

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Band: 66 (1959)
Heft: 6

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: 09.11.2024

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

Mitteilungen über Textilindustrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Zürich 27, Postfach 389
Gotthardstraße 61

Nr. 6 / Juni 1959
66. Jahrgang

Offizielles Organ und Verlag des Ver-
eins ehemaliger Seidenwebschüler
Zürich und Angehöriger der Seiden-
industrie

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

Von Monat zu Monat

Ist die Zusammensetzung von Textilien ein Maßstab für Qualität? — In letzter Zeit wurde von verschiedenen Seiten — so auch von der schweizerischen Wollindustrie — das Postulat der Kennzeichnung von Textilien erhoben. Als Begründung für dieses Verlangen wird auf das Interesse des Verbrauchers hingewiesen, Qualität und Gebrauchsfähigkeit der Erzeugnisse beurteilen zu können.

Wir glauben nicht, daß dem Verbraucher mit der Kennzeichnungspflicht ein wirklicher Dienst erwiesen wird. Die Angabe der in einem Textilerzeugnis verarbeiteten Rohstoffe bzw. ihres Mischungsverhältnisses würde dem Konsumenten einen nur sehr geringen Nutzen bringen, da die rohstoffmäßige Zusammensetzung von Textilien für deren Qualität und Gebrauchsfähigkeit bei dem heutigen Stand der Technik nur einen sehr bescheidenen Aussagewert hat. Ueberdies weisen die Rohstoffe gleicher Bezeichnung unter sich nach Provenienz, Faserart und Stärke erhebliche Qualitätsunterschiede auf, die sich beim Enderzeugnis je nach Art der Veredlung, Mischung und Verarbeitung wiederum verschieden auswirken. Eine Kennzeichnung nach dem bloßen Rohstoffgehalt würde u. E. völlig unzureichende Vorstellungen über die Warenbeschaffenheit hervorrufen.

Wenn die Wollindustrie nach der Kennzeichnungspflicht ruft, so dürfte der Grund vor allem darin liegen, daß zwischen Schurwolle und Reißwolle nicht unterschieden wird (Pratoware). Wenn wir auch für diesen Einzelfall Verständnis aufbringen, so scheint uns eine Verallgemeinerung der Kennzeichnungspflicht fehl am Platze zu sein. Im übrigen dürfte es nicht sehr einfach sein, einwandfrei festzustellen, ob Wollstoffe aus Schur- oder Reißwolle hergestellt wurden. Eine Kennzeichnungspflicht, die übrigens nur auf gesetzlichem Wege wirksam wäre, halten wir für sämtliche Textilien nicht für notwendig. Hingegen könnten wir uns vorstellen, daß die einzelnen Branchen, dort wo es sich als zweckmäßig erweist, durch eine internationale Verständigung Bezeichnungsgrundsätze aufstellen.

Ein begrüßenswerter Schritt. — Für den Konsumenten ist es unwesentlich, ob ein Kleidungsstück zu 60% aus diesem und zu 40% aus jenem Fasermaterial zusammengesetzt ist. Es kommt letzten Endes auf die Gebrauchsfähigkeit des Artikels an. Daher spielen die Behandlungs- und Waschvorschriften eine immer größere Rolle. Wichtig ist, daß die Stoffe richtig gepflegt werden, denn selbst das aus dem besten Grundmaterial hergestellte Gewebe verliert sein Aussehen und seinen Wert, wenn es falsch behandelt wird. Wir sind deshalb der Ansicht,

daß der Verbreitung von Waschvorschriften eine große Bedeutung zukommt.

Diese Erkenntnis hat nun erfreulicherweise dazu geführt, daß dank der Initiative des Comité International de la Rayonne et des Fibres Synthétiques (CIRFS) an internationalen Konferenzen die Frage der einheitlichen und zuverlässigen Wasch- und Behandlungsvorschriften von Bekleidungs- und Wäschetextilien gründlich geprüft wurde. Wieviele Reklamationen, Vorwürfe und Regreßansprüche könnten vermieden werden, wenn klare Wasch- und Behandlungsanleitungen für den Haushalt wie für die Reinigungsanstalten bestünden? Alle Anstrengungen zur Qualitätspflege werden zunichte gemacht, wenn die Verbraucher nachträglich Enttäuschungen erleben, weil es an der Kenntnis der richtigen Behandlungsmethoden mangelte.

Der internationale Gedankenaustausch hat eine Reihe von Vorschlägen geboren, die zurzeit geprüft werden. Ein Plan steht im Vordergrund. Er beruht auf einigen Ver-

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat

Ist die Zusammensetzung von Textilien ein Maßstab für Qualität?

Handelsnachrichten

Außenhandel in schweizerischen Seiden- und Kunstfasergeweben

Industrielle Nachrichten

Westdeutsche Textilindustrie belebt

Betriebswirtschaftliche Spalte

Lohnordnung und Betriebsklima

Rohstoffe

Textilveredlung für Webereifachleute
Neue Kunstfasern aus Emmenbrücke

Spinnerei, Weberei

Die neue Sulzer-Vierfarben-Webmaschine

Jubiläum

100 Jahre Maschinenfabrik Benninger AG. Uzwil

Ausstellungs- und Messeberichte

11. Textil- und Exportmesse Dornbirn 1959
«E. I. A. T. 59»

kehrzeichen, die in den jedem bekannten Verkehrsfarben aufgewebten Einnähetiketten angebracht werden. Der Waschzuber gibt zum Beispiel die Temperatur des Waschwassers an, das Verkehrs-dreieck gibt an, ob gechlort werden darf oder nicht, und das Bügeleisen erteilt Plättvorschriften. Nach dem Prinzip der Verkehrsfarben muß man sich beim Waschen, Bleichen und Bügeln richten, während andere Buchstaben für die chemischen Reinigungen zugefügt werden können. Wir werden in einem besonderen Artikel in einer der nächsten Nummern die praktischen Aspekte der Einführung eines internationalen Behandlungs-Codes für Textilien darlegen. Für den Augenblick genügt der Hinweis, daß auf dem Gebiete der Waschkarten für Textilien ein erster wichtiger Schritt getan wurde, wobei zu hoffen ist, daß das gesetzte Ziel, nämlich international zu einheitlichen Behandlungsvorschriften zu gelangen, bald erreicht wird.

Spitzenverband der schweizerischen Textilindustrie? — Es ist pikant, daß die Textilindustrie aus der Zeitschrift «Deutschland—Schweiz» vernehmen muß, daß die Spitzen der schweizerischen Textilindustrie sich wieder einmal mit der Frage der Schaffung einer Dachorganisation der schweizerischen Textilindustrie beschäftigen. Die genannte Zeitschrift weiß folgendes zu berichten:

«Bei der Wahrung internationaler Interessen der schweizerischen Textilindustrie hat sich wiederum der Mangel einer organisatorischen Zusammenfassung der über 60 Textilfachverbände in einer zentralen Dach-

organisation gezeigt. Im Rahmen der Dumping-Abwehr gegenüber Japan und China und des notwendigen gemeinsamen Vorgehens innerhalb von Freihandelszone-Verhandlungen will man nun erneut den Versuch unternehmen, wenigstens die Textilfabrikation (unter Ausklammerung des Handels und der Bekleidungsindustrie) organisatorisch zusammenzufassen. Ein früherer Versuch, den gesamten Textilzweig unter einen Hut zu bringen, schlug bekanntlich fehl.»

Es sind in der Tat Bestrebungen im Gange, Probleme, welche die Textilindustrie als Gesamtheit berühren, von einer Zentralstelle aus beraten und lösen zu lassen. Diese sehr verdienstlichen Versuche werden aber nur dann zu einem konkreten Ergebnis führen, wenn die einzelnen Branchenverbände bereit sind, auf einen Teil ihrer bisher so sorgfältig gehüteten Selbständigkeit zu verzichten, um damit ein geschlossenes und wirkungsvolleres Auftreten der schweizerischen Textilindustrie zu ermöglichen.

