziel nun erreicht. An der Sitzung der Kommission 38 der ISO (Internationale Organisation für Standardisierung) am 16. Mai 1956 in Southport, England, wurde beschlossen, die Benützung eines direkten, auf metrischen Einheiten basierten Dezimalsystems zu empfehlen: Gramme für Masse und Meter für die Länge, sowie deren größere und kleinere Vielfachen. Diese bedeutende Entscheidung wurde von den 98 Vertretern aus 21 Ländern einstimmig gefaßt. Die Schweiz war durch zwei Abgeordnete vertreten.

Es wird der Gebrauch des direkten Systems mit Gewichtszahl in der Kombination Gramm je 1000 m als Einheit empfohlen und diese mit TEX bezeichnet. In diesem System bedeutet höhere Nummer gröberes, kleinere Nummer, feineres Garn.

Die Devise für die Zukunft

Vereinheitlichung des Numerierungs-Systems in der Schweiz. Es ist augenfällig, daß der Uebergang auf ein einheitliches Numerierungssystem für die gesamte Textilindustrie eine bedeutende Vereinfachung herbeiführen und sich auch durchsetzen wird. Für die schweizerischen Unternehmungen stellt sich daher ebenfalls die Forderung auf Umstellung auf den Gebrauch der Einheit (Gramm je 1000 m) für die Garne, von MILLITEX (mg je 1000 m) für feinere Objekte wie Fasern, von KILOTEX (kg je 1000 m) für gröbere Produkte wie Korde und Zwischenprodukte wie Kammlunte, Kammzug usw.

Was soll nun geschehen?

Wie kommen wir zur wirklichen Anwendung des TEX als Einheit der Garnnumerierung? Man ist sich klar, daß das Bedienungspersonal eine gewisse Zeit benötigt, um sich mit den neuen Nummern vertraut zu machen. Die Kommission 38 schlägt daher vor, auf den neuen Garnwaagen eine zusätzliche Skala für das bisherige Nummernsystem (Nm, Ne oder Denier) vorzusehen.

Umrechnungstabelle von Nm, Ne und Denier nach TEX

Nm	TEX	Ne	TEX	Den	TEX
0,06	16.667	0,06	9.843	9000	1000
0,10	10.000	0,10	5.906	4500	500
0,20	5.000	0,20	2.953	3000	333,3

Nm	TEX	Ne	TEX	Den	TEX
0,30	3.333	0,30	1.968	2000	222,2
0,50	2.000	0,50	1.181	1000	111,1
0,80	1.250	0,80	735	900	100
1	1.000	1	590,5	700	77,8
2	500	2	295,3	500	55,6
4	250	4	147,6	300	33,3
6	166,7	6	98,4	200	22,2
8	125,0	8	73,8	150	16,7
10	100,0	10	59,1	120	13,3
12	83,3	12	49,2	100	11,1
16	62,5	16	36,9	80	8,9
20	50,0	20	29,5	70	7,8
24	41,7	24	24,6	60	6,7
30	33,3	30	19,7	50	5,6
36	27,8	36	16,4	40	4,4
40	25,0	40	14,8	30	3,3
50	20,0	50	11,8	20	2,2
60	16,7	60	9,8	15	1,7
70	14,3	70	8,4	10	1,1
80	12,5	80	7,4	8	0,89
90	11,1	90	6,6	6	0,67
100	10,0	100	5,9	5	0,56
120	8,3	120	4,9	3,75	0,42
150	6,7	150	3,9	3,0	0,33
200	5,0	200	3,0	2,2	0,24
				1,5	0,17

Umrechnungsformeln für die wichtigsten Nummernsysteme

$$\text{TEX} = \frac{590,6}{\text{Ne}}$$

$$\text{TEX} = \frac{1000}{\text{Nm}}$$

$$\text{TEX} = \frac{\text{Denier}}{9}$$

$$\text{Ne} = \frac{590,6}{\text{TEX}}$$

$$\text{Nm} = \frac{1000}{\text{TEX}}$$

$$\text{Denier} = 9 \times \text{TEX}$$

Für Baumwoll- und Kammgarnspinnereien schlägt die Firma N. Zivy & Cie. S. A., in Basel, die als erste schweizerische Firma neue Waagen für das Universal-Numerierungssystem TEX entwickelt hat, zur Nummernbestimmung von Luntten und Vorgarnen folgende Einheitswaage vor:

Baumwollspinnerei	Kardenband	Skala	Ergibt Nr. in
	Streckband	4 m	KTEX
	«Slubbing» Vorgarn	20 m	KTEX
	«Intermediate» Vorg.	40 m	KTEX
	«Roving» Vorgarn	200 m	TEX
	Garn (30—150 TEX)	200 m	TEX
	Garn (6—30 TEX)	1000 m	TEX

Kammgarnspinnerei	Kardenband	1 m	KTEX
	Streckband	1 m	KTEX
	Kammlunte	1 m	KTEX
	Frotteur I	4 m	KTEX
	Frotteur II	4 m	KTEX
	Frotteur III	20 m	KTEX
	Frotteur IV	40 m	KTEX
	Frotteur V	40 m	KTEX
	Garn (30—150 TEX)	200 m	TEX
	Garn (6—30 TEX)	1000 m	TEX

Wie aus der Aufstellung ersichtlich ist, hat man 5 Skaleneinteilungen angebracht. Auf der untern Skala zum Beispiel kann man durch wägen von 1 m Lunte die Luntenummer bestimmen. Zeigt die Waage beim Wägen von 1 m Kammzug zum Beispiel 20 an, so bedeutet dies, daß die Nummer dieser Lunte 20 KTEX beträgt (20 Ktex = 20'000 tex, mit andern Worten 1000 m wiegen 20 000 g oder 1 m wiegt 20 g).

Für die Einführung des neuen Numerierungssystems TEX stellt die Firma Zivy & Cie der Industrie ihren Mitarbeiterstab gerne beratend zur Verfügung.

Floxan — eine neue Spezialfaser auf Zellulosebasis

Die Spezialfaser Floxan (auf Zellulosebasis) wird jetzt von einem namhaften deutschen Chemiefaser-Unternehmen nach einem abgeänderten Viskoseverfahren hergestellt und auf den Markt gebracht. Die neue Spezialfaser weist sowohl in ihrer äußeren Struktur als auch in den physikalischen und textilen Kenngrößen Eigenschaften auf, die sie für den Einsatz im Wollsektor prädestinieren. Floxan ist stabil im Preis, was bei den häufigen Schwankungen der Weltwirtschaftslage besonders günstig ist. Die Faser hat eine der Wolle ähnliche Oberflächenstruktur und besitzt eine besondere beständige Kräuselung. Die Bauelastizität läßt sich an Faservliesen, wie sie von der Krempel oder von der Karde gewonnen werden können, leicht messen, indem in einem Zylinder auf eine Packung mehrerer Vliese eine bestimmte Belastung ausgeübt und die Zusammendrückbarkeit sowie das Erholungsvermögen nach einer festgelegten Entlastungszeit gemessen werden.

Stellt man Floxan einer hochgekräuselten Zellwolle gleichen Titers gegenüber, so werden z. B. folgende Ergebnisse gemessen:

Fasertyp	Ausgangshöhe in mm = 100%	30 Minuten belastet mit 10 g/cm ² Höhe in %	Erholung nach 30 Minuten Entlastung Höhe in %
hochgekräuselte Zellwolle 3,7 den	81,5	14,7	68,1
Floxan 3,7 den	79,2	17,0	77,8
hochgekräuselte Zellwolle 16 den	68,5	14,6	68,1
Floxan 16 den	77,9	19,3	80,0

Die während des Verspinnungsprozesses bei allen Fasern zum großen Teil herausgerekte Kräuselung kann bei Floxan durch einen kurzen Dämpfprozeß des fertigen Stückes zurückgewonnen werden. Die Garne erhalten dadurch den bereits in der Faser vorbereiteten voluminösen und fülligen Charakter, der für den Einsatz im Wollsektor im allgemeinen gewünscht wird.

Floxan besitzt eine höhere Farbstoffaffinität als Baumwolle und Zellwolle, woraus sich Kostenersparnisse im Farbstoffverbrauch ergeben. Die Farbstoffaufnahme ist stetig und gestattet eine gute, gleichmäßige Ausfärbung. Neben der Leuchtkraft der Farben begrüßt der Halbwollfärbler die Möglichkeit, mit Wolle einwandfrei Ton-in-Ton zu färben, und den durch das gute Ziehvermögen bedingten wirtschaftlichen Vorteil.

Die Spinnpräparationen von Floxan werden in ihrer Auflagemenge niedrig gehalten. Durch ihre gute Wasser-

löslichkeit haben sie keine Einwirkung auf den Färbeprozess. Deshalb braucht Floxan vor der Flocken- und Garnfärbung nicht gewaschen zu werden.

Für Floxan können alle bei Baumwolle und Zellwolle üblichen Farbstoffe je nach der gewünschten Echtheit eingesetzt werden. Zu beachten bleibt lediglich, daß glänzende und tiefmatte Fasern im Farbton etwas verschiedenen ausfallen. Wenn Floxan in der Flocke gefärbt wird, was zur Herstellung größerer Garnpartien vorzuziehen ist, muß die Faser für die Verspinnung im Bad oder mit einer Sprühvorrichtung wieder aviviert werden. Dafür reicht eine Auflage von höchstens 0,4 Prozent wirksamer Substanz auf der Faser aus. Auch in der Kammzugfärbung ist eine Avivierung der gefärbten Bobinen notwendig, um einen guten Verarbeitungsverlauf in der Spinnerei sicherzustellen.

Der Feuchtigkeitsgehalt der Faser nach dem Trocknen sollte bei den 3,7-den-Typen bei 12 bis 14 Prozent und bei den grobtitrigen bei etwa 14 bis 16 Prozent liegen. Feuchtigkeiten über 16 Prozent sind zu vermeiden.

Für zahlreiche Einsatzzwecke empfiehlt sich von selbst die Verwendung spinngefärbter Floxan-Fasern. Elektrostatische Kräfte treten bei Floxan nicht auf. Bei der Herstellung von Teppichen und Auslegeware mit einer Rückenappretur, die Latex bzw. eine ähnliche Substanz enthält, ist die Dochtwirkung des Garnes wie bei allen anderen Faserrohstoffen zu berücksichtigen.

Auf Grund seiner besonderen Eigenschaften wird Floxan vorteilhaft verwendet:

1. Im Teppichsektor zur Herstellung von Fußmatten, Läufnern, Bettumrandungen, Auslegeware, Gobelins und Teppichen nach den klassischen Web- und neuartigen Tufting-Verfahren. Vorteile: Gute Fülligkeit der Garne und hohes Standvermögen, gute Scheuerbeständigkeit, unübertroffene Lichtechtheit bei Verwendung von spinngefärbtem Floxan, Mottenechtheit, geringe Anschmutzbarkeit und leichte Reinigung.

2. Im Möbelstoff- und Autobezugssektor. Vorteile: Leuchtende Farben für moderne Musterungseffekte, unübertroffene Lichtechtheit bei Verwendung von spinngefärbtem Floxan, hohe Scheuerbeständigkeit.

3. Im Deckensektor zur Herstellung von Schlaf- und Kinderdecken sowie Reisepladis und Campingdecken.

4. Als Wollmischgarn im Strick-, Wirk- und Flauschwarenssektor zur Herstellung von Hand- und Maschinenstrickgarnen für Pullover, Handschuhe, Schals, Mützen und ähnliche Artikel.

H. H.

Eine neue Chemiefaser bei Courtaulds

Im kommenden Sommer wird durch Courtaulds eine neue Polyacrylnitril-Faser in marktgängigen Mengen zum Verkauf gebracht werden; bis anfangs 1959 wird es voraussichtlich möglich sein, große Quantitäten abzusetzen.

Aus einer Versuchsfabrik von Courtaulds wurden kleinere Probemengen dieser neuen Faser bereits an die Textilindustrie geliefert. Nach einem kürzlichen Bericht von Courtaulds über diese neue Chemiefaser, welche die Han-

delsbezeichnung «Courtele» trägt, verzeichnen die Produktionspläne stetige Fortschritte. Die Lieferungen von Courtelefasern im kommenden Sommer werden von der Firma als aus Anlaufproduktion stammend bezeichnet; die Gesellschaft hat jedoch in Grimsby (südlich von Hull) eine Großfabrik im Bau, die anfangs 1959 den Betrieb aufnehmen wird. Außerdem soll in Grimsby eine neue Viskosestapelfaserfabrik die Produktion mit einer jährlichen Leistungsfähigkeit von 45 300 000 kg noch diesen Frühling aufnehmen.

Offiziell wurden noch keine weiteren Informationen über «Courtele» bekanntgegeben. Jedoch scheint es klar zu sein, daß Courtaulds in den Jahren 1955 und 1956 bedeutende Erfolge im Zusammenhang mit der Lösung von Anfangsschwierigkeiten in der Entwicklung dieser neuen Faser realisiert hat. Die neue Faser «Courtele» dürfte wahrscheinlich um ein geringes billiger sein als Nylonfaser, die je Pfund (454 Gramm) 117 Pence oder mehr kostet, bzw. billiger als Terylene-Stapelfaser, die je Pfund zu 120 Pence und mehr berechnet wird. Nach Ansicht des Strickwarenhandels dürften die Polyacrylfaserartikel um etwas teurer als Schafwolle, dagegen viel billiger als Kaschmirwaren sein. Fachleute haben bestätigt, daß «Courtele» der Kaschmirqualität sehr ähnlich ist.

