

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Band: 65 (1958)
Heft: 2

Heft

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 15.10.2024

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

Mitteilungen über Textilindustrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Nr. 2 65. Jahrgang

Zürich, Februar 1958

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

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

Von Monat zu Monat

Die eidgenössischen Fabrikinspektoren berichten. — Ende des letzten Jahres ist der die Zeitspanne 1955/56 umfassende Bericht über die eidgenössische Fabrikinspektion erschienen. Einige nicht allzu zeitgebundene Daten sind recht interessant und verdienen festgehalten zu werden.

Die große Nachfrage nach Arbeitskräften und die Schwierigkeiten, einheimisches Personal zu erhalten, haben zu einer weiteren Ueberfremdung der Textilindustrie geführt. Sie verzeichnet den größten prozentualen Anteil an ausländischen Arbeitskräften, was vor allem mit dem ausgesprochenen Mangel an weiblichen Arbeitnehmern zusammenhängt. Leider werden die Klagen über allzu häufigen Stellenwechsel der Ausländer immer zahlreicher. Es ist deshalb begreiflich, daß die Unternehmer sich darüber aufhalten, wenn mit viel Kosten und Umtrieben angelernte ausländische Arbeitskräfte kein Sitzleder haben und die Betriebe verlassen, sobald sie ihre Arbeit einigermaßen kennen. Man kann sich fragen, ob sich nicht gewisse Maßnahmen aufdrängen, um die neu angelernten Arbeitskräfte etwas länger bei der Stange zu halten.

Was die Gestaltung der Ferien anbetrifft, ist auf die größere Verbreitung der allgemeinen Betriebsferien hinzuweisen. Ob aber auch die Hotellerie und die Transportanstalten an einer solchen Entwicklung Freude haben, ist eine andere Frage, da die Betriebsferien ausschließlich in die eigentliche Saison gelegt werden.

Die Lärmbekämpfung steht zweifellos noch in den Kinderschuhen. Noch viel Aufklärung ist notwendig, um ihr zum Durchbruch zu verhelfen. Die Fabrikinspektoren appellieren denn auch an die Ersteller von Webstühlen, geräuschärmere Maschinen herzustellen. In verschiedenen Webereien wurden Lärmmessungen durchgeführt. So wurden Lautstärken von 90 bis 100 Dezibel gemessen, die nach den Angaben des arbeitsärztlichen Dienstes mit der Zeit zu Gehörschäden führen. Die einfache Schutzmaßnahme, Hörschutzgeräte zu tragen, wird vom Personal nach den Feststellungen der Fabrikinspektoren leider häufig nicht befolgt, und zwar auch in solchen Betrieben nicht, in denen es sehr stark dem Lärm ausgesetzt ist und in denen technische Maßnahmen nur mit wenig Erfolg durchgeführt werden können. Im Fabrikinspektorenbericht ist erwähnt, daß eine Wollweberei einen Teil des Websaales mit Schallschluckplatten ausgekleidet habe und damit eine Verminderung der Schallenergie um mehr als 70 Prozent erreicht habe.

Mit Genugtuung kann dem genannten Bericht entnommen werden, daß der Pflege eines von Vertrauen und Achtung getragenen Verhältnisses zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern in den vergangenen Jahren große

Aufmerksamkeit geschenkt wurde. Die Großzahl der Betriebe hat erkannt, wie wichtig es ist, ein psychologisch günstiges Arbeitsklima zu schaffen, das dem Arbeiter ermöglicht, mit Freude bei der Arbeit zu sein und sich mit seiner Arbeitsstelle verwachsen zu fühlen. Von einer solchen Einstellung des Arbeitnehmers gewinnt sicher auch der Betrieb; denn es ist nicht gleichgültig, ob ein Arbeiter nur macht, was er muß, oder ob er mit Interesse und mit einem gewissen Verantwortungsbewußtsein am Aufbau des Unternehmens mitwirkt.

Beim Lohnwesen ist eine zunehmende Ausbreitung der monatlichen Lohnabrechnung zu verzeichnen. Nachteilige Erfahrungen stellt der Fabrikinspektorenbericht nicht fest, hingegen setzt die Einführung dieses Systems eine genaue Aufklärung des Personals voraus. Der Fabrikinspektorenbericht gibt im übrigen bekannt, daß diese Art der Abrechnung mit den Bestimmungen des Fabrikgesetzes und der dazugehörigen Verordnungen vereinbar ist.

Nach den Angaben des Berichtes erhält die Fünf-Tage-Woche immer größere Bedeutung. Wenn sie in einem Betrieb einer Ortschaft eingeführt wird, sind die andern

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat

Die schweizerischen Fabrikinspektoren berichten
Ungereimtes

Handelsnachrichten

Handelspolitische Rundschau
Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt

Aus aller Welt

Gedämpfter Optimismus in der westdeutschen
Textilindustrie

Industrielle Nachrichten

Die schweizerische Textilindustrie im Jahre 1957

Betriebswirtschaftliche Spalte

Einflüsse von Schuß-Titer und Spulengröße auf
Webereineutzeffekt und Stuhlzuteilung

Spinnerei, Weberei

Vom Einfluß der «Schweiter»-Dämmungen auf die
Fadenspannung
Moderne Schlichtmaschinen

Betriebe häufig ebenfalls zur Einführung gezwungen, da ihre Arbeitnehmer auch in den Genuß des freien Samstags kommen wollen. Es sind vor allem die weiblichen Arbeitnehmer, die aus begreiflichen Gründen die Fünf-Tage-Woche wünschen. Dem von verschiedenen Fabriken geäußerten Wunsch, auch im zweischichtigen Betrieb die Fünf-Tage-Woche zu bewilligen und die tägliche Schichtdauer zur Vermeidung eines Arbeitsausfalles zu verlängern, konnte für weibliche Arbeitnehmer nicht entsprochen werden.

Der zweischichtige Tagesbetrieb hat in der Textilindustrie eine verhältnismäßig starke Verbreitung gefunden. Sie ist, um sich auf dem Weltmarkt behaupten zu können, auf diese Arbeitsweise zwangsläufig angewiesen. Der Bericht der Fabrikinspektoren übersieht bei voller Würdigung der für die Arbeitnehmer aus diesem Arbeitssystem erwachsenden Nachteile nicht, daß ein Schichtbetrieb auch einen gemeinsamen Nutzen bringen kann. So wird einmal die Konkurrenzfähigkeit gestärkt. Dann kann unter Umständen eine ungesunde Aufblähung des Produktionsapparates eingedämmt werden. Auch die Produktivität vermag manchmal eine Steigerung zu erfahren. Allein schon diese Momente helfen bestimmt mit, die Tragbarkeit neuer sozialer Fortschritte zu ermöglichen.

Gesamthaft betrachtet bedeutet der Bericht über die eidgenössische Fabrikinspektion in den Jahren 1955 und 1956 eine Fundgrube vieler Erkenntnisse, deren Verbreitung gerade in der Textilindustrie von Bedeutung ist.

Ungereimtes. — Nachdem im gesamten schweizerischen Blätterwald die Mitteilung erschienen ist, daß in Gurtellen eine neue Zwirnerei und Färberei eingerichtet werde, die dem Urnertal willkommene Beschäftigung bringe, ist es wohl am Platze, diese Angelegenheit noch etwas näher zu prüfen. Wie wir in unseren «Mitteilungen» Nr. 12/Dezember 1957 bereits bekanntgeben konnten, ging die Initiative für dieses neue Unternehmen von der deutschen Firma Plantier & Co. in Wiesbaden aus, die bereits in Horgen unter dem Namen Plantier AG. einen Ableger und in Vaduz eine Tochtergesellschaft unter dem Namen Rohstoffhandels-Anstalt besitzt. Niemand kann der deutschen Firma im Wege stehen, in der Schweiz eine Zwirnerei und Färberei zu eröffnen. Für uns stellt sich nur

die Frage, ob sich der Preis, der für die vorgesehenen Vereinbarungen zwischen der Firma Plantier und der sog. «Urnergruppe» bezahlt werden muß, lohnt, um unter allen Umständen eine Industrie ins Urnertal zu locken, die bestenfalls 30 bis 40 einheimischen Arbeitskräften Arbeit verschafft.

Zu was muß sich die «Urnergruppe» bereit erklären? Einmal muß sie vom Aktienkapital von 325 000 Franken 40 Prozent aufbringen, während die Firma Plantier & Co. in Wiesbaden durch die Rohstoffhandels-Anstalt Vaduz für 120 000 Franken Benützungsrechte und Verfahren zur Verfügung stellt und dafür entsprechende Aktien erhält. Die Firma Plantier zeichnet ihrerseits nur für 75 000 Franken in bar. Wir können nicht beurteilen, was die sog. Patente, Verfahren und Erfahrungen wert sind. Wir wissen nur, daß in der Zwirnerei und Färberei keine Fabrikationsgeheimnisse bestehen, die nicht Allgemeingut wären. Im übrigen stellt sich doch die Frage, ob eigentlich das Interesse, in Gurtellen eine Zwirnerei und Färberei zu eröffnen, allein bei der Urnergruppe liegt. Sie hat nämlich neben den 120 000 Franken für «good will» noch 300 000 Franken für den Kauf der Maschinen von der Firma Plantier & Co., Wiesbaden, bereitzustellen, was die Urner Kantonalbank durch die Eröffnung eines entsprechenden Akkreditivs zugesichert hat. Schließlich stellt das Elektrizitätswerk Altdorf das Fabrikationsgebäude in Gurtellen instand und errichtet eine neue Fabrik, und das alles zu einem sehr bescheidenen Mietzins.

Wo liegen die Verpflichtungen der Firma Plantier? Sie verzichtet, trotz der Aktienmehrheit von 60 Prozent, auf das Präsidium im Verwaltungsrat, was unseres Erachtens allerdings nicht von großer Bedeutung ist. Es ist daneben zu erwarten, daß die neue Firma Textilveredlungs-AG. Gurtellen einheimischen Arbeitskräften Arbeit verschafft, obschon sich die Urnergruppe verpflichten muß, die neue Gesellschaft in allem zu unterstützen, was zur Aufnahme der Arbeit und Zulassung ausländischer Mitarbeiter und zur Erteilung der entsprechenden Arbeitsbewilligungen notwendig ist. Wir fragen uns in der Tat, ob die Vereinbarung zwischen der «Urnergruppe» und der Firma Plantier, Wiesbaden, die Rechte und Pflichten sowie die finanziellen Lasten richtig verteilt und ob der Preis der «Urnergruppe» für die Erstellung einer Zwirnerei und Färberei in Gurtellen nicht zu hoch ausgefallen ist.

Handelssnachrichten

Handelspolitische Rundschau

F. H. Schon vor Monaten haben wir in den «Mitteilungen» auf die Dringlichkeit der *Reduktion der Gebühren* der Schweizerischen Verrechnungsstelle und der *Abschaffung der Auszahlungsabgabe* hingewiesen. Wir vertraten den Standpunkt, daß die Statuten der Verrechnungsstelle eindeutig festlegen, daß nur für die Deckung der Verwaltungskosten Gebühren im gebundenen Zahlungsverkehr erhoben werden dürfen. Nachdem in den letzten Jahren ganz beträchtliche Gebührenüberschüsse an den Bund abgeliefert werden konnten und die Verrechnungsstelle die statutarischen Reserven geäuft hat, drängte sich eine Anpassung der Gebühren und insbesondere eine Respektierung der gesetzlichen Vorschriften auf.

Erfreulicherweise hat der Bundesrat auf 1. Januar 1958 die Gebühren der Verrechnungsstelle im zentralisierten Zahlungsverkehr von bisher 3 auf $2\frac{1}{2}$ Promille und im dezentralisierten Verkehr von 2 auf $1\frac{1}{2}$ Promille ermäßigt und damit nicht nur einem Wunsche der Exportindustrie entsprochen, sondern auch eine Pflicht erfüllt, die ihm die

gesetzlichen Bestimmungen schon lange auferlegten. Nachdem die Verrechnungsstelle für das Jahr 1957 wiederum beträchtliche Gebührenüberschüsse an den Bund abliefern wird und mit einem Anhalten der allgemeinen Exportkonjunktur gerechnet werden darf, hätte ohne Risiko eine noch weitergehende Gebührenreduktion verantwortet werden können. Wenn man aber weiß, wie sich das Finanzdepartement gegen einen Abbau der Gebühren wehrte, dann darf die getroffene Lösung als annehmbar bezeichnet werden.

Zu wünschen wäre noch, daß die Verrechnungsstelle ihren Personalabbau weiterführt und vom günstigen Arbeitsmarkt profitiert. Wir fragen uns, ob die vielen Kontrollen, die bei Exportfirmen durchgeführt werden, wirklich notwendig sind oder ob es sich nur um eine «Arbeitsbeschaffungsmethode» handelt, die allerdings sehr teuer zu stehen kommt. Wir möchten durchaus nicht einer allzu largen Kontrolltätigkeit der Verrechnungsstelle das Wort reden, glauben aber, daß die jahrzehntelange Praxis es ihr

erlauben sollte, eine etwas mehr gezielte Ueberwachungs-tätigkeit durchzuführen. Die auf den 1. Januar 1958 ebenfalls beschlossene Heraufsetzung der Meldefreigrenze für Einzahlungen von bisher 500 auf 1000 Franken und die Erhöhung der Freigrenze für Auszahlungen von 3000 auf 5000 Franken sollte der Verrechnungsstelle im übrigen eine wesentliche Arbeitseinsparung bringen, die allerdings nicht mit einem Ausbau des Kontrollapparates kompensiert werden darf!

Erfreulich ist auch der Entscheid des Bundesrates, die Auszahlungsabgabe von bisher 2 Promille zugunsten des Bundes mit Wirkung ab 1. Januar 1958 abzuschaffen. Auch diese Maßnahme ist nicht in erster Linie als ein Entgegenkommen an die Exporteure zu betrachten, sondern bedeutet vielmehr die Konsequenz aus einer veränderten Lage der Schweiz innerhalb der Europäischen Zahlungsunion. Wir haben seit jeher die ängstliche Beurteilung der Risiken des Bundes durch die Kreditgewährung an die Zahlungsunion nicht geteilt und haben durch die Entwicklung unserer Zahlungsbilanz auch recht erhalten. Nachdem dem Bund aus der Kreditgewährung an die Europäische Zahlungsunion keine Kosten mehr erwachsen, war es auch nicht mehr begründet, für die Deckung solcher Kosten eine Gebühr zu erheben. Dann kommt hinzu, daß das Finanzdepartement über einen ganz beträchtlichen Fonds aus den bisherigen Abgabeeingängen verfügt, der es dem Bund auch bei einer allfällig erneuten Verstärkung unserer Gläubigerposition in der Zahlungsunion erlauben wird, seinen Verpflichtungen auf lange Zeit ohne Inanspruchnahme von Steuergeldern nachzukommen.

In der Diskussion über die Abschaffung der Auszahlungsabgabe wurde über einen Punkt keine Auskunft erteilt. Die Auszahlungsabgabe hat in den letzten Jahren mehr als 100 Millionen Franken abgeworfen. Heute behauptet das Finanzdepartement, es seien nur noch 60 Millionen vorhanden. Für was die beanspruchten Mittel verwendet wurden, ist allerdings bisher nie klar geworden. Nachdem es sich um zweckgebundene Gelder der Exporteure handelt, glauben wir, daß eine detaillierte Abrechnung über die mit der Zahlungsunion verbundenen Kosten auch heute noch am Platze wäre. Der Verdacht liegt nahe, daß der Begriff der Kosten, die dem Bund durch seine Mitgliedschaft bei der Zahlungsunion erwachsen sein sollen, sehr großzügig ausgelegt wurde.

Die Schweiz hat sich bereit erklärt, gestützt auf den vom Bundesrat genehmigten Entwurf zum neuen schweizerischen Zolltarif mit den Partnern des GATT Zollverhandlungen zu führen, um auf diese Weise den provisorischen Beitritt zu vollziehen. Dieser Schritt der Schweiz löste eine positive Antwort verschiedener Länder aus, die ihrerseits die Bereitschaft bekundeten, mit der Schweiz in Zollverhandlungen einzutreten. Es handelt sich dabei vorläufig um 16 Länder, wobei die wichtigsten europäischen Abnehmerstaaten vertreten sind. Als Termin für den Austausch der Begehrenlisten wurde der 28. Februar in Aussicht genommen, und die Zollverhandlungen würden alsdann voraussichtlich anfangs Mai 1958 beginnen. Die schweizerischen Berufsverbände sind nun aufgefordert worden, ihre Wünsche für die Zollverhandlungen zusammenzustellen, wobei nur solche Anträge mit Aussicht auf Erfolg vertreten werden können, die folgende Voraussetzungen erfüllen:

1. Es muß sich um bedeutsame Exportpositionen handeln, für welche die Schweiz im betreffenden Einfuhrland als Lieferant in vorderer Linie steht.
2. Der Abnehmerstaat muß verhältnismäßig hohe Zollsätze zur Anwendung bringen, die auf alle Fälle höher sind als die für die gleiche Ware im Entwurf zum neuen schweizerischen Zolltarif vorgesehenen Ansätze.

Die erste Bedingung, die dem GATT-Statut entspricht, bedeutet gerade für die Textilindustrie einen schweren Hemmschuh, indem — vielleicht mit Ausnahme der Stickerindustrie — meistens andere Länder wie Italien,

Frankreich oder Deutschland in den ersten Rängen der Lieferanten stehen. Die zweite Bedingung ist wohl eine Selbstverständlichkeit, wenn man sicher wäre, daß der neue Zolltarifentwurf des Bundesrates unter allen Umständen von den Vertragsunterhändlern verteidigt würde. Dies ist nun aber nicht der Fall, indem ja die Expertenkommission bei verschiedenen Gelegenheiten darauf hingewiesen hat, daß der neue Entwurf auch eine Reihe von sog. Igelstellungen enthalte, die — wenn nicht vom Ausland angegriffen — nachher vom Bundesrat autonom reduziert werden. Nachdem aber bisher nie bekanntgegeben wurde, welche Positionen der Bundesrat als Kampfpositionen betrachtet, ist die Ausgangslage für das Anmelden von Begehren für die Zollverhandlungen mit GATT-Staaten nicht so eindeutig klar, wie es den Anschein macht.

Im übrigen kann man sich wirklich fragen, ob der Zeitpunkt für Zollverhandlungen im GATT geschickt gewählt ist. Solange nämlich die Fragen über die Integration Europas — insbesondere was die Schaffung des Gemeinsamen Marktes und der Freihandelszone anbetrifft — nicht geklärt sind, solange wird es für das Ausland wie auch für unser Land sehr schwer sein, die Konsequenzen solcher Zollverhandlungen abzusehen. Wenn nämlich die Freihandelszone verwirklicht wird, dann haben weder die europäischen Länder noch die Schweiz ein besonderes Interesse daran, Zollreduktionen zu verlangen oder zu gewähren, die nachher nur für Waren außereuropäischer Herkunft Gültigkeit besitzen. Die Zölle für den inner-europäischen Verkehr sollen ja bekanntlich nach bestimmten Regeln automatisch abgeschafft werden. Wird hingegen die Freihandelszone nicht verwirklicht, sondern nur der Gemeinsame Markt, dann haben auch die Schweiz wie andere Länder ein Interesse daran, daß der eine oder andere Zoll noch eine Ermäßigung erfährt. Auf Grund der heutigen Verhältnisse ist nicht zu erwarten, daß die GATT-Partner den schweizerischen Zolltarif angreifen werden. Umgekehrt werden die ausländischen Partner aber auch nicht bereit sein, auf ihren Tarifen wesentliche Konzessionen zuzugestehen.