An Problemen, die einer Lösung harren, fehlt es wahrlich nicht. Wir denken nur an die zahlreichen Fragen im Zusammenhang mit dem Gemeinsamen Markt und der Freihandelszone, an die Dumping-Abwehr, die Werbung für vermehrten Textilverbrauch, die Forschung und die Nachwuchsförderung. Es ist allerdings nur zu bekannt, daß die Interessengegensätze innerhalb der Textilindustrie groß sind und es deshalb sehr schwer halten wird, eine Zusammenfassung der Textilverbände unter einem Dach zu verwirklichen. Immerhin sind alle Bestrebungen, die in dieser Richtung laufen, sicher nur willkommen.

Handelsnachrichten

Außenhandel in schweizerischen Seiden- und Kunstfaser-Geweben

Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben

	Total inkl.		davon		in der Schweiz	
	Eigen-VV		Eigen-VV		gewoben	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
1958						
1. Quartal	8 425	27 511	535	5 412	4 222	19 559
1959						
1. Quartal	9 451	29 630	552	4 774	4 846	21 676

Die Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben hat sich im 1. Quartal 1959 recht erfreulich entwickelt. Im Vergleich zum 1. Quartal 1958 hat sich die Ausfuhr um 2,1 Mio Fr. verbessert, wobei die Zunahme ausschließlich dem vermehrten Export von in der Schweiz gewobenen Seiden- und Kunstfasergeweben zuzuschreiben ist. Der Export von ausländischen, in der Schweiz veredelten Seiden- und Kunstfasergeweben ist sogar von 5,4 Mio Fr. im 1. Quartal 1958 auf 4,8 Mio Fr. im Berichtsquartal gesunken. Die sich in den letzten Monaten recht deutlich abzeichnende Tendenz der Vernachlässigung der Honangewebe machte sich auch im 1. Quartal 1959 wiederum recht deutlich bemerkbar. Der Export von in der Schweiz veredelten ausländischen Rohseidengeweben ist von 5,1 Mio Fr. im 1. Quartal 1958 auf 4,3 Mio Fr. im 1. Quartal 1959 gesunken. Erfreulicherweise haben die Ausfuhr von schweizerischen Seidengeweben mit 7,9 Mio Fr. im 1. Quartal 1959 einen Stand erreicht, der in den vergangenen Jahren nie verzeichnet werden konnte. Die Rayongewebe haben wiederum an Bedeutung verloren, wobei allerdings der Rückgang im Vergleich zu den letzten Monaten wesentlich verlangsamt wurde. Erstaunlich ist die Zunahme der Nylongewebe-Exporte im 1. Quartal 1959, die sich im Vergleich zum 1. Quartal 1958 ungefähr verdoppelt haben.

Da die Handelsstatistik zwischen Nylon-, Orlon- und Terylene-Geweben nicht unterscheidet, ist es sehr schwer zu beurteilen, welche Gewebeart innerhalb der synthetischen Stoffgruppe von der beträchtlichen Exportzunahme am meisten profitierte. Nach Aussagen von Webereien scheint es, daß die Terylene-Produktion auch bei den Seidenwebereien immer mehr Fuß faßt und im Ausland eine rege Nachfrage nach solchen Stoffen besteht. Auch die synthetischen Kurzfasergewebe konnten ihre Exporte verdoppeln, wenn auch die absoluten Zahlen noch sehr bescheiden sind. Das Interesse an Zellwollgeweben scheint im Ausland ebenfalls zu wachsen, denn in den letzten Monaten zeigte sich eine ständige Zunahme, wobei allerdings nicht feststeht, ob an dieser Entwicklung vor allem die Baumwollwebereien maßgebend beteiligt sind.

Ueber die wertmäßige Zusammensetzung der Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben im 1. Quartal 1959 orientiert folgende Zusammenstellung:

Ausfuhr in 1000 Fr.	1958	1959
	1. Quartal	1. Quartal
Schweiz. Seidengewebe	7794	7917
Honangewebe	5161	4327
Rayongewebe	5735	5205
Nylongewebe	2818	5098
Synth. Kurzfasergewebe	160	2637
Zellwollgewebe	2460	369
Seidentücher	739	755

In der Zusammensetzung der Abnehmerländer haben sich einige nicht stark ins Gewicht fallende Verschiebungen ergeben. Im 1. Quartal 1959 kaufte der OECE-

Raum für 18,9 Mio Fr. Seiden- und Kunstfasergewebe von der Schweiz. Der wichtigste Abnehmer war Deutschland mit 6,9 Mio Fr., gefolgt von England mit 2,4 Mio Fr., Schweden mit 1,7 Mio Fr., Belgien mit 1,6 Mio Fr. Die übrigen europäischen Staaten erreichten die Millionen-Franken-Grenze nicht. Die überseeischen Sterling- und OECE-Gebiete bezogen für 3,7 Mio Fr. Seiden- und Kunstfasergewebe, wobei die Südafrikanische Union mit 1,8 Mio Fr. und Australien mit 1,3 Mio Fr. die weitaus wichtigsten Absatzgebiete darstellen. Nach den süd- und nordamerikanischen Ländern gingen 5,4 Mio Fr. Seiden- und Kunstfasergewebe, wovon 2,3 Mio Fr. allein in den USA konsumiert wurden. Die Oststaaten fielen auch im 1. Quartal 1959 als Käufer von schweizerischen Geweben völlig aus. Es ist auch kaum damit zu rechnen, daß in nächster Zeit in dieser Beziehung eine Aenderung eintreten wird.

Einfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben

	Total inkl. Eigen-VV	nur Eigen-VV	in der Schweiz verzollt
	q	q	q
1958			
1. Quartal	4 717	551	4 166
1959			
1. Quartal	4 405	689	3 716

Die Einfuhr ausländischer Seiden- und Kunstfasergewebe für den schweizerischen Inlandsmarkt hat sich im 1. Quartal 1959 gegenüber der gleichen Zeitperiode des Vorjahres nicht verändert. Die Einfuhr im Eigen-VV hat unbedeutend von 2,6 Mio Fr. im 1. Quartal 1958 auf 2,8 Mio Fr. im 1. Quartal 1959 zugenommen. Die Importe von ausländischen Seidengeweben — insbesondere von chinesischen Honanstoffen — im Transit-VV haben von 1,4 Mio auf 1,5 Mio Fr. zugenommen. Auch die für die Stickereiindustrie bestimmten amerikanischen und japanischen Nylongewebe wurden im 1. Quartal 1959 in etwas größerem Umfange als im Vorjahre eingeführt. Leider sind die Bemühungen der schweizerischen Seidenwebereien, sich in dieses Nylon-Sheer-Geschäft der Stickerei-

industrie einzuschalten, gescheitert. Es war beim besten Willen nicht möglich, auch nur annähernd die amerikanischen, geschweige denn die japanischen Preisnotierungen für diese Nylon-Sheer-Gewebe zu erreichen. Nachdem die Vorarlberger Stickereiindustrie im Bezug dieser Gewebe völlig frei ist, war auch von den Behörden kaum mit einer Unterstützung in dem Sinne zu rechnen, daß die Stickereiindustrie hätte verpflichtet werden können, in einem bestimmten Umfange bedeutend teurere schweizerische Nylongewebe abzunehmen. Der Verzicht auf dieses Geschäft ist den Webereien schwer gefallen. Glücklicherweise sind mit Beginn dieses Jahres die Beschäftigungssorgen teilweise gewichen und deshalb ist auch das Interesse an der Beschaffung von «Stuhlfutter» nicht mehr so groß.