Die einzige andere Firma in Großbritannien außer Courtaulds, die sich gegenwärtig mit Plänen zur Produktion von Polyacrylnitril-Faser befaßt, ist Chemstrand, ein amerikanischer Konzern, der in Coleraine (Nord-Irland) ein Werk im Bau hat, dessen Baukosten sich auf 3 500 000 Pfund Sterling belaufen werden. Es wird gesagt, daß dieses Werk im Jahre 1959 5 Millionen Gewichtspfund produzieren dürfte und im Jahre 1960 die Produktion auf 10 Millionen Pfund steigern wird.

In den Vereinigten Staaten hat sich die Polyacrylnitril-Faser erfolgreich bewährt, sowohl in hundertprozentig gewebten oder gestrickten und in mit Wolle gemischten Geweben.

B. L.

Schweizerische Propaganda für «Man-Made Fibres». — Wie in einer Reihe anderer europäischer Länder haben sich auch in der Schweiz Produzenten und Verarbeiter von «Man-Made Fibres» zu einer gemeinsamen Propaganda-Aktion zusammengeschlossen, die gegen Ende letzten Jahres angelaufen ist und sich über das erste Semester 1957 erstreckt. Die Werbeaktion setzt sich zum Ziele, Erzeugnisse aus «Man-Made Fibres» schweizerischer Produktion, also aus Rayon, Fibrane, Nylon und deren Mischgarne beim schweizerischen Konsumenten besser bekannt zu machen und auf ihre vielseitigen Verwendungsmöglichkeiten, ihre bekleidungsphysiologischen Eigenschaften und ihre Preiswürdigkeit hinzuweisen sowie bestehende Vorurteile zu beseitigen. Zu Beginn wurden in Fachschriften des Detailhandels ganzseitige Inserate und aufklärende redaktionelle Textbeiträge plazierte. Die Detailhandelsfirmen wurden auf direktem Wege durch Werbebriefe auf die Aktion aufmerksam gemacht. Der Hauptteil der Werbetätigkeit entfällt dagegen auf die direkte Publikums-Propaganda in der Form von Inseraten und redaktionellen Beiträgen in Frauen- und Modezeitschriften, wobei der Veröffentlichung von Original-Photos von Pariser Haute Couture-Modellen aus «Man-Made Fibres»-Stoffen alle Beachtung geschenkt wird. Ein farbiger Aufklärungsprospekt soll den Verkäuferinnen und der Kundschaft der einschlägigen Detailgeschäfte zur Verfügung gestellt werden.

Da die Werbeaktion noch im Gange ist und frühere Erfahrungen fehlen, kann ihr Erfolg noch nicht abschließend beurteilt werden. Immerhin darf gehofft werden, daß die erheblichen Aufwendungen im Verein mit der Qualität der Werbung für die beteiligten Kreise den erwarteten Erfolg zeitigen werden.

Neue russische Kunstfaser: Vinitron. — Im sowjetischen Forschungsinstitut für Kunstfasern in Moskau wurde nach dem «Fluorlon» eine neue Kunstfaser mit dem Namen «Vinitron» entwickelt. Die Faser besteht aus Chlorin-Harz und Nitrozellulose. Ihre Vorteile liegen darin, daß sie gegen Säuren, Laugen und Oxydationsmittel unempfindlich ist und erst bei Temperaturen um 150 Grad erweicht. Sie besitzt überdies gute Farbaufnahmeeigenschaften.

Kö.

Fettfrei gesponnenes Streichgarn aus Zellwolle. — Nach umfangreichen Entwicklungsarbeiten und ausgedehnten Praxis-Versuchen gelang deutschen Textiltechnikern die Herstellung des ersten, vollkommen fettfrei gesponnenen Streichgarns aus Zellwoll-Langfaser. Das neue Langfasergarn bringt ganz entscheidende Kosteneinsparungen in der Weiterverarbeitung und eröffnet eine Vielzahl von Einsatzgebieten.

Das nach einem Spezialverfahren hergestellte Zellwoll-Material hat einen garantierten Restfettgehalt von sogar unter 0,5 Prozent. Es ist deshalb möglich, die Triewäsche ganz fortfallen zu lassen, sofort zu färben und größtmögliche Garmengen in einheitlichen Tönen herzustellen. Ein weiterer Vorteil ist, daß das Zellwoll-Langfasergarn keine Farbstreifigkeit mehr aufweist. Spinngefärbtes Material kann sofort verarbeitet werden. Das Zellwoll-Langfasergarn wird in Längen bis zu 5000 Metern knotenfrei hergestellt und, wenn gewünscht, auf neu entwickelten 8-Kilogramm-Superspulen geliefert. Auf diese Weise kann der Maschinen-Nutzeffekt in der Weiterverarbeitung ganz wesentlich erhöht werden.

Das neue Langfasergarn wird sowohl in Uni als auch in Mouliné, Melange und gesplittert herausgebracht. Außerdem sind die verschiedensten individuellen Musterungen möglich.

Zur Fertigung von Teppichen mit extrem hoher Standfestigkeit (Velours, Bouclé, Teppiche nach dem Tufting-Carpet-Verfahren) und auch für Bettvorleger ist Zellwoll-Langfasergarn bereits mit Erfolg eingesetzt worden. Es ist demnächst mit der Herstellung von Möbelbezugsstoffen, Schlaf- und Reisedecken sowie Oberbekleidungsstoffen aller Art zu rechnen. Ausgedehnte Großversuche auf letzteren Gebieten sind bereits mit Erfolg durchgeführt worden.

H. H.

Technische Fasern aus einem neuen Kunststoff. — Vor einiger Zeit wurde ein neues Verfahren zur Polymerisation für Polyäthylen bekannt: die sogenannte Niederdruckpolymerisation. Es lag nahe, dieses Verfahren auch auf andere Ausgangsstoffe anzuwenden. So nahm man nicht Äthylen, sondern einen anderen, ebenfalls ungesättigten Kohlenwasserstoff, nämlich das Propylen. In den USA, in England, Frankreich, Italien und in Deutschland arbeitet man heute an diesem neuen Kunststoff «Polypropylen».

Als erstes Unternehmen wird nun die «Bergwerksgesellschaft Hibernia AG» (im Ruhrgebiet) diesen neuen Kunststoff in größeren Mengen herstellen. Eine Versuchsanlage mit einer Tagesleistung von 100 kg wird in Kürze anlaufen. Diese Mengen dienen dazu, in Zusammenarbeit mit Verarbeitern Erfahrungen über die Verarbeitung dieses Materials zu sammeln, die physikalischen Eigenschaften zu studieren und das Gebiet der technischen Anwendungsmöglichkeiten zu sondieren.

Polypropylen ist wesentlich weicher und flexibler als Niederdruckpolyäthylen. Es ist daher voraussichtlich zur Folienherstellung besonders geeignet. Es besteht auch die Möglichkeit, aus dem neuen Kunststoff Fasern herzustellen, die einen wollähnlichen Charakter haben. Dabei dürfte aber zunächst nur ein technischer Einsatz solcher Fasern in Betracht kommen, nicht aber ihre Verwendung im Bekleidungssektor.

H. H.

Spinnerei, Weberei

Musterschutz in der Textilindustrie

I. Allgemeines

Bei dem heutigen harten Konkurrenzdruck kommt in der Textilindustrie der Musterung eine besondere Bedeutung zu. Für jede Saison ist eine Kollektion zusammenzustellen, von der erwartet wird, daß sie neue Kreationen enthalte. Dieses schöpferische Neugestalten erfordert Zeit und Geld, und die Risiken, die aus der Vorbereitung der Musterkollektionen erwachsen, sind erheblich. Um so bedauerlicher ist es, wenn in der Folge festgestellt werden muß, daß die eigenen Dessins auch von anderen Firmen angeboten werden. Dem berechtigten Bedürfnis, die eigenen Kreationen selbst und ausschließlich wirtschaftlich ausnützen zu können, kommt die Gesetzgebung insofern nach, als sie unter bestimmten Voraussetzungen Rechtsschutz bietet. Wir glauben, daß es auch für unsere Leser von Interesse ist, einmal über die Möglichkeiten des Musterschutzes orientiert zu werden, wobei wir uns an eine von Fürsprech V. Jacob vom Schweizerischen Spinner-, Zwirner- und Weber-Verein ausgearbeitete Zusammenstellung halten.

Dieser Musterschutz kann nach *verschiedenen Rechtsgrundlagen* gegeben sein, insbesondere nach:

1. Bundesgesetz betreffend die gewerblichen Muster und Modelle, vom 30. 3. 1900 mit VV vom 27. 7. 1900.
2. Haager Abkommen betreffend die internationale Hinterlegung der gewerblichen Muster und Modelle vom 6. 11. 1925, ratifiziert in London am 2. 6. 1934. In der Schweiz in Kraft seit 24. 11. 1939.
3. Bundesgesetz betreffend Urheberrecht an Werken der Literatur und Kunst vom 7. 12. 1922.
4. Bundesgesetz über den unlauteren Wettbewerb, vom 30. 9. 1943.

II. Musterschutz nach dem Bundesgesetz betreffend die gewerblichen Muster und Modelle vom 30. 3. 1900 (MMG)

1. Begriff des Musters

Ein Muster im Sinne des MMG ist eine «*äußere Formgebung, auch in Verbindung mit Farben, die bei der gewerblichen Herstellung eines Gegenstandes als Vorbild dienen soll.*» Die Formgebung muß äußerlich *sichtbar, augenfällig* sein. Formgebungen, die nur mikroskopisch oder nur bei Verdecken eines Teils des Gegenstandes erkennbar sind, oder nachträglich überdeckt werden, erfüllen die Voraussetzungen eines Musters nicht. Die Formgebung muß geeignet sein, eine gewisse *ästhetische* Wirkung auf den Betrachter auszuüben; nicht erforderlich ist, daß die Form auch tatsächlich schön sei. Genügend ist, wenn der charakteristische Effekt erzielt wird durch eine originelle Anordnung auch bekannter Elemente, wie Linien, Punkte, Quadrate, Kreise, Blumen, Blätter u. ä.

2. Die Hinterlegung

Um einem Muster den Schutz nach MMG zu verleihen, muß es beim *Eidg. Amt für geistiges Eigentum, Bern*, hinterlegt werden. Zu diesem Zweck ist auf vorgedrucktem Formular, das unentgeltlich abgegeben wird, ein *Hinterlegungsgesuch* zu stellen. Dem Formular ist das Muster in natura oder Reproduktion beizulegen und gleichzeitig die Gebühr für die 1. Schutzfrist zu entrichten.

Mit einem Gesuch können gleichzeitig *mehrere Muster* ohne Beschränkung der Anzahl hinterlegt werden. Ein

Musterpaket darf lediglich nicht schwerer als 10 kg sein und nach keiner der drei Hauptrichtungen 40 cm überschreiten. Die Hinterlegung kann *offen* oder unter *versiegeltem Umschlag* erfolgen. Die geheime (versiegelte) Hinterlegung ist auf die 1. Schutzfrist von 5 Jahren beschränkt; eine Ausnahme besteht für Muster der Stickerie, bei denen eine geheime Hinterlegung bis zu 15 Jahren möglich ist. Die *Gebühren* für die Hinterlegung betragen seit 20. 3. 1951 je nach der Dauer der Schutzperiode und Anzahl der Muster Fr. 3.— bis 200.—

Muster *ausländischer* Firmen können grundsätzlich nur durch einen in der Schweiz domizilierten bevollmächtigten Vertreter hinterlegt werden.

Das *Amt für geistiges Eigentum* hat lediglich zu *prüfen*, ob das Hinterlegungsgesuch die formellen Voraussetzungen erfüllt, ob die hinterlegten Gegenstände Muster im Sinne des MMG darstellen, ob sie nicht mit Bestimmungen von Bundesgesetzen oder Staatsverträgen in Widerspruch stehen oder anstößiger Natur sind. Dagegen hat es *keine Entscheidungsbefugnis* darüber, ob dem *hinterlegten Gegenstand Musterschutz* zukommt. Infolge dieser nur formellen Prüfung kann es vorkommen, daß ein und dasselbe Muster von verschiedenen Firmen hinterlegt wird. Zudem sagt die Tatsache der Hinterlegung nichts darüber aus, ob das Muster tatsächlich schutzfähig ist.

In Ordnung befundene Hinterlegungen werden in ein amtliches Register eingetragen und im Schweiz. Handelsamtsblatt veröffentlicht. Jedermann kann vom Amt für geistiges Eigentum mündliche oder schriftliche *Auskunft* über Muster verlangen und im Beisein eines Beamten von den offen hinterlegten Mustern *Einsicht nehmen*.

3. Ungültigkeit der Hinterlegung

Wenn einer der vom Gesetz vorgesehenen Ungültigkeitsgründe vorliegt, ist die Hinterlegung auf Klage hin gerichtlich ungültig zu erklären, womit der Rechtsschutz nach MMG dahinfällt. Als *Ungültigkeitsgründe* gelten:

- a) wenn das Muster zur Zeit der Hinterlegung nicht neu ist,
- b) wenn der Hinterleger weder Urheber des Musters, noch dessen Rechtsnachfolger ist,
- c) wenn die Hinterlegung unter versiegeltem Umschlag mit einer auf Täuschung berechneten Inhaltsangabe erfolgt ist,
- d) wenn der hinterlegte Gegenstand seiner Natur nach kein Muster im Sinne des Gesetzes ist,
- e) wenn der Inhalt der Hinterlegung mit Bestimmungen von Bundesgesetzen oder Staatsverträgen in Widerspruch steht oder anstößiger Natur ist.