Zum Schluß unserer handelspolitischen Rundschau möchten wir noch einige Länder Revue passieren lassen, die auch im 56. Bericht des Bundesrates an die Bundesversammlung betreffend die erlassenen wirtschaftlichen Maßnahmen gegenüber dem Ausland erwähnt und die für die Textilindustrie von Bedeutung sind. Erfreulicherweise hat die Bundesrepublik Deutschland die im August 1957 autonom vorgenommenen Zollreduktionen auch für das Jahr 1958 als gültig erklärt. Damit ist für die schweizerischen Textilexporteure eine wesentliche Beruhigung entstanden. Auf der andern Seite hat Deutschland seine Liberalisierungsliste gegenüber Japan und dem Dollar-Raum mit Wirkung ab 1. Januar 1958 erweitert und insbesondere Seidengewebe, Schals und Tücher liberalisiert, wodurch eine vermehrte japanische Konkurrenz auf dem deutschen Markt zu erwarten ist.

Die Verhältnisse im Warenverkehr mit Frankreich sind immer noch völlig unbefriedigend. Vor allem im exliberalisierten Sektor herrschen Zustände, die sich mit einem zivilisierten Land nicht mehr vereinbaren lassen. Wenn es sechs Monate geht, bis ein Einfuhrantrag von den zuständigen Behörden behandelt wird, so sind das Methoden, die bisher nur in gewissen südamerikanischen Ländern zur Anwendung gelangten. Glücklicherweise hat Frankreich im Textilsektor nur einen bescheidenen Teil liberalisiert. Der größte Teil der Textilien ist seit 1950 kontingentiert und damit von den massiven Einfuhrbeschränkungen für das zweite Semester 1957 wie auch für das Jahr 1958 vorläufig verschont geblieben.

Am 29. August 1957 wurde mit Marokko ein für die Zeit vom 1. Juli 1957 bis 30. Juni 1958 gültiges Handelsabkommen unterzeichnet. Es sieht im allgemeinen die Beibehaltung der unter dem früheren Regime verwirklichten schweizerischen Exportmöglichkeiten vor. Leider mußte

sich aber die Stickereiindustrie an ihren bisherigen Ausfuhr beträchtliche Abstriche gefallen lassen.

Anlässlich der Verhandlungen mit *Oesterreich* ist es wiederum nicht gelungen, die immer noch bestehende Kontingentierung der Einfuhr von Zellwollgeweben aufzuheben oder wesentlich zu erweitern. Auch wurde das schweizerische Begehren, inskünftig nicht mehr für alle Sendungen Ursprungszeugnisse zu verlangen, mit dem Hinweis auf Gleichbehandlung aller Länder abgelehnt. Es muß also nach wie vor mit einer wesentlichen Erschwerung des Warenverkehrs mit *Oesterreich* gerechnet werden.

Der Export nach *Spanien* nahm im Jahre 1957 erneut zu und erlaubte, die im Sommer festgestellten Wartefristen bei der Auszahlung erheblich zu verkürzen. Im großen

und ganzen hat *Spanien* seine vertraglichen Verpflichtungen im Textilsektor erfüllt, wenn auch zu sagen ist, daß es ständiger Interventionen unserer Behörden bedurfte, um die Einhaltung der vertraglichen Bestimmungen von *Spanien* zu erreichen.

Eines der wenigen Länder Südamerikas, welches noch Gewebe aus der Schweiz kaufen konnte, war *Uruguay*. Die Verschlechterung der Wirtschaftslage wirkte sich aber in den letzten Monaten auch auf den Warenverkehr mit der Schweiz aus. So erließ die uruguayische Regierung am 11. November Vorschriften, die einer Unterbindung der Textilimporte gleichkamen. Damit fiel ein weiteres Land Südamerikas als Abnehmer schweizerischer Textilien aus, für das andernorts kein Ersatz gefunden werden konnte.

Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt

Die amtlichen Zahlen über die Ausfuhr schweizerischer Textilmaschinen im vergangenen Jahre vermitteln wieder ein Bild von intensiver Arbeit und gesteigerten Leistungen in den Fabriken. Mit Ausnahme unserer Nähmaschinenindustrie, die in ihren beiden Sparten auch diesmal nicht auf die Ergebnisse des Vorjahres gekommen ist, weisen alle andern Zweige der Textilmaschinenindustrie zum Teil recht beträchtliche Mengen- und Wertsteigerungen gegenüber den Ausfuhrzahlen des Vorjahres auf.

Wenn man Monat für Monat die Ausfuhrmengen nach den einzelnen Ländern und die Preise für die erhaltenen Maschinen betrachtet, kann man erkennen, was für gewaltige Anstrengungen überall gemacht werden, um die Textilindustrie mit den neuesten Maschinen und Geräten zu versehen und dadurch deren Leistungen zu steigern. Nachstehend die amtlichen Zahlen unserer

Luxemburg, welche 1956 diesen Platz hielten, stehen mit 11 663 000 Franken nur noch knapp vor Frankreich, das 11 568 000 Fr. (im Vorjahre 7 691 000 Fr.) für den Ankauf schweizerischer Maschinen ausgegeben hat. Sehr gute Kunden waren ferner

	Fr.		Fr.
Italien	5 680 000	Spanien	1 194 000
Polen	3 387 000	Tschechoslowakei	1 083 000
Oesterreich	1 207 000	Großbritannien	1 034 000

Portugal kaufte für 807 000 Fr. und die vier nordischen Länder zusammen für 664 000 Fr. Mit Anschaffungen im Werte von 534 000 Fr. ist auch Griechenland beachtenswert.

Im *Nahen Osten* sind die Bezüge von *Aegypten* mit 2 097 000 Franken abermals beträchtlich zurückgegangen (1956: 6 843 000 Fr.), während die Türkei mit 634 000 Fr. mehr als das Doppelte des Vorjahres ausgegeben hat. Im *Fernen Osten* ist *Indien* mit Anschaffungen im Werte von 14 405 000 Fr. weitaus der beste Kunde unserer Fabriken für Spinnerei- und Zwirnereimaschinen, aber auch Japan mit 4 984 000 Fr. sehr beachtenswert.

In *Afrika* scheint das Kapland, das für 1 540 000 Fr. schweizerische Spinnereimaschinen ankauft, die Baumwollindustrie ausbauen zu wollen.

In Nordamerika kauften die USA für 7 114 000 Fr. und Mexiko für 705 000 Fr. Nach *Südamerika* gingen Maschinen im Werte von insgesamt 2 391 000 Fr.

Webstühle. — Die Fabriken von Webstühlen, Webgeschirren und den übrigen Webstuhlbestandteilen weisen für 1957 eine steil ansteigende Ausfuhrkurve auf. Das Ergebnis von 1956 von rund 102 484 000 Franken — womit erstmals die 100-Millionen-Grenze überschritten wurde — schnellte mengenmäßig um 25 913 q auf 183 003 q und wertmäßig um 18 459 000 Fr. auf rund 120 943 000 Franken empor. Die Ausfuhrmenge ist um gut 16,5 Prozent, der Ausfuhrwert um rund 18 Prozent höher als im Vorjahre, wobei erwähnt sei, daß das Ergebnis von 1956 rund 10 Prozent höher war als dasjenige von 1955.

Man kann aus diesen Zahlen erkennen, daß manche Kundenländer unserer Webstuhl- und der verschiedenen Webstuhlbestandteil-Fabriken unermüdet bestrebt sind, durch Anschaffungen der neuesten Maschinen die Webereibetriebe zu rationalisieren, um deren Wirtschaftlichkeit zu steigern. Dabei wäre es von ganz besonderem Interesse zu wissen, was für Summen die einzelnen Industriezweige (Baumwoll-, Woll-, Seidenwebereien usw.) für die Modernisierung der Fabriken ausgegeben haben.

Bei den Kundenländern steht auch diesmal wieder die *Deutsche Bundesrepublik* mit Ankäufen im Werte von 50 004 000 Fr. (1956: 47 048 000 Fr.) weitaus an der Spitze und Italien mit 18 662 000 Fr. (1956: 13 282 000 Fr.) auch wieder an zweiter Stelle. Dann folgen

Textilmaschinen-Ausfuhr:

	1957		1956	
	Menge q	Wert Fr.	Menge q	Wert Fr.
Spinnerei- und Zwirnereimaschinen	114 235,90	94 027 238	109 755,22	89 915 075
Webstühle	183 003,69	120 942 951	157 089,99	102 484 694
Andere Webereimaschinen	45 006,00	49 025 037	42 380,97	45 060 164
Strick- und Wirkmaschinen	22 057,92	44 930 244	23 906,11	42 785 259
Stick- und Fädelmaschinen	4 089,40	6 301 535	2 872,26	4 882 463
Nähmaschinen	19 844,74	44 336 715	20 024,69	46 710 916
Fertige Teile von Nähmaschinen	1 573,11	3 486 544	1 766,02	4 291 617
Kratzen und Kratzenbeschläge	2 081,70	3 639 440	1 816,47	2 939 718
Zusammen	391 892,46	366 689 704	359 611,73	339 069 886

Der Vergleich mit dem Vorjahre ergibt einen Anstieg der Ausfuhrmenge um rund 32 280 q oder nicht ganz 9 Prozent und einen Mehrwert von 27 620 000 Fr. oder gut 8 Prozent. Dabei ist zu berücksichtigen, daß sich durch die anhaltende Preissteigerung der verarbeiteten Rohstoffe durchwegs eine Verteuerung der Konstruktionen ergab und damit zwangsläufig ein entsprechender Anstieg der Ausfuhrwerte.

Spinnerei- und Zwirnereimaschinen verzeichnen gegenüber 1956 mengenmäßig eine Mehrausfuhr von rund 4480 q oder etwas über 4 Prozent, wertmäßig eine Steigerung um 4 112 000 Fr. oder etwas mehr als 4,6 Prozent. Dieser Zweig unserer Textilmaschinenindustrie ist somit unter dem erzielten Durchschnittsergebnis geblieben.

Es braucht wohl kaum besonders betont zu werden, daß die alten Industrieländer von Europa weitaus die größte Menge dieser Maschinen für die Erneuerung ihrer Spinnereien und Zwirnereien erhalten haben. An der Spitze der Kundenländer steht diesmal die *Deutsche Bundesrepublik* mit dem Betrag von 15 997 000 Franken. Belgien/

	Fr.		Fr.
Frankreich	7 823 000	Jugoslawien	2 507 000
Oesterreich	6 093 000	Portugal	2 411 000
Holland	4 212 000	Finnland	2 032 000
Großbritannien	4 037 000	UdSSR	1 781 000
Belgien/Luxemburg	3 638 000	Schweden	1 663 000

Mit Anschaffungen im Werte von zusammen 1 128 000 Franken seien ferner noch Spanien, Norwegen und Dänemark erwähnt.

Zusammengerechnet haben diese Länder im vergangenen Jahre 105 991 000 Fr. für die Erneuerung ihrer Webereien mit schweizerischen Webstühlen und Webstuhlbestandteilen ausgegeben. Das sind mehr als 87,5 Prozent des von dieser Zollposition erzielten Ausfuhrwertes.

Von den Ländern im *Nahen Osten* seien Aegypten, die Türkei und Israel mit Ankäufen im Betrage von rund 1 215 000 Fr. genannt. Im *Fernen Osten* war Indien mit 6 047 000 Fr. wieder ein sehr guter Kunde unserer Webstuhlfabriken. In *Afrika* kaufte das Kapland für 345 000 Fr.

In *Nordamerika* steht Mexiko mit dem Betrag von 1 599 000 Fr. vor Kanada und den USA, die zusammen 839 000 Fr. ausgelegt haben. In *Südamerika* war Peru mit 1 410 000 Fr. der beste Käufer, während acht andere der südamerikanischen Republiken infolge ihrer schwachen Valuten die Einfuhr gedrosselt und nur 1 269 000 Fr. aufgewendet haben. Es ist anzunehmen, daß sich Japan auf diesen Märkten stark eingeschaltet hat.

Beachtung verdient die Entwicklung in *Australien*, das für den Ausbau seiner Webereiindustrie im vergangenen Jahre 1 260 000 Fr. für den Ankauf von schweizerischen Webstühlen und Webstuhlbestandteilen anlegte.

Andere Webereimaschinen. — Auch diese Zollposition hat das gute Ergebnis des Vorjahres übertroffen. Die Ausfuhrmenge stieg von 42 381 q auf 45 006 q, also um 2625 q oder gut 6 Prozent, der Ausfuhrwert von 45 060 000 Fr. auf 49 025 000 Fr., d. h. um 3 965 000 Fr. oder um annähernd 9 Prozent.

An der Spitze der Kundenländer steht auch hier die *Deutsche Bundesrepublik* mit Anschaffungen im Betrage von 7 703 000 Fr. (im Vorjahre 7 404 000 Fr.). An zweiter und dritter Stelle folgen unsere Nachbarländer im Westen und Süden, Frankreich mit 6 321 000 Fr. und Italien mit 5 281 000 Franken. Sie haben gegenüber dem Vorjahre ihre Plätze vertauscht, während Großbritannien auch diesmal wieder mit 4 328 000 Fr. den vierten Platz einnimmt. Es folgen weiter

	Fr.		Fr.
Belgien/Luxemb.	2 346 000	Oesterreich	1 438 000
Holland	1 813 000	Spanien/Port.	1 086 000

und die vier nordischen Länder in der Reihenfolge Finnland, Schweden, Norwegen und Dänemark mit zusammen 2 219 000 Fr., ferner die Tschechoslowakei mit 614 000 Fr.

Im *Nahen Osten* kaufte Aegypten für 2 325 000 Fr. Maschinen dieser Zollposition, die Türkei und Israel zusammen für 835 000 Fr. Im *Fernen Osten* hat Indien die Vorjahresbezüge von 3 185 000 Fr. auf 4 172 000 Fr. gesteigert, Pakistan für 545 000 Franken erworben, China 729 000 Fr. und Japan 317 000 Fr. dafür ausgegeben.

In *Nordamerika* waren Mexiko mit Anschaffungen im Werte von 1 244 000 Fr. und die USA mit 1 098 000 Fr. wieder gute Kunden. *Australien* kaufte für 1 022 000 Fr. «andere Webereimaschinen» schweizerischen Ursprungs.

Strick- und Wirkmaschinen. — Dieser Zweig unserer Textilmaschinenindustrie verzeichnet bei einem Rückgang der Ausfuhrmenge von 23 906 q um 1848 q auf 22 058 q einen Anstieg des Ausfuhrwertes von 42 785 000 Fr. auf 44 930 000 Fr., d. h. um 2 145 000 Fr. oder um gut 5 Prozent.

Wie schon seit einer Reihe von Jahren steht in dieser Zollposition auch diesmal wieder *Großbritannien* an der Spitze der Kundenländer, wobei es trotz seiner eigenen hochwertigen Strickmaschinenindustrie die Bezüge von 1956 im Werte von 11 722 000 Fr. auf 12 881 000 Fr. gesteigert hat. Den zweiten Platz mußte Frankreich diesmal der Deutschen Bundesrepublik mit 5 211 000 Fr. überlassen, während unser westliches Nachbarland 4 743 000 Fr. für die Erneuerung seiner Strickereien und Wirkereien auslegte. Weitere gute Kunden waren

	Fr.		Fr.
Italien	4 082 000	Holland	1 514 000
Belgien/Luxembg.	2 498 000	Dänemark	1 280 000

ferner Norwegen, Schweden und Finnland mit zusammen 1 167 000 Fr., Portugal mit 717 000 Fr. und Polen mit 558 000 Franken. Auch Griechenland sei mit Anschaffungen im Werte von 428 000 Fr. erwähnt.

Im *Nahen Osten* bezogen die Türkei und Aegypten zusammen für 370 000 Fr., im *Fernen Osten* kaufte Indien für 426 000 Fr. In *Afrika* sei ferner auf die Anschaffungen des Kaplandes im Werte von 968 000 Fr. hingewiesen.

In *Nordamerika* kauften die USA Maschinen im Werte von 2 548 000 Fr., Mexiko für 783 000 Fr. und Kanada für 587 000 Franken. Von den südamerikanischen Staaten seien die Bezüge von Argentinien, Chile und Peru mit zusammen 1 370 000 Franken genannt. Erwähnt sei ferner, daß *Australien* 362 000 Fr. für schweizerische Strick- und Wirkmaschinen ausgab.

Stick- und Fädelmaschinen. — Das Ergebnis dieses Zweiges unserer Textilmaschinenindustrie dürfte für manche Leser der «Mitteilungen» deshalb von besonderem Interesse sein, weil es nicht nur einen hübschen Sprung nach oben gemacht hat, sondern weil die Firma Saurer in Arbon die Fabrikation von Stickmaschinen erst vor etwas mehr als zwei Jahren wieder aufgenommen hat und — wie die Zahlen zeigen — damit anscheinend «gut ins Geschäft gekommen ist».

Die Ausfuhrmenge ist von 2872 q im Vorjahre um 1217 q oder mehr als 42 Prozent auf 4089 q gestiegen, der Ausfuhrwert von 4 882 000 Fr. auf 6 301 000 Fr., d. h. um 1 419 000 Fr. oder um 29 Prozent. Die Stickerei erfreut sich demnach wieder einer zunehmenden Gunst.

Bei den Kundenländern halten die USA mit Anschaffungen im Betrage von 2 954 000 Fr. oder beinahe 47 Prozent des erzielten Ausfuhrwertes der Zollposition wieder den ersten Platz. In Europa hat sich Oesterreich mit 546 000 Fr. vor Frankreich mit 490 000 Fr. an die erste Stelle geschoben. Nachher folgen die Deutsche Bundesrepublik, Italien und Großbritannien mit Beträgen von 277 000, 244 000 und 218 000 Franken. Im *Fernen Osten* sind Japan mit 412 000 Fr. und Indien mit 374 000 Fr. zu nennen. — Schließlich sei auch noch Kanada mit 328 000 Fr. erwähnt.

Kratzen und Kratzenbeschläge. — Diese Zollposition verzeichnet bei einer Zunahme der Ausfuhrmenge von 265 q oder etwa 14,5 Prozent eine Steigerung des Ausfuhrwertes von rund 700 000 Fr. oder ein Plus von mehr als 23,5 Prozent. Man erkennt darin die Verteuerung dieser feinmechanischen Erzeugnisse.

Die besten Kunden in Europa waren die *Deutsche Bundesrepublik* mit Ankäufen im Betrage von 829 000 Fr., Italien mit 596 000 Fr., ferner Holland und Jugoslawien mit zusammen 315 000 Fr. In Uebersee waren es Aegypten und Indien mit 670 000 Fr. bzw. 555 000 Fr.

*

Rechnet man die von den verschiedenen Ländern für die Erneuerung ihrer Textilbetriebe mit schweizerischen Maschinen aufgewendeten Beträge zusammen, so ergeben sich recht namhafte Summen. Die Deutsche Bundesrepu-

blik hat dafür 80 021 000 Franken aufgewendet, Italien 34 544 000 Fr., Großbritannien 31 803 000 Fr., Frankreich 30 957 000 Fr., Indien 25 979 000 Fr., Belgien/Luxemburg 20 236 000 Fr., die USA 14 109 000 Fr. und unser Nachbarland im Osten, Oesterreich, 10 041 000 Fr.

Ein Bericht über die Einfuhr ausländischer Textilmaschinen in die Schweiz, welche ebenfalls beträchtlich zugenommen hat, wird in der März-Ausgabe folgen.