Die in der Schweiz verzollte Einfuhr ergibt im Hinblick auf die einzelnen Gewebearten folgendes Bild:

	Einfuhr in q von Geweben aus:				Synth.
	Seide	Rayon	Nylon	Zellwolle	Kurzf.
1958					
1. Quartal	122	855	271	2 609	143
1959					
1. Quartal	134	860	359	1 979	181

Auffallend ist die Zunahme der Einfuhr von Nylongeweben, währenddem die Zellwollstoffimporte rückläufige Tendenz aufweisen. Wir haben schon verschiedentlich darauf hingewiesen, daß die immer noch beträchtlichen Importe von Zellwollgeweben keine direkte Konkurrenz zur Produktion der schweizerischen Seidenwebereien darstellen, sondern als Woll-Zellwollmischgewebe vor allem in das Produktionsprogramm der Wollwebereien fallen.

Zu den wichtigsten Lieferanten von Seiden- und Kunstfasergeweben für den Inlandsmarkt gehören wie bisher Deutschland, Italien, Frankreich, die USA und in geringem Umfange auch Japan. Von einer besonderen ostasiatischen Gefahr, wie sie sich in anderen Textilbranchen in den letzten Monaten abzeichnete, kann in der Seidenindustrie noch nicht die Rede sein.

Die Seidenbandindustrie im 1. Quartal 1959. — Die ersten Monate des Jahres 1959 brachten den meisten Firmen Ordereingänge, die es ermöglichen, die Betriebe voll zu beschäftigen. Die Erhöhung des Auftragsbestandes ist allerdings zur Hauptsache größeren Bestellungen aus dem Ausland zu verdanken, während das Inlandsgeschäft teilweise eher ruhig war. Diese Unterschiede, aber auch die Favorisierung einzelner Artikel gegenüber andern, erschweren eine generelle Lagebeurteilung für die ganze

Bandindustrie. Immerhin wird allgemein die Möglichkeit, eine Verbesserung der unbefriedigenden Verkaufspreise zu erzielen, skeptisch beurteilt, nachdem auf den wichtigsten Absatzmärkten das Angebot die Nachfrage immer noch übersteigt.

Die Ausfuhr hat sich in den ersten Monaten 1959 im Rahmen derjenigen des Vorjahres gehalten, mit im gesamten etwas höheren Werten. Demgegenüber war der Bandimport eher rückläufig.

Industrielle Nachrichten

Westdeutsche Textilindustrie belebt

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

In der Spinnstoffwirtschaft der Bundesrepublik haben sich allem Anschein nach seit März die positiven Merkmale verstärkt. Dafür sprechen nicht nur charakteristische Produktionsdaten, sondern auch Berichte aus einer Anzahl Branchen und Bezirken. Das überwiegend günstige Frühjahrswetter hat zur Belebung beigetragen. Nicht als ob der Vorjahresstand der Produktion schon überall erreicht wäre, aber die Nachfrage ist längst nicht mehr

so schleppend wie in den Wintermonaten. Zum Teil haben sich die Aufträge auf modische Erzeugnisse spürbar erhöht.

Merkmale der Erholung

Die Oberbekleidungsindustrie ist überwiegend voll beschäftigt. Das wirkt vor allem auf die Tuch- und Kleiderstoffindustrie und deren Garnlieferanten zurück. Auch die

Chemiefaserindustrie wird dadurch befruchtet: neben den schon unentwegt im Aufschwung stehenden synthetischen Fasern zeigen die klassischen Erzeugnisse (Zellwolle und Kunstseide) neue Triebe. Außerdem gehen von den Weltrohstoffmärkten wieder spürbare Anregungen aus; die Wolle hat sich nach tiefem Sturz merklich erholt, ein Vorgang, der freilich im nicht geringen Grade auf (politisch bedingte?) Vorratskäufe des Ostblocks zurückzuführen ist. In der Baumwollindustrie scheint der Tiefpunkt des Preisverfalls erreicht zu sein; Fachleute dieser Branche sprechen von ersten «Silberstreifen» am Horizont. Auch der Konjunkturumschwung in den USA dürfte zumindest zur Stabilisierung der internationalen Spinnstoffwirtschaft beitragen. Das sind eine ganze Anzahl Merkmale und Erscheinungen, die der bisherigen Depression entgegenwirken und zu neuer Hoffnung Anlaß geben.

Jahresabstand ist im März zusammengeschrumpft

Die Märzproduktion der Textilindustrie (dafür liegen jetzt die amtlichen Zahlen vor) hat sich in Garnerzeugung und Garnverarbeitung etwas gebessert. Der arbeitstägliche Erzeugungsindex (1936 = 100) ist von 185,4 im Februar auf 186,7 im März erneut leicht gestiegen; damit ist der Abstand vom Vergleichsmonat des Vorjahres (187,7) auf einen kleinen Rest zusammengeschrumpft. Das gilt in erster Linie für die Gespinnstverarbeitung, also die Webereien, Wirkereien, Strickereien, Flechtereien, die als verbrauchsnahe Zweige vom Markte schneller befruchtet werden als die konsumfernen Garne, die erst zu Fertigwaren verarbeitet werden müssen.

Bemerkenswerte Fortschritte neben vielen Rückständen

Im einzelnen war das Produktionsbild im Vergleich zum Vorjahr noch sehr unterschiedlich. Im März haben vor allem die Kammgarne und die Hartfasergarne unter den Spinnzweigen ihren Frühjahrsauftrieb fortgesetzt, jene zum Teil infolge Umschaltungen auf synthetische Fasern, um dem drückenden französischen Wettbewerb in Wollgespinnsten auszuweichen, diese gestützt auf «technischen» Bedarf. In der Garnverarbeitung erfreuten sich die Leinen- und Schwerwebereien eines ungewöhnlichen Hochschwungs, der in erster Linie umfangreichen Orders auf Schwergewebe zu danken war; Camping-Artikel stehen in voller Blüte. Daneben waren Gardinstoffe und Maschenartikel (Wirk- und Strickwaren) begünstigt. Andere Zweige konnten den Anschluß an den März des Vorjahres noch nicht gewinnen. Besonders lag die Baum-

wollindustrie noch weit zurück, obwohl sich der Auftrags-eingang merklich gebessert hat; das ist wahrscheinlich dem April zugute gekommen. Darauf deuten auch Berichte aus der Baumwollindustrie Südbayerns, Baden-Württembergs und Westfalens hin.

Krasse Gegensätze im Quartalsvergleich

Beim Vergleich des ersten Quartals mit dem des Vorjahres zeigt es sich, daß die Textilindustrie noch erheblich aufzuholen hat; der mittlere Erzeugungsindex der ersten drei Monate 1959 lag mit 184 (i. V. 195,5) um fast 6 % zurück. Die Spinnereien spannen 156 410 t (172 800) Garne, die Verarbeiter verbrauchten deren 155 420 t (170 370). Eine gute Spritze kann die Baumwollindustrie gebrauchen, die an den Rohgewebeinführen zu konkurrenzlosen Unterpreisen sehr gekränkt hat. Das gilt nicht minder in der Wollindustrie für Streichgarnspinnereien und Webereien, die sich am Zustrom italienischer Reißwollstoffe wundgerieben haben. Rückschläge um 10 % und mehr gegenüber dem ersten Quartal 1958 besagen für die genannten Zweige genug. Merkwürdigerweise haben auch die Möbel- und Dekorationsstoffe, als seien sie im vorigen Jahre zu weit vorgeprellt, nicht besser abgeschnitten. Jedoch scheinen die meisten der weit zurückgefallenen Branchen sich nach neueren Berichten aufzufangen zu haben. Aus der Seiden- und Samtindustrie, die nicht so stark gelitten hatte, hört man von belebtem Absatz besonders in Samten und Plüsch, aus der Wirkerei und Strickerei teilweise vom Mangel an geeigneten Fachkräften, aus der Möbelstoffindustrie von erhöhten Aufträgen. Diese Zweige stehen offenbar im Begriff, das Minus des ersten Quartals allmählich zu beseitigen. Im positiven Sinne aber fielen auch hier (wie beim März-Vergleich) völlig aus dem Rahmen: die Kammgarne, die Hartfasergarne und weit voran die Leinen- und Schwergewebe, die sich sämtlich eines guten bis vortrefflichen Aufschwungs erfreuen konnten, die zuletzt genannten sogar um arbeitstäglich rund ein Viertel über den Vorjahresstand hinaus.