Wichtigster Ungültigkeitsgrund ist die *mangelnde Neuheit*. Von einem hinterlegten Muster wird vermutet, daß es neu sei, solange derjenige, der dies bestreitet, den Beweis des Gegenteils nicht erbracht hat (zum Beispiel durch eine frühere Hinterlegung desselben Musters). Als neu gilt ein Muster, das weder *im Publikum*, also bei den Konsumenten, noch *in den beteiligten Verkehrskreisen*, den Fabrikanten und Händlern, *bekannt* ist. Es gilt als bekannt, wenn schon ein kleiner Kreis davon Kenntnis hat, oder wenn ein Angehöriger des Publikums oder der beteiligten Verkehrskreise es ohne weitere Nachfor-

schung nachmachen könnte. Unerheblich ist, ob sämtliche oder wenigstens einzelne Merkmale des Musters bekannt sind; es kommt auf den Gesamteindruck des Musters an.

Grundsätzlich sind für die Beurteilung der Neuheit die Verhältnisse zur Zeit der Hinterlegung *im Inland* maßgebend; bei einem reinen *Exportmuster*, das lediglich im Ausland verkauft wird, ist dagegen auch auf die Verhältnisse *im Ausland* abzustellen.

Jedermann, der ein Interesse nachweist, kann auf Ungültigkeit einer Hinterlegung *klagen*. Wer eingeklagt wird, ein hinterlegtes Muster herzustellen oder gewerbsmäßig zu verwerten, kann auch dann vor Gericht einen Ungültigkeitsgrund geltend machen.

4. Rechtsschutz

Ein in gesetzlicher Weise hinterlegtes Muster, für welches kein Ungültigkeitsgrund vorliegt, genießt zivil- und strafrechtlichen Schutz. Das Muster darf in der Schweiz vor Ablauf der Schutzfrist ohne Erlaubnis des Urhebers oder seines Rechtsnachfolgers zum Zwecke der Verbreitung oder gewerbsmäßigen Verwertung nicht benutzt werden. Es darf *weder nachgemacht*, noch derart

nachgeahmt werden, daß eine Verschiedenheit nur bei sorgfältiger Vergleichung wahrgenommen werden kann, *noch in den Handel gebracht werden; nicht als Verschiedenheit* gilt nach ausdrücklicher Bestimmung eine *bloße Farbänderung*.

Die Beurteilung, ob im Einzelfall unerlaubtes Kopieren vorliegt, ist Sache von Sachverständigen. Bei einer *«Nachmachung»* ist diese Frage leicht zu beantworten, weil darunter eine getreuliche Kopie des Originals, ohne irgendwelche eigene Schöpfung des Nachmachers, verstanden wird. *«Nachahmung»* dagegen bedeutet, daß sich der Nachahmer an das Original hält, dabei aber noch eigene Ideen in das Muster hineinbringt. Ueberwiegen die Elemente des Originals in der Nachahmung, so wird diese als unerlaubt zu betrachten sein; überwiegen jedoch die eigenen Ideen, so dürfte sie als erlaubt gelten.

Der Berechtigte kann auf Feststellung der Verletzung seines Musterschutzes, auf zukünftige Unterlassung und auf Schadenersatz klagen. Bei vorsätzlicher Verletzung der Musterschutzrechte kann der Berechtigte überdies Bestrafung verlangen. (Schluß folgt)

Ein neuer Bandwebstuhl — der Bandautomat «ROTOR»

An der soeben abgeschlossenen 41. Schweizer Mustermesse in Basel zeigte die weit über die eigenen Landesgrenzen hinaus bestens bekannte *Firma Jakob Müller, Bandwebstuhl- und Maschinenfabrik, Frick (Schweiz)*, eine vielbeachtete Gegenüberstellung ihrer neuesten Bandwebstühle.

Die verschiedenen, vorteilhaften Neuerungen ihrer bewährten CR-Modelle hat die Firma an Hand des kleinen Schnellläufer-Bandwebstuhles CR 9 gezeigt. Wir erwähnen ganz kurz den Bandegalisateur, der die allgemein gefürchtete Schuß-Streifigkeit verhindert, und nennen den neuartigen Mitteltrieb, der bei langen Bandwebstühlen kaum mehr wegzudenken ist. Ganz besondere Erwähnung verdienen aber die neuen Großraum-Schiffchen, deren Spu-

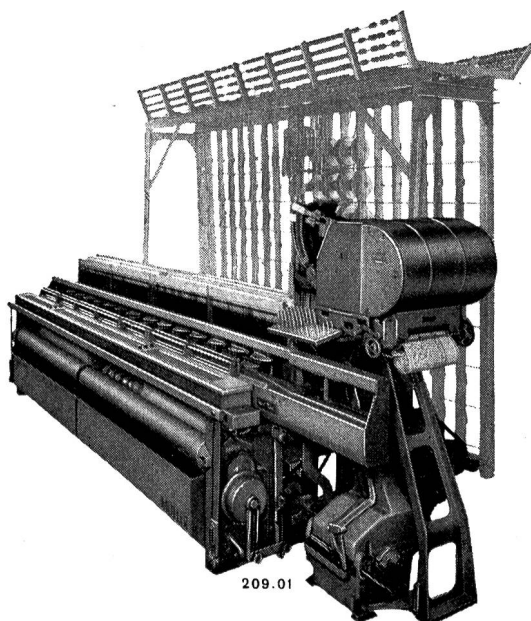
len beträchtlich mehr Material aufnehmen als die bisherigen Spülchen und damit die Stillstände für die Nachfüllung der Schiffchen ganz wesentlich vermindern. Je nach der Feinheit des Schußmaterials und der Bandbreite reicht eine Großraumspule für einen ganzen Arbeitstag.

Diese technischen Neuerungen wirken sich nicht nur auf die Erzeugnisse sehr günstig aus, sondern vereinfachen auch die Arbeit ganz wesentlich, so daß dem Weber für gewisse Bänder 6 bis 8 und mehr solcher Webstühle zugeteilt werden können, anstatt nur 2 bis 4 Webstühle wie bisher.

Mit diesen wenigen Hinweisen haben wir die wesentlichen Vorteile der CR-Modelle angedeutet. Wenn wir noch beifügen, daß dieser CR9-Typ gegen 300 T/Min. leistet, erkennt man, daß es sich um einen modernen Hochleistungs-Bandwebstuhl handelt. Er wird 1- bis 4-schüssig für Bänder von 6 bis 300 mm Breite gebaut und eignet sich für Kunstseiden-, Seiden-, Nylon-, Gummi- und Baumwollbänder sowie für alle die verschiedenen Kunstfaserbänder. Für 2 bis 60 Gänge gebaut, kann dieser neuzeitliche Schnellläufer-Typ ohne großen Aufwand auch für Spezialbänder eingerichtet und mit Excenter- oder Schaftmaschine von 6, 12, 16 oder mehr Schäften ausgestattet werden.

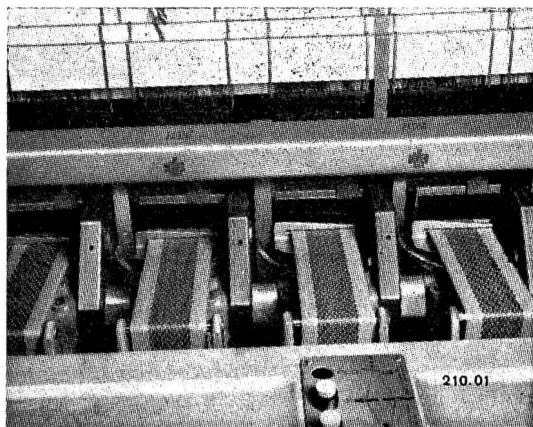
Die ganz große und in ihrer Bauart revolutionäre Neuheit der Firma Müller, Frick war aber ihr *Bandwebautomat «ROTOR»* ohne Weblade und Schiffchen. Für gewisse Bänder wird dieser «ROTOR» der Bandwebautomat der Zukunft sein. Er erspart die ganze Schußspulerei und arbeitet mit Tourenzahlen, die man in der Bandweberei bisher für unmöglich hielt.

Der Schuß wird von großen Konen, wie sie die Kunstseidenfabriken oder Spinnereien liefern, abgezogen. Diese Konen sind etwas erhöht hinter dem Webgeschirr gelagert. Der Faden geht dann durch einige Führungen in die Oese eines kleinen Hebelarmes. Dieser Hebelarm schwingt von seinem Drehpunkt halbkreisförmig nach rechts hin und her, zieht dabei den Faden von den Konen ab und trägt mit jeder Schwingung einen Schuß ein, wobei die Schüsse der Vor- und Rückwärts-Schwingung in dasselbe Webfach gehen. Diese Bewegungen gehen derart rasch vor sich, daß unsere Augen kaum folgen können.



Müller Bandwebstuhl, CRp 29
mit Gegenzug-Schaftmaschine

Das Fach ist klein, so daß trotz der rasch wechselnden Fachbildung die Reibung im Blatt nur gering ist.



Müller Bandwebautomat «ROTOR»

Als eine ganz ingenieure Lösung für die Trennung der beiden in dasselbe Fach gehenden Schüsse ist die Einführung des letzten Kettfadens am Bandende rechts zu bezeichnen. Auf der metallenen Brustbank des Bandautomaten befindet sich für jeden Gang ein stabiles Metallgehäuse und in diesem eine große Fadenspule mit dem letzten Kettfaden. Dieser wird vom «ROTOR» abgezogen und an das Band angeschlossen. Der eine Schuß liegt über, der andere unter dem Faden. Das Band erhält dadurch eine schöne gerade Kante.

Die Leistungen des Bandwebautomaten «ROTOR» sind in bestimmten Fällen ein Vielfaches der Stühle mit Webschiffchen, wurde doch schon ein 80 mm Band mit über 600 Blattanschlügen je Minute gewoben.

Ueber die Eignung sei noch kurz erwähnt, daß mit dem Bandwebautomat «ROTOR» einschüssige Bänder aller Art, vom leichtesten porösen Band für sanitäre Zwecke bis zur schwersten technischen Gurte angefertigt werden können. Für derartige Bänder weist der «ROTOR» der Bandweberei den Weg in die Automation. Die Konstruktion ist mehrfach im In- und Ausland patentiert. -t-d.

Luftbefeuchtung

Häufig begegnet man Klima-Anlagen, bei denen nachträglich eine Befeuchtungs-Vorrichtung eingebaut werden sollte. Dies bietet aber oft gewisse Schwierigkeiten, da es aus räumlichen Gründen nicht möglich ist, eine Feuchtkammer unterzubringen.

In solchen Fällen leisten die SCHENK-Vernebelungsturbinen gute Dienste, welche sich auf einfache Weise, bei geringer Platz-Beanspruchung, in bestehende, wie auch in neue Belüftungs-Anlagen in die Kanäle einbauen lassen. Die Montage erfolgt unmittelbar nach der Heizung und zwar je nach der Anordnung des Kanals, stehend, hängend oder seitlich.

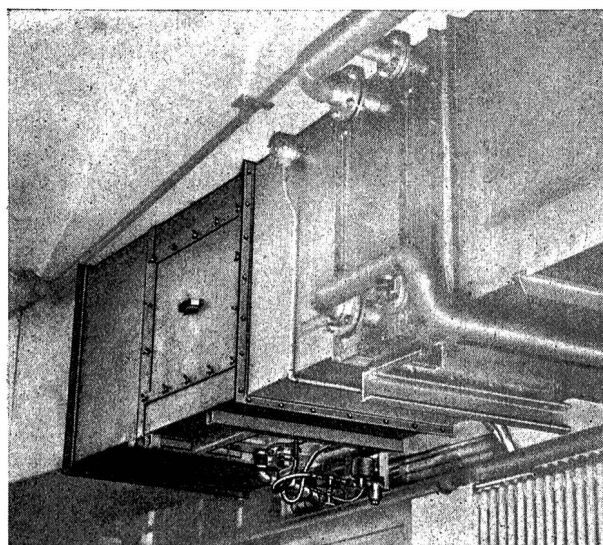
Die Leistung der einzelnen Typen, welche je nach Modell variiert von 10—70 L/Std., läßt sich durch die Verwendung von Gruppen-Anlagen, treppenförmig oder nebeneinander montiert, vervielfachen.

Die feine Zerstäubung des Wassers in Form von Aerosolen, bewirkt, daß sich der erzeugte Nebel sofort mit der Luft vermischt und eine rasche Steigerung der relativen Feuchtigkeit eintritt. Auch bei stark kalkhaltigem Wasser lassen sich diese Turbinen verwenden. Sie sind auf einfache Weise zu reinigen. Die Anlagen lassen sich für vollautomatischen Betrieb einrichten, so daß die gewünschte relative Feuchtigkeit Tag und Nacht konstant gehalten werden kann. Schon seit Jahren stehen solche Geräte ohne jegliche Störung zur besten Zufriedenheit im Betrieb.

Bei der Planung von Heizungs- und Lüftungsanlagen für Industriebetriebe spielt die Klimatisierung der Luft in zunehmendem Maße eine immer größer werdende Rolle. Etwa 40 % der gesamten Produktion der Kältemaschinen in den USA dient heute der Klimatisierung. Während für jene Anlagen, die hauptsächlich einen bestimmten Luftzustand für das angenehme Empfinden in Aufenthaltsräumen anstreben wie Theater, Büros usw., vorwiegend eine konstante Temperatur verlangt wird, ist für Industriebetriebe vielfach eine bestimmte relative Feuchtigkeit vorgeschrieben. In gewissen Fabrikationsräumen der Tabak-, Textil- oder Papierindustrie schwankt diese zwischen 65—85 %. Die Luftbefeuchtung hat aber auch in der Aufbereitung von trockener Winterluft, sofern von der ganzjährigen Befeuchtung in den genannten Betrieben abgesehen wird, erhöhte Bedeutung erlangt, so z. B. in Banken, wo besonders in den Tresorräumen trockene

Luftverhältnisse vorliegen. Eine nicht unwesentliche Teilaufgabe stellt deshalb außer der Luftumwälzung, der Luftreinigung usw. die Wasserzufuhr für die gewünschte Feuchtigkeit dar.