Großbritannien — Rückgang im Wollhandel. — Gemäß einem Ueberblick, der kürzlich durch eine Delegation der Woll- und Textilindustrie in Bradford (Mittelengland), dem Zentrum der britischen Wollindustrie, aufgestellt wurde, werden durch Italien beträchtliche Quantitäten

von Stoffabfällen aus Großbritannien und den Vereinigten Staaten eingeführt. In Prato, bei Florenz, werden aus diesen Abfällen dank der Heimwebstühle bei einer Arbeitszeit von täglich 16 Stunden Stoffe viel billiger produziert und sodann zu sehr niedrigen Preisen nach Großbritannien exportiert. Die Preise liegen tief unter den Produktionskosten der Wollstoffe im bekannten britischen Wollindustriegebiet von West Riding (Bradford), obwohl dieses als Zentrum von billigen Textilien gilt. Seitdem die Stoffindustrie in Prato durch amerikanische Hilfe unterstützt wird, spielt der Dollarmangel für die Stoffabfalleinkäufe in den Vereinigten Staaten kein Problem mehr. Dies ist einer der Gründe, weshalb die große Wollindustrie und der Handel in Großbritannien schwer getroffen worden sind, und der teilweise Arbeitslosigkeit sowie eine beträchtliche Verkürzung der Arbeitszeit verursacht hat.

B. L.

Aus aller Welt

Gedämpfter Optimismus in der westdeutschen Textilindustrie

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Ein Großteil der westdeutschen Textilindustrie hat das Jahr 1958 mit gedämpftem Optimismus begonnen. Viele nachdenkliche Praktiker fragen sich, ob mit der letztjährigen Rekordproduktion der meisten Textilzweige ein (vorläufiger) Gipfelpunkt erreicht worden ist. Es wäre schon ein Zeichen von Festigkeit, wenn diese Spitze auch 1958 gehalten werden könnte. Mit Sicherheit kann das niemand voraussehen, aber wer in der Wirtschaft verantwortlich ist, wird auch die Risiken einkalkulieren, die sich drinnen und draußen abzeichnen.

Sorgen der Baumwollindustrie

In der Baumwollspinnerei blickt man nicht ohne Sorge auf den Rohstoffpreis. Infolge der sehr ungünstigen Witterung im amerikanischen Baumwollgürtel wird eine Knappheit an guten Fasern und eine Verteuerung der Rohbaumwolle befürchtet. Mit einer Preisbremse durch die «Exoten» (z. B. türkische und lateinamerikanische Herkünfte) sei wegen gesunkener Ernten im nennenswerten Umfang nicht zu rechnen. Unter solchen Voraussetzungen würde die Baumwollspinnerei in eine Zange geraten: auf der einen Seite aufstrebende Rohstoffpreise, auf der andern Sättigungserscheinungen im Verbrauch; wachsende Garnzufuhren, besonders aus billigen Ländern, würden den Druck verstärken. Solche Ueberlegungen kennzeichnen die unbehagliche Stimmung, die in vielen Teilen der Baumwollspinnerei Platz gegriffen hat. — Aus der näher am Markt stehenden Baumwollweberei liegen Äußerungen der Rohweber vor. Obwohl 1957 als das beste Produktionsjahr seit «Korea» gilt, mischen sich auch hier die Durmitten den Molltönen. Die auf ein Viertel der Erzeugung gestiegene Einfuhr, die zu rund 70 Prozent aus Staatshandels- oder Niedrigstpreisländern stamme, habe im letzten Jahre noch einmal verdaut werden können; aber neue Sonderausschreibungen zugunsten solcher Länder drohten zu Erschütterungen zu führen, da die erzielbaren Marktpreise (geringer als 1950) trotz aller Rationalisierungserfolge mit den unaufhörlich gestiegenen Kosten nicht mehr in Einklang gebracht werden könnten. Die Rationalisierungsreserven seien restlos erschöpft.

Stoffdrucker auf dem Weltmarkt bedrängt

Doch wie so oft die Sorgen des einen ein Sprungbrett des andern sind, so ist es zwischen Rohwebern und Stoff-

druckern: diese sehen in billigen Rohgeweben für sich eine günstige Marktchance. Die Drucker glauben, diese Chance um so mehr nötig zu haben, als ihnen alle sonstigen Kosten seit Jahr und Tag davongelaufen und die bisherigen Exportmöglichkeiten spürbar gedämpft worden sind. Beispielhaft sei der Ausfall der Türkei, die einst ein bedeutender Absatzmarkt war. Ein Merkmal des Ringens auf dem Weltmarkt sei nicht minder das Vordringen Japans an so vielen Punkten der Erde, wodurch ein Abnehmer wie Liberia zu 90 Prozent an die fernöstliche Konkurrenz gefallen sei.

Wollpreise beträchtlich gestürzt

Hört man maßgebliche Stimmen aus der Wollindustrie, so klingt fast überall ein Ton von Besorgnis an, bald mit diesem, bald mit jenem Akzent, ohne daß eine pessimistische Grundstimmung herrschte. Die Kammgarnspinnereien haben das Jahr 1958 zwar mit guten Aufträgen begonnen, aber hier hat der Sturz der Rohwollpreise (vom Mai 1957 bis Anfang 1958 um 25 bis 30 Prozent) sehr ernüchternd gewirkt. Die Entwertung der Bestände sei eine bittere Pille; sie könne nur allmählich verdaut werden durch Mischung alter Vorräte mit jungen Bezügen. Die Dispositionen seien schwieriger geworden — begreiflich, wenn 60 bis 80 Prozent der Gestehungskosten auf den Rohstoff entfallen. Außerdem ist die Bundesrepublik zum bedeutendsten Einfuhrland von Kammgarn geworden, während sich Frankreich dank seiner Exportförderung zum führenden Lieferer (rund die Hälfte der Einfuhren) aufgeschwungen hat. Das alles, so wird argumentiert, wirke zusammen, um heute rund 30 Prozent der westdeutschen Spinnkapazität zur Kurzarbeit zu veranlassen. Die Sorgen der Kammgarnspinnereien um die Vorratsentwertung setzen sich — wenn auch abgeschwächt — in der Tuch- und Kleiderstoffindustrie fort. Dieser Zweig der Verarbeitung macht sich naturgemäß billige Garneinfuhren zunutze. Aber der Einfuhrdruck von Geweben ist nach wie vor hart, besonders aus dem italienischen Prato. Dadurch wird wieder die gesamte Streichgarnindustrie, vom Spinner bis zum Weber, empfindlich berührt.

Seide und Samt teils im modischen Tief

In der Seiden- und Samtindustrie, so meinte ein Experte, lebe man ständig «gefährlich zwischen Optimismus

und Pessimismus». Wäre diese Industrie nicht von Natur sehr beweglich, so würde sie Klagelieder anstimmen über die Launen der Mode und des Schmacks. Das gelte besonders für Unistoffe, die schon seit langem vernachlässigt seien, während sich andere Sparten einer besseren Gunst des Marktes erfreuten. Die Preise seien seit 1954 praktisch unverändert geblieben trotz aller aufstrebenden Kosten, mit Ausnahme der im in- und ausländischen Wettbewerb gezügelten Chemiefaserpreise.

Wünsche und Erwartungen

Diese knapp skizzierten Äußerungen aus führenden Zweigen der Textilindustrie über die Einschätzung ihrer Lage bedürfen noch einiger abschließender Ergänzungen.

Fast ständig kehren in den Ueberlegungen von Fachleuten mehrere Gesichtspunkte wieder: erstens der Appell an die amtliche Wirtschaftspolitik, bei handelspolitischen Maßnahmen mehr *individuell* abgestimmte Rücksichten auf die einzelnen Zweige der Textilindustrie zu nehmen, zweitens die Forderung an die Steuerpolitik, die Abschreibungsmöglichkeiten nicht zu verschlechtern, damit die notwendigen Investitionen nicht ständig hinter der Technik einherhinken, drittens die Hoffnung, daß der Gemeinsame Markt, ergänzt durch die Freihandelszone, die Chance eines weit größeren Absatzes und des technischen Aufholens eröffnen würde, trotz aller Konkurrenz umfassender Kapazitäten, die heute zum Teil noch brachliegen. So ist denn die Stimmung in der westdeutschen Textilindustrie von einem verhaltenen Optimismus erfüllt.

Industrielle Nachrichten

Die schweizerische Textilindustrie im Jahre 1957

In der *Baumwollindustrie*, die sich im Frühjahr eines hohen Auftragsbestandes und guter Beschäftigung erfreut hatte, machte sich gegen Jahresende eine deutliche Verlangsamung des Bestellungseinganges bemerkbar. Der große Arbeitsvorrat konnte aber infolge der Arbeiterknappheit nur langsam abgebaut werden, so daß die Lieferfristen im allgemeinen nach wie vor lang blieben. Die Geschäftsergebnisse der einzelnen Firmen fielen, von einigen Ausnahmen abgesehen, trotz der gestiegenen Produktionskosten befriedigend aus. Immerhin verengerten die höheren Lohnkosten teilweise die Gewinnmarge, da weitgehend eine Mengenkonzunktur bei gedrückten Preisen herrschte. Beim Absatz erwies sich der Binnenmarkt als zuverlässige Stütze, und die Ausfuhr konnte sich in allen Sparten ungefähr auf dem vorjährigen Stand halten.

Für die *Wollindustrie* stand das Jahr 1957 im Zeichen eines stagnierenden Exportes ihrer Fabrikate und eines überaus stark steigenden Importes ausländischer Konkurrenzprodukte. In den ersten zehn Monaten 1957 waren die Einfuhren von Wollerzeugnissen insgesamt rund 25% höher als in der entsprechenden Vorjahresperiode. Ein erheblicher Teil der ausländischen Wollerzeugnisse wurde durch staatliche Exportförderung verbilligt; auf dem Schweizer Markt übte dieses Dumping einen scharfen Preisdruck aus. Der Export schweizerischer Wollfabrikate erreichte in den ersten zehn Monaten 1957 einen Gesamtwert von 71,4 Millionen Franken, gegenüber 70,8 Millionen Franken in der gleichen Zeit des Vorjahres.

Infolge der nach wie vor unbefriedigenden Verhältnisse im Außenhandel ließ die Beschäftigung in der schweizerischen Wollindustrie teilweise zu wünschen übrig, und die Ertragslage wird allgemein — auch von den besser beschäftigten Firmen — als ungenügend bezeichnet.

Die Tuchfabriken (vollstufige Webereien) und die Kammgarnwebereien (einstufige Betriebe) vermochten

ihre Gesamtproduktion von Wollgeweben in den letzten Jahren nicht weiter zu steigern, obschon der Verbrauch von Wollstoffen in der Schweiz seit 1953 um rund 10% zugenommen hat. Der erhöhte Bedarf war gänzlich von den Importen gedeckt worden. Um die Produktion auf der bisherigen Höhe halten zu können, mußten die schweizerischen Wollwebereien im Export verzweifelte Anstrengungen unternehmen. Es gelang ihnen denn auch, eine Produktionsverminderung zu verhindern. Der Anteil der Schweizer Wollweber am Gesamtabsatz in- und ausländischer Wollstoffe in der Schweiz machte im letzten Vorkriegsjahr, 1939, noch 70,5% aus; infolge der hohen Importe billiger ausländischer Reißwollgewebe ist er 1956 auf 54,5% gesunken.

Die schweizerischen *Leinenwebereien* können mit der Beschäftigung im abgelaufenen Jahr zufrieden sein. Vielleicht auch dank größerer Propaganda war die Nachfrage nach Reinleinen und Halbleinen besser als in den Vorjahren. Es zeigte sich da und dort, daß die Konsumenten mit ausländischen Geweben, die dem Vergleich mit erstklassigen Schweizer Leinen nicht standhielten, schlechte Erfahrungen gemacht hatten.

Die Preise für Baumwoll- und Leinengarne sind in diesem Jahr, besonders für die besseren Qualitäten, weiterhin gestiegen. Auch die allgemeine Betriebsverteuerung durch die erhöhten Saläre und Löhne konnte nur zu einem sehr kleinen Teil durch Rationalisierung ausgeglichen werden, so daß in absehbarer Zeit Preiserhöhungen für Gewebe nicht zu vermeiden sein werden. Der Export von erstklassigen Geweben war nach einigen Ländern befriedigend, während er nach gewissen früheren Absatzgebieten wegen ausländischer Konkurrenz abnahm. Nach wie vor litten die Leinenwebereien unter den Importen ausländischer Gewebe aus Ländern mit tieferem Lebensstandard.

Die deutsche Seiden- und Samtindustrie 1957

Normalisierung in Produktion und Umsatz

Während in den vergangenen Jahren die deutsche Seiden- und Samtindustrie Zuwachsraten in der Produktion für das jeweils vergangene Jahr an der Schwelle

des neuen melden konnte, ist dies für 1957 nicht der Fall. Eine leichte Steigerung des Umsatzes zeigt den Zug zur Qualität auch in der modischen Industrie. Im Export-

geschäft konnten die Auslandsmärkte im ganzen gehalten werden. Vorsichtiger Optimismus für 1958.

Zug zur Qualität in der modischen Industrie

Mit einer Steigerung von 4—5% — verglichen mit 1956 — wird der Gesamtumsatz der deutschen Seiden- und Samtindustrie bei etwa 950 Millionen DM für das Jahr 1957 liegen. Wenn auch das Zahlenmaterial im einzelnen für die letzten Monate des Jahres 1957 noch nicht verfügbar ist, so dürfte sich an dem Gesamtergebnis erfahrungsgemäß wenig ändern.

Die Umsatzsteigerung, die für das vergangene Jahr zu verzeichnen ist, kommt allerdings nicht wie in den vorherigen Jahren aus einer Zunahme der Produktion. Nach einer stürmischen Aufwärtsentwicklung, die begann 1951 mit 653 Millionen DM und erreichte im Jahre 1956 886 Millionen DM, ist nunmehr eine gewisse Beruhigung und Normalisierung eingetreten.

Die im vergangenen Jahr nochmals erreichte Umsatzsteigerung um 4—5% ist vor allen Dingen dem Zug zu qualitativ hochwertigeren Waren zuzuschreiben, die der Markt verlangte und aufnahm. Mit diesem Zug zur besseren Qualität gelang es teilweise, eine gewisse Stagnation in Uni-Kleiderstoffen auszugleichen. Unverändert befriedigend waren dagegen die Absatzerfolge in anderen Kleiderstoffartikeln, wie beispielsweise Jacquardgeweben und bedruckten Geweben.

Erfolge der Spezialisierung

Es ist bezeichnend, daß gerade in den Sparten, die am wenigsten von den Imponderabilien der Mode abhängen, Auftriebstendenzen zu verzeichnen sind, und daß die Artikel, die zwar auch modisch, aber doch näher am Gebrauchsgut liegen, wie Futterstoffe oder Schirmstoffe, die größten Zuwachsraten in Produktion, Versand und Umsatz erbrachten. Bei Futterstoffen, die aus der allgemeinen Belebung in der Damen- und Herrenoberbekleidung profitierten, betrug die Zuwachsrate rund 10% und bei Schirmstoffen, die die Ausdehnung des Geschäftes nicht zuletzt einer erfolgreichen Gemeinschaftswerbung verdanken, machte sie rund 20% gegenüber 1956 aus. Allerdings muß hier eingeschränkt werden, daß das Jahr 1956 die Schirmstoffwebereien nicht restlos befriedigte, was an den besonderen Witterungsverhältnissen des ersten Halbjahres liegen mochte.

Vor allem aber wirkten sich die Werbemaßnahmen, die beim Herrenschirm eine außerordentliche Nachfrage auslösten, wohl erst 1957 voll aus.

Auch in der Krawattenstoffweberei sind gewisse Auftriebstendenzen zu verzeichnen. Wenn auch die Steigerung gegenüber 1956 in Produktion, Umsatz und Versand nur 2—4% beträgt, so ist doch auch hier ein Zug zur höheren Qualität festzustellen, den man bisher, zumindest für das Inlandsgeschäft, in dieser Breite vermisse. Auch die Exporterfolge in dieser Sparte sind beachtlich. Dem internationalen Geschmack entsprechend halten die deutschen Krawattenstoffkollektionen zwischen den zum Extravaganten neigenden französischen und italienischen einerseits und den oft allzu konservativen englischen Kollektionen eine Mittelstellung von ausgeprägter Eigenart, die im wesentlichen ihre Stellung auf den Auslandsmärkten bestimmt.

Auch in der Gruppe der Steppdecken-Oberstoffe zeichnet sich eine Belebung ab, die jedoch erst im zweiten Halbjahr 1957 einsetzte. Ob diese Tendenz stark genug ist, um den schleppenden Absatz in den ersten Monaten des vergangenen Jahres auszugleichen, steht noch nicht fest. Zunächst ist nur ein Ansteigen in den letzten Monaten zu verzeichnen.

Verstärktes Geschäft in Kleidersamten

Die Samt- und Plüschindustrie mußte im Jahre 1957 Absatzschwierigkeiten besonders auf dem westafrikani-

schen Markt hinnehmen. Der Export in diesem Raum ist um ein Drittel zurückgegangen. Die sogenannten Afrika-plüsch konnten sich neben den konkurrenzlos billigen japanischen Waren nicht behaupten. Allerdings machte sich in diesem Raum auch eine allgemeine schlechte Wirtschaftslage bemerkbar, so daß es zweifelhaft erscheint, ob die Japaner — zumindest im letzten Halbjahr — ihren Umsatz weiter steigern konnten. Für das verschlechterte Afrikageschäft ist jedoch auf dem Inlandmarkt ein Ausgleich erzielt worden, der in der Sparte Kleidersamte eine beachtliche Zunahme des Umsatzes aufzuweisen hat. Fast ein Drittel beträgt die Steigerung in Kleidersamten für die vergleichbare Zeit von 1956.

Unveränderte Exportlage

«Die Seiden- und Samtindustrie ist schon immer eine exportorientierte Industrie gewesen und ihre besondere Sorge galt daher auch stets der ungestörten Entwicklung auf den Auslandsmärkten. Wenn es auch gelungen ist, im Jahre 1957 den Exportanteil mit 16% des Gesamtumsatzes im wesentlichen zu halten — im Jahre 1956 betrug er 17% —, so muß doch festgestellt werden, daß eine Steigerung und eine weitere Expansion nicht mehr zu erzielen waren.»

Die Industrie mißt gerade dem Export eine besondere Bedeutung zu, weil eine modische Industrie nicht abgekapselt von der internationalen Mode gedeihen kann. Zu dieser, den Lebensnerv der Industrie treffenden Feststellung kommen noch einige sehr reale Vorteile, die ein ausgeglichenes Exportgeschäft mit sich bringt, denn die Kunden auf den Auslands- und Ueberseemärkten disponieren im allgemeinen frühzeitiger und risikofreudiger als die Inlandskunden. Zudem entlasten die Produktionsmengen, die in den Export gehen, den Inlandsmarkt. Auch für das Jahr 1958, dem man mit gedämpftem Optimismus entgegenseht, wird es das vornehmste Bestreben sein, die in jahrelanger intensiver Arbeit gepflegten Auslandsverbindungen zu halten und zu erweitern.

Ausblick 1958

«Das Jahr 1958 wird die Problematik des am 1. Januar 1958 angelaufenen Gemeinsamen Marktes stärker aufzeichnen, als das bisher möglich war. Es wird darüber hinaus noch Aufgaben stellen, die sich aus den Tendenzen zu einer über den europäischen Markt hinausgehenden internationalen Verflechtung und Freizügigkeit des Warenverkehrs ergeben.

Die Seiden- und Samtindustrie ist sich der daraus ergebenden Schwierigkeiten bewußt. Sie glaubt aber auch, hierfür gerüstet zu sein. Im vollen Bewußtsein der Notwendigkeit, sich der internationalen Konkurrenz stellen zu müssen, ist sie schon sehr frühzeitig für eine liberale Wirtschaftspolitik eingetreten. Die hieraus gewonnenen Erfahrungen und Rückschlüsse für ihr eigenes Verhalten werden ihr daher zugute kommen, wenn der Gemeinsame Markt Wirklichkeit wird.»