Gedämpfte Zuversicht

Die Unterschiede zwischen den Branchen waren bis zum Ablauf des ersten Quartals noch beträchtlich. Doch herrscht nach Orders und Einteilungen auf Blockaufträge in vielen Zweigen wieder regeres Geschäftsleben. Gedämpfte Zuversicht zu neuer Ausweitung erscheint nicht übertrieben, wenn nur die Weltpolitik sich nicht als Störfried gebärdet.

Textilbericht aus Großbritannien

Von B. Locher

Fünfjahr-Reorganisationsplan der Baumwollindustrie

Einer Verlautbarung des Präsidenten des British Board of Trade, Sir David Eccles, von Ende April zufolge, erklärte sich die britische Regierung bereit, den vorgeschlagenen Fünfjahresplan für die Reorganisation der Baumwollindustrie zu subventionieren.

Im Programm ist eine gesamte Reorganisation der Textilbetriebe und die Modernisierung der Maschinenanlagen vorgesehen. Die Regierung wird für die projektierten Aufwendungen als Kapazitätsabbau zwei Drittel, d. h. rund 30 Mio £ beitragen. Der Kostenausgleich, bzw. das letzte Drittel für die Ausschaltung der Ueberschußkapazität wird von der Industrie selbst durch eine gesetzlich festgelegte Abgabe erfolgen. Diese Abgabe wird auf Wunsch der Industrie durch das Parlament bestimmt werden. Ferner wird die Baumwollindustrie ihre überzählige Arbeiterschaft bei der Entlassung selbst entschädigen.

Als Subvention des Schatzamtes wird ein Viertel der Kosten für die Modernisierung des bestehenden Maschinenparks und für die Anschaffung neuer Maschinen bereitgestellt. Bestellungen für Maschinen werden ab Beginn dieses Fünfjahresplanes (24. April 1959) auf diese Subvention ausgerichtet sein, vorausgesetzt, daß den bezüglichen Bestimmungen der Regierung Rechnung getragen wird. Die gesamten Modernisierungskosten (nach Kapazitätsabbau) werden mit 78—93 Mio £ berechnet.

Eine dieser Bedingungen ist, daß die Industrie, wie erwähnt, ihr Personal, das mit dem Fünfjahresplan im Zusammenhang stehenden Betriebsauflösungen seine Arbeitsstätte verliert, selbst entschädigt. Die Vereinbarungen hinsichtlich der Entschädigungen werden zwischen den Arbeitgebern und den betreffenden Gewerkschaften festgesetzt. Der Präsident des Board of Trade schätzt, daß die Anzahl der zu Entlassenden nicht sehr hoch ausfallen dürfte. Die Industrie schlägt als Maximal-

entschädigung je Arbeiter 200 £ vor, die Gewerkschaften verlangen 400 £.

Laut Sir David Eccles dürften voraussichtlich 9 von heute 25 überschüssigen Spindeln und 3 von 10 überzähligen Webstühlen eliminiert werden. Baumwollxperten der Labour-Partei kalkulieren, daß ungefähr 400 Betriebe geschlossen werden müßten.

Es steht im Moment noch nicht fest, in welcher Form und auf welcher Basis die Entschädigung an die Firmen für die zur Verschrottung bestimmten Anlagen vorgenommen werden soll. Vermutlich wird die Lösung dieser Angelegenheit durch die betreffenden Unternehmen und durch die zu diesem Zweck gebildete Aufsichtsbehörde geregelt werden. Doch ist nicht beabsichtigt, daß diese Aufsichtsbehörde als Käufer der Ueberschußkapazität auftritt, sondern daß diese eine angemessene Kompensation für das zur Verschrottung gelangende Material ermöglichen wird.

Die Baumwollindustrie von Lancashire stellte in der Geschichte der britischen Industrie im allgemeinen einen neuen Meilenstein auf, als sie einen Entschädigungsplan

für arbeitslos werdendes Personal ins Leben gerufen hat. Heute werden Abfindungssummen Leuten in Spinnereien und Webereien ausgerichtet, deren Betrieb in Verbindung mit dem genannten Fünfjahresplan stillgelegt werden soll.

Von der bereits erwähnten Subvention der Regierung im Betrage von 30 Mio £ sollen nunmehr 25 Mio £ auf die Neuausrüstung der Betriebe und nur 5 Mio £ auf die Verteilung für die Spinnereibesitzer entfallen, die ihre überzähligen Betriebe zur Verschrottung abtreten. Hingegen betont die Regierung mit Nachdruck, daß von ihrer Seite aus kein Beitrag an die Entschädigung der überzähligen werdenden Arbeitskräfte ausgerichtet werde.

Wie der Präsident der Cotton Doublers Association, Fred Bottomley, unterstreicht, dürften sich die Aussichten auf die Zukunft der britischen Baumwollindustrie, dank diesem Reorganisationsplan, der schwierige Probleme zum großen Teil aus der Welt schafft, zum Guten wenden.

Seit dem Jahre 1951 bis heute hat sich die Anzahl der Doublerspindeln in der britischen Baumwollindustrie um 40 %, bzw. von 3 422 000 auf 2 043 000 vermindert.

Textilaspekte in den Vereinigten Staaten

Die Anzeichen der letzten Monate weisen darauf hin, daß die Textilindustrie in den Vereinigten Staaten wieder besseren Zeiten entgegengeht. Seit einigen Monaten läuft die Produktion in allen Textilsektoren auf hohem Niveau, in einigen Sparten sogar auf einem Rekordniveau. Es scheint sich zu bestätigen, daß die neue Auftragsflut teilweise der Wiederauffüllung von erschöpften Warenlagern gilt. Die Fabrikanten sehen im allgemeinen eine längere Dauer (etwa bis in den Herbst hinein) dieser günstigen Konjunkturphase voraus.

Parallel mit dieser Entwicklung ist ein Anziehen der Preise bemerkbar, so daß auch die Gewinnmarge breiter geworden ist. Immerhin kann man noch nicht von einem Boom sprechen — eine Tatsache, die von den Fabrikanten im allgemeinen begrüßt wird, da man in Amerika die Erfahrung gemacht hat, daß ein Boom leicht zur Ueberschneidung mit all den ihr anhaftenden Nachteilen führt. Die andauernd steigende Nachfrage hat jedoch die Möglichkeit der Rückkehr zur Sechstageswoche akut werden lassen.

Von dieser allgemeinen Besserung der Textilsituation hat auch die Arbeiterschaft Nutzen gezogen. Eine Reihe von Lohnerhöhungen — die ersten seit mehr als zwei Jahren — sind durchgesetzt worden, vorerst in den Süd-

staaten, dann bei den großen Rayon- und Baumwollkonzernen sowie Wollstoffabriken in den Nordstaaten.

Wie Du Pont kürzlich ankündigte, ist der Konzern gegenwärtig daran, im Zusammenhang mit dem Europäischen Gemeinsamen Markt eine besondere Verkaufsorganisation für Europa zu errichten, die vornehmlich den Absatz von Nylon und Acrylfasern (Orlon) zum Gegenstand haben wird. Diese Verkaufsorganisation wird einen Sektor der Du Pont de Nemours International bilden, die seit Anfang 1959 in Genf etabliert ist. Die Aufgabe der Genfer Niederlassung besteht in erster Linie in der Förderung des europäischen Absatzes des Du-Pont-Konzerns, sowie in der Koordination der europäischen Aufträge zwischen den verschiedenen europäischen Tochterunternehmen. Aufträge auf gewisse Produkte bleiben allerdings auch weiterhin der amerikanischen Muttergesellschaft vorbehalten.