Atmosphärische Luft ist bekanntlich immer feucht, d. h. sie ist ein Gemisch von trockener Luft und überhitztem Wasserdampf. Für technische Zwecke kann man feuchte Luft genügend genau als ein ideales Gasgemisch betrachten, da Wasserdampf und trockene Luft innerhalb der gebräuchlichen Grenzen der Lüftungstechnik als ideales Gas angesehen werden kann. Der Wassergehalt ist dabei so fein zerstäubt, daß die einzelnen Wasserteilchen während längerer Zeit in der Schwebe bleiben. Eine derartige feine Verteilung eines festen oder flüssigen Körpers in der Luft nennt man ein Aerosol. Im vorliegenden Falle heißt das natürlich vorkommende Aerosol Nebel.



Teilansicht eines Lüftungskanals mit eingebauter Vernebelungsturbine

Die relative Feuchtigkeit

Teilt man den Teildruck p_D des in der Luft enthaltenen Wasserdampfes durch den Sättigungsdruck p_s , so

erhält man die relative Feuchtigkeit der Luft. In % ausgedrückt:

$$\varphi = \frac{p_D}{p_s} \cdot 100$$

Mittels einer Registriertafel läßt sich auf einfache Art die Wassermenge bestimmen, die einem gegebenen Luftzustand zuzuführen ist, um eine bestimmte relative Feuchtigkeit zu erreichen. In einem Betriebsraum mit 24° C Lufttemperatur wird z. B. eine relative Feuchtigkeit von 80 % verlangt. Die absolute Feuchtigkeit beträgt nach Angabe 17,25 g Wasser/m³. Liegt ein Luftzustand von

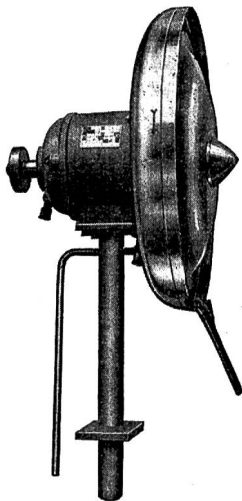


Abb. 1 Einzelturbine «Schenk»

z. B. + 6° und 30 % relative Feuchtigkeit, bzw. 2,25 g Wasser/m³ als Ausgangsbedingung vor, so ist durch einen sogenannten Luftbefeuchter die Differenz von 17,25—2,25 = 15 g Wasser/m³ der Luft in fein verteilter Form mitzugeben.

Luftbefeuchter

Die Möglichkeit, Wasser so fein zu zerstäuben, daß von einem Aerosol gesprochen werden darf, scheint auf den ersten Blick sehr einfach zu sein, sind doch zahlreiche Zerstäuber, besonders für chemische Produkte bekannt. Im industriellen Gebrauchswasser hat man jedoch mit Kalkgehalten zu rechnen, die je nach den lokalen Wasserverhältnissen unter Umständen eine Zerstäubung mittels Düsen erschweren, oder für einen störungsfreien Betrieb eine Wasserenthärtungsanlage voraussetzen. Der in Bild 1 gezeigte Apparat, eine sog. Vernebelungsturbine, stellt in dieser Hinsicht eine zweckmäßige Lösung dar, deren Merkmale auf eine langjährige Erfahrung im Bau von Luftbefeuchtern hinweisen. Ein Elektromotor treibt eine tellerartige Schleuderscheibe, welcher im Zentrum

die notwendige Wassermenge so zugeführt wird, daß die Flüssigkeit als feiner Film über die ganze Fläche verteilt an die Peripherie strömt. Die Zentrifugalkraft schleudert den gelösten Wasserfilm schlußendlich gegen einen Leitradzahnkranz, dessen einzelne Elemente durch geeignete Anstellwinkel und -flächen die auftreffende Flüssigkeit zum größten Teil in feine Partikelchen auflösen, die mit der zu befeuchtenden Luft als Aerosol die gewünschte Feuchtigkeit in idealer Form darstellen. Um gegen kalksteinlösende Flüssigkeiten widerstandsfähig zu sein, sind die eingesetzten Zahnelemente in korrosionsfestem Stahl gehalten. Auch der übrigen Werkstoffwahl wurde große Aufmerksamkeit geschenkt, da besonders für Ueberseelieferungen nur betriebssichere Konstruktionen auf die Dauer Erfolg haben, eingedenk der Tatsache, daß dort z. B. in Textilbetrieben vorwiegend ungeschultes Personal mit solchen Apparaten umzugehen hat.

Das überschüssige Wasser fließt in einer Randrinne, durch einen Trichter gefaßt, einem Entwässerungsstutzen zu. Bei größeren Einheiten empfiehlt es sich, das Restwasser in einem Bassin zu sammeln und über eine Pumpe den Turbinen erneut zuzuführen. Durch die Verlegung des elektrischen Kabels in den Motorsupport eignet sich

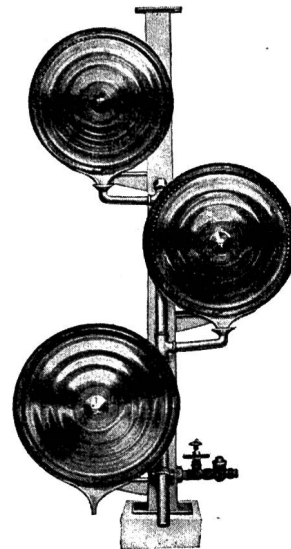


Abb. 2 Gruppenturbinen «Schenk»

diese Konstruktion vorteilhaft für den nachträglichen Einbau in bestehende Luftkanäle. Für Neuplanungen lassen sich durch die stufenartige Anordnung in raumsparender Weise mehrere Apparate günstig placieren. Um die eingebauten Turbinen während des Betriebes beobachten zu können, ordnet man vielfach ein Plexiglasfenster an. Die vollautomatische Anpassung an die atmosphärischen Schwankungen geschieht mittels Hygrostaten.

Arbeits- und Zeitstudien und Zeitkontrollen

Vorbemerkung der Redaktion: Nachstehender Aufsatz bespricht verschiedene Typen von Meß-Schreibern einer Apparatfabrik in Süddeutschland. Derartige Meß- und Registrier-Apparate werden aber auch von einigen schweizerischen Firmen gebaut.

Im heutigen Konkurrenzkampf, bzw. in der sich immer schwieriger gestaltenden Existenzbehauptung unserer Textilbetriebe, werden wir mehr denn je gezwungen, den Produktionsablauf zu rationalisieren. Der Kampf mit der Zeit, sowie das Ringen mit dem Produktionskosten nähern sich nun dem entscheidenden Wendepunkt, der über Fortbestehen oder Liquidation entscheidet.

Die Firma KIENZLE APPARATE GmbH. in Villingen-Schwarzwald hat im Laufe jahrzehntelanger Erfahrung verschiedene Typen von Meß-Schreibern sowie eine Arbeitsschau-Uhr konstruiert, die eine genaue Erfassung der Grundelemente ermöglicht.

1. Betriebsstundenzähler

Dieser Zähler erfaßt die Laufzeiten von Maschinen, die nachher Unterlagen für Verlustzeiten und Leistungslohnabrechnungen liefern. Dieser KIENZLE-Apparat ist für individuelle oder zentrale Montage geeignet, da er für Fernmessung eingesetzt werden kann. Die Ablesegenauigkeit beträgt je nach Typ 1/100 Stunden oder 1 Stunde und summiert die Laufzeit von 999,99 Stunden oder

99,999 Stunden. Der Antrieb erfolgt durch Wechsel- oder Drehstrom bis 380 Volt und durch Einbau eines Einschalt- oder Kupplungshebels betätigten Schalterkontaktes kann jede beliebige elektrisch angetriebene Maschine überwacht werden.

2. Rüttel-Recorder (Zeitschreiber)

Dieses Gerät registriert auf einer Diagrammscheibe die Stillstands- und Laufzeiten der Maschine mit einer Ablesegenauigkeit je nach Ausführung von $\frac{1}{4}$ bis 2 Minuten. Die entsprechende Ueberwachungsdauer beträgt 3 Stunden bis 8 Tage. Der Antrieb erfolgt durch schwingende, stoßende, drehende oder schwenkende Maschinenteile und ist demzufolge nur für ortsgebundene Montage verwendbar.

3. Elektro-Recorder (Zeitschreiber)

Diese Apparatetypen finden Verwendung an allen Wechsel- oder Gleichstrommaschinen. Der Anschluß erfolgt am Motor oder über eine geeignete Schaltvorrichtung. Der Typ TFWE I ermittelt auf einer Diagrammscheibe Stillstands- und Laufzeiten, der Typ TFWE II zusätzlich noch die Leerlaufzeiten (bedingt 10 % Strommehraufnahme). Der Typ TFWE IV überwacht gleichzeitig vier Maschinen mit je 2 Betriebszuständen oder eine Maschine mit 4 Betriebszuständen. Die Ablesegenauigkeit beträgt auch hier je nach Type $\frac{1}{4}$ bis 2 Minuten und die Ueberwachungsdauer 3 Stunden bis 8 Tage.

4. Elektro-Autograph (Mengenschreiber)

Dieses KIENZLE-Erzeugnis ist zurzeit auf dem Markt konkurrenzlos. Auf einer Diagrammscheibe werden Stillstands-, Laufzeiten und Produktionseinheiten der zu überwachenden Maschine erfaßt. Zusätzlich ist die Schichtleistung durch nullstellbaren Sichtzähler sofort ablesbar. Der Elektro-Autograph wird entweder direkt an der Maschine oder zentral, zum Beispiel im Büro des Betriebsleiters, montiert. Der Antrieb erfolgt durch Wechsel- oder Gleichstrom über einen Transformator

12 Volt, der Anschluß durch Kontaktgeber an umlaufenden oder beweglichen Maschinenteilen, die verhältnismäßig zum Ausstoß der Produktionseinheiten bewegt werden. Die registrierten Diagrammscheiben geben direkte Unterlagen für die Stückzahlüberwachung in der Serienfertigung, für die Zählerprüfungen in der Endkontrolle (Packzettel), für die Selbstkostenrechnung und für die Lohn- und Leistungslohnabrechnung.

5. Maschinentachograph (Leistungsschreiber)

Bei dieser Ausführung erhält man genauen Bescheid über Stillstands- und Laufzeiten, Produktionseinheiten und Geschwindigkeiten der Maschine. Zusätzlich ist dieses Gerät mit einem nullstellbaren Sichtzähler ausgerüstet, der die Schichtleistung zählt. Ein Speicherzählwerk erfaßt zudem durch Uebertragung die Gesamtproduktionseinheit. Dieser Apparatetyp kommt nur für ortsgebundene Messung in Frage, da der Antrieb mechanisch durch Drehung, mittels biegsamer Welle, Kettenräder oder anderer Uebersetzungsglieder erfolgt.

6. Arbeitsschauuhr und Mehrfachschreiber

Ein Helfer für die Zeit- und Arbeitsstudien. Das Diagramm liefert ein klares graphisches Bild über den Arbeitslauf. Der Kalkulator erspart sich die mühsame Auswertungsarbeit und erhält bereits während der Aufnahme ein übersichtliches Bild über den Arbeitsrhythmus und kann Ansatzpunkte für die Gestaltung des Arbeitsablaufes geben. Mit der Arbeitsschauuhr rationalisiert der Betriebsfachmann zusätzlich seine eigene Arbeit.

Der Mehrfachschreiber ist ein Zusatzgerät zur Arbeitsschauuhr mit 8 Schreibstellen. Er wird mit Vorteil dort angewendet, wo Zeitaufnahmen bei Mehrmaschinenbedienung, Gruppenarbeit usw. erforderlich sind.

Diese KIENZLE-Betriebsapparate sind auf dem gleichen Prinzip wie die Autotachographen aufgebaut, und werden in der schweizerischen Textilindustrie durch die Firma *Walter Aebli & Co.*, Zürich 23, vertrieben.

Färberei, Ausrüstung

Forderungen der Praxis an moderne HT-Färbeapparate

Nach einem Vortrag von Text.-Ing. H. Eberhard.

I.

Wohl kaum ein Gebiet der Textil-Veredlung ist in den letzten Jahren so ausgiebig diskutiert worden, wie das Färben bei Temperaturen über 100° C. Man nennt dieses Verfahren im allgemeinen *Hochtemperatur-Färbverfahren*. Daneben hört man auch die meiner Ansicht nach nicht exakten Bezeichnungen: Hochdruck-Färbverfahren oder Färbverfahren bei statischem Druck. Die Tatsache, daß drei verschiedene Bezeichnungen für den gleichen Vorgang in Gebrauch sind, macht es erforderlich, zunächst die Begriffe zu klären. Ich will hier nicht auf den Ablauf der chemischen und physikalischen Vorgänge beim Färben mit Temperaturen über 100° C oder beim Färben mit normalen Temperaturen eingehen, sondern nur einige grundlegende Tatsachen erwähnen:

Das entscheidende Moment bei diesem Färbeprozess ist die *erhöhte Temperatur*. In Abhängigkeit von der

Temperatur zeigen die Farbstoffe einen unterschiedlichen Dispersionsgrad. Mit der Erhöhung der Temperatur erhöht sich auch der Dispersionsgrad des im Farbad befindlichen Farbstoffes. Dies ist insbesondere deshalb wichtig, weil eine erhöhte Dispersion der Farbstoff-Aggregate das Wandervermögen erhöht und die Trägheit verringert.