H. H.

Deutsche Bundesrepublik — Investitionen in der Textilindustrie. — Nach einer Untersuchung des Gesamtverbandes der westdeutschen Textilindustrie sind in den Jahren seit der Währungsreform folgende Beträge in der Textilindustrie investiert worden (in Millionen DM rund): 1951: 255, 1952: 220, 1953: 225, 1954: 245, 1955: 300, 1956: 339.

Im Jahre 1956 entfielen von den 339 Millionen DM auf	
Spinnereien	105 Millionen
Wirkereien und Strickereien	100 »
Webereien	76 »
Textilveredlungsbetriebe	56 »
Flecht- und Bandindustrie	2,2 »

Die Investitionen für 1957 werden vorläufig auf etwa 370 Millionen geschätzt. Obwohl sie in den letzten Jahren ständig zugenommen haben, werden sie weiter als absolut

unzureichend bezeichnet. Sie haben in keinem Jahr den veranschlagten Sollbedarf erreicht. Auch sonst mußten die bisherigen Investitionen als unzulänglich bezeichnet werden, da der technische Bedarf seit 1930 schon nur teilweise gedeckt worden ist.

Mit zu berücksichtigen ist dabei, daß nach den im Jahre 1954 gezählten 4,6 Millionen Maschineneinheiten 82 Prozent aus der Zeit vor 1954 und 53 Prozent sogar aus der Zeit vor 1930 stammten. Dieser große technische Rückstand konnte in den Jahren nach der Währungsreform zwar von Jahr zu Jahr schrittweise vermindert, jedoch keineswegs behoben werden. Es bleibt in dieser Hinsicht also noch sehr viel zu tun. Fachleute sind der Auffassung, daß das gegenwärtige Investitionsvolumen in der gesamten Textilindustrie in den nächsten 8 bis 10 Jahren verdoppelt

werden muß, um das Durchschnittsalter des Maschinenparks schnell zu reduzieren. Es müssen in den nächsten Jahren in der westdeutschen Textilindustrie noch große Anstrengungen gemacht werden, um so mehr als die Textilindustrie in den USA und in Japan weitgehend automatisiert und demzufolge auch viel leistungsfähiger ist.

Auch im Hinblick auf den zu erwartenden verschärften Wettbewerb auf dem Gemeinsamen Markt ist eine erhebliche Verstärkung der Investitionen und eine Beschleunigung der Modernisierung des Maschinenparks in der westdeutschen Textilindustrie dringend erforderlich, wenn man die Leistungs- und Konkurrenzfähigkeit weiter heben und die Wirtschaftlichkeit der Betriebe bei dem verstärkten Preis- und Kostendruck verbessern will. A. Kg.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Einflüsse von Schußtüter und Spulengröße auf Webereineutzeffekt und Stuhlzuteilung

Es ist jedermann rein gefühlsmäßig ohne weiteres klar, daß eine Schußspule auf dem Webstuhl bei gegebener Stuhltourenzahl um so länger läuft, je größer ihr Format (Garngewicht) und je feiner der verarbeitete Schußtüter ist. Man strebt nach höheren Webereineutzeffekten und größeren Stuhlzuteilungsmöglichkeiten, indem die Spulenformate nach Möglichkeit erhöht werden. Ein besonders anschauliches Beispiel dieser Art bietet die Sulzer-Webmaschine, wo die konische Spule mit dem Schußgarn ein Kilo oder mehr aufnehmen kann, so daß die Tätigkeit des Spulen-Wechsels für den Weber praktisch nicht ins Gewicht fällt. Der Stuhlnutzeffekt wird durch den Spulenwechsel überhaupt nicht beeinflusst. Letzteres trifft allerdings auch auf den Spulenwechsel-Automaten zu, wogegen insbesondere nichtautomatische Webstühle, aber auch die sog. Schützenwechsel-Automaten — letztere wegen kurzem Stuhlstillstand bei Schützenwechsel — durch den Schützenwechsel im Nutzeffekt beeinträchtigt werden. Zu erinnern ist im Zusammenhang mit diesen Bestrebungen ferner an Großraumschützen und Schlauchkopse, die beide das Ziel verfolgen, ein möglichst großes Garngewicht auf eine Spule zu bringen.

Der Webereileiter ist nun aber keineswegs auf eine bloße gefühlsmäßige Stellungnahme zu diesem Problem angewiesen, sondern hat durchaus die Möglichkeit, die Einflüsse wechselnder Spulenformate und wechselnder Schußtüters auf Nutzeffekte und Stuhlzuteilungsmöglichkeiten zu berechnen. Da in der Seidenweberei seit längerer Zeit eine Tendenz zu größeren Schußmaterialien als bisher wahrgenommen wird, ist diese Frage gerade für unsere Seidenweberei gegenwärtig von aktuellem Interesse. Sie verfügt zweifellos über die kleinsten Spulenformate von allen Webereibranchen. Sobald sie sich in einen Schußgarn-Nummernbereich hineinmanövrieren läßt, der von andern Webereisparten mit größeren Spulenformaten verarbeitet wird, besteht die Gefahr, daß eine derart ausgerüstete Seidenweberei bei den betreffenden Artikeln ihre Konkurrenzfähigkeit zufolge zu hoher Fabrikationskosten einbüßt. Es dürften heute ungefähr folgende Spulenformate gebräuchlich sein:

	Garn je Spule
Seidenweberei	14 — 18 g
Baumwollweberei	20 — 25 g
Tuchweberei	50 — 100 g und mehr

Die Laufzeit eines Schützen im Webstuhl ist bei gegebener Tourenzahl und Einzugsbreite abhängig von der Faden-

länge, die eine Spule faßt. Letztere wiederum ergibt sich aus dem Fassungsvermögen in Gramm je Spule einerseits und dem Schußtüter andererseits. Bei gegebenem Spulenformat wirken gröbere Schußgarne also webkostenverteuernd, feinere Materialien kostenverbilligend. Bei gewöhnlichen Webstühlen und Schützenwechsel-Automaten trifft dies sowohl auf die Personalkosten wie auf die Stuhlkosten zu, beim Spulenwechsel-Automaten lediglich auf die Personalkosten, indem im letzteren Falle pro Webstuhl mehr Arbeit auf das Spulenaufstecken verwendet werden muß, als wenn feinere Materialien verarbeitet werden. Der Zug zu größeren Spulenformaten liegt in der allgemeinen Linie der Bestrebungen zur Vergrößerung der Formate allgemein, also in gleicher Richtung wie die Bestrebungen zum Zetteln ab größeren Spulen, zur Vergrößerung der Kettlängen (Erhöhung des Kettbaumscheibendurchmessers), der Steigerung der Stücklängen usw. Für die Weberei selbst kommt hinzu, daß bei Verwendung größerer Spulenformate nicht nur die Arbeitslöhne sinken und die Stuhlnutzeffekte steigen, sondern daß auch die Zahl der im Betriebe umlaufenden Schußspulen an sich verringert und die Kosten des Schußspulens gesenkt werden können. Selbstverständlich sind in der Weberei den Spulenformaten gewisse Grenzen gesetzt, die sich insbesondere aus den Eigenschaften des zu verarbeitenden Schußmaterials, aber auch aus der Bauart der verwendeten Stühle ergeben.

Zur Illustration sei nachstehend ein Beispiel aus der Seidenweberei, der Baumwollweberei und der Tuchweberei gegeben, welches zeigen soll, wie ungefähr die Spulenformate bei gebräuchlichen Durchschnitts-Schußgarnnummern liegen müssen, damit gleiche Lauflänge (im Beispiel rund 1000 m Garn je Schußspule) erzielt wird:

Seidenweberei:	14 g Garn je Schußspule bei 120 den.
Baumwollweberei:	20 g » » » » Ne 30
Tuchweberei:	100 g » » » » Nm 10

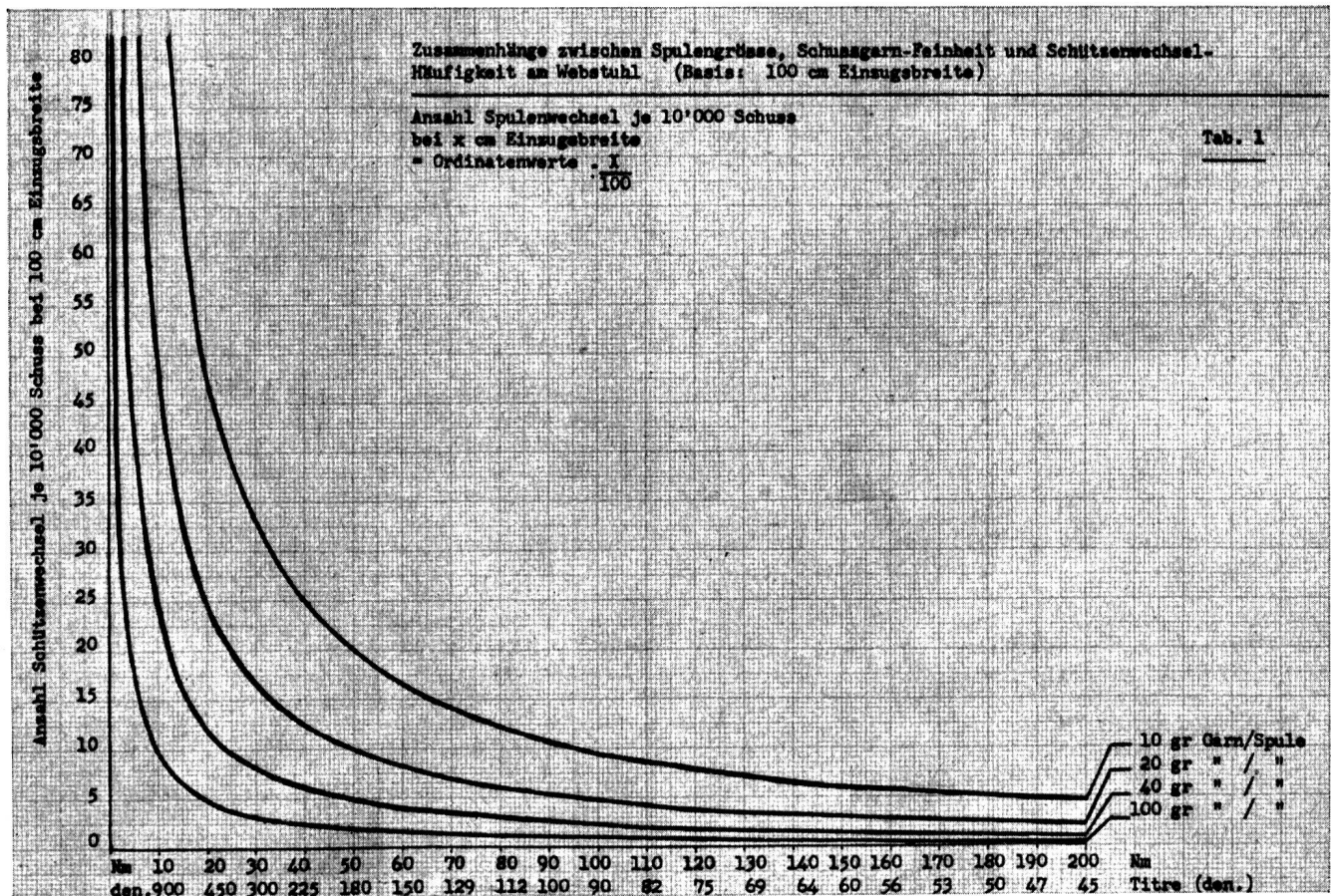
Unter der Voraussetzung, daß je ein Webstuhl in den drei genannten Branchen mit 100 cm Einzugsbreite und 140 Touren pro Minute laufe, wird bei gewöhnlichen Webstühlen bei den genannten Verhältnissen (1000 m Garn je Schußspule) in allen drei Fällen rund 6% Nutzeffektverlust durch Spulenwechsel eintreten. Das Beispiel ist als theoretisch zu betrachten, da insbesondere für die Tuchweberei eine Einzugsbreite von 100 cm und eine Tourenzahl von 140 je Minute aus dem Rahmen fällt.

Die Zusammenhänge zwischen Spulengröße und Schußgarnfeinheit sowie Schützenwechselhäufigkeit am Webstuhl sind aus der ersten der beigefügten Graphiken zu ersehen. Wenn bei 100 cm Einzugsbreite ein Schußgarn von der Nm 30 (300 den.) verarbeitet wird, sind je 10 000 Schuß folgende Spulenwechselzahlen zu rechnen:

bei 100 g Garn je Spule	3	Schützenwechsel
» 40 g » » »	8	»
» 20 g » » »	17	»
» 10 g » » »	33	»

Die Zahl der vorzunehmenden Schützenwechsel je 10 000 Schuß verhält sich bei gegebener Garnfeinheit demnach umgekehrt proportional zum Garngewicht je Spule. Aus der beigefügten Graphik ist deutlich zu ersehen, wo bei den einzelnen Spulenformaten der Garnnummernbereich beginnt, bei dem die Spulenwechselhäufigkeit stark ansteigt. Bei 10 g Garn je Spule beispielsweise beginnt dieser kritische Bereich bei etwa 75 den. und mehr; bei 20 g Garn je Spule bei etwa 100 den., bei 40 g Garn je Spule bei etwa 130 den. und bei 100 g Garn je Spule erst bei rund 200 den.

Tabelle läßt sich selbstverständlich für alle andern Verhältnisse ebenfalls aufstellen. Es kann daraus abgelesen werden, daß beispielsweise ein Schußgarn von 100 den. bei einem Fassungsvermögen der Schuß-Spule von 10 g Garn durch Schützenwechsel einen Nutzeffektverlust von 6% verursacht. Wird bei gleichem Spulenformat von 10 g Garn ein Schußtiter von 300 den. verarbeitet, dann erhöht sich der durch Schützenwechsel bedingte Nutzeffektverlust von 6 auf 16%. Wenn anstelle eines Schußgarns von 100 den. also ein solches von 300 den. eingetragen wird, ist bei 10 g Garn je Spule ein zusätzlicher Nutzeffektverlust von 10% unter sonst gleichbleibenden Verhältnissen zu rechnen. Es sei festgehalten, daß die genannten Nutzeffektverlust-Prozente nur jenen Anteil umfassen, der auf die Schützenwechseltätigkeit zurückzuführen ist, und nicht den Gesamtnutzeffektverlust an sich darstellen. Wenn also in einem Beispiel aus der Graphik abgelesen wird, der Nutzeffektverlust durch Schützenwechsel betrage 10%, dann bedeutet dies nicht, daß der Webstuhl mit einem Nutzeffekt von 90% laufe, da selbstverständlich zusätzlich zu dem durch Schützenwechsel entstandenen Nutzeffektverlust noch die andern Verluste



Interessanter als die auf 10 000 Schuß bezogene Zahl der Schützenwechsel, welche im praktischen Vorstellungsvermögen nicht allzu viel aussagt, dürfte die zweite der beigefügten Graphiken sein, die konkret angibt, wie hoch sich der jeweilige Nutzeffektverlust durch Schützenwechsel bei nichtautomatischen Webstühlen in Abhängigkeit von Spulengröße und Schußgarnfeinheit stellt. Zugrunde gelegt wurde wiederum ein Artikel mit 100 cm Einzugsbreite und ein Webstuhl, der mit 140 Touren je Minute läuft. Die Handzeit für einen Schützenwechsel wurde auf 20 Hundertstelminuten (HM) zuzüglich 100% Ueberlappungszuschlag, also auf total 40 HM festgesetzt. Die

(Kettfadenbruch, Schußbruch usw.) hinzutreten. Um das Beispiel fortzusetzen, kann ferner abgelesen werden, daß bei gegebenem Schußtiter von beispielsweise 300 den. der Nutzeffektverlust bei 10 g Garn je Spule 16%, bei 20 g Garn je Spule 9% beträgt. Eine Verdoppelung des Spulenformates bringt in diesem Falle also eine Nutzeffektverbesserung von 7%. Die weiteren Werte für konkrete Einzelfälle lassen sich ohne weiteres ablesen, so daß kein weiterer Kommentar hierzu erforderlich ist. Zu beachten bleibt, wie aus der Graphik hervorgeht, daß Spulenformat und Garnnummer des eingetragenen Schusses einen sehr beachtlichen Einfluß auf den Webereineffekt ausüben,

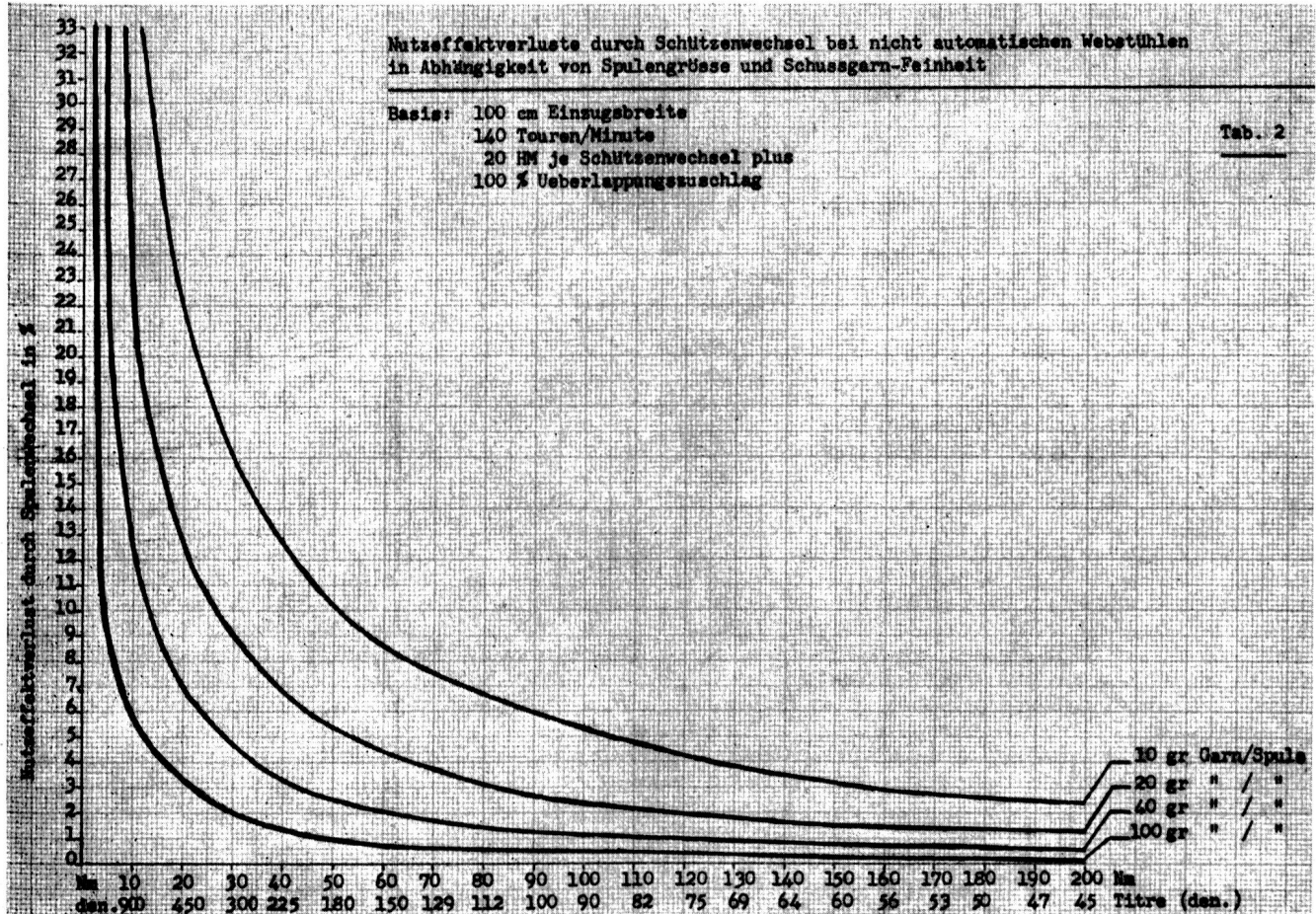
sobald in konkreten Fällen einmal die Bereiche tangiert werden, in welchen die dargestellten Kurven stark zu steigen beginnen.