Zu den neuesten der europäischen Tochtergesellschaften des Du-Pont-Konzerns zählt die Du Pont de Nemours (Niederland) N.V., die im kommenden November mit dem Bau einer Fabrik für Orlonstapelfaser in Dordrecht beginnen wird. Das Werk, das eine Jahreskapazität von rund 6,8 Mio Kilo aufweisen wird, dürfte die Produktion Mitte 1961 aufnehmen und anfänglich etwa 400 Arbeiter beschäftigen.

B.L.

Belgiens Textilproduktion 1958

Von L. Stern

Die «Gefahren» des Gemeinsamen Marktes

Trotz aller in die große Weltausstellung gesetzten Erwartungen hat sich die Wirtschaftslage Belgiens im Jahre 1958 keineswegs gebessert; die industrielle Produktion hat vielmehr einen Rückgang um 6,4 % erfahren. Besonders schlecht aber hat die Textilindustrie abgeschnitten, deren Erzeugung sogar um volle 24 % zusammengeschrumpft ist. Die sechsmonatige Veranstaltung der Weltausstellung mit mehr als 40 Millionen Besuchern hat somit — wir wollen hier nur von der Textilwirtschaft sprechen — keinerlei Auftrieb gebracht, obwohl es an Propaganda, besonderen Veranstaltungen, Modeschauen usw. wahrlich nicht gefehlt hat.

In Wirklichkeit darf man über diesen Fehlschlag gar nicht überrascht sein. Der Belgier benützte sein Geld vornehmlich für den Besuch der Ausstellung, deren Kosten gar nicht so billig waren, und sparte in seinem Budget für Textilausgaben. Der nach Belgien kommende Ausländer wieder hatte kaum für Textileinkäufe vorgesorgt, wozu schließlich auch noch ein keineswegs normaler Witterungsablauf hinzukam, so daß die Textilindustrie keinerlei Auftriebs-, wohl aber mehrere Störungsfaktoren zu verzeichnen hatte. Die Folgen ließen nicht lange auf sich warten: Eine ganze Welle von Liquidierungen in allen Zweigen der Textilwirtschaft, von Spinnereien angefangen bis zu Detailgeschäften, ist im Gange.

Die amtlich erfolgte indexmäßige Erfassung der Textilproduktion in den wichtigsten Sparten zeigt sich aus nachstehender Zusammenstellung:

	Monatsdurchschnitt	
	1958	1957
	(1953 = 100)	
Baumwollspinnerei	90,7	115,1
Baumwollweberei	100,8	127,0
Streichgarnspinnerei	97,4	125,1
Kammgarnspinnerei	104,8	126,7
Wollwebereien	102,2	124,1
Kunstseidengarne	99,3	127,4
Kunstseidenwebereien	134,4	149,8
Konfektion	99,0	104,4

Diese Zahlen sprechen für sich deutlich genug. Das Gesamtbild ist wahrlich nicht günstig. Die Baumwollwirtschaft hat sich schon zu Jahresanfang an die Regierung um Hilfsmaßnahmen gewendet; einige wurden auch schon ins Auge gefaßt, aber die Industrie beginnt sich immer mehr und mehr mit dem Problem zu befassen, ob derartige Maßnahmen wirklich Hilfe zu bringen vermögen, wenn im Hintergrund eine richtiggehende Gefahr auf sie lauert: der Gemeinsame Markt.

Das wirkliche Problem der belgischen Textilindustrie ist das Preisproblem. Es ist schon lange erwiesen, daß die belgische Erzeugung zu teuer ist. Von allen Ländern, die sich zum Gemeinsamen Markt zusammengeschlossen haben, zeigen die belgischen Textilpreise den höchsten Stand. Verschiedene Faktoren trugen hiezu bei: Steuern, Abgaben, Taxen, Löhne u.a., die nach Ansicht der belgischen Industriellen zu hoch sind und über dem Niveau der anderen Länder liegen. Wenn vielleicht auch manches hievon zutrifft, so darf doch nicht vergessen werden, daß die belgischen Erzeugungskosten aus dem einfachen Grund hoch sind, weil

der Produktionsapparat überaltert und daher nicht rationell ist. Die installierten Maschinen erlauben kein rationelles und konkurrenzfähiges Arbeiten. Hier ergibt sich in erster Linie ein preisverteuernder Faktor, der mehr ins Gewicht fällt als all die anderen angeführten Gründe, deren Stichhaltigkeit noch gar nicht erwiesen ist.

Wir wollen ein überzeugendes Beispiel hierfür anführen, das überaus eindringlich unsere These erhärtet. Auf der Brüsseler Textilausstellung vor drei Jahren wurden ganz moderne, vollautomatisierte Spinnmaschine vorgeführt, die von den belgischen Kreisen als viel zu teuer kritisiert, vom Ausland dagegen mit großer Aufmerksamkeit beachtet wurden. Eine der größten holländischen Fabriken bestellte eine größere Zahl dieser Maschinen und reorganisierte die ganze Fabrikation derart rationell, daß mehr als die Hälfte der Arbeiterschaft in diesem Zweig nicht mehr verwendet werden mußte. Die vollautomatische Erzeugung erlaubte eine derartige Preisverbilligung, daß die Fabrik heute in drei Schichten arbeitet und selbst damit nicht allen Aufträgen gerecht werden kann. Die überflüssig gewordenen «alten» Maschinen — alt ist in der holländischen Industrie ein relativer Begriff, da die Industrialisierung erst nach dem Kriege wirklich einsetzte — wurden verkauft. Wer war der Käufer? Eine belgische Textilfabrik, die mit diesem zehn- bis zwölfjährigen Maschinenpark ihren natürlich noch weitaus älteren «erneuerten»!

Die belgische Regierung weiß genau um die Veralterung des Produktionsapparates in der Textilindustrie und hat mehrfach auch schon ihre Unterstützung für Investitionen zugesagt. Dennoch ist dieses Hauptproblem der Textilwirtschaft bisher ungelöst geblieben. Die Verwirklichung des Gemeinsamen Marktes aber wird kaum mehr eine weitere Verzögerung zulassen.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Lohnordnung und Betriebsklima

(Schluß)

Ist der Uebeltäter nun wieder fortgegangen, so ringen die zwei Seelen in der Brust des an sich anständigen Vorgesetzten. Die eine sagt: «So hättest Du ihn aber nicht anfassen dürfen, denn er hat schließlich nicht mehr begangen als tausend andere auch.» Die andere Seele aber sagt: «Was, ich hätte mir das bieten lassen sollen? Einmal mußte ich ihm gehörig einheizen.» Die eine Seele gibt sich aber nicht zufrieden und meldet sich: «Es kommt immer auf den Ton an, der bekanntlich die Musik macht. Sage einmal ehrlich, hast Du nicht selbst auch schon mal den gleichen Fehler gemacht, für den Du den andern so stark gemäßregelt hast?» Und nun wieder der Gegenspieler: «Wenn ich als Mensch zu Mensch ihm gegenüberstünde, dann hättest Du recht; da ich aber als Vorgesetzter zu handeln hatte, darf ich das, was er getan hat, schon der Autorität wegen nicht dulden. Ich mußte ihm mit nicht mißzuverstehender Deutlichkeit den Standpunkt klar machen.» Der anständigen Seele liegt es aber auf der Zunge zu sagen: «Gerade weil Du als Vorgesetzter in Erscheinung getreten bist, mußtest Du Dich mehr zusammennehmen, als wenn Du eine private Auseinandersetzung gehabt hättest. Glaubst Du, daß der Untergebene die Vorwürfe als berechtigt anerkennt?» Dein unschönes Ich wird darauf antworten: Das ist mir ganz gleichgültig, ob er es als berechtigt anerkennt oder nicht, die Hauptsache ist, daß er es nicht wieder tun wird, gerade weil ich ihm durch mein energisches Auftreten Angst gemacht habe.» Und nun wieder der andere Teil in Dir: «Glaubst Du