Die *Färbung der Zellulosefasern* ist ein Absorptionsvorgang und die Beobachtung der Affinitätskurven der Farbstoffe zeigt einen abfallenden Verlauf oberhalb 100° C. Jenseits des Aufziehmaximums sinkt aber die Affinität früher oder später ab; man stellt ein Abkochen des Farbstoffes in das Bad fest. Bei der späteren Rückkühlung der Flotte zieht dann ein Teil des Farbstoffes wieder auf. Die Rückkühlung muß daher stets bei zirkulierender Flotte vorgenommen werden.

Beim *Färben der Wolle* handelt es sich bekanntlich weniger um einen Absorptions-Vorgang, sondern um eine chemische Reaktion. Die Beschleunigung dieser Reaktion, die Abkürzung des Färbeprozesses also, ist der Hauptvorteil des Färbens bei erhöhten Temperaturen für Wolle.

Bei den *vollsynthetischen Fasern* schließlich beobachten wir, daß manche Fasern, die sich bei Temperaturen bis zu 100° C kaum anfärben lassen, tiefe Anfärbungen im Temperaturbereich über 100° C aufweisen. Genannt seien nur z. B. Polyester-Fasern, Dacron und Terylene oder Polyacrylnitril-Fasern.

Bei den stark quellenden Wickelkörpern aus Rayon-Fasern, z. B. Spinnkuchen, unterstützt der *Rückgang der Quellung* bei hoher Temperatur die gleichmäßige Durchfärbung.

Wegen dieser entscheidenden Rolle der Temperatur halte ich auch die Bezeichnung *Hochtemperatur-Färbverfahren* für die richtige.

Die beiden anderen Bezeichnungen legen die Betonung auf den Druck, der bei diesen Verfahren ebenfalls auftritt. Hierzu sind einige erklärende Worte nötig:

Im Grunde genommen ist jeder Färbeapparat, bei dem mit Hilfe einer Pumpe die Färbeflotte durch das Farbgut, z. B. Spinnkuchen oder andere festgepackte Materialblöcke gepumpt wird, ein Druckfärbeapparat, weil sich ja zwischen Pumpe und Material ein Druck einstellt. Dieser Druck ist abhängig von der Stärke der Pumpe und von dem Widerstand, den das Material dem Pumpendruck entgegengesetzt. Mit dem Druck aber, von dem im Zusammenhang der Hochtemperatur-Färbung die Rede ist, meint man einen Ueberdruck, der sich in einem geschlossenen Färbesystem einstellt oder hergestellt wird, und der erst das Erreichen von Temperaturen über dem normalen Siedepunkt der Flotte ermöglicht. Während unter atmosphärischem Druck bei Meereshöhe der Siedepunkt des Wassers bei 100° C liegt, wird der Siedepunkt durch 1 Atm. Ueberdruck auf ca. 120° C, bei 2 Atm. auf ca. 132° C erhöht. Ohne diesen Druck also wären Temperaturen über 100° C gar nicht zu erreichen. Es kommt hinzu, daß Zentrifugalpumpen, wenn sie in der Nähe der Kochtemperatur der Flotte arbeiten, kavitationsgefährdet sind, d. h. durch Wasserdampfbildung am Laufrad sinkt die Fördermenge. Ein zusätzlicher, im ganzen Apparatesystem herrschender Ueberdruck *verhindert die Kavitation* und sichert damit die *volle Pumpenleistung* im Bereich der Kochtemperatur und darüber. Der *Möglichkeit des Färbens bei Ueberdruck* auch bei Temperaturen unter dem Siedepunkt kommt deswegen eine besondere Bedeutung zu, weil das Aufzieh-Optimum vieler Farbstoffe in der Nähe der Kochtemperatur liegt. Gerade in diesem Temperaturbereich muß also die volle Pumpenleistung gesichert sein.

Bei *SCHOLL-HT-Apparaten* hat man mehrere Möglichkeiten, diesen statischen Ueberdruck zu erzeugen:

1. Bei geschlossenem Apparat preßt das sich durch Erwärmung vergrößernde Flottenvolumen, die Luft im HT-Dispositiv zusammen. Es stellt sich ein Druck ein, der von der Größe der Flottenausdehnung abhängig ist.
2. Durch eine einfache Manipulation läßt sich Flotte aus dem Ueberlaufgefäß in das Dispositiv pumpen; das dort befindliche Luftkissen wird zusammengepreßt und es entsteht ein statischer Ueberdruck.
3. Ein Preßluftanschluß am HT-Dispositiv ermöglicht die Verwendung von Fremddruck zur Herstellung des Ueberdruckes.

Nachdem nun seit etwa fünf Jahren die Hochtemperatur-Färberei in größerem Umfange in der Industrie praktiziert wird, liegen einige Erfahrungen vor, und man kann sich ein Bild über Brauchbarkeit und Einsatzmöglich-

lichkeiten dieses Verfahrens machen. Man hört indes gerade von Praktikern die unterschiedlichsten Meinungen. Diese schwanken zwischen begeisterter und oftmals kritikloser Zustimmung und radikaler Ablehnung des Verfahrens.

Wie sind diese verschiedenen Stellungnahmen zu erklären?

Meine Mitteilungen stützen sich nicht allein auf die Erfahrungen der Praxis in der Färberei A.G. Zofingen, dem Schwesterwerk der SCHOLL AG., in der seit vielen Jahren Hochtemperatur-Färbungen durchgeführt werden, sondern auch auf Erfahrungen und Berichten aus Betrieben der verschiedensten Länder. Es ist bekannt, daß in jedem Veredlungsbetrieb andere Verhältnisse herrschen. Es ist ein großer Unterschied, ob es sich um die Färberei eines Vertikalbetriebes handelt, oder um eine Lohnfärberei. Man kann daher nie die Erfahrungen, die man in einem Betrieb gemacht hat, verallgemeinern und für allgemein gültig halten. Es kommt hinzu, daß die Färbereien vielfach spezialisiert sind auf bestimmte Materialien. So kann es z. B. kommen, daß der Färber, der mit dem Versuch, Küpenfärbungen bei hohen Temperaturen durchzuführen, keinen Erfolg hatte, die Hochtemperatur-Färbung ganz allgemein ablehnt, während der Wollfärber, der die Produktion seiner Kammzug-Färberei durch die Anwendung des Hochtemperatur-Verfahrens wesentlich steigern konnte und zudem über die bessere Verspinnbarkeit berichtet, begeistert für die Hochtemperatur-Färbungen eintritt. Einwandfrei und zuverlässig arbeitende Apparaturen, aufmerksame und gewissenhafte Bedienung der Apparate und exakt ausgearbeitete Rezepte sind allerdings Voraussetzung für erfolgreiches Arbeiten. In diesem Zusammenhang kommt der Verwendung geeigneter Laborapparate erhöhte Bedeutung zu. Die SCHOLL AG. hat hier Konstruktionen entwickelt, die in bezug auf das Flottenverhältnis und andere wesentliche Merkmale mit den Produktionsapparaten übereinstimmen und so die größtmögliche Gewähr bieten für die Uebertragbarkeit der Rezepturen. (Schluß folgt.)

Siliconisierte Textilien im Vormarsch. — Die Silicone als jüngste Kinder der Kunststoff-Familie erobern sich dank ihrer ungewöhnlichen Vielseitigkeit immer wieder neue Anwendungsgebiete. Für Oberflächenbehandlung und Oberflächenschutz werden insbesondere ihre wasserabweisenden Eigenschaften nutzbar gemacht. So gibt es neben siliconimprägniertem Schuhwerk jetzt in Deutschland auch siliconisierte Textilien, von denen zu erwarten ist, daß sie sich beim Publikum immer stärker durchsetzen. Diese in der Textilveredlung bzw. -Ausrüstung mit Silicone imprägnierten Stoffe zeichnen sich durch eine Reihe ganz bemerkenswerter Eigenschaften aus. Dies wurde kürzlich in Paris anlässlich einer Modeschau demonstriert, bei der siliconisierte Sommerkleider vor der Haute Couture und der Textilindustrie gezeigt wurden.

Mit Silicone imprägnierte Stoffe sind wasserabweisend, ohne daß hierdurch die Luftdurchlässigkeit beeinträchtigt wird. Besonders vorteilhaft ist, daß sie weniger schmutzen als normale Stoffe, weil die Haftung von Staub stark vermindert ist. Dadurch behalten sie auch länger ihr frisches Aussehen. Auch können sie mehrmals chemisch gereinigt werden, ohne daß die Imprägnierung wesentlich nachläßt. Das gleiche gilt für mehrere Naßwäschen in warmem Wasser. Wer das Pech hat, sein siliconisiertes Kleid mit Tinte oder Getränken zu beklecksen, benötigt zum Reinigen lediglich einen trockenen Lappen oder einen feuchten Schwamm. Öl- oder Fettflecken finden nur geringe Haftung auf dem Stoff und lassen sich leicht mit den üblichen Fleckenmitteln entfernen, ohne daß lästige Ringe entstehen. Kö.

Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft, Basel

Chlorantlichtorange RLL gibt auf Baumwolle, Kunstseide und Zellwolle im Garn und Stück sehr gut lichtechte Färbungen, die sich durch eine Nachbehandlung mit Lyofix SB konz. und Lyofix EW oder Coprantex B in den Naßechtheiten wesentlich verbessern lassen. Die Färbungen sind neutral und alkalisch weiß ätzbar und gegen Kunstharzappreturen beständig. Der Farbstoff ist für die Apparate- und Foulardfärberei geeignet und im Hochtemperaturfärbeverfahren anwendbar. Er färbt streifige Viskosekunstseide gleichmäßig, deckt tote Baumwolle, färbt Baumwolle-Viskosekunstseide fasergleich und reserviert kleinere Effekte aus Acetatkunstseide.

Cibanongelb F2GL, das als Mikropulver für Färbung, Pulver und Teig mikrodispers in den Handel kommt, liefert auf Baumwolle, Kunstseide und Zellwolle sehr gut lichtechte Färbungen von ausgezeichneten Allgemeinechtheiten. Sie sind sodakoch-, chlor- und superoxydbleicht und gegen Kunstharzappreturen beständig. Hauptverfahren CII, in Kombination mit CI-Farbstoffen auch nach Verfahren CI anwendbar. Cibanongelb F2GL wird vor allem für Waschartikel, Buntbleichwaren und Innendekorationsartikel empfohlen.

Deorlingelb G und 3R, Deorlinbrillanrot R und 4G, Deorlinblau BR sind neue Vertreter des Deorlinsortimentes zum Färben von Polyacrylnitrilfasern. Sie geben vorzügliche wasser-, meerwasser-, wasch- und schweiß-

echte Färbungen von guter Lichtechtheit. Die beiden Rotmarken zeichnen sich durch besondere Leuchtkraft aus.

Dicrylan TL ist ein thermoklebbendes Kaschierungsmittel auf Kunstharzbasis, ausgezeichnet durch hohe Klebkraft, gute Waschechtheit und einen weichen, elastischen Griff der Kaschierungen. Es dient zur Herstellung von Kaschierungen aller Art, z. B. von Krageneinlagestoffen, Double-Face-Artikeln (wie Nylon auf Baumwolle, Metallfolien auf Geweben etc.) sowie zur Herstellung von Aufbügletiketten, Einfaßbändern, Flickstücken.

Sapamin NJ ist ein nichtionogenes, sehr wirksames Weichmachungs- und Avigagemittel für die verschiedensten Textilmaterialien, insbesondere synthetische Fasern, Acetat- und Triacetatkunstseide, in allen Verarbeitungsstadien.

Es beeinflusst die Lichtechtheit der Färbungen nicht und ist dank seines nichtionogenen Charakters mit vielen Chemikalien und Appreturen verträglich. Sapamin NJ hat antistatische Eigenschaften.

Ultravon JU ist ein nichtionogenes, hoch wirksames Netz-, Wasch-, Reinigungs- und Dispergiermittel, welches seiner spezifischen Eigenschaften wegen den vielfältigen Erfordernissen der Textilveredlung besonders entspricht. Seine ausgezeichneten Beständigkeiten ermöglichen den Einsatz auch in vielen anderen Industriezweigen.

Markt-Berichte

Rohseiden — Marktbericht. — Die japanische Regierung gibt für März 1957 folgende statistische Zahlen über den japanischen Rohseidenmarkt heraus:

	gegenüber		Jan./März	
	März 1957	März 1956	1957	1956
Produktion	B/		B/	B/
Machine reeled silk	18 651	— 5 %	50 565	54 023
Hand reeled silk	4 686	+ 17 %	12 136	11 423
Douppions	1 387	— 26 %	4 380	5 102
Total	24 724	— 3 %	67 081	70 548
Inland Verbrauch	20 854	+ 19 %	57 668	46 908
Export				
Machine reeled silk	4 239	— 5 %	12 149	14 242
Douppions	610	— 51 %	2 250	3 708
Total	4 849		14 399	17 950
Stocks Ende März 1957				
Spinnereien, Händler, Exporteure, Transit	11 712	— 3 %	11 712	12 093
Custody Corpor.	1 055	— 83 %	1 055	6 140
	12 767	— 30 %	12 767	18 233
Regierung	5 402	+ 19 %	5 402	4 550
Total	18 169	— 20 %	18 169	22 783

Zur Ergänzung fügen wir noch die Totalzahlen für Juni/März bei und zwar:

	Juni 1956/März 1957	Juni 1955/März 1956
Produktion	266 891 B/	267 457 B/
Inland Verbrauch	206 996 B/	175 462 B/

Die in Japan zum Verkauf gelangenden Waren sind sehr knapp und man glaubt, daß diese Lage sich durch den weiterhin zunehmenden Inlandkonsum auch im Mai nicht verbessern werde.