Der Vollständigkeit halber und zur Ermöglichung eigener exakter Berechnungen bei vom Beispiel abweichenden Verhältnissen (andere Einzugsbreiten, andere Tourenzahlen usw.) sei hier die Berechnungsformel für den

Nutzeffektverlust durch Schützenwechsel

$$= \frac{0,076 \times 100}{1 + 0,076} = 7\%$$

Alle weiteren Beispiele sind auf die gleiche Art zu berechnen. Die Formel beantwortet demnach auch die Frage, welche Nutzeffektsteigerungen in konkreten Fällen



Nutzeffekt durch Schützenwechsel bei nichtautomatischen Webstühlen beigegeben. Sie lautet:

$$\text{Nutzeffektverlust durch Schützenwechsel in \%} = \frac{a \times 100}{1 + a}$$

$$\text{wobei } a = \frac{\text{Einzugsbreite in m} \times \text{Handzeit} \times \text{T/min}}{\text{Nm} \times \text{g/Spule} \times 100}$$

wobei «Handzeit» = Arbeitszeit des Webers in Hundertstelsminuten (HM) für 1 Schützenwechsel, zuzüglich Ueberlappungszuschlag (Normalwert insgesamt 20 bis 40 HM, je nachdem ob Stuhl mit Schußfühler ausgerüstet ist oder nicht)

T/min = Tourenzahl des Webstuhles je Minute

g/Spule = Garngewicht netto in g je Schußspule

$$\text{Nm} = \frac{9000}{\text{Titer in den.}}$$

Beispiel:

«Handzeit» = 40 HM

T/min = 130

g/Spule = 15

Nm = 50 = 180 den.

Einzugsbreite = 110 cm = 1,1 m

$$a = \frac{1,1 \times 40 \times 130}{50 \times 15 \times 100} = 0,076$$

bei einem gegebenen Webstuhl durch Vergrößerung der Spulenformate zu erreichen sind und welche ändern sich gegebenenfalls durch Verwendung feinerer Schußmaterialien erzielen lassen.

Wie aus früheren Publikationen bekannt ist, ist das Spulenformat und der Schußtiter selbstverständlich nicht nur für den Webereinutzeffekt von Bedeutung, sondern ebenso für die Arbeitsbelastung des Webers, und in direkter Abhängigkeit hievon für die Stuhlzuteilung und die Akkordvorgabe. Die gemeinsam mit der ERFA-Gruppe der Seidenwebereien entwickelte und auch mit der ERFA-Gruppe der Tuchfabriken bereits behandelte Methode der Ermittlung der Akkordvorgabezeit und der Stuhlzuteilungsmöglichkeit ist einer größeren Zahl von Webereibetrieben bereits hinlänglich bekannt und wurde auch in Nummer 9/1957, Seite 212 dieser Zeitschrift, besprochen. Das konkrete Ergebnis eines errechneten Beispiels sei jedoch hier der Illustration halber erwähnt. In einem bestimmten Fall wurde bei einem Webstuhl mit einem Spulenformat von 20 g Schuß bei Verarbeitung eines Schußtiters von 150 den. (Nm 60) ermittelt, daß der betreffende Weber 6 Stühle bedienen kann. Bei sonst gleichbleibenden Faktoren wurde errechnet, daß bei einer Schußfeinheit von 900 den. (Nm 10) die Stuhlzuteilungsmöglichkeit auf 2 Stühle zurückgeht. Ohne auf die nähere Einzelheiten einzutreten, wie Zahl der Kettfadenbrüche und Schußbrüche, Einzugsbreite, Tourenzahl, Stücklänge usw., die aber in beiden Beispielen als genau gleich an-

genommen wurden, seien hier ein paar weitere Resultate dieser Berechnung erwähnt:

	Schußgarn Nm 60 (150 den.)	Schußgarn Nm 10 (900 den.)
Akkordvorgabezeit je 1000 Schuß im Zeit- akkord	1,36 Min.	5,63 Min.
Akkordtarif je 1000 Schuß im Geldakkord bei Fr. 1.80 je Stunde Akkordrichtsatz	4 Rp.	17 Rp.
Arbeitsbelastungsanteil des Webers je Stuhl	16,6 %	55 %
Optimale Stuhlzuteilung	6 Stühle	2 Stühle
Artikelnutzeffekt	87 %	70 %

Das Beispiel soll nicht nur den Umstand erläutern, welch beträchtlichen Einfluß das Fassungsvermögen der Schußspulen einerseits und insbesondere die Feinheit der verarbeiteten Schußmaterialien andererseits in der Weberei ausüben, sondern gleichzeitig die Feststellung bekräftigen, daß es unmöglich ist, die irgendeinem Weber zugewiesene Stuhlzahl von bloßem Auge als richtig, zu tief oder zu hoch angesetzt zu betrachten und den Betrieb nach diesen Kriterien zu beurteilen. Gleichzeitig geht daraus jedoch hervor, wie wichtig es für einen Betriebsleiter tatsächlich ist, die Verhältnisse in seinem konkreten Fall genau zu kennen und in der Lage zu sein, die erforderlichen Berechnungen durchzuführen. Nur unter diesen Voraussetzungen können in der Weberei optimale Verhältnisse punkto Produktivität der Arbeitskraft und der Maschine erzielt werden. Ze.

Rohstoffe

Aegyptens Baumwollausfuhr 1956/57

Die mit einiger Verspätung vorgelegte amtliche Statistik über die ägyptische Baumwollausfuhr in der vergangenen Kampagne läßt deutlich die Rückwirkungen der Suezaffäre erkennen. Haben sich doch in deren Folge recht beachtliche Verschiebungen hinsichtlich der Absatzgebiete ergeben; politische Einflüsse spielten auf der Käuferseite bestimmend mit und haben dazu geführt, daß die Gesamtausfuhr im Vergleich zu der vorausgegangenen Saison von 895 109 auf 709 947 Ballen oder um 20 Prozent zurückgefallen ist. Um nur ein bezeichnendes Symptom herauszugreifen: Großbritannien, das 1955/56 29 154 Ballen bezogen hatte, fiel 1956/57 als Käufer vollständig aus! Ebenso ist auch Australien als Käufer ausgefallen. Ueber die Hauptkunden berichtet deutlich nachstehende Uebersicht:

	1956/57 (in Ballen)	1955/56
Rußland	147 816	34 195
China	65 254	57 511
Tschechoslowakei	62 614	158 930
Japan	58 448	70 329
Indien	44 559	102 454
Ostdeutschland	41 778	14 139
Italien	40 650	62 567
Frankreich	33 090	93 160
Vereinigte Staaten	32 045	32 241
Belgien	21 293	10 836
SCHWEIZ	19 714	39 693
Polen	27 708	33 181
Westdeutschland	25 268	28 119
Rumänien	16 050	30 650
Holland	15 974	15 089
Oesterreich	14 564	17 768
Jugoslawien	14 108	9 494

Es folgen sodann mit kleineren Mengen Bulgarien, Ungarn (das aber seine Bezüge von 22 009 auf 4942 Ballen reduzierte), Portugal, Spanien und Syrien.

Wenn man nun obige Kundenliste betrachtet, die eine tiefgehende Umwälzung aufweist, so fällt vor allem das starke Vordrängen Rußlands und der Satellitenländer in die Spitzenstellung auf. Rußland steht nun an erster Stelle der Bezieher, doch muß man dazu wissen, daß Rußland vermutlich schon all die Jahre der größte Abnehmer ägyptischer Baumwolle gewesen sein dürfte, nur hat es einen Teil seiner Bezüge über die Tschechoslowakei und Ungarn getarnt; daher auch erscheinen nunmehr die direkten Importe der Tschechoslowakei und Ungarns stark gekürzt, d. h. auf den wirklichen eigenen Bedarf zugeschnitten. Auch für Polen und Rumänien mag diese den

tatsächlichen Verhältnissen Rechnung tragende Rektifizierung zutreffen. Mit anderen Worten: die nach dem Ausfallen der britischen und französischen Bestellungen groß in Szene gesetzten russischen Ersatzaufträge reduzieren sich in Wirklichkeit nur auf eine optische Umstellung der Gesamtbezüge der Länder des Ostblocks. Zählt man nämlich Rußland, die Tschechoslowakei, Polen, Rumänien und Ungarn zusammen, dann haben diese in der abgelaufenen Kampagne 259 130 Ballen bezogen, gegenüber 278 965 Ballen 1955/56, demnach allen schönen Worten zum Trotz ebenfalls weniger, wie es die Weststaaten getan haben!

Sehr stark eingeschränkt haben ihre Bezüge Frankreich, Indien, Italien, die Schweiz, Japan und Oesterreich, die durch die Importsteigerungen Chinas, Ostdeutschlands, Belgiens und Jugoslawiens nicht im geringsten wettgemacht werden konnten.

Diese Gestaltung drückt naturgemäß auf die ägyptische Baumwollwirtschaft und in weiterer Folge auf die Gesamtwirtschaft. Bedeutet es für diese einen empfindlichen Devisenverlust, so steht erstere nicht nur vor einem Ansteigen ihrer Lager, sondern auch vor der Ungewißheit, wie in Anbetracht der Kundenverschiebungen eine ihr gemäße Orientierung der anzubauenden Sorten am besten vorgenommen werden kann. Wie sehr dies nämlich ins Gewicht fallen kann, zeigt deutlich die nachstehende Uebersicht über die Verteilung der einzelnen Sorten in der Ausfuhr:

	1956/57 (in Ballen)	1955/56
Karnak	273 402	358 865
Menufi	100 812	42 725
Guiza 30	143 193	205 160
Guiza 31	2 223	2 516
Ashmuni	186 728	277 638
Verschiedene	3 589	8 205
	709 947	895 109

Die Schwankungen bei den Hauptsorten sind somit recht beträchtlich und rechtfertigen die Besorgnisse. Ist.

Frankreich — Die Produktion von Rayon in Frankreich belief sich im Jahre 1957 auf 57 900 Tonnen, gegenüber 53 488 Tonnen im Jahre 1956; die Zunahme betrug ungefähr 8 Prozent. Dagegen verzeichnete in der gleichen Zeitspanne die Zunahme in der Produktion von Stapelfaser rund 17 Prozent, von 55 902 Tonnen im Jahre 1956 auf 65 600 Tonnen. B. L.

Spinnerei, Weberei

Vom Einfluß der «Schweiter»-Dämmungen auf die Fadenspannung

Vorbemerkung der Redaktion: In der November-Ausgabe 1957 haben wir in der Spalte «Literatur» die Nr. 31 der stets sehr gediegen ausgestatteten Zeitschrift «Die 4 von Horgen» besprochen. Wir haben damals den reichen Inhalt kurz skizziert und dabei u. a. auch den Aufsatz über den Einfluß der verschiedenen von der Maschinenfabrik Schweiter A.-G. entwickelten Dämmungen auf die Fadenspannung erwähnt. Wir freuen uns, diesen Aufsatz, der zweifellos das besondere Interesse der Webereileiter und der Vorwerkmeister erwecken dürfte, mit einigen wenigen Umstellungen auch unseren Lesern zur Kenntnis bringen zu können. — Der Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen, danken wir verbindlichst für die Überlassung der Klischees.

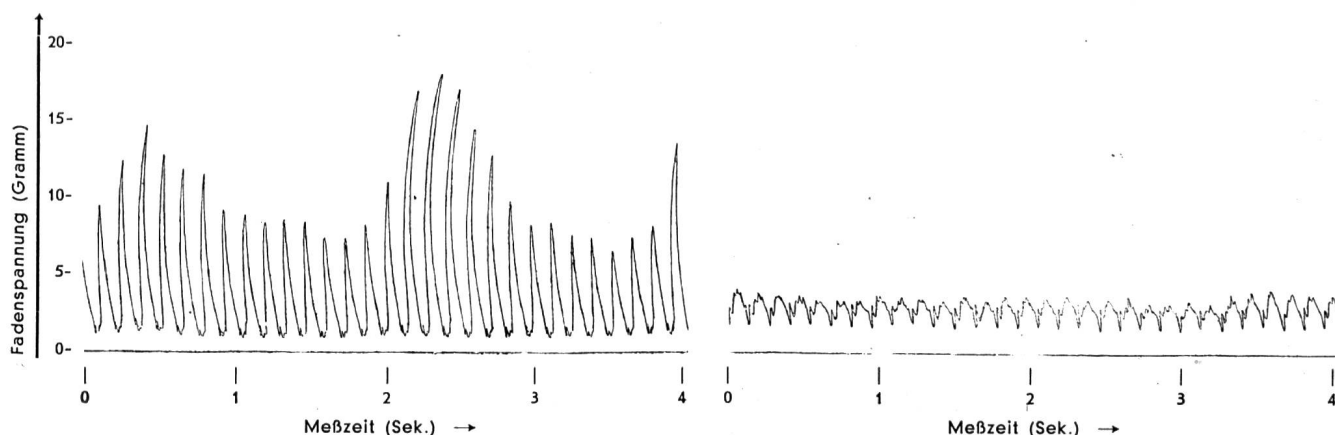
Bei der Entwicklungsarbeit in der Industrie ist es vielfach erwünscht, rasch schwankende Werte zu messen, wie auch einmalige oder periodische Vorgänge zu registrieren. Dadurch wird man in die Lage versetzt, die Resultate objektiv auszuwerten.

Elektrische Vorgänge können in den meisten Fällen in direkter Weise mit elektromechanischem Schreiber registriert werden, mechanische Größen jedoch, zum Beispiel Fadenspannungen, müssen zuerst in elektrische Größen umgewandelt werden. Um diese Größen genau ermitteln zu können, hat die Maschinenfabrik Schweiter A.-G. eine

der modernsten elektronischen Fadenspannungs-Meßeinrichtungen angeschafft, deren Spannungsaufnehmer sofort auf rasch ändernde Spannungen in laufenden Fäden reagiert.

Die Techniker der Firma Schweiter haben öfters festgestellt, daß Fadenspannungsmessungen mit Apparaten vorgenommen werden, welche unterschiedliche Resultate ergeben. Dies ist auch der Grund, der die Firma zur Anschaffung einer sehr hochwertigen und starkempfindlichen Meßeinrichtung veranlaßte. Seither ist «Schweiter» nun in der Lage, Fadenspannungen von 2 Gramm bis über 1000 Gramm zu messen und mittels elektromechanischem Schreiber zu registrieren. Schwingungsausschläge und Auswertungszweck bestimmen die Geschwindigkeit des Registrierpapiere, wobei mit einer maximalen Geschwindigkeit von 10 cm/sek gearbeitet werden kann. Mit andern Worten, es werden innerhalb 1 Sekunde auf einer Papierlänge von 10 cm sämtliche Schwingungsausschläge registriert.

Die nachstehenden Abbildungen zeigen Beispiele solcher Fadenspannungsdiagramme (Papiergeschwindigkeit 2 cm/sek).

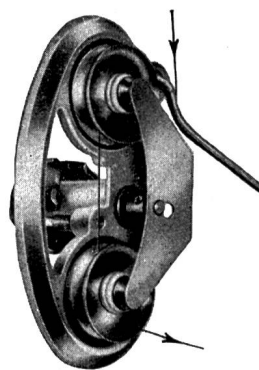


Für Baumwolle usw. verwendet die Maschinenfabrik Schweiter A.-G. ihre seit vielen Jahren bewährte und in der Praxis voll akzeptierte Doppelscheibendämmung DD 2660.

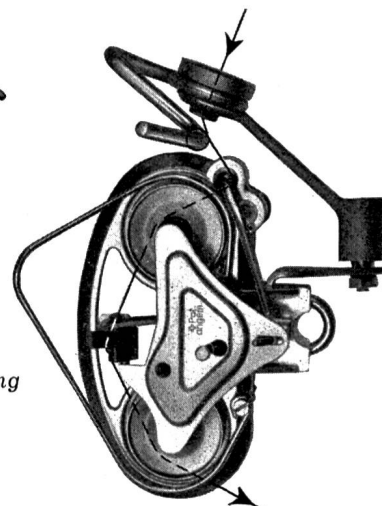
Für Kunstseide und vollsynthetische Garne hat die Firma Schweiter unter der Bezeichnung DD 5011/14 (inkl. Krangelöffner) eine bereits bekannte Konstruktion geschaffen, die seither weiter entwickelt wurde und nun als

Kompensationsdämmung DD 5025 mit den Maschinen geliefert wird. Diese Kompensationsdämmung gleicht die Schwankungen der Fadenspannung aus, die beim Abziehen des Fadens von Kreuzspulen, Spinnkuchen usw. und insbesondere bei erhöhten Spulgeschwindigkeiten entstehen. Beim Auftreten der Spannungsschwankungen bewirkt nun der Kompensator einen sofortigen Ausgleich der Bremskraft.

Anhand von Messungen mit dem elektronischen Fadenspannungsmesser wurde ein Diagramm angefertigt, welches zeigt, wie diese Fadenspannungsdifferenzen durch die Schweiter-Kompensationsdämmung ausgeglichen werden und welchen Vorteil dieselbe gegenüber einer schlechten Kompensationsdämmung aufweist.

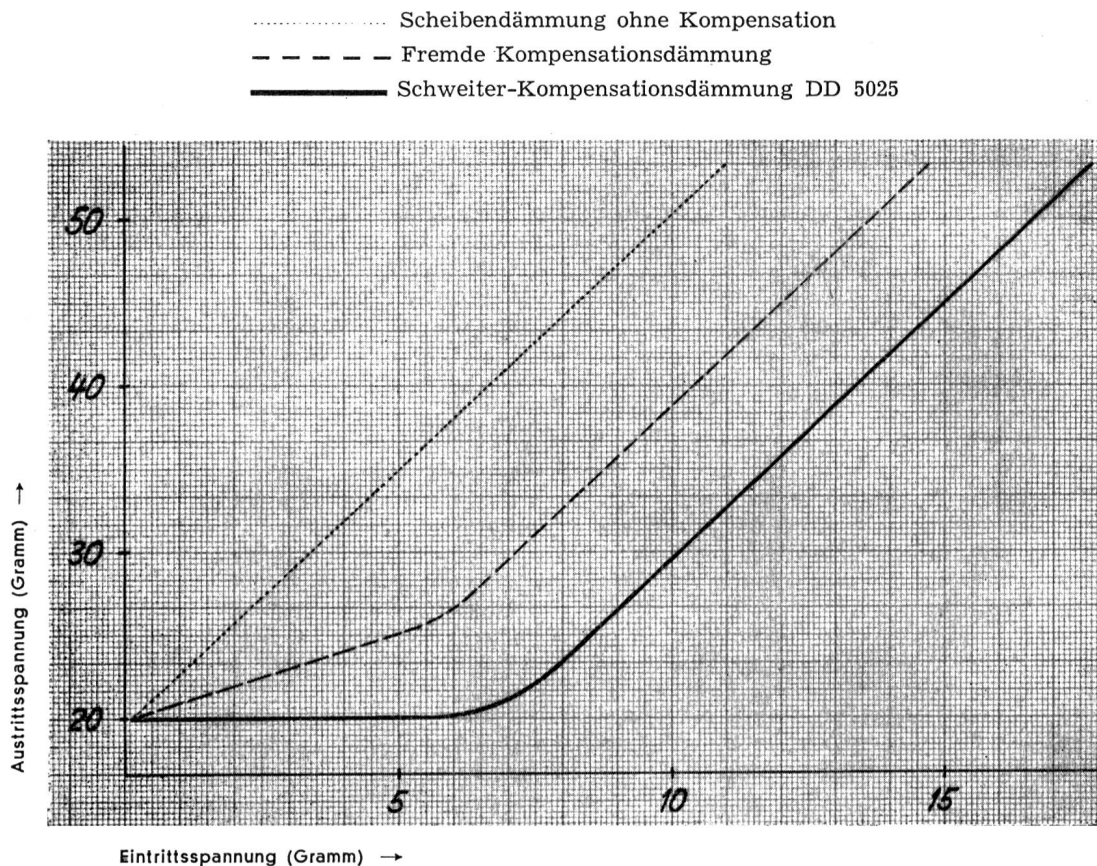


Doppel-Scheibendämmung
DD 2660 für Baumwolle



Kompensationsdämmung
DD 5025
mit Krangelöffner
DD 5018 für
vollsynthetische Garne

Diagramm



Die Austrittsspannung beträgt 20 Gramm, und durch zusätzliche Eintrittsspannung bis über 5 Gramm bleibt bei der *Schweiter-Dämmung DD 5025* die *Austrittsspannung konstant*. Bei einer fremden Kompensationsdämmung ist zum Beispiel — wie im Artikel erwähnt wird — der Spannungsausritt auf 25 Gramm gestiegen und bei einer Zwei-Scheibendämmung ohne Kompensation bereits auf 34 Gramm. Bei größeren Austrittsspannungen kann bei der Kompensationsdämmung auch die zusätzliche Eintrittsspannung proportional größer sein, um trotzdem noch eine konstante Austrittsspannung zu erhalten. Bei der Zwei-Scheibendämmung ohne Kompensation steigt jedoch die Austrittsdämmung proportional.