wirklich, daß es richtig ist, einem Menschen Angst zu machen, statt ihn zu überzeugen? Hättest Du ihm sachlich seine Fehler vorgehalten, so hätte er sie eingesehen und aus Einsicht heraus in der Zukunft den gleichen Fehler vermieden. So aber wehrt er sich innerlich — und zwar mit Recht — gegen Dein Verhalten. Der wirkliche Inhalt der Besprechung ist vergessen; im Vordergrund und im Bewußtsein steht nur noch Dein unschönes Auftreten. Du hast ihn nicht dazu gebracht, über seine Fehler nachzudenken, sondern Du hast nur erreicht, daß er über Dich nachdenkt. Gewiß, Du bist Sieger geblieben — aber auf wessen Kosten? Auf Kosten Deiner eigenen Achtung vor Dir selbst.» Wenn der Vorgesetzte ein anständiger Kerl ist, dann wird er nach einer so verlaufenen Unterredung zwar manche Entschuldigung für sein Verhalten finden, im Grunde des Herzens aber sich schämen und sich vornehmen, in Zukunft die Unterredung so zu gestalten, daß er sich keine Vorwürfe zu machen braucht.

Wer von uns ist noch nicht in dieser Situation gewesen? Wer von uns hätte nicht hier und da gewünscht, daß eine Unterredung, die von uns herbeigeführt worden ist, besser unterblieben wäre, weil wir uns nicht genügend in der Gewalt hatten? Und die Folgerung daraus? Wollen wir uns in Zukunft nicht lieber vor einer solchen Unterredung vornehmen, nicht so sehr der äußere Sieger, als der innerlich Ueberlegene zu sein?

Viele Menschen behaupten, daß sie eines Lobes für ihre

Arbeit nicht bedürfen. Wenn sie ehrlich wären, würden sie zugeben, daß kein Mensch auf Anerkennung verzichten mag — im Gegenteil, die meisten Menschen haben einen unbändigen Drang nach Anerkennung. Sie gestehen es sich selbst oft nur nicht ein. Andere erkennen sehr wohl an, daß sie im Betrieb unter dem Mangel an Anerkennung und Lob leiden. Gerade die einfachsten Menschen sind es, die auf Lob am meisten ansprechen würden, und von denen man alles erwarten könnte, wenn sie einmal gelobt werden.

Von Haus aus können nicht alle Menschen tüchtig, intelligent, geschickt, aufmerksam usw. sein. Es gibt geistig ärmere Menschen, und es ist oft zur zweiten Natur der Umgebung geworden, auf diesen Menschen herumzuhacken. «Was kann man von Dir auch anders erwarten!» Das ist das ausgesprochene oder nicht ausgesprochene Urteil über einen solchen Menschen. Ist denn anzunehmen, daß auf diese Weise der Mensch mehr Freude an der Arbeit bekommt, mehr Selbstbewußtsein, und ihm eine schwierigere Arbeit dadurch besser gelingt? Im Gegenteil, Hemmungen fördern die Arbeit nie, sondern erschweren sie ganz gewaltig. Würde man aber einmal aus reinem Herzen einem solchen Menschen, dem das Schicksal nicht hold ist, eine Anerkennung spenden, so würde dieser aus Dankbarkeit einerseits und aus dem Gefühl heraus, doch etwas zu leisten, andererseits sich gewiß ganz besonders anstrengen.

Man stelle sich einmal vor, daß man als neuer Vorgesetzter in einen Betrieb hineinkäme und würde denjenigen, der von dem Vorgänger immer mißachtet worden ist, einmal loben, wenn er es wirklich verdient hat. Dieser Mensch könnte vielleicht zum erstenmal in seinem Leben wirklich Freude an der Arbeit finden, während sie bisher für ihn Qual und ein Uebel war. Vielleicht würde die Freude über die Anerkennung sich sogar auf sein privates Leben ausdehnen. Er würde seinerseits den Menschen freundlicher entgegenreten, als er es bisher getan hat — aus der Erfahrung heraus, daß jeder, der ihm entgegentritt, ihn seine Mißachtung fühlen läßt.

Selbstverständlich wäre es ganz falsch, jemanden zu loben, wenn kein Grund dafür vorhanden ist. Das würde erst recht Mißtrauen schaffen, weil der andere sehr wohl weiß, ob er eine Anerkennung verdient hat oder nicht.

Als letztes Beispiel wieder eine Frage: Können Sie Minute für Minute intensiv arbeiten? Meinen Sie, daß der andere es können muß?

Wenn man diese Frage stellt, so wird niemand bezweifeln, daß kein Mensch Minute für Minute intensiv arbeiten kann. Mancher Vorgesetzte aber verhält sich im Betrieb nicht so, daß er aus dieser Erkenntnis die Nutzenwendung zieht. Trifft er einmal zwei Arbeiter an, die sich miteinander über private Dinge unterhalten, oder fände er gar einen Arbeiter am Fenster stehend und die Umgebung anschauend, so würde ein gehöriges Donnerwetter unausbleiblich sein. Ich möchte keinen Gegensatz zwischen Betrieb und Büro hervorrufen, doch ist nicht zu bezweifeln, daß im Büro manchmal Angestellte anzutreffen sind, die in eine Zeitung hineinschauen, sich über Sportereignisse unterhalten oder sonstige Erlebnisse austauschen. Was einem recht ist, ist dem ändern billig. Wer fleißig bei der Arbeit ist, kann diesen Fleiß nicht pausenlos aufwenden. Das Bedürfnis, einmal an etwas anderes zu denken, kann nicht nur in der offiziellen Frühstückspause befriedigt werden.

Es ist sehr wohl möglich, daß jemand auch zwischen durch das Bedürfnis hat, einmal kurz auszuspannen. Es sollte daher nichts dagegen eingewendet werden, wenn ein Arbeiter von sich aus einmal einige Minuten mit der Arbeit aufhört. Das hat mit Interesselosigkeit nichts zu tun, und man spreche auch nicht davon, daß es aus Gründen der Disziplin nicht geduldet werden könnte. Denn wenn ein Arbeiter auch außerhalb der offiziellen Pause eine kleine Ruhezeit einlegen will, so wird er das tun,

aber nicht offiziell, sondern heimlich auf der Toilette oder sonstwo. Dabei hat er noch das Gefühl, etwas Unrechtes zu tun und ist froh, nicht erwischt zu werden.

Zwei Beispiele verschiedenartiger Behandlungsweise durch Vorgesetzte sollen diese Situation noch besser beleuchten. In dem einen Falle sieht ein Vorgesetzter, daß zwei Arbeiter ganz offensichtlich private Dinge besprechen, und daß dabei die Arbeit liegen bleibt. Er fährt dazwischen, rügt sie in der Form, daß sie nicht glauben sollen, sie könnten dem lieben Herrgott die Zeit abstehlen; daß ihr Akkord offensichtlich zu günstig angesetzt sei, weil sie es sich sonst nicht leisten könnten, zu bummeln. Den Arbeitern bleibt nichts übrig, als an die Arbeit zu gehen, da der Vorgesetzte offiziell im Recht ist. Ich glaube aber nicht, daß diese beiden Männer in den darauffolgenden Stunden besonders intensiv arbeiten. Ich will die Gedanken oder auch die Worte, die sie dem Vorgesetzten widmen, nicht ausdrücken, da sie wohl jedem klar sein dürften. Sie sind in «Götz von Berlichingen» zu lesen.