Die Preise auf dem offenen Markte wie auch an der Yokohama Rohseidenbörse bleiben denn auch fest gehalten.

Die Ablieferungen in Neuyork betragen im März 1957 3 626 B/ bei einem Stock von 10 063 B/.

Gerli International Corporation

Uebersicht über die internationalen Textilmärkte. — (New York -IP-) An den internationalen Warenmärkten ist vorläufig noch kein allgemeiner Stimmungsauftrieb festzustellen. Belebt waren zuletzt nur die Lebens- und Genußmittelmärkte. Als preisstabilisierender Faktor hat sich die Wiedereröffnung des Suezkanals erwiesen, was allerdings in der Preisentwicklung der meisten Güter schon vor einiger Zeit vorweggenommen worden ist.

Die amerikanische Regierung hat von ihren Baumwollbeständen von 6 Millionen Ballen 3 Millionen Ballen zum Verkauf angeboten. Im Rahmen dieses Programms verkaufte Baumwolle kann aber erst nach Uebersee geliefert werden, wenn die neue Baumwollmarktsaison im August 1957 begonnen hat. Kürzliche Exportverkäufe hielten sich auf einem Durchschnittspreis von etwas über 25 Cents pro lb., zeigen jedoch eine Tendenz zur Festigung auf einen Mindestpreis von 25,85 Cent pro lb. Nach Mitteilung des amerikanischen Landwirtschaftsministers Benson werden diese Angebote erst studiert, ehe Verkäufe aus den neuen Offerten erfolgen. Die ägyptischen Baumwollexporte beliefen sich vom Beginn der diesjährigen Saison bis zum 20. März auf insgesamt 1,9 Millionen Kantar gegen 3,9 Millionen Kantar in der entsprechenden Periode des Vorjahres. Die Chinesische Volksrepublik wird laut Radio Kairo für 12 Millionen Pfund Sterling ägyptische Baumwolle der neuen Ernte kaufen. Baumwolle im Werte von 6 Millionen Pfund Sterling soll bereits in die Volksrepublik China exportiert worden sein. Die Ernteschätzung Mexikos, die ursprünglich wegen

frühzeitiger Regenfälle und Ankündigungen über Anbauflächenreduzierungen auf 1,4 Millionen Ballen lautete, wurde jetzt auf rund 2 Millionen Ballen revidiert. Zahlreiche Farmer gaben den Plan, früher mit Baumwolle bestellte Gebiete mit anderen Agrarerzeugnissen zu kultivieren, auf, so daß allein im Gebiet des Rio-Grande-Tales das mit Baumwolle bestellte Areal sogar von 700 000 auf 1 Million Acres erweitert wurde.

Auf den Wollauktionen macht sich das herannahende Ende der Wollsaison deutlich bemerkbar. Die maßgebenden europäischen Verarbeiter nehmen umfangreiche Deckungskäufe vor, um keine Unterbrechung der Lieferungen eintreten zu lassen und um für die Zeit zwischen den Saisons ausreichend versorgt zu sein. Wer bisher noch Hoffnung hatte, bei einer Preisabschwächung günstiger anzukommen, kann bei der anhaltenden Stabilität des Marktes in diesem fortgeschrittenen Stadium nicht mehr damit rechnen. Unter diesen Umständen herrschte in der letzten Woche auf den Wollmärkten weiterhin eine recht feste Tendenz. Hauptkäufer waren der Kontinent,

England, Osteuropa und Japan. Bemerkenswert ist, daß in Südafrika vor allem Rußland und Frankreich in lebhaftem Wettbewerb zueinander standen. Ende April kamen in Australien, in Brisbane und Melbourne 118 000 Ballen, in Wellington in Neuseeland 30 000 und an vier südafrikanischen Plätzen etwa 14 500 Ballen zur Versteigerung. Die Verkäufe von australischer Wolle in den neun Monaten bis 31. März, beliefen sich auf 3 579 027 Ballen im Werte von 355 771 000 austr. £. In den entsprechenden neun Monaten der vorangegangenen Saison wurden 3 066 000 Ballen im Werte von 234 878 000 £ verkauft. Der Durchschnittspreis für Schweißwolle lag in der Periode bei 80,61 austr. Dollar pro lb. gegenüber 60,66 Pence in der Vorsaison. Der Durchschnittspreis für gereinigte Wolle betrug 99,3 Dollar gegenüber 84,72 Dollar. — Bei den Schlußverkäufen der dritten Serie von Liverpool wurden 7804 Ballen angeboten, von denen 2179 verkauft, der Rest zurückgezogen wurde. Die besten Sorten hatten gute Nachfrage, und die Kurse lagen gegenüber den Februarpreisen fest.

Ausstellungs- und Messeberichte

Die Textilindustrie an der 41. Schweizer Mustermesse

Unter dem Zeichen des beflügelten Merkurhutes hatte sich auch an der diesjährigen Schweizer Mustermesse wieder eine sehr große Zahl von Ausstellern aus der Textilindustrie eingefunden. Mit ihren 258 Ausstellern waren *Textilien, Bekleidung und Mode* bei insgesamt 2553 Ausstellern tatsächlich die größte Gruppe. Wenn auch die Textilindustrie mit der Zahl der heute in ihren Betrieben Beschäftigten nicht mehr den ersten Rang einnimmt, sondern auf den dritten Platz zurückgefallen ist, so arbeiten in über 2400 Betrieben, wobei wir die Konfektions- und Wäscheindustrie mitgezählt haben, doch noch über 120 000 Menschen. Und was man von ihrer Arbeit an der Messe in Basel sah, verdient nicht nur allgemein hohe Anerkennung, sondern bestätigte neuerdings den weltweiten Ruf der Schweiz als Textilland.

Unser Gang durch die weiten Messehallen führte uns am ersten Tag sofort in die Halle «Création», dieser Gemeinschaftsschau der Schweizer Baumwoll-, Stickerei-, Seiden- und Wollindustrie, unter Mitwirkung der Bally-Schuhfabriken AG.

Die Ausstellung stand in gewissem Sinne im Zeichen der allgemeinen Aufwertung der gegenwärtig so hochmodischen Baumwollgewebe und ihrer für den Export bestimmten hochveredelten Nouveautés, die derzeit unter den prächtigen Erzeugnissen der St. Galler Stickereiindustrie eine führende Rolle spielen. Entzückend bestickte Organdis und andere modische Feingewebe ließen einerseits den hohen Stand der schweizerischen Feinwebereien erkennen und warben anderseits für die schöne Kunst der St. Galler Stickereiindustrie.

Die Ausstellung der zürcherischen Seiden- und Rayonindustrie faszinierte sowohl durch herrliche reinseidene Stoffe in Uni, Imprimés und reichen Jacquardgeweben wie auch durch die Vielfalt und Eleganz der Rayongewebe und der eigenartigen Vornehmheit der vollsynthetischen Gebilde. Diese Stoffe aus den feinen synthetischen Fasern stellen heute selbst den Fachmann oft vor ein Rätsel. Sie sind in ihrem weichen Fall, in ihrem Tou-

cher sowie in ihrer Eleganz und Schönheit kaum mehr von einem gleichen Gewebe aus reiner Seide zu unterscheiden. Mit solch prächtigen Nouveautés aus «Man-Made Fibres» für alle Jahreszeiten wies der Verband Schweizerischer Kunstseidefabriken, dem die Firmen Emmenbrücke, Rorschach und Steckborn angehören, auf die unbegrenzten Einsatz-Möglichkeiten der Kunstfasern hin. Wenn es auch «nichts Schöneres als reine Seide gibt», so wird man anderseits zugeben müssen, daß die Zukunft zweifellos den feinen synthetischen Fasergebilden gehört. Der so bescheidene Falter Bombyx mori mag mit seiner Geduldsarbeit mit der Technik nicht mehr Schritt zu halten. Sie drängt ihn in eine Aschenbrödel-Rolle. Als Seidenfachmann mag man das lebhaft bedauern, aufhalten aber kann man diesen Wandel nicht.

Die schweizerische Wollindustrie war in der Halle mit einer reichen Kollektion prächtiger modischer Stoffe vertreten. Neben vornehmen Uni-Stoffen für elegante Kleider und Mäntel, gab es weiche Stoffe für den Frühling und Sommer und schwerere für den Herbst und Winter, sowohl für Damen- wie für Herren-Kleidung. Man sah dabei auffallend schöne Musterungen. Erwähnt seien ferner elegante Reisedecken und hübsche Wollschals sowie reichbedruckte Carrés für Kopftücher.

Bei allen Damen dürfte der Gang durch die Halle vermutlich gar mancherlei Wünsche geweckt haben.

Die Halle «Création» war zweifellos wieder ein Hauptanziehungsort der diesjährigen Messe. Wir haben sie am Eröffnungstag wiederholt besucht und betrachtet. Dem Gestalter der Halle, Grafiker F. Tamborini, können wir zu unserem lebhaften Bedauern den Vorwurf nicht ersparen, daß er mit dem reichen Gitter- und Räderwerk, das teils an sizilianisch-maurische Motive erinnerte, teils aber in freier Phantasie aufgebaut war, *seine Arbeit* auf Kosten der schönen Erzeugnisse der Ausstellergruppen viel zu stark betont und in den Vordergrund gestellt hat. Wenn in einem Hinweis für die Presse mit Ausrufezeichen

betont wird, daß für dieses Gitter- und Räderwerk rund 4000 Meter mit Plastic überzogene Eisenröhren verwendet worden sind, so darf man, vom Standpunkt der Aussteller aus betrachtet, sicher bemerken, daß mehr Stoffe und weniger Röhren richtiger gewesen wäre!

Die andere Sonderschau «Madame — Monsieur», von Hans Looser für den Exportverband der Schweizerischen Bekleidungsindustrie, Zürich gestaltet, hat entschieden besser gefallen. Man schien hier in eine Märchenstadt zu kommen, in welcher duftige Blütenbäume und bunte Schmetterlinge eine frohe Frühlingsstimmung verbreiteten. Dominierend wirkte in diesem hellen und luftigen Pavillon vor einer palaisartigen Säulenkulisse eine mit einem weichen Teppich belegte Freitreppe, auf der einige Damen in hocheleganten Abend- und Cocktailkleidern sich zu einem festlichen Anlaß begaben. Auf den

Promenaden links und rechts daneben wandelten unter den Bäumen im Blütenschmuck Damen in vornehmen Créationen in Weiß und Grün und begleitet von Herren in eleganten Anzügen. Eine sehr attraktive Werbung für die Wirkerei- und die Herrenkleiderindustrie! In Vitrinen waren ferner wiederum thematisch geordnete Einzelstücke der im Exportverband der Schweizerischen Bekleidungs-Industrie zusammengeschlossenen Branchen ausgestellt. In 8 Schaufenstern an den Außenwänden der Halle wurden dem Publikum durch Vergleichszahlen, zollpolitische Probleme der Branche vor Augen geführt. Eine Korrektur derselben ist für unsere Bekleidungs-Industrie eine dringende Notwendigkeit.

In der nächsten Ausgabe werden wir noch auf die Textilindustrie in der Vielfaltigkeit ihrer Gliederung zurückkommen.

Schweizerische Gemeinschaftswerbung zugunsten der reinen Seide

Im Mittelpunkt der schweizerischen Kollektiv-Propaganda für die Naturseide steht nach wie vor die traditionelle Schaufensterwoche. Sie fand dieses Jahr vom 30. März bis 6. April in der ganzen Schweiz statt. Ueber 200 Detailfirmen in allen Landesgegenden beteiligten sich wiederum an der Schaufensterwoche und reservierten während dieser Zeit eines oder mehrere ihrer Schaufenster für die reine Seide. Die Propaganda-Kommission stellte diesen Teilnehmern wiederum kostenlos ein kleines Schaufenster-Stellplakat im Format von 25½—35½ cm zur Verfügung, von dem ein reger Gebrauch gemacht wurde. Mehrere Tausend Merkblätter mit einer Waschanleitung für reinseidene Stoffe und Kleider wurden den beteiligten Firmen zur Uebergabe an ihre Kundschaft abgegeben. Die ausstellenden Detailfirmen wurden in der Presse durch eine Inseraten-Kampagne unterstützt. Die Schaufensterwoche für reine Seide hat sich in den sieben Jahren ihres Bestehens im Detailhandel gut eingeführt und wird vom Publikum stark beachtet. Die teilnehmenden Detailfirmen stellen im allgemeinen ein gutes Ergebnis dieser Propagandawoche fest.

Der Pressedienst des Schweizerischen Exportverbandes, der unsere redaktionelle Pressewerbung besorgt, stellte sich im letzten Herbst und im Frühjahr wiederum mit einer Reihe redaktioneller Beiträge und Illustrationen in den Dienst der Reinseiden-Propaganda.

An der Schweizerischen Mustermesse 1957 in Basel vom 27. April bis 7. Mai war die reine Seide im Rahmen der Halle Création wiederum in einer ansprechenden Aufmachung vertreten; die Halle Création bildet seit Jahren einen Anziehungspunkt der Mustermesse und findet bei den Besuchern eine außerordentlich starke Beachtung.

Interessenten aus dem Publikum, aus Schulen und Fachkreisen stellen wir weiterhin ein ausführliches Dokumentationsmaterial zur Verfügung, so das aus Deutschland erworbene «ABC der Nähseide», die französische Broschüre über die Seidenzucht «Le ver à Soie», das «Musterbuch» in deutscher und französischer Sprache, die Seidenfilme «Rauschende Seide» (eigener Dokumentarfilm), «Das Wunder der Seide» (japanischer Film in deutscher Kopie) und «Il miracolo della Seta» (italienisch gesprochen), Diapositive über die Entstehung des Seiden-spinners, Stoffmuster u. a. m.