Das Ansteigen der Fadenspannung ergibt, wie jedem Webereitechniker bekannt ist, nicht nur ungleich harte Schußspulen, sondern führt auch zu vermehrten Fadenbrüchen und demzufolge zu Produktionsverlusten.

Auch die sehr interessante Dämmung, welche die Firma Schweiter an ihrer Präzisions-Kreuzspulmaschine Typ KEK-PN angebracht hat, verdient Beachtung.

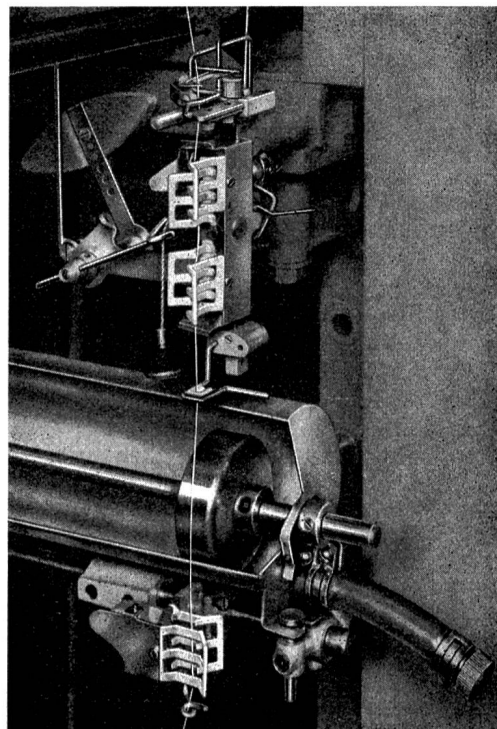
Es sind bekanntlich vorwiegend die monofilen synthetischen Garne, die oft in relativ kurzer Zeit die Fadenüberlaufstellen an Dämmungen, Fadenreiniger und Fadenführer zerstören. Bei der Weiterentwicklung des Monofil-Koner Typ KEK-PN haben deshalb die Techniker der Maschinenfabrik Schweiter A.-G. auch den Fadenüberlaufstellen ihre besondere Beachtung geschenkt.

Sämtliche Teile, bei denen eine Gefahr des «Einschneidens» besteht, werden nun in Sinterkorund ausgeführt. Material sowie Ausführungsstücke haben sich in der Praxis bereits sehr gut bewährt.

Am Fadenführer besteht der Rundstab ebenfalls aus Sinterkorund, und bei Umstellung auf einen andern Titer kann der Fadenreiniger-Einsatz aus der Arretierung gezogen und ein bereits vorher eingestellter Fadenreiniger eingesteckt werden. Um jegliche Verwechslungen zu ver-

meiden, können bei weiteren Fadenreiniger-Einsätzen auf Wunsch die Sinterkorund-Rundstäbe in anderer Farbe geliefert werden.

Gittervordämmer wie auch Zapfenvordämmer können an Befeuchtungsvorrichtungen mit Ein- oder Zweiwalzensystem angebaut werden.



Sinterkorund-Dämmung KE 3641 mit Vordämmer an den «Schweiter»-Präzisions-Kreuzspulmaschinen



Mit diesen elektronischen Fadenspannungs-Meßeinrichtungen werden an den «Schweiter»-Maschinen sorgfältige und genaue Messungen vorgenommen

Moderne Schlichtmaschinen

Als im Jahre 1894 die erste Lufttrocken-Schlichtmaschine der Welt durch Ingenieur Josef Krückels, den Gründer der Maschinenfabrik Zell, in Zell im Wiesental, konstruiert und gebaut wurde, dachte niemand daran, daß

zu führen und sie hierbei durch einen starken Luftzug zu trocknen, war am Anfang die Fachwelt nicht so leicht zu überzeugen. Wenn die Lufttrockenmaschine trotzdem den Siegeszug durch die Welt gemacht hat und — wie schon oben erwähnt — auch heute noch für besonders heikle Ketten und Materialien eingesetzt wird, so hat sie dies ihrer sprichwörtlichen Einfachheit, Zuverlässigkeit und dem guten Trockeneffekt zu verdanken.

Nach dem zweiten Weltkrieg wurden Wege zur Steigerung der Maschinenleistung gesucht, um dadurch den steigenden Löhnen und Soziallasten zu begegnen. Man kam dann auf den Gedanken, auch in der Schlichterei — wie zur Gewebetrocknung — Maschinen zu verwenden, die nach dem Düsenprinzip arbeiten.

Die Abb. 1 zeigt eine Gesamtanlage, wobei der Trockner nach dem Prinzip der Düsen-Lufttrocknung arbeitet. Als Trockenmittel dient ein Heißdampfluftgemisch mit Regulierung der stark eingeschränkten Frischluftzuführung. Dies erlaubt die Verwendung hoher Temperaturen ohne Gefahr einer Uebertrocknung der Kette. Die guten Trockeneigenschaften des überhitzten Dampfes werden zur schnellen Trocknung ausgenutzt.

Abbildung 2 zeigt die schematische Darstellung einer solchen Hochleistungs-Schlichtmaschine. Der Trockner besteht bei dieser Schlichtmaschinenkonstruktion aus einer Kammer rechteckigen Querschnitts mit drei schmalen, waagrechten, geschlossenen Kettbahnkanälen für Gleich- und Gegenstrom, sowie zwei seitlichen Heizkammern, die auf der Längsseite mit je zwei Türen versehen sind. Dadurch sind die hier eingebauten Luftheritzer gut zugänglich. Vor jedem Luftheritzer befindet sich ein leicht herausnehmbares Staubsieb. Die in jedem Kettbahnkanal vorhandenen zwei Blasdüsen blasen die Kette beidseitig mit Heißdampfluftgemisch von oben und unten an. Das

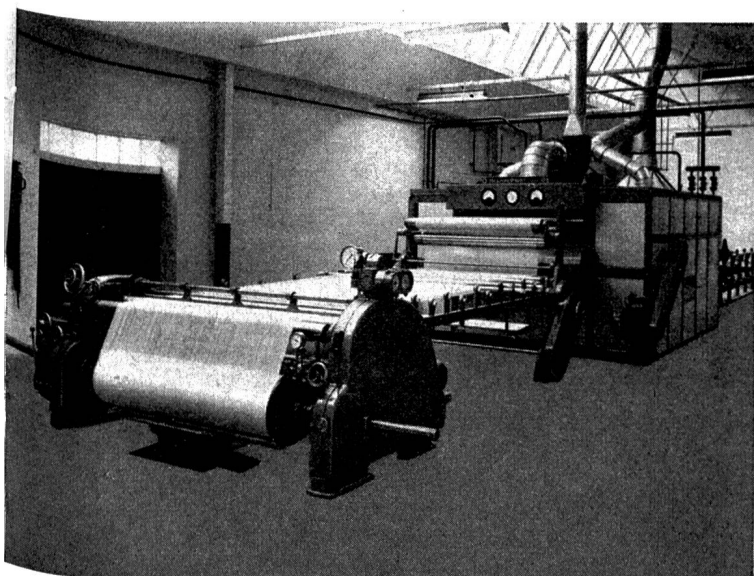


Abb. 1

ZELLER Hochleistungs-Schlichtmaschine mit Düsentrockner FT III zum Schlichten von Baumwoll- und Zellwollketten

die Lufttrocken-Schlichtmaschine nach sechs Jahrzehnten noch den Erfordernissen der Technik und der Praxis entsprechen werde.

Die Lufttrocken-Schlichtmaschine war seinerzeit zur Verbesserung der in Buntwebereien damals üblichen schottischen Schlichtmaschine herausgebracht worden. Vom neuartigen Gedanken, die nasse geschlichtete Kette über eine größere Anzahl übereinanderliegender Skelettrommeln

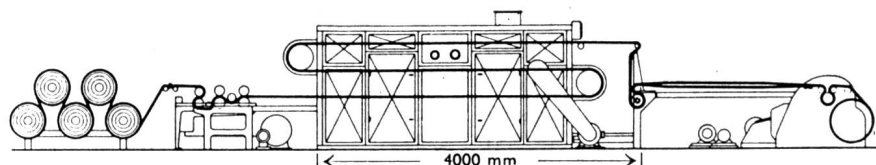


Abb. 2

Trockenmittel strömt dabei *längs der Kette* zweimal im Gleichstrom und einmal im Gegenstrom. Dabei wird eine intensive Verdampfung erreicht, die im untersten Kettbahnkanal auf Grund der dort speziell erhöhten Luftgeschwindigkeit am stärksten ist. Der feuchtesten Kettpartie wird demgemäß auch das meiste Wasser entzogen. Es muß erste Aufgabe einer Maschinenfabrik sein, besonders *der Kettspannung* große Aufmerksamkeit zu widmen. Aus diesem Grunde wurde bei der abgebildeten Maschine von Anfang an die Kette in drei Bahnen geführt. Dadurch bleibt die Länge der Warenbahn im Trockeninnern — trotz großer Leistung der Maschine — begrenzt. Dies hat nicht nur eine geringe Kettspannung zur Folge, auch die volle Elastizität des Einzelfadens bleibt erhalten. Letzteres wiederum erleichtert das Aufteilen.

Zum Umlenken der Kette von der ersten in die zweite und von der zweiten in die dritte Kettführungsbahn sind außerhalb der schlitzförmigen Kammern zwei Sätze sehr leicht laufende und mit nicht klebendem Belag versehene Umlenkwalzen vorhanden. Durch das starke Vortrocknen im ersten Kettbahnkanal, sowie der Wasser und Schlichtemittel abstoßenden Spezialbezüge der Umlenkwalzen und infolge des geringen spezifischen Auflagedruckes wird ein Ankleben der Fäden oder gar Wickelbildung *garantiert vermieden*. Die zwei Umlenkstellen sind sehr gut zugänglich.

Das Umlenken der Kettbahn und die Aufteilung des Trockners in drei schlitzförmige Kammern hat bei Maschinen größerer Leistung gegenüber einem Einbandtrockner beachtliche Vorteile, und zwar:

1. stufenweise, langsamere und der Kette anpaßbare Trocknung;
2. infolge der kurzen Baulänge eine sehr geringe *Kettspannung* und garantiert gassenfreien Kettlauf auch bei empfindlichen Kettqualitäten (Zellwolle);
3. da für die Trocknung mehr Zeit zur Verfügung steht, arbeitet der Trockner ohne übersetzte Luftgeschwindigkeiten und braucht dadurch weniger Kraft; man erreicht deshalb eine sehr schonende Trocknung.

Die Frischluftmenge läßt sich nach Bedarf einstellen und richtet sich nach der Ablufttemperatur, deren Feuchtigkeitsgehalt, sowie nach demjenigen Anteil der Luft, den man dem im Umlauf befindlichen Heißdampf Luftgemisch zusetzen will. Die angesaugte Frischluft strömt mit niedriger Geschwindigkeit längs der Heizkammerkanäle und wird hierbei vorgewärmt.

Die Außenwände des Trockners sind gegen Wärmeausstrahlung sehr gut isoliert. Der Dampfverbrauch ist äußerst niedrig, d. h. zirka 1,2—1,3 kg Dampf je Kilo-

gramm Wasserverdunstung bei einem Dampfdruck von zirka 8 atü. Auch der Kraftbedarf ist beim Dreibahnen (können) bei gleicher Leistung zirka 25 bis 30 Prozent trockner (dadurch, daß Mitteldrucklüfter verwendet werden) niedriger als beim Einbahntrockner.

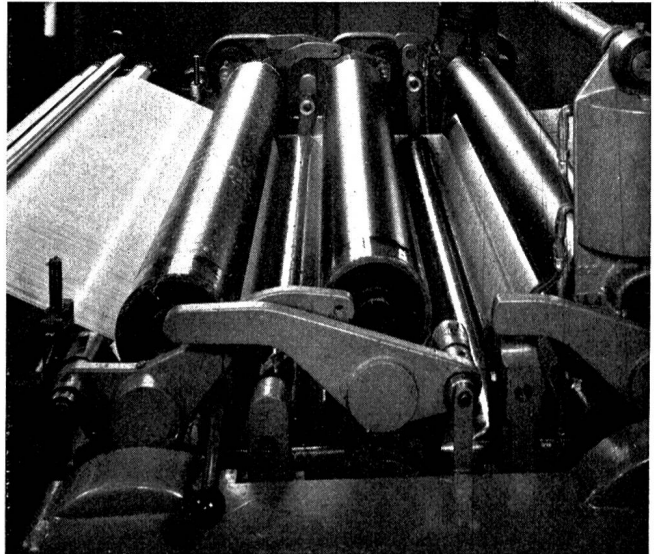


Abb. 4
ZELLER Schlichtetrog Modell AL

Für das Schlichteresultat ist es äußerst wichtig, daß ein nach neuesten Erkenntnissen gebauter Schlichtetrog verwendet wird. Die Abbildungen 3 und 4 zeigen einen Schlichtetrog mit Ketteinzug. Dabei wird das erste, nächst dem Zettelwalzengestell liegende Walzenpaar von einer Längswelle, die mit einem Spannungsregler in direkter Verbindung steht, angetrieben. Die beiden darauffolgenden Walzenpaare erhalten ihren Antrieb vom ersten Walzenpaar über einen durch Handrad einstellbaren Keilriemenantrieb. Damit wird die Spannung der angesetzten Kettpartie beeinflusst und geregelt. Es empfiehlt sich, die Annetzspannung möglichst gering zu halten, jedoch die Kette soweit zu spannen, daß die Parallellage der Kettfäden erhalten bleibt.

Die oberen Quetschwalzen haben einen regelbaren Antrieb. Zur Einstellung gleichbleibender Geschwindigkeit von Unter- und Oberwalzen dient ein Umlaufdifferenzmesser. Sämtliche Schlichtwalzen laufen in Kugellager. Die Tauchwalzen sind heb- und senkbar angeordnet. Im

Trog wird die Schlichte umgewälzt, und zwar entgegen der Kettlaufrichtung. Von der Ueberlaufrinne gelangt sie in einem dem Trog angebauten, indirekt beheizten, gegen Wärmeausstrahlung isolierten Aufnehmer. Von dort wird sie mittels einer Pumpe über einen Durchlauferhitzer wieder in den Trog gepumpt. Die Schlichte wird dadurch in der Temperatur konstant gehalten (Abb. 3).

Die Regelung des Quetschdruckes besorgt eine pneumatische Walzenanpreß- und Abhebevorrichtung (Abb. 3 und 4). Der Quetschdruck läßt sich damit in weiten Grenzen schnell und leicht einstellen und ist genau kontrollierbar. Das erhöht die Leistung der Schlichtmaschine, weil besseres Ausquetschen verringerte Flottenaufnahme zur Folge hat. Läuft die Schlichtmaschine im Kriechgang, so ist die Flottenaufnahme infolge der verringerten Geschwindigkeit der

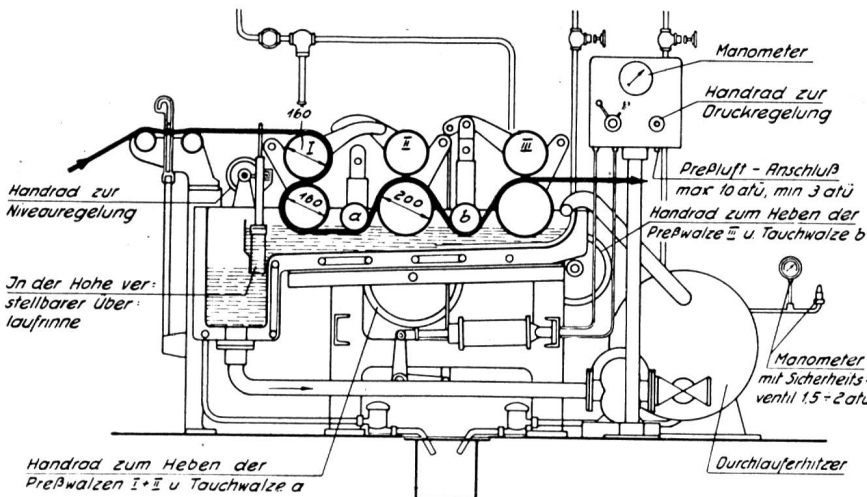


Abb. 3
ZELLER Schlichtetrog Modell AL (Patent) mit Ketteinzug

Quetschwalzen kleiner. Um trotzdem einen gleichmäßigen und der normalen Betriebsgeschwindigkeit entsprechenden Schlichteffekt zu erzielen, wird mittels einer voreinstell-

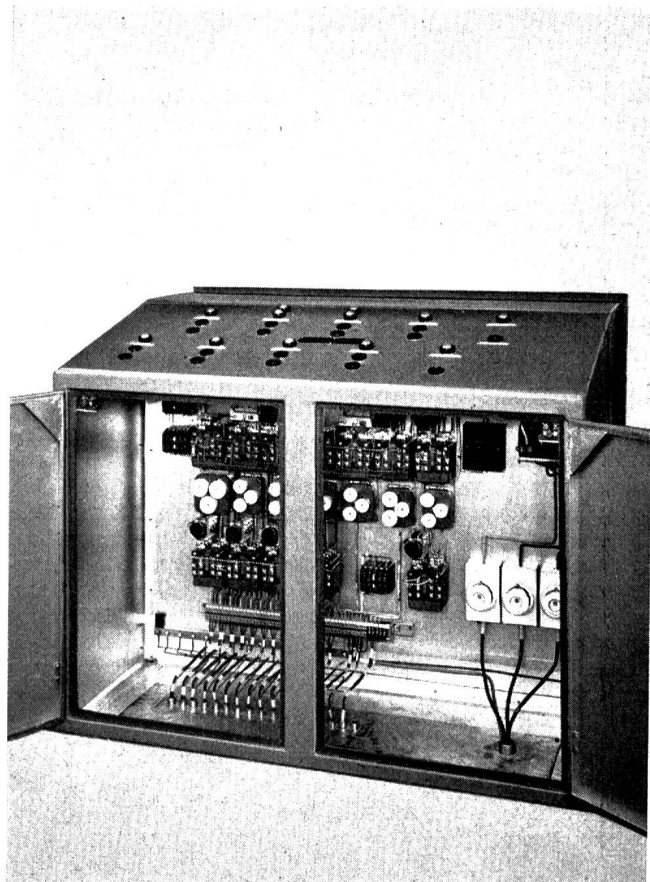


Abb. 5
Steuerpult mit eingebauten Schützen

baren Quetschdruckverminderung der Quetschdruck automatisch herabgesetzt. Sofern bei leichten Ketten das Eigengewicht der Quetschwalzen den erforderlichen Preßdruck übersteigt, muß die pneumatische Quetscheinrichtung auch bei Normalbetrieb mit entlasteter Quetschwalze gefahren werden können, wobei eine zusätzlich vorgegebene Entlastung bei Kriechgang zu erfolgen hat. Die eingestellten bzw. jeweiligen Quetschdrucke sind an einem Manometer ablesbar.