Nun der andere Fall: Ein anderer Vorgesetzter sieht ebenfalls zwei Arbeiter, die sich eine inoffizielle Pause verschaffen. Er geht an ihnen vorüber, sieht sie an und nickt lächelnd zu ihnen hinüber. Er sagt kein Wort, aber das nickende Lächeln hat es in sich. Auch ohne Worte weiß jeder, was das heißt, nämlich: «Ich habe Euch gesehen, ich weiß ganz genau, daß Ihr jetzt gebummelt habt, aber ich habe Verständnis dafür, denn kein Mensch kann intensiv Minute für Minute arbeiten — ich auch nicht. Auch ich mache mir hier und da mal einige Minuten Pause. Ich nehme es deshalb Euch auch nicht übel, aber wir haben auch Rücksicht darauf zu nehmen, daß andere Menschen vielleicht falsche Schlüsse ziehen würden, wenn Ihr offensichtlich und längere Zeit nichts tut. Es könnte sonst sein, daß andere Menschen glauben, bei uns könne man machen, was man wolle. Infolgedessen wird es jetzt Zeit, daß Ihr wieder an die Arbeit geht.»

Das alles sagt der einfache Blick des Vorgesetzten, und ich bin fest davon überzeugt, daß die beiden Arbeiter sich sofort ihrer Arbeit wieder zuwenden, in die Hände spucken und in den nächsten Stunden die verlorenen drei Minuten mehrfach wieder hereingeholt haben. Auch sie werden etwas denken oder sagen über den Vorgesetzten, und das ist: «Ein anständiger Kerl.»

Aus einer Anzahl von Beispielen haben wir gesehen, daß das Klima im Betrieb von dem Vorgesetzten gesteuert werden kann. Gerade die Vorgesetzten, die in unmittelbarer Verbindung mit den arbeitenden Menschen stehen, also in erster Linie Meister und Abteilungsleiter, haben es in der Hand, welcher Geist im Betriebe herrscht. Der Arbeiter sieht in dem Meister nicht nur seinen Vorgesetzten, sondern er sieht in ihm den Repräsentanten des Betriebes. Zumeist sagt er nicht: «Ich werde von meinem Meister schlecht behandelt», sondern er sagt: «In unserem Betrieb werden die Leute schlecht behandelt.»

Wir sehen, daß an die Vorgesetzten hohe Anforderungen gestellt werden, um guten Kontakt mit den Menschen zu haben. Fachliche Tüchtigkeit ist eine Selbstverständlichkeit bei der Auswahl von Vorgesetzten. Welcher Unternehmer kümmert sich aber darum, ob seine Führungskräfte auch auf dem Gebiet der Menschenbehandlung vorbildlich sind? Hierüber geben keine Zeugnisse Auskunft; nicht einmal die Befragung von Betrieben, in denen der Bewerber früher tätig war, ist ohne weiteres maßgebend. Deshalb erwächst auch für die höchsten Vorgesetzten die Verpflichtung, sich darum zu kümmern, ob die untere und mittlere Führungsschicht des Betriebes, die mit den Arbeitern selbst in ständiger Berührung ist, die Grundsätze echter Menschenbehandlung kennt und anwendet. Es ist besser, sich von einem Mitarbeiter, und sei er noch so tüchtig, zu trennen, wenn er es nicht versteht, mit den Arbeitern ein vertrauensvolles Verhältnis herbeizuführen. Die menschlichen Beziehungen im Betrieb haben keinen Anfang und kein Ende. Sie sind zeitlos und grenzenlos, aber sie sind es wert, daß man sich mit ihnen befaßt.

Rohstoffe

Textilveredlung für Weberei-Fachleute

Von Dr. ing. chem. H. R. von Wartburg

Faser-Rohstoffe

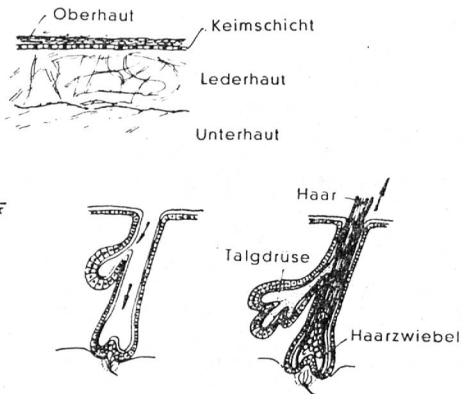
(4. Fortsetzung)

C. Wolle

Textiltechnisch wird zwischen den Haaren von Schafen sowie einigen Ziegenrassen (Wolle im engeren Sinne) und den Haaren, respektive Borsten oder Stacheln anderer Tiere unterschieden. Bezüglich Entstehung, Aufbau und chemischen Eigenschaften besteht jedoch kein prinzipieller Unterschied zwischen diesen Haartypen. Es sind in jedem Fall kegelartige oder zylindrische Horngebilde, welche sich einzeln oder gruppenweise aus röhrenförmigen Taschen der Haut entwickeln.

Wachstum

Die Haare sind Hautgebilde. Ihr Wachstum erfolgt aus den oberflächlichen Schichten der Haut. Die sogenannte Keimschicht senkt sich an gewissen Stellen tief in die Lederhaut. Das Haar wird durch die Keimschicht der Haarzwiebel erzeugt. Nährstoffe werden ihr durch Blutkapillaren zugeführt. Während das Haar aus der Haut herauswächst, verhörnen die einzelnen Haarzellen noch innerhalb des Haarkanals.



Bildung der Haare und Talgdrüsen in der Haut. Querschnitt durch die Haut mit Einsenkungen der Haare.

In gleicher Weise wie die Haarzwiebel entstehen vom Haarkanal aus in weiteren Einsenkungen der Keimschicht die fettabsondernden Talgdrüsen. Das wachsende Haar wird von ihnen mit einer Fettschicht, dem Wollfett oder Lanolin, umhüllt. (Die wichtigste Reinigungsoperation der Rohwolle besteht in einer teilweisen Entfernung des Wollfettes.)

Chemie

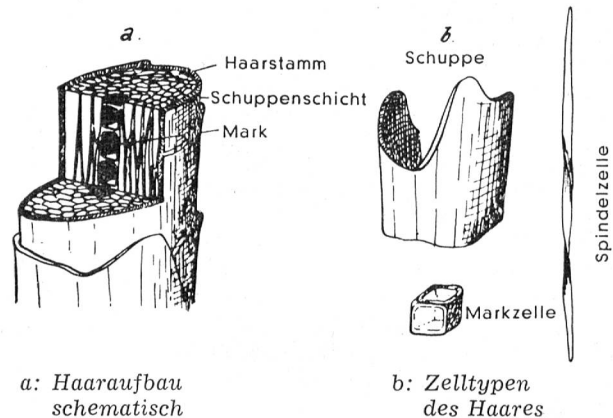
Die Haare bestehen aus einer Hornsubstanz. Ihre chemische Bezeichnung heißt *Keratin*. Sie stellt eine hochpolymere schwefelhaltige Eiweißverbindung dar und gibt beim Verbrennen einen typischen, nicht gerade angenehmen Geruch.

Aufbau

Das Haar weist drei verschiedenartige Schichten auf.

Schuppenschicht	} technologisch von Bedeutung
Rindenschicht-Haarstamm	
Markschicht (oft unvollständig oder ganz fehlend)	

Die *Schuppenschicht* besteht aus großen, platten Zellen, welche sich von unten nach oben dachziegelartig überlappen und das Haar panzerförmig umschließen. Der Zustand der Schuppen bildet ein wichtiges Merkmal für



a: Haaraufbau schematisch

b: Zelltypen des Haars

eventuell vorhandene mechanische oder chemische Haarschäden.