Ein Vierminuten-Reklamefilm in Farben befindet sich gegenwärtig im Stadium der Herstellung und soll während der Kinosaison 1957/58 in den schweizerischen Lichtspiel-Theatern im Vorprogramm gezeigt werden.

Einem von verschiedenen Seiten geäußerten Wunsche entsprechend, hat die Propaganda-Kommission für reine Seide eine «Zürcher Seidenfibel» in Auftrag gegeben, die

in einer Auflage von 10 000 Exemplaren hergestellt wurde und zur Verteilung an alle interessierten Kreise gelangt. Die «Seidenfibel» bringt eine ausführliche Darstellung des Werdeganges der Seide von der Zucht der Seidenraupe bis zur endgültigen Verarbeitung zum Stoff. Ein kleines Lexikon erleichtert dem Leser das Verständnis der Spezialbegriffe und einiges statistisches Material gibt ihm einen Ueberblick über die Bedeutung der Seidenindustrie auf der Welt und in der Schweiz. Die Broschüre ist in erster Linie als Orientierungsmittel für Verkäuferinnen in Detailgeschäften, für Frauenfachschulen, Damenschneiderinnen usw. gedacht, steht aber auch dem Publikum zur Verfügung. Eine Uebersetzung ins Französische, eventuell ins Englische, wird erwogen.

Gemeinsam mit weiteren interessierten Kreisen aus der Textil- und Bekleidungsindustrie ist eine Aktion «Festliches Theater» ins Leben gerufen worden, die sich zum Ziele setzt, den vermehrten Gebrauch der Gesellschaftskleidung an festlichen und kulturellen Anlässen zu fördern. Die Aktion ist vorläufig auf die Stadt Zürich beschränkt; zwei Aufführungen wurden unter dem Einfluß des zur Förderung dieser Idee gebildeten Aktions-Komitees im Stadttheater bereits durchgeführt; weitere Veranstaltungen sollen in der nächsten Saison folgen.

Die Seidenpropaganda-Kommission unterstützte fernerhin die vom 9. bis 16. März 1957 in Düsseldorf durchgeführte Schweizerwoche, an der schweizerische Seidenstoffe in den Schaufenstern der Düsseldorfer Einzelhändler gut zur Geltung kamen.

Die schweizerische Gemeinschaftswerbung für die reine Seide steht weiterhin unter dem Slogan. «Es gibt nichts Schöneres als reine Seide», der sich in der Zeit seines Bestehens, d. h. seit 1951 sehr gut eingebürgert hat.

Die zur Verfügung stehenden finanziellen Mittel, die uns für japanische Rohseidenbezüge direkt aus Japan zufließen, und die wir andererseits für die aus China importierte Rohseide nach einem festliegenden Reglement selbst erheben, setzen der Propaganda-Tätigkeit für Naturseide selbstverständlich gewisse Grenzen. Doch wird versucht, mit den vorhandenen Mitteln ein Maximum an Werbe-Erfolg zu erzielen.

Die Deutsche Industriemesse Hannover dauerte vom 28. April bis zum 7. Mai. Auf einer Ausstellungsfläche von 380 000 qm (im Vorjahr 350 000) zeigten rund 4000 europäische und überseeische Werke technische Erzeugnisse aller Art. Der Textilmaschinenbau war durch 140 Aussteller vertreten, worunter 45 ausländische Firmen.

Kleine Zeitung

450 Jahre Trauerflor. — (-UCP-) Wenn auch der Trauerflor ein Attribut unserer Kleidung ist, an das man als Kennzeichen eines erlittenen Verlustes nicht gerne erinnert sein will, so seien ihm doch anlässlich der 450-jährigen Wiederkehr seines Aufkommens einige Zeilen gewidmet.

Es war im Jahre 1507, als in Augsburg bei einem Begräbnis der im Hause Fugger als Buchhalter angestellte Mathias Schwarz nicht das damals übliche schwarze Halstuch und die gebräuchliche Trauerkappe trug, sondern seine Anteilnahme mit einem schwarzen Tuch ausdrückte, das er um den Hut gewunden hatte. Da der Herr in allen Fragen der Mode weit über die Stadt hinaus tonangebend war, folgte man bei Beisetzungen bald seinem Vorbild. Der Trauerflor, aus dem sich dann auch der schwarze Armflor entwickelte, verdrängte die Trauerkappen, die bekanntlich das Antlitz völlig verhüllten und nur zwei Löcher für die Augen freiließen, was besonders in den Zeiten der Pestepidemien den Menschen ein un-

heimliches, Schrecken erweckendes Aussehen verlieh. Wie verhältnismäßig rasch der Wandel überall vor sich ging, beweisen schon knapp hundert Jahre später behördliche Anordnungen gegen den «Trauerluxus». Man verbot bei Geldstrafe das Tragen von seidenen Trauerhüten und Trauerbinden, wie auch von seidenen Trauerkleidern und Trauermänteln. Ja, in einigen Gegenden wurde das Tragen von Trauerkleidern überhaupt untersagt. Nur Trauerflor und Trauerhaube waren gestattet. Allerdings wurden diese Erlasse vielfach umgangen. Erst die durch den Dreißigjährigen Krieg und die späteren Erbfolgekriege hervorgerufenen wirtschaftlichen Nöte zwangen auch bei der Trauer zu Einschränkungen.

In den letzten Jahrzehnten trat bekanntlich bei vielen Leidtragenden anstelle des Armflors ein durch das Knopfloch des Rockaufschlages gezogenes schwarzes Band. Auch hier war Verknappung auf den Textilmärkten ausschlaggebend. Fest eingebürgert hat sich jedoch dieses kurze Band nicht. Man sieht es immer seltener.

Fachschulen

Textilfachschule Zürich. Bericht über das 75. Schuljahr 1955/56. — Der uns im letzten Monat zugegangene Bericht erinnert einleitend an das im Sommer 1956 gefeierte 75-jährige Jubiläum. Im Herbst 1881 als Zürcherische Seidenwebschule von der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft errichtet und während des Zweiten Weltkrieges zur Textilfachschule ausgebaut, brachte dieses Jubiläum der Schule die ihr gebührende Anerkennung. Unsere Fachschrift würdigte bei diesem Anlaß die Schule und ihre Tätigkeit in einer reich ausgestatteten Sondernummer. Dann ist dem Bericht zu entnehmen, daß am Ende des Schuljahres Herr C. Meier, Fachlehrer, zurückgetreten ist. Er betreute während annähernd 30 Jahren den Unterricht über Theorie und Praxis der Schaffweberei. Für seine langjährige Tätigkeit dankt ihm die Aufsichtskommission bestens. Sie wählte zu seinem Nachfolger Walter Keller von Zürich.

Wenn man im Abschnitt über den Schulbesuch liest, daß von den 37 im Herbst 1955 eingetretenen Schülern neben den 33 Schweizern je einer aus Deutschland, den USA, Argentinien und Australien kam, und im 3. Semester von 11 Schülern auch ein Deutscher und ein Spanier ihren Studien oblagen, ist dies wohl der beste Beweis für den guten Ruf der Schule im Auslande. Nach dem Abschluß des Schuljahres sind 15 Schüler und 2 Schülerinnen in das 3. Semester übergetreten, während die andern als Disponenten, Textilkauflleute oder Webermeister in der Industrie in Stellung traten. Man liest gerne, daß einige Schüler Freiplätze und einige andere Freiplätze mit einem Stipendium erhalten haben. Ein unbemittelter Schüler des 3. Semesters erhielt aus der von einem ehemaligen Absolventen der Schule errichteten Jacques Weber-Stiftung einen Beitrag von 1800 Fr., der ihm den

Lebensunterhalt während des Studiums ermöglichte. Die «Zunft zur Waag» hatte im Berichtsjahre die beiden besten Schüler des 1. Semesters zum Sechseläuten eingeladen und beschenkte die beiden Absolventen des 2. Semesters mit Barspenden. Diese Anerkennung ist bei den Herren Zünftern zur Waag bereits zur Tradition geworden.

Dann dankt die Schule für eine lange und reiche Liste mannigfaltiger und wertvoller Geschenke, dankt ferner Firmen und Institutionen für Betriebsbesichtigungen und weist auch noch darauf hin, daß die Beziehungen zur Industrie abermals rege und wertvoll gewesen sind.

Gesellschaft für Textilfachkurse Basel — Jahresbericht für 1956. — Der Bericht erinnert an die 50 Jahrfeier und erwähnt die im vergangenen Jahre durchgeführten Exkursionen und Vorträge. Ueber die Kurse berichten die einzelnen Kursleiter. Es wurden Kurse über praktische Textilkunde, Materialkunde, Dekomponieren und Bindungslehre durchgeführt, die von insgesamt 89 Teilnehmern besucht waren. Die Technische Kommission der Gesellschaft freut sich, daß der Maschinenpark durch die Anschaffung einiger neuer Maschinen ein jüngerer Gesicht erhalten hat. Weitere Maschinen kann die Gesellschaft beim Einzug in die Unterrichtslokalitäten der neuen Gewerbeschule erwarten. Als ein großes Ereignis im Jubiläumsjahre erwähnt die Technische Kommission den erhaltenen Saurer-Bandwebkopf Typ 60 B und als solches für das laufende Jahr die von der Firma Müller, Frick zugesicherte Bereicherung des Maschinenparkes durch einen neuen viergängigen Bandwebstuhl, Modell CR 9. Die Gesellschaft zählt gegenwärtig 176 Mitglieder.

Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Aktiengesellschaft Floretspinnerei Ringwald in Basel. Die Gesellschaft hat sich durch Beschluß der Generalversammlung vom 12. April 1957 aufgelöst und tritt in Liquidation. Diese wird unter der Firma **Aktiengesellschaft Floretspinnerei Ringwald in Liq.** durchgeführt.

DESCO von Schultheß & Co., in Zürich 1. Die Prokura von Kurt Weilenmann ist erloschen.

Habis Textil AG., in Flawil. Dr. Robert Eberle und Leander Wyß sind infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Neu wurde in den Verwaltungsrat gewählt: Julita Schieß-Habisreutinger, von Trogen, in Flawil. Die Unterschrift von Fritz Bauer ist erloschen. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Paul Rohner von Reute (App. A.-Rh.), und Willy Keller, von Lütisburg, beide in St. Gallen.

Robert Schmid's Sohn Aktiengesellschaft, in Thalwil, Fabrikation von Textilprodukten usw. Durch Rückzahlung von 100 Aktien zu Fr. 10 000 ist das Grundkapital von Fr. 2 000 000 auf Fr. 1 000 000 herabgesetzt worden. Es ist voll liberiert.

Poilaine S. A., in Zürich 1. Import und Export von Wolle, Haaren und anderen Textilrohstoffen und daraus verfertigten Halb- und Fertigfabrikaten sowie Fabrika-

tion von Textilien. Durch Ausgabe von 150 neuen Inhaberaktien zu Fr. 1000.— ist das Grundkapital von Fr. 50 000 auf Fr. 200 000 erhöht worden. Es ist voll einbezahlt. Neues Geschäftsdomizil: Bluntschlisteig 5, in Zürich 2.

Heberlein & Co. AG., in Wattwil. Dr. Eduard Heberlein sen. ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an: Ludwig Bernauer, von Zürich, in Wattwil; Balthasar Stüssi, von Haslen (Glarus), in Wattwil; Otto Titus Stutz, von Embrach, in Wattwil, und Hans Wunderli, von Meilen, in Uttwil.

Aktiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie. in Winterthur 1. Kurt Heß ist nun Vizepräsident des Verwaltungsrates; er bleibt zugleich Delegierter desselben und Präsident der Direktion und führt weiter Kollektivunterschrift zu zweien.

Weberei Wallenstadt in Walenstadt. Hans von Herwarth ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Neu wurde in den Verwaltungsrat gewählt: Carl Weber, von und in Zürich. Die Prokura von Heinrich Leutert ist erloschen. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Kurt Heer, von Glarus, in Walenstadt, Betriebsleiter.

Personelles

Max Jaeggli-Hartmann †. — In Winterthur ist am Palmsonntag nach kurzer, schwerer Krankheit Max Jaeggli-Hartmann, Teilhaber der bekannten Firma Jakob Jaeggli & Cie., Textilmaschinenfabrik, im Alter von 67 Jahren verstorben. Während beinahe vier Jahrzehnten und seit einer Reihe von Jahren als deren Seniorchef hat sich der Verstorbene unermüdlich für die Entwicklung der Firma eingesetzt.

Ernst Egli-Pfenninger †. Soeben vernehmen wir noch, daß Herr Ernst Egli-Pfenninger, der langjährige Chefkonstrukteur und Prokurist der Maschinenfabrik Rüti AG in Rüti (Zürich), am vergangenen 1. Mai 1957 verstorben ist.

Einen Nachruf werden wir in der nächsten Nummer der «Mitteilungen» erscheinen lassen.

Literatur

Dr. Erwin Müller — Der Markt für textile Bekleidung in der Bundesrepublik Deutschland und der Schweiz. — 218 Seiten mit je einem Tabellen-Anhang für den deutschen und den schweizerischen Bekleidungsmarkt von zusammen 110 Seiten. Michael Triltsch Verlag, Düsseldorf 1956.