Das Bewickeln des Kettbaumes mit der aus dem Trockner austretenden geschlichteten Kette erfolgt auf einer modernen Bäummaschine (Abbildung 1), einer Neukonstruktion, welche die Wirtschaftlichkeit einer Schlichtmaschine steigert.

Die wesentlichen Merkmale der abgebildeten Maschine sind:

1. kräftige, äußerst stabile und formschöne Ausführung mit Druckknopfstellung und Bosch-Zentralschmierung aller umlaufenden Teile;
2. stufenlose Regelung der Arbeitsgeschwindigkeit durch PIV-Getriebe;
3. automatische Regelung der Kettspannung im Trockner und auf dem Baum mit steter Spannungskontrolle in Zusammenarbeit mit dem Spannungsregler.

Auf Wunsch wird die Bäummaschine mit Doppelbäum-Einrichtung geliefert.

Bei modernen Schlichtmaschinenanlagen werden immer mehr Steuerpulte (Abb. 5) verwendet. Bei diesen Steuerpulten sind sämtliche notwendigen Sicherungen, Schalter, Schützen und Steuerungselemente in einer Einheit vereinigt. Der Bedienende sieht anhand der Kontrolllampen genau, welche Maschinenelemente eingestellt sind. Mittels der Druckknöpfe ist er in der Lage, jede Manipulation durch Fernsteuerung vorzunehmen. Selbstverständlich sind auch am Schlichtetrog, an der Bäummaschine und am Trockner zusätzliche Druckknopfschalter, um die Maschinen von jeder Stelle aus anlaufen und stillsetzen zu können.

Färberei, Ausrüstung

Sonderfragen bei der Reinigung von Industrieabwässern

Von O. E. Bollinger, Leiter der Abteilung Kläranlagen der Firma Wartmann & Cie. AG., Brugg und Zürich

Abwasserreinigungsanlagen, die häusliche Abwässer mechanisch und biologisch klären, arbeiten heute entweder nach dem Tropfkörperverfahren oder nach dem Belebtschlammverfahren, wobei für letzteres verschiedene Methoden für die Einbringung des Sauerstoffes angewendet werden. Eine Behandlung der Abwässer vor dem Eintritt in die Kläranlage erübrigt sich; sie werden direkt aus der Kanalisation in die Reinigungsanlage gebracht.

Die gleichen Methoden sind auch anwendbar, wenn industrielle Abwässer in genügendem Maße mit häuslichen Abwässern gemengt der Kläranlage zugeleitet werden. Ausnahmen bilden dabei jene industriellen Abwässer, die wegen ihres giftigen Charakters nicht ohne Vorbehandlung der Kanalisation übergeben werden können, zum Beispiel solche von galvanischen Betrieben wegen ihres Cyangehaltes.

Die genannten Methoden sind aber nicht ohne weiteres anzuwenden, wenn es sich um eine Kläranlage eines

Industriebetriebes handelt, in der praktisch nur das industrielle Abwasser gereinigt werden soll. Es müssen in diesem Falle jeweils Sonderfragen gelöst werden, von denen einige nachstehend kurz behandelt werden sollen.

1. Reinigungsgrad der Anlage

Es ist vor allem abzuklären, ob das Abwasser der Industrie nur soweit zu reinigen ist, daß es der Kanalisation übergeben werden kann und gemeinsam mit dem häuslichen Abwasser in einer Gemeindekläranlage weiter aufgearbeitet wird, oder ob das Abwasser soweit zu reinigen ist, daß es direkt dem Vorfluter — ohne Schädigung desselben — übergeben werden kann. Es kann auch in Frage kommen, daß die Reinigung noch höher getrieben wird, damit das Wasser als Betriebswasser im Kreislauf wieder verwendet werden kann. In diesem Falle wird im allge-

meinen der Kläranlage eine Filteranlage nachzuschalten sein.

2. Charakter und Mengen der Abwässer

Die verschiedenen Abwässer des Betriebes sind nach Charakter und Menge festzustellen. Allgemein wird man unterscheiden:

- saure Abwässer,
- basische Abwässer,
- neutrale Abwässer, einschl. Spül- und Kühlwässer.

Es empfiehlt sich zu prüfen, ob nicht diese Abwässer in getrennten Kanalisationen geführt werden können. Unter Umständen kann man große Abwassermengen ohne weitere Behandlung der Kanalisation übergeben und damit kann die betriebseigene Anlage wesentlich kleiner gebaut werden. Zur Dimensionierung der Fabrikkläranlage müssen zuverlässige Mengenmessungen des Abwassers vorliegen.

3. Pufferung der Abwässer, Mischung

In fast allen industriellen Betrieben fallen große Abwassermengen diskontinuierlich an, und es ist die Frage der Errichtung von Pufferbecken zu prüfen, die den stoßweisen Anfall ausgleichen können und damit die Größe der eigentlichen Kläranlage günstig beeinflussen. Diese Pufferbecken können auch eine Neutralisation der Abwässer unter sich begünstigen (Mischung der sauren und basischen), die sonst nur durch teure Chemikalienzugabe zu erreichen ist.

4. Reinigungsmethoden

Je nach der Art der Verunreinigung der Abwässer müssen die Reinigungsmethoden gewählt werden, wobei die geeignetste in den meisten Fällen durch Vorversuche zu ermitteln ist. Es können entweder die gleichen Methoden der biologischen Reinigung in Frage kommen wie bei häuslichen Abwässern oder aber die «Chemische Reinigung». Unter chemischer Reinigung ist meistens eine Neutralisation und/oder eine Ausfällung zu verstehen. Beide Methoden haben zum Ziel, die im Abwasser kolloidal oder echt gelösten Schmutzstoffe in absetzbare Formen umzuwandeln. Um diese Ausflockung der Schmutzstoffe zu erreichen, sind oft Apparate für die Flockungsanregung erforderlich, die mit den Klärbecken für die Absetzung der Flocken kombiniert werden können (Clariflocculator, Hydrotreator usw.). Der abgesetzte Flockenschlamm kann dann fallweise auf Filtern (z. B. Vacuum-Trommelfilter) entwässert werden, bevor er auf die Halde abgeführt wird. In manchen Fällen kann auch der Filterkuchen weitere Verwendung finden (Dünger, Zugabe zu Viehfutter usw.). Der von den Schmutzstoffen befreite Abfluß des Klärbeckens kann der Kanalisation oder dem Vorfluter übergeben werden, wenn seine Reinheit dafür genügend ist. Unter Umständen muß der chemischen Behandlung eine biologische folgen, um den gewünschten Reinheitsgrad zu erreichen. Soll das Abwasser soweit aufbereitet werden, daß es als Brauchwasser in Rezirkulation im Betriebe wieder Verwendung finden kann, so muß es in Filteranlagen von jenen Schmutzstoffen befreit werden, die durch Schwerkraftabsetzung im Klärbecken nicht mehr entfernbar sind.

Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft, Basel

Alizarinechtgrün 3GW ist die reinste Alizarinechtgrün-Marke. Sie ermöglicht in Kombination mit (R) Cibalanbrillantgelb 3GL oder Cibalanbrillantblau GL die Herstellung besonders lebhafter Grüntöne von sehr hoher Lichtechtheit, Wasch- und Walkechtheit und auch sonst sehr guten Allgemeinechtheiten. Der Farbstoff läßt sich auch zusammen mit Benzylecht-, Alizarinecht-, Cibalan-, Chromecht- und (R)Synchronfarbstoffen verwenden. Alizarinechtgrün 3GW eignet sich für Wolle, Polyamidfasern und Seide in der Färberei, Druckerei und für den Vigoureuxdruck.

Katalysator D CIBA ist ein ammoniumsalzfreier Beschleuniger zur Katalysierung von Appreturbädern für Knitterfest-, Quellfest-, Schrumpffest- und ähnliche Permanent-Appreturen.

Katalysator D CIBA ist ein sehr wirksamer Härter, der mit Vorkondensaten aller Art gut haltbare Appreturbäder ergibt.

(R) **Cibacetbrillantrosa FG** liefert in Färbung und Druck auf Azetat- und Triazetatkunstseide, Polyamid-, Polyacrylnitril- und Polyesterfasern sehr reine Rosa- und Rottöne von guter Lichtechtheit und sehr guten Naßechtheiten. Die Färbungen sind gut plissier- und sublimierrecht. Bemerkenswert ist die hohe Lichtechtheit auf Azetatkunstseide, Polyacrylnitril- und Polyesterfasern. Der Farbstoff egalisiert gut und reserviert Baumwolle und Viskosekunstseide.

(R) **Cibacetschwarz TW** und **Cibacetschwarz RL** sind Dispersionsfarbstoffe, die sich speziell zum Färben von Polyesterfasern und deren Mischungen mit Wolle oder

Zellulosefasern in echten Marineblau- bzw. Schwarznancen nach einfachem Verfahren eignen. Sie weisen neben guten Zieheigenschaften eine genügende Woll- bzw. Baumwollreserve für den Uniartikel auf, ebenso genügt ihre Hitzebeständigkeit unter gut geleiteten Arbeitsbedingungen für den Plisséartikel. Licht-, Wasch- und Chlor-echtheiten sind gut bis vorzüglich. Hauptsächlich Verwendung für Kleider- und Dekorationsstoffe aller Art.

(R) **Cibacetschwarz RB** färbt auf Polyesterfaserstoffe ein Dunkelblau von hohen Fabrikations- und Gebrauchsechtheiten, insbesondere hoher Lichtechtheit. Der Farbstoff zieht gut auf und reserviert Zellulosefaserstoffe gut, Wolle ausreichend. Er ist als Selbstfarbstoff und als Kombinationskomponente gleich gut geeignet.

Zum Färben von Polyamidfaserstoffen sowie Azetat- und Triazetatkunstseide ist der Farbstoff ebenfalls geeignet. Hervorzuheben sind die hohen Fabrikationsechtheiten auf Triazetatkunstseide, namentlich in bezug auf das Plissieren, sowie die gleich gute Lichtechtheit von Färbungen auf Glanz- und Matt-Azetatkunstseide.

Cibacetschwarz RB läßt sich für den Direktdruck auf allen aufgeführten Faserstoffen verwenden.

(R) **Cibacetschwarz FS** gibt auf Baumwolle, Leinen, Kunstseide und Zellwolle grünstichige Graufärbungen und Drucke von vorzüglichen Gesamtechtheiten, in satten Tönen allwetterrecht. Die Färbungen sind für Gummierungszwecke geeignet. Der Farbstoff gehört zur Affinitätsgruppe III, läßt sich aber auch mit solchen der Affinitätsgruppe II kombinieren.

(R) **Oremasinfarbstoffe**, Originalprodukte der CIBA, sind Pigmentpräparate, die sich nach dem Emulsionsprinzip Oel-in-Wasser mit Hilfe der Oremasinbinder P oder PL

auf den verschiedensten Fasern, einschließlich synthetischen Fasern, applizieren und echt fixieren lassen. Sie ergeben reine und lebhaft Farbtöne von guter Egalität, auch in großen Flächen. Die Drucke zeichnen sich durch weichen Griff aus und sind gut bis hervorragend lichtecht und ausgezeichnet waschecht sowie gut trocken- und naßreibeht. Die T-Marken sind trockenreinigungsbeständig. Oremasinbinder PL verhält sich in bezug auf Alterung

besser als die Marke P und ermöglicht die Herstellung von wetterechten Drucken.

Oremasinfarbstoffe bieten viele drucktechnische Vorteile: ein Nachwaschen oder Nachseifen der Drucke ist nicht notwendig. Die Druckfarben lassen sich leicht von den Druckwalzen oder aus den Filmschablonen auswaschen. Oremasinfarbstoffe sind mit Farbstoffen anderer Klassen kombinierbar.

J. R. Geigy AG., Basel

Novalonechtfarbstoffe (Musterkarte Nr. 1285). — Die Novalonechtfarbstoffe sind neuentwickelte Spezialprodukte zum Färben von Web- und Wirkwaren aus Polyamidfaser-Endlos Garn sowie von Kräuselnartikeln. Wie die bereits bekannten Novalonfarbstoffe spricht auch diese neue Farbstoffgruppe auf Verstreckungs- und Dämpfungsdifferenzen innerhalb der Ware nur wenig an und läßt sich deshalb auf Artikeln, die zum Streifigfärben

neigen, mit Erfolg einsetzen. Gegenüber normalen Dispersionsfarbstoffen zeichnen sich die Novalonechtfarbstoffe durch bessere Naß- und Lichtechtheiten aus. Besonderes Interesse werden diese Farbstoffe in der Strumpfindustrie finden.

Die neue Musterkarte illustriert — auf Polyamidfaser-Charmeuse — die acht Marken des Sortimentes in drei Farbtiefen.

Markt - Berichte

Rohseiden-Marktbericht. — Die statistischen Zahlen der japanischen Regierung über den Rohseidenmarkt für den Monat Dezember 1957 lauten wie folgt (in Ballen von 132 lb.):

	Dez. 1957	gegenüber Dez. 1956	Jan./Dez. 1957	Jan./Dez. 1956
	B/	%	B/	B/
Produktion				
Machine reeled silk	21 065	+ 5	231 960	232 258
Hand reeled silk	5 790	— 4	60 798	55 805
Douppions	1 621	— 28	20 302	24 724
Total	28 476	—	313 060	312 787
Inland-Verbrauch	18 970	— 15	237 091	232 404
Export				
Machine reeled silk	6 745	+ 16	61 630	57 996
Douppions	1 025	— 39	12 256	17 370
Total	7 770	+ 4	73 886	75 366
Stocks Ende Dezember 1957			Ende Dez. 1957	Ende Dez. 1956
Spinnereien, Händler, Exporteure, Transit	12 331	— 19	12 331	15 238
Custody Corporation	2 935	+ 100	2 935	1 470
	15 266	— 9	15 266	16 708
Regierung	8 927	+ 65	8 927	5 402
Total	24 193	+ 9	24 193	22 110

Die Spinnereien beschlossen Ende 1957, zwecks Preisstabilisierung vom 25. Dezember 1957 bis 15. Februar 1958 4000 B/ der Regierung und 1000 B/ der Custody Corporation abzuliefern, und zwar 3000 B/ bis 31. Januar und 2000 B/ bis zum 15. Februar.

Das Preisstabilisierungskomitee ermächtigte ferner die Custody Corporation, weitere 1000 B/ Douppion Seide zu festgesetzten Preisen aufzukaufen.

Gerli International Corporation

Wochenbericht über den Bremer Baumwollterminmarkt (Privatbericht). — Der Bremer Baumwollterminmarkt eröffnete im Vergleich zur Vorwoche bei ruhigem Geschäft mit kaum veränderten Preisen. Erst im weiteren Verlauf des Berichtszeitraumes vom 20. bis 24. Januar waren die Preise etwas rückläufiger, wenn man von der alten März-Position absieht. In dieser Position kam es gegen Ende der Woche zu einigen Glattstellungen. Allgemein gesehen dürfte es sich in den Positionen der neuen Ernte in erster Linie um spekulatives Interesse gehandelt haben, während in der Mai- und Juli-Position Glattstellungen laufender

Engagements für in- und ausländische Rechnung den Vorrang hatten. Die größten Umsätze wurden in den Juli- und Dezember-Terminen verzeichnet.

Das Effektivgeschäft war weiterhin ruhig, neben prompt greifbaren Partien wurden nur preisgünstigste Angebote als interessant betrachtet.

Uebersicht über die internationalen Textilmärkte. — (New York -IP-) Auf den internationalen Warenmärkten war die Situation Mitte Januar nahezu unverändert. An der Zurückhaltung der Käufer, die das Marktgeschehen seit Monaten kennzeichnet, hat sich nichts geändert, und dementsprechend sind die Umsätze gering und die Preise meist gedrückt.

Der New Yorker Baumwoll-Terminmarkt nahm anfangs Januar einen uneinheitlichen Verlauf, und neue Erntemonate verzeichneten ziemlich umfangreiche Preisveränderungen. Die Annahme, daß die Farmergesetzgebung auch im laufenden Jahr Geltung haben und die Preisstützung weiterhin hoch sein wird, führte zu Käufen und Preisbesserungen. Die Meldung des Landwirtschaftsministers, wonach er den Kongreß ersucht habe, die Anbaufläche für Baumwolle um 50% zu erhöhen, löste Verkäufe aus und die Preise gingen wieder zurück. — Nach Angaben der Bremer Baumwollbörse hat der Weltbaumwollverbrauch seit der Koreakrise ständig zugenommen. In den letzten sechs Jahren betrug die Verbrauchszunahme über 5 Mill. Ballen oder 15% im Durchschnitt, also 2,5% im Jahr bei einer Bevölkerungszunahme von etwa 1,5%. In den Ländern der freien Welt außerhalb der USA stieg der Baumwollverbrauch in der Saison 1956/57 gegenüber dem Vorjahr um 1,7 Mill. Ballen auf fast 21 Mill. Ballen. Im Vergleich zur Saison 1951/52 betrug die Zunahme etwa 30% oder ca. 1 Mill. Ballen pro Jahr. Eine Ausnahme von der allgemeinen günstigen Verbrauchsentwicklung bilden die USA, die in der Saison 1956/57 den niedrigsten Verbrauch seit dem Krieg verzeichneten. — In Griechenland wurden bis Mitte Dezember 1957 etwa 99% der Baumwollernte in der Höhe von 181 250 t nicht entkörnter Baumwolle abgeerntet. Von September bis November wurden 86 339 t neuer Ernte entkörnt, die 28 855 t ergaben. Die Baumwollernte Mazedoniens, die vor wenigen Tagen beendet wurde, ist nach Schätzungen der Fachleute mit einem Gesamtergebnis von zirka 7 Mill. kg die reichste seit 13 Jahren. Das Durchschnittsergebnis je ha betrug rund 2500 kg, doch

Mitteilung an unsere Mitglieder und Abonnenten

Wir setzen unsere geschätzten Mitglieder und Abonnenten in Kenntnis, daß der Mitgliederbeitrag und der Abonnementsbeitrag für das Jahr 1958 zur Zahlung auf unser Postcheck-Konto VIII 7280 fällig sind.

Wir richten daher die höfliche Bitte an Sie, den beigefügten Einzahlungsschein zur Anweisung des Jahresbeitrages pro 1958 zu benutzen.

Zu Ihrer Orientierung diene Ihnen, daß der Jahresbeitrag für Veteranen-Mitglieder Fr. 9.—, für Aktivmitglieder Fr. 16.—, und für Abonnenten Fr. 16.— beträgt. Der Mitgliederbeitrag für Ausland-Mitglieder beträgt Fr. 16.—, der Abonnementsbeitrag für Ausland-Abonnenten Fr. 20.—.