Der Verfasser bemerkt im Vorwort seiner die Jahre 1945—1953 umfassenden Arbeit, daß er damit den Versuch gemacht habe, den westdeutschen und den schweizerischen Markt für textile Bekleidung aus der Perspektive der jeweiligen Bekleidungsindustrie zu ergründen. In mehrjährigem Studium der Fachpresse und der zu Rate gezogenen Standardwerke der Marktforschungsliteratur hat Dr. Müller ein Werk geschaffen, dessen Studium jedem Betriebsleiter in der Konfektionsindustrie empfohlen werden kann.

Wie schon der Titel erkennen läßt, gliedert sich die recht umfangreiche Arbeit von Dr. Müller in zwei Teile, die er in gleicher Weise gestaltet hat. Der II. Teil: *Der Markt für textile Bekleidung in der Schweiz* beginnt mit einer kurzen Einleitung und der Erwähnung, daß sich der Verfasser, da es für die gesamte schweizerische

Bekleidungsindustrie noch keine Produktionsstatistiken gibt, oft vor unüberbrückbare Schranken gesetzt sah. Seine Arbeit in der eigenen Heimat war daher viel schwieriger als die Analyse und Beobachtung des deutschen Marktes. Seine *Marktanalyse* hat Dr. Müller in die Abschnitte:

A. Untersuchung der Angebotseite, B. Untersuchung der Absatzwege, C. Untersuchung der Nachfrage zerlegt. Im Abschnitt A schildert er zuerst die Wettbewerbsverhältnisse innerhalb des gesamten Bekleidungsgebietes unter Einschluß der Eigenproduktion der Hausfrau und dann diejenigen der schweizerischen Konfektionsindustrie. Im Abschnitt B werden die Arten von Absatzvermittlern und ihre Bedeutung für die schweizerische Konfektionsindustrie beschrieben. Er teilt diese nach ihrer Bedeutung in Absatzvermittler 1. und 2. Grades ein. Der Abschnitt C gibt über die Struktur der schweizerischen Verbraucher Aufschluß. Die einzelnen Abschnitte sind durch statistische Tabellen bereichert.

Die zweite Hälfte unter der Ueberschrift *Marktbeobachtung* ist in die Abschnitte A. Beobachtung der Angebotseite, B. Beobachtung der Absatzvermittler, und C.

Beobachtung der Nachfrageseite gegliedert. Jeden derselben hat Dr. Müller durch statistische Tabellen im Anhang, die über die Entwicklung der Konfektionsindustrie, über Ein- und Ausfuhr von Konfektionserzeugnissen usw. eingehenden Aufschluß geben, ergänzt.

Den Preis dieses für die Konfektionsindustrie sehr aufschlußreichen Buches kennen wir leider nicht. -t d.

Lainages Suisses. — Gegen Ende des vergangenen Monats ist die Nr. 11, Frühjahr 1957, dieser stets recht gediegenen Zeitschrift der schweizerischen Wollindustrie erschienen. Sie wird eingeleitet mit einem kurzen Hinweis der Redaktion auf den Dokumentarfilm «Schweizer weben Wolle», der ein so vortreffliches Gesamtbild über die Verarbeitung der rohen Wolle bis zu hochwertigen Modestoffen vermittelt. Dann folgen Beiträge der verschiedenen Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen. An erster Stelle wie üblich der nette *Modebrief* von Ursula Mü-

ler an ihre Freundin. *Modeschau mit Männeraugen gesehen* ist der nächste Beitrag überschrieben und... unterschrieben oder wenigstens unterzeichnet mit den in Zürich so bekannten drei Buchstaben n. o. s. Jedermann weiß recht gut wie Herr Scarpi schreibt; es braucht deshalb kein besonderes Lob für seinen Modebeitrag. Ein Artikel über *die Schiebefestigkeit von Geweben* vermittelt Laien einige Kenntnisse über Gewebekonstruktionen. Die *Stoffkunde* macht die Leser wieder mit einigen typischen Wollstoffen bekannt. Anschließend folgt eine geographische Standortkarte der Kammgarnwebereien und Tuchfabriken, dann eine Schilderung aus der Feder des Redaktors über den *Werdegang des Wollgewebes*. Aus dem übrigen Inhalt sei noch die Studie über *A-jour- oder Gitter-Bindungen* genannt und erwähnt, daß die verschiedenen Beiträge mit Abbildungen und Photos bereichert sind. Auf den Umschlagseiten und zwischen den Texten finden sich einige Seiten mit prächtigen Darstellungen neuer Schweizer Wollstoffe. -t d.

Patent-Berichte

Erteilte Patente

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

- Cl. 21 c, no 319187. Telaio per tessitura a più colori con ricambio automatico delle navette. Inventore e titolare: Mauro Magni e Guido Casiraghi, via Imberzago 81, Brugherio (Milano, Italia). Priorità: Italia, 19 giugno 1953.
- Kl. 19 b, Nr. 319521. Maschine zum Auflösen und Reinigen von Textilgut. Erfinder: Robert S. Curley, Biddeford (Me., USA). Inhaber: Saco-Lowell Shops, Batterymarch Street 60, Boston 10 (Mass., USA). Priorität: USA, 12. November 1952.
- Kl. 19 b, Nr. 319522. Vorrichtung an einer Karde zum Abziehen einer Garnituren-Schleifwalze. Erf.: Willy Fürst, Seuzach (Zürich). Inhaber: Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur.
- Kl. 19 c, Nr. 319523. Antriebsanordnung für doppelseitige Spinn- oder Zwirnmachines. Erfinder und Inhaber: Edmund Hamel, Elsässerstraße 59, Münster (Westfalen, Deutschland).
- Kl. 19 c, Nr. 319524. Ringspinn- oder Ringzwirnmachine mit Separatoren. Inhaber: Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur.
- Cl. 19 c, no 319525. Mécanisme de lestage des cylindres d'une machine textile. Inv.: Ramon Balmes Solanes, Barcelone (Espagne). Titulaire: Estirajes Balmes S. A., Calle Caspe 26, Barcelone (Espagne).
- Kl. 19 d, Nr. 319526. Kopsspulmaschine. Erfinder und Inhaber: Gustav Stierand, Mechaniker und Maschinenbauer, Wiener-Neustädterstraße 43, Kottlingbrunn/N. Oe. (Oesterreich). Priorität: Oesterreich, 19. Juli 1952.
- Kl. 21 b, Nr. 319527. Doppelhub-Offenfachschaftmaschine. Erfinder: Frank Davies und John Kennedy Pitts, Manchester (Großbritannien). Inhaber: The British Cotton Industry Research Association, Shirley Institute, Didsbury, Manchester 20 (Großbritannien).
- Kl. 24 b, Nr. 319540. Fadensengmaschine. Erfinder: Ernst Graf, Rüti (Zürich). Inhaber: Albrecht & Morgen AG., Oberer Graben 44, St. Gallen.
- Kl. 19 c, Nr. 319901. Spinnregler. Erf.: Siegfried Voll, Nürnberg (Deutschland). Inh.: Siemens-Schuckertwerke Aktiengesellschaft, Berlin und Erlangen (Deutschland). Priorität: Deutschland, 27. Februar 1953.
- Kl. 19 d, Nr. 319902. Abwicklungsvorrichtung für Garnstränge. Erfinder und Inhaber: Ernst Marti, Rüttenen (Solothurn).
- Cl. 21 a, No 319903. Guardiafilo elettrico a rimettaggio automatico per cantre. Inv. e tit.: Alfredo De Negri, via Michele Ferrara, Caserta (Italia). Priorità: Italia, 12 dicembre 1952.
- Cl. 21 a, No 319904. Frenafilo progressivo automatico per svolgimento a defilé per cantre. Inv. e tit.: Alfredo De Negri, via Michele Ferrara, Caserta (Italia). Priorità: Italia, 12 dicembre 1952.
- Kl. 21 c, Nr. 319905. Breithalter mit einer Schußfadenabschneidevorrichtung an einem Webstuhl. Erfinder und Inhaber: Erhard Kenk, Stuttgarterstraße 55, Ebersbach/Fils (Deutschland).
- Kl. 21 c, Nr. 319906. Puffer für Webstühle zum hydraulischen Abbremsen des Schlagstockes. Erfinder: Adolphe Emile Zarn, Würenlos (Aargau). Inhaber: Zama AG., bei Dr. Hans Kummer, Bahnhofstraße 14, Zürich.
- Kl. 21 f, Nr. 319907. Verfahren zur Herstellung eines Schützentreibers für Unterschlagwebstühle. Inh.: Staub & Co. AG., Lederwerke, Männedorf (Zürich).

Redaktion: R. Honold, Dr. F. Honegger

Vereins-Nachrichten

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

Chronik der «Ehemaligen». — Im vergangenen Monat hatte der Chronist wieder einmal einen «überseeischen» Anruf. Er kam zwar nur von Horgen, aber von Mr. Adolf

Leuthold (47/48) aus New York. Er weilte mit Mrs. Leuthold, die damals als Fr. Annette Nebel ja auch in der Schule im Letten studierte, wieder einmal in der

alten Heimat. Beim Lunch am 12. April im Veltliner-Keller haben ihm dann beide dies und jenes von «drüben» erzählt, wo es ihnen nicht nur recht gut gefällt, sondern auch sehr gut geht.

Am Abend dieses Tages war der Chronist von den beiden Freunden *Ernst Geier* und *Albert Hasler* (ZSW 1904—06), die am Tage zuvor ein kurzes Wiedersehen mit ihrem Studienfreunde August Furrer gefeiert hatten, zu Gäste geladen. Sie erfreuen sich ihres «dolce far niente», das unser Ehrenmitglied und Freund Ernst Geier dieses Frühjahr für gut 10 Wochen in das Herz des dunklen Erdteiles geführt hat. Einige Jagdtrophäen und eine Menge prächtiger Farbenphotos werden ihm die reichen Erlebnisse dieser Afrikafahrt immer wieder in Erinnerung bringen.

An Grüßen aus weiter Ferne sind zu verzeichnen: Von Sen. *Kurt Lüdin* (ZSW 26/27) eine Karte aus Vino del Mar (Chile). Es geht ihm sehr gut. — Aus Buenos Aires grüßte anlässlich des Besuches von Hrn. *Armin H. Keller* mit ihm ein ganzes Kollegium «Ehemaliger» von B bis Z. Eine weitere Karte ging von Hrn. Keller aus Caracas (Venezuela) ein.

Von der Fahrt in die Heimat grüßte Mr. *Rolf Meier* aus Saigon (Kurs 46/47) und sein einstiger Studienkamerad Mr. *Bruno Lang*, den er «so ganz im Vorbeiweg» auf einem Abstecher nach Djakarta rasch besucht hatte.

Aus Mexico sandten von einem gemütlichen Hock die beiden Studienkameraden *Hermann Kälin* und *Stephan Looser* vom Kurse 46—48 freundliche Grüsse. Señ. Kälin ist seither am schönen Zürichsee eingetroffen

Die Lehrerschaft der Textilschule und deren Freunde in und um Garlate und Lecco grüßten von der Exkursion in die Betriebe der Firma Abegg AG. mit einer Karte aus Mailand.

Der Chronist dankt verbindlichst und erwidert alle diese Grüsse herzlich.

Monatzsuzammenkunft. Die nächste Monatszusammenkunft findet Montag, den 13. Mai 1957, ab 20 Uhr, im Restaurant «Stroh Hof» in Zürich 1 statt. Eine rege Beteiligung erwartet. Der Vorstand.

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen:

14. **Zürcherische Seidenstoffweberei** sucht tüchtigen, erfahrenen Jacquard-Webermeister.
18. **Baumwoll-Grob-Weberei** in der Ostschweiz sucht selbständigen, tüchtigen Webermeister.
20. **Seidenstoffweberei im Kanton Zürich** sucht tüchtigen, selbständigen Webermeister. Wohnung vorhanden.
22. **Mittlere Seidenstoffweberei im Kanton Aargau** sucht tüchtigen, erfahrenen Webermeister.

Stellensuchende:

Keine.

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

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

Annoncen-Regie:

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

Insertionspreise:

Einspaltige Millimeterzeile (41 mm breit) 22 Rp.

Abonnemente

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

Abonnementspreis:

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

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

Zu verkaufen **Gewebemusterungsapparat**

Fabrikat Niedermann, 24-schäftig, völlig neu. Wegen Nichtgebrauch zu Fr. 1500.— abzugeben. Fabrikpreis Fr. 2500.—.

Band-Genossenschaft, Helvetiastraße 14, Bern

Für unsere mit großer Gewissenhaftigkeit geführte Fabrikationsplanung suchen wir zielbewußte Persönlichkeit als

Termin-Disponenten

Reiche praktische Betriebserfahrung, Initiative und Sinn für alle Belange der Weberei, sowie der dazugehörenden Vorwerke sind unerlässlich. Weitere Erfordernisse: Jacquard-Ausbildung, gute technische und Materialkenntnisse, taktvolles Auftreten im Verkehr zum Personal. Bevorzugt wird guter Organisator.



Arbeitsfreudige Bewerber im Alter von mindestens 25 Jahren wollen sich unter Angabe von Lebenslauf, bisheriger Tätigkeit, Referenzen, Foto und Saläransprüchen bei uns melden.

**Gessner & Co. AG., Wädenswil
Seidenstoffwebereien**

Wir suchen für die Stoffkontrolle zu baldigem Eintritt einen tüchtigen, zuverlässigen

Mitarbeiter

der Erfahrung hat in der Seidenstoffweberei. Handgeschriebene Offerten mit Zeugniskopien, Lebenslauf und Gehaltsansprüchen sind zu richten unter Chiffre TJ 4300 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22**

Adresse für redaktionelle Beiträge:

«Mitteilungen über Textil-Industrie»
Küsnacht bei Zürich, Wiesenstraße 35, Telephon 90 08 80