Diejenigen Beiträge, welche bis Ende April 1958 nicht einbezahlt sind, werden zuzüglich Spesen durch Nachnahme erhoben. Um unnötige Spesen und Arbeit zu verhüten, sind wir für rechtzeitige Anweisung sehr dankbar.

Der Quästor

wurden auf vielen Parzellen auch bis 3000 kg geerntet. Das Baumwollaufkommen Spaniens, das in den vergangenen 5 Jahren ständig angestiegen ist und 1956 230 000 Ballen erreichte, ging im vergangenen Jahr zurück und wird nach den letzten Schätzungen mit nur 170 000 Ballen veranschlagt. Grund für den Rückgang dürfte der geringe Preis sein, der für das Rohprodukt bezahlt wird, trotzdem die Preise für Baumwollfertigwaren seit längerer Zeit ständig erhöht werden. In der ersten Schätzung des Sudan Gezira Board für die 1957/58er Baumwollernte wird der Ertrag auf 4 Kantar je Feddan veranschlagt, was ein Ge-

samtergebnis von etwa 255 000 Ballen bedeuten würde, die sich fast gleichmäßig auf Sakel und Lambert verteilen. Die Baumwollernte Mexikos 1957/58 war Ende des vergangenen Jahres praktisch abgeschlossen und wird mit 1,9 Mill. Ballen veranschlagt. Die Ausfuhren dieser Saison werden auf rund 1,5 Mill. Ballen geschätzt, die bereits zum großen Teil auf dem Weltmarkt untergebracht sein sollen. Etwa 12% dürften in die am 1. Juli beginnende Saison 1958/59 übernommen werden. In Peru war die Baumwollernte der Saison 1956/57 im November abgeschlossen. Auf Grund vorläufiger Zahlen wird das Ergebnis auf 470 000 Ballen geschätzt. Die Aussaat für die Saison 1957/58 wurde bereits begonnen.

In der australischen Schafzucht wird nunmehr ein einheitliches Markierungssystem für Wollballen eingeführt, um jedes wichtige Klassierungsmerkmal der in den Ballen enthaltenen Wolle ohne weiteres nach einem einheitlichen Schema schnell erkennen zu können. Die Markierung «AAAM» besagt zum Beispiel, daß es sich um die feinste Merinowolle handelt, «AAM» und «AM» sind zweite bzw. drittbeste Qualitäten. Bei Comeback- und Crossbred-Wollen fällt das «M» weg, oder es kann auch ersetzt werden durch die Buchstaben «CBK». Der Anteil der feinen Wollen der 60's Qualität und feiner hat in der Saison 1956/57 gegenüber der vorangegangenen in Australien von 74,5% auf 76,7% zugenommen. Da der Gesamtschurertrag an sich um 12% höher war, war auch das Angebot an Merinowollen im ganzen wesentlich umfangreicher. Die Zahl der Wollballen, die frei oder praktisch frei von pflanzlichen Verunreinigungen waren, überstieg in dieser Saison zum erstenmal die Ziffer von 2 Millionen, von den verkletteten Wollen konnte ein großer Teil als nur «leicht verklettet» angeboten werden. Mehrere der wichtigsten Wollproduktionsgebiete Südafrikas leiden unter einer ungewöhnlich großen Trockenheit, die zu erheblichen Ausfällen in der Schafhaltung führt, so daß das Wollaufkommen der neuen Saison nicht mehr so hoch sein wird wie 1956/57. — Das Geschäft auf dem argentinischen Wollmarkt verläuft weiterhin sehr begrenzt, da Exporteure und einheimische Industrie sich dem Markt fernhalten. Für den Markt stehen derzeit etwa 152 000 t zur Verfügung. In Uruguay verlief der Markt ruhig.

Ausstellungs- und Messeberichte

Neue Halle der Schweizer Mustermesse im Rohbau vollendet. — Am 8. Januar wurde in Basel nach altem Handwerksbrauch das Aufrichtefest der neuen Halle 7 der Schweizer Mustermesse gefeiert.

Dieser Erweiterungsbau, der für die Produktionsmittelindustrien bestimmt ist, befindet sich nördlich der Feldbergstraße, in der Fortsetzung des Haupttraktes der Hallen 1—6, und ist durch eine die Feldbergstraße überspannende Halle mit der Halle 6 verbunden.

Mit 92 m Länge und 42 m Breite überdeckt die neue Halle 7 eine Bodenfläche von rund 3800 m². Sie ist im Innern stützenfrei. Die Konstruktion ist neuartig: Das Dach, ein Sheddach mit reinem Nordlicht, das eine gleichmäßige Beleuchtung aller Stände gewährleistet, ist an neun Trägern aus Vorspannbeton aufgehängt, die auf seitlichen Betonpfeilern ruhen. Die Mauern zwischen diesen Pfeilern sind in unverputztem Backsteinmauerwerk ausgeführt. Entsprechend ihrer Zweckbestimmung ist die Halle mit doppeltem Geleiseanschluß und einem Laufkran von 25 Tonnen Tragkraft versehen.

Die Verbindungshalle, welche die Feldbergstraße in 5 m Höhe stützenfrei überbrückt, ist 30 m lang und im Mittel

32 m breit. Sie stellt mit ihren 950 m² Bodenfläche keinen bloßen Durchgang dar, sondern sie wird auch Ausstellungsstände und ein kleines Restaurant aufnehmen. Die Bodenplatte dieses Baues besteht — wie die Träger der Halle 7 — aus Vorspannbeton. Der Aufstieg von den Hallen 6 und 7 zur Verbindungshalle wird beidseits über Rolltreppen erfolgen, der Abstieg über breite, bequeme Wendeltreppen.

An der 42. Schweizer Mustermesse vom 12. bis 22. April 1958 werden die Hallen 6 und 7 samt Verbindungshalle der Werkzeugmaschinen- und Werkzeugindustrie zur Verfügung stehen, die auf insgesamt 10 000 m² Ausstellungsfläche umfangreicher denn je vertreten sein wird.

Internationale Messe-Modeschau in Frankfurt a. M. — In Verbindung mit der Internationalen Frankfurter Frühjahrsmesse vom 2. bis 6. März 1958 veranstaltet das Messeamt Frankfurt a. M. eine internationale Messe-Modeschau. Zehn Nationen — Belgien, Deutschland, England, Frankreich, Irland, Italien, die Niederlande, Oesterreich, die Schweiz, Spanien — sind an der Modeschau beteiligt und werden einen instruktiven Einblick in die europäische Modellkonfektion und Stoffindustrie vermitteln. Alle zur

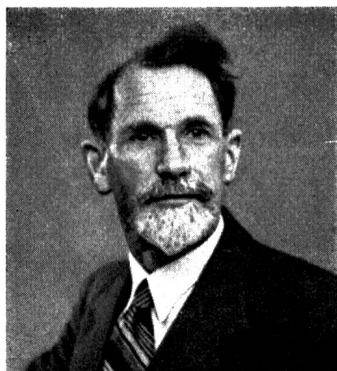
Vorführung gelangenden Modelle und verarbeiteten Stoffe werden fachlich erläutert. Nähere Auskünfte sind für Einkaufsdispositionen im Anschluß an jede Veranstaltung erhältlich.

Neuer Name für die britische Kunststoff-Ausstellung. — Die nächste britische Kunststoff-Ausstellung, welche sich letztes Jahr den Namen der führenden Ausstellung für die Kunststoffindustrien der Welt erworben hat, wird in der Olympia-Halle in London vom 17. bis 27. Juni 1959 stattfinden und wird *Internationale Kunststoff-Ausstellung und Versammlung* (International Plastics Exhibition and Convention) bezeichnet werden.

Diese Ausstellung — die fünfte ihrer Art und die zweite, die internationale Ausstellungsstücke bringt — wird wieder von der Zeitschrift Iiffes «British Plastics» unter Mitarbeit der Britischen Kunststoff-Vereinigung (British Plastics Federation) organisiert.

Die Ausstellung wird ein Anziehungspunkt für Fabrikanten, Einkäufer und Techniker der ganzen Welt sein, ein Forum für den Austausch von Ideen und Gesichtspunkten über Kunststofftechnik und ein Handelsplatz für den Verkauf von Kunststoffen, Maschinen und Fertigwaren. — Einzelheiten sind durch die Veranstalter erhältlich: «British Plastics» Dorset House, Stamford Street, London S. E. 1.

Personelles



Robert Honold zum 75. Geburtstag!

Am 21. Februar feiert unser verdientes Ehrenmitglied und unser Schriftleiter der «Mitteilungen über Textil-Industrie» in geistiger und körperlicher Frische seinen 75. Geburtstag. Wir benützen die Gelegenheit, dem Jubilar im Namen des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich unsere herzlichsten Glückwünsche zu übermitteln und ihm unseren Dank für seine mehr als 37jährige Tätigkeit als Chefredaktor der «Mitteilungen über Textil-Industrie» auszusprechen. Möge Herrn Honold ein langer, sonniger Lebensabend in ungebrochener Gesundheit vergönnt sein. G. S.

Arnold Landolt † — Seit 1955 litt Dir. A. Landolt an einer heimtückischen Herzkrankheit. Dennoch kam der Tod am 11. Januar 1958 für Aerzte und Familienangehörige überraschend. Als zweites von neun Kindern wurde A. Landolt am 9. November 1884 in Uerikon geboren. Er verlebte seine Jugendzeit am Zürichsee und begann nach Abschluß der Schulen die Laufbahn als einfacher Weber in der Seidenstoffweberei Jenny & Co. in Stäfa. Später besuchte er die Textilfachschule Zürich und trat dann als Angestellter in die Firma Geßner & Co. AG. ein und arbeitete abwechselungsweise in Waldshut. 1918 kehrte A. Landolt endgültig in die Schweiz zurück. Dank seiner Energie, seinem Wissen und Können stieg der Verstorbene nach wechselvollen Positionen immer höher in seiner beruflichen Karrierenleiter. 1936 berief ihn die Seidenwarenfabrik vorm. Edwin Naef AG. zum leitenden Direktor. Im Jahre 1950 nahm er Abschied von seinem Lebenswerk. Die Liquidation der Seidenwarenfabrik vorm. Edwin Naef AG. ging ihm sehr nahe, und der von Verwaltungsrat und Aktionären damals gefaßte Beschluß, die Firma aufzulösen, konnte er nie verstehen.

Noch während mancher Jahre wurde A. Landolt im In- und Ausland als angesehener Textilexperte beigezogen. Seine wichtige Stellung in der zürcherischen Seidenindustrie veranlaßte die Schweizerische Nationalbank, ihn während der Jahre 1941 bis 1954 als Mitglied in das zürcherische Lokalkomitee zu berufen.

Endlich darf auch daran erinnert werden, daß A. Landolt von 1939 bis 1950 Mitglied des Vorstandes des Verbandes Schweiz. Seidenstoff-Fabrikanten und verschie-

dener Kommissionen der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft war. Er nahm stets regen Anteil an der Lösung der mannigfaltigen Aufgaben, vor die sich die Seidenindustrie gestellt sah. Großes Können und reiche Erfahrung verliehen seinem Urteil einen besondern Wert. Die Seidenindustrie bedauert den Tod eines verdienstvollen und markanten Vertreters der zürcherischen Seidenindustrie und wird ihm ein ehrendes Andenken bewahren. F. H.

Dr. Rudolf V. Heberlein † — Am 6. Januar 1958 starb an den Folgen eines Herzleidens Dr. Rudolf V. Heberlein in seinem 57. Altersjahr. Der Verstorbene verlebte seine erste Jugendzeit in Bombay, besuchte die Schulen in der Schweiz und schloß seine Studien in Zürich und Genf ab. Er holte sich während eines längeren Studienaufenthaltes in den Jahren 1927/28 in den Vereinigten Staaten wertvolle Anregungen. Im Vordergrund seines beruflichen Wirkens und Interesses stand stets die elterliche Firma Heberlein & Co. AG. in Wattwil, der seine besondere Fähigkeit auf organisatorischem und technischem Gebiet sowie seine Initiative, Verantwortungsfreude und Willenskraft in reichem Maße zugute kamen. Seit 1930 gehörte Dr. R. Heberlein dem Verwaltungsrat der Firma an, den er seit 1956 bis zu seinem Tode präsidierte.

Eine gewaltige Arbeitslast hat sich der Toggenburger Unternehmer aufgebürdet, der seine Wirtschaftserfahrungen und weltweiten Beziehungen auch den Verwaltungsräten der CIBA, der Schweizerischen Bankgesellschaft, der Schweizerischen Rückversicherungs-Gesellschaft und

insbesondere der *Swissair* zur Verfügung stellte. Daneben gehörte er noch andern Verwaltungsräten und zahlreichen Fachverbänden an. An dieser ungeheuren Arbeitslast mußte nun selbst diese so vitale Persönlichkeit Rudolf Heberleins zerbrecen. Das Uebermaß an übernommenen

Pflichten hat ihn allzu früh seiner Familie mit seinen vier teils noch unmündigen Kindern, seinem geliebten Heimattal und der Wirtschaft unseres Landes, aber insbesondere auch der schweizerischen Textilindustrie entrisen. F. H.

Literatur

«**Textiles Suisses**» 4/1957. — «Textiles Suisses» — schweizerische Textil- und Bekleidungszeitschrift mit internationaler Verbreitung — Nr. 4/1957 ist kürzlich erschienen. Unter einem Einband, der an die ewige Erneuerung der Mode erinnert, bringt dieses Heft eine reiche Ernte von Tatsachen, Dokumenten und Anregungen. Tatsachen: der andauernde Erfolg der Schweizer Stickerei-, Seiden- und Baumwollstoffe in der Pariser Haute Couture sowie in der Damenmode aller größeren ausländischen Zentren. Dokumente: Modephotos aus Paris, London, Frankfurt, Hamburg, New York, Los Angeles, Amsterdam, Venedig, ein Echo von der Modellschau des internationalen Wollsekretariats usw. Anregungen: die schönen Schweizer Stoffe der Sommerkollektion 1958 und zahlreiche Abbildungen von modischen Artikeln, wie Unterwäsche, Taschentücher und Schärpen, Badeanzüge, Blusen usw. Erwähnen wir noch besonders einen Aufsatz über den verstorbenen Couturier Christian Dior, einige Seiten über Pariser Modetendenzen sowie einen Aufsatz von berufener Seite, welcher unter dem Titel «Von der Nachtmütze zum Cocktailkleid», mit witzigen Federzeichnungen illustriert, die letzte Entwicklung der «Maschenindustrie» darstellt. (Verlag: Schweizerische Zentrale für Handelsförderung, Sitz Lausanne.)

Taschenbuch für die Textilindustrie 1958. — Herausgegeben von Dr.-Ing. Max Matthes, Direktor der Staatlichen Textilfach- und Ingenieurschule in Münchberg (Ofr.). Fachverlag Schiele & Schön GmbH., Berlin. 502 Seiten, mit Abbildungen, Tafeln, Tabellen, Rezepten und Berechnungen. Format 10,5 × 15,5 cm, flexibler Plastik-Einband, DM 5.50.

Der Jahrgang 1958 des Taschenbuches ist wieder in der

bewährten Aufteilung der früheren Jahrgänge erschienen, beginnend mit einer auf den neuesten Stand gebrachten Uebersicht über die Chemiefasern. Dann folgt der für den Praktiker so wichtige Tabellenteil, in den zahlreiche neue Tabellen übernommen wurden. Das Verzeichnis der Normblätter der Textilwirtschaft wurde ebenfalls ergänzt.

Die Aufsatzreihe eröffnet abermals Dr. H. W. Staratzke, der Hauptgeschäftsführer von Gesamttextil, mit einem Ueberblick über die Textilindustrie im Jahre 1957. Dann folgen im Ablauf der Produktion die Fachaufsätze — Originalbeiträge namhafter Autoren. Erfahrungen aus der Praxis werden für die Praxis gegeben. An die Fachaufsätze schließt sich das Verzeichnis der Fach- und Wirtschaftsorganisationen sowie ein sachlich geordneter Bezugsquellennachweis.

Nicht nur den in der Berufspraxis Stehenden, sondern auch den Studierenden der Textilfach- und Ingenieurschulen wird das Taschenbuch mit seinen Zahlenwerten, Formeln, Grundbegriffen und Gesetzen als auch mit seinen Informationen über die Entwicklung des Maschinenbaues, der Textiltechnik, der Textilchemie usw. ein unentbehrlicher Helfer und Ratgeber sein. — Das handliche Format, der dauerhafte Kunststoff-Einband und nicht zuletzt der reichhaltige Inhalt werden das Taschenbuch für die Textilindustrie 1958 zu einem täglichen Gebrauchsbuch werden lassen. Wz.

OFA-Wandkalender 1958. — Den neuen altbewährten Wandkalender von Orell Füssli-Annoncen schmücken Zeichnungen von Iwan E. Hugentobler. Dieser bekannte Pferdedarsteller hat zwei muntere Füllen und einen prächtigen Hengst gezeichnet, an denen jeder Freund edler Pferde und guter Graphik seine Freude haben wird.

Vereins-Nachrichten

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

Chronik der «Ehemaligen». — Zu Beginn des neuen Jahres war der Chronist am 3. Januar von Mr. *Erich Burri* (ZSW 42/43) in New York, der einige Ferienwochen in der alten Heimat verbrachte, in Gesellschaft von Herrn Burri sen. zum «Lunch» eingeladen. In der «Kronenhalle» erzählte er von «drüben», wo es ihm als Disponent bei der Firma Schwarzenbach, Huber Co. recht gut gefällt. Er arbeitet in dieser altbekannten Schweizer Firma mit einigen anderen ehemaligen Lettenstudenten zusammen.

Zum Jahreswechsel sind dem Chronisten noch bis weit in den Januar hinein Grüße und gute Wünsche zugegangen. Aus den USA sind solche zu verzeichnen von den Messrs. *Rob. Frick* (ZSW 1910/12), *Paul H. Eggenberger* (23/24), *Alfred H. Hoch* (42/43) mit einem gemalten prächtigen Buchzeichen, und von *Joseph Koch* (46/48).

A very happy New Year to you wünschte Mr. *Charles Froelicher* (46/47). Er ist 1957 nach den Staaten zurückgefliegen und hofft im Goldwater Hospital on Welfare Island in New York City endlich vollständig von der Kinderlähmung geheilt werden zu können. Er wird sich

natürlich über jeden Besuch freuen. Wir hoffen, daß seine Heilung rasche Fortschritte mache und wünschen ihm von Herzen alles Gute.

Aus Mexiko grüßten mit guten Wünschen unser Veteran *Señ. J. Stump* vom Kurse 1906/07 und *Señ. Hermann B. Kaelin* (46/48). — Bei einer «Bullenhitze» sandte das Kollegium der «Ehemaligen» aus den 20er, 30er und 40er Jahren sowie einiger anderer Webereitechniker in Buenos Aires ihren ersten Gruß für ein glückliches neues Jahr an den Chronisten. Die Karte trug elf Unterschriften. — Aus Brasilien kamen gute Wünsche von *Señ. Hans Erismann*, (43/44), aus Chile von *Señ. Alfredo Biber* (25/26) und aus Peru von unserem Veteran *Señ. Max Votteler* (22/23) und von *Señ. Gabor Hevesi* (47/49). — Auf dem Rückflug nach Indonesien entbot Mr. *Bruno Lang* (46/47) gute Wünsche aus Hongkong.

Mons. *Jean Wolfensberger*, ein Veteran vom Kurse 1913/14, grüßte aus St. Pierre de Bœuf, das ihm zur zweiten Heimat geworden ist, *Signor Hans Stumpf* (45/46) aus Mailand und Mons. *Guy de Jaegher* (47/49) aus Courtrai.