Bei Reißwolle kann z. B. die Schuppenschicht durch mechanische Beanspruchung stark beschädigt sein und teilweise oder ganz fehlen.

Zeigen die Schuppen einseitig oder überall Längsfalten, so liegt eine chemische Schädigung vor. Zu starkes Alkali hat die leichter löslichen eiweißartigen Kittsubstanzen entfernt und eine Schrumpfung bewirkt, so daß die Faltenbildung an der Schuppenoberfläche eintritt.

Die *Rindenschicht* oder der *Haarstamm* bilden die Hauptmasse des Haars. Der Aufbau der Rindenschicht ist ähnlich demjenigen der Bastfasern. Er setzt sich aus kleinen, beidseitig zugespitzten Zellen zusammen. Diese Spindelzellen sind nur 80—120 Mikron lang. Ihr Durchmesser beträgt 4—8 Mikron (1 Mikron = 1/1000 Millimeter). Dementsprechend groß ist die Zahl der Spindelzellen im Haar. Sie enthalten als Zelleinschlüsse die Haarfarbstoffe.

Die *Markschicht* besteht aus einer Zone großer, lockerer Zellen in der Mitte des Haarstammes. Sie ist nicht bei allen Haaren ausgebildet. Oft sind auch nur kleine Markinseln vorhanden. Am besten ist die Markschicht bei den Haaren des Groß- und Kleinwildes entwickelt. Angorahaare weisen sogar oft mehrere Reihen von Markzellen auf, was als Bestimmungsmerkmal dienen kann.

Haartypen

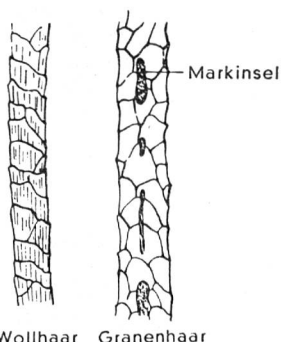
Bei jedem Tier unterscheidet man die folgenden drei Haartypen:

Stichelhaare: steif, kurz, gerade

Grannenhaare: lang, kräftig, oft von anderer Farbe als die Wollhaare

Wollhaare: mehr oder weniger gekräuselt und fein, gruppenweise in der Haut angeordnet.

Die Stichel- und Grannenhaare werden bei der Wollverarbeitung meist entfernt und für sich aufbereitet.



Wollhaar Granenhaar

Unterschiedliche Struktur der Haare vom selben Tier

Feinheit

Die Länge des Haares beträgt 40—500 mm; sie ist je nach Rasse und Körpergegend verschieden. Dasselbe gilt auch für die Feinheit. Sie wird mit Buchstaben gekennzeichnet:

Bezeichnung	Güteklasse	Dicke in Mikron	Kräuselung Bogen auf 1 cm
Feine Merino	AAAAA	bis 17	mehr als 12
	AAAA	17 — 19	
	AAA	19 — 20	11 — 12
	AA	20 — 22	9 — 11
Merino	AA1	22 — 24	8 — 9
	AA2	24 — 26	7 — 8
veredelte Landwolle	BB1	26 — 28	
	BB2	28 — 30	6 — 7
	CC1	30 — 32	
	CC2	32 — 34	5 — 6
	CC3	34 — 36	
Landwolle	DD1	37 — 42	
	DD2	42 — 45	unter 5
	DD3	45 — 49	
	E	u. darüber	gewellt
	F	49 — 60	schlicht
		60 — 85	

(Fortsetzung folgt)

Neue Kunstfasern aus Emmenbrücke. — Die Société de la Viscose Suisse Emmenbrücke hat die Aufnahme einer neuen Faser in ihr Produktionsprogramm beschlossen. Diese neue Faser, welche auf Zellulosebasis hergestellt werden wird, weicht in den serimetrischen und dadurch in den textilen Gebrauchswerten ganz wesentlich von denjenigen der Rayonne und Fibranne ab. Sie wird als Stapelfaser gesponnen werden. Aehnliche Entwicklungen werden aus Frankreich, Belgien und den USA gemeldet. Diese neuen Fasern werden nicht in die Klasse der Fibranne eingereiht werden können, sondern in einer neuen Gruppe zusammengefaßt werden müssen. Die Haupteigenschaften der neuen Faser der Société de la Viscose Suisse sind: ausgezeichnete Dimensionsstabilität — sie geht beim Waschen nicht ein —, gute Festigkeit und textilgerechte Dehnung. Sie hat ausgezeichnete Spinn Eigenschaften. Sie

eignet sich nebst der Reinverspinnung insbesondere für Mischungen — die mehr und mehr den Textilmarkt beherrschen — mit natürlichen Spinnstoffen, beispielsweise Baumwolle, aber auch mit anderen künstlichen und synthetischen Fasern, immer im Sinne einer wesentlichen Verbesserung der Gebrauchswerte der textilen Endprodukte. Ihr Einsatzgebiet wird nicht nur in der Weberei, sondern auch in der Wirkerei und Strickerei liegen. Sie wird für modische Gewebe und Gewirke ebenso erfolgreiche Verwendung finden wie für alle Arten von Heimtextilien, Regenbekleidung, Bezugsstoffen von Koffern und Taschen und nicht zuletzt für alle Arten von technischen Geweben, an die besonders hohe Anforderungen gestellt werden. Die industrielle Produktion der neuen Faser wird in einigen Monaten im Werk Heerbrugg-Widnau der Société de la Viscose Suisse anlaufen.

Spinnerei, Weberei

Die neue Sulzer-Vierfarben-Webmaschine

Anlässlich einer Presseorientierung am 30. April 1959 durfte man von Direktor M. Steiner vernehmen, daß das Jahr 1959 ein weiterer Markstein in der Geschichte der Firma Sulzer ist. Er erwähnte, daß die ersten im Jahre 1952 serienmäßig hergestellten Webmaschinen ausschließlich auf eine Maschine für den Einschußbetrieb, also auf ein Einzweck-Aggregat ausgerichtet waren. Nach steter, praktisch durch keinen Stillstand oder nennenswerten Rückschlag unterbrochener Arbeit, sei es der Firma Sulzer gelungen, die Einfarben- zur Vierfarben-Webmaschine zu entwickeln. Es ging darum, die hohe Schußfolge der Webmaschine und damit deren hohe Produktion auch beim Uebergang auf ein Mehrfarbensystem soweit als immer möglich zu erhalten.

Ueber die Merkmale der Sulzer-Vierfarben-Webmaschine referierte Ing. E. Pfarrwaller, Chef der Webmaschinen-Entwicklung und Konstruktion wie folgt:

«Den Forderungen der Webereien in den wichtigsten Anwendungsgebieten entsprechend, bauen wir die Vierfarbenmaschine vorerst mit 85" = 216 cm ausnutzbarer Arbeitsbreite mit einem Bewegungsverlauf, der die optimale Leistung bei Wechselschritten von einer Schußgarnsorte zur nächsten oder zur übernächsten ergibt (Zwei-

schnittwechsel) sowie für eine minimale Schußfadenbeanspruchung, unter Verzicht auf maximale Tourenzahlen.

Der neue Typ hat die Bezeichnung 85 VS 10E, was bedeutet:

85 = Arbeitsbreite 85"

VS = Vierschußwerk

10E = Exzentermaschine für 10 Schäfte

Der Schützenabschuß erfolgt bei Maschinenstellung 125°

Rufen wir uns zum Vergleich die bereits bestehende 85"-Zweischußmaschine in Erinnerung, von der zwei Ausführungsvarianten bestehen, die sich — wie schon die Typenbezeichnung zum Ausdruck bringt — im Abschußpunkt unterscheiden:

85 ZS 10E 140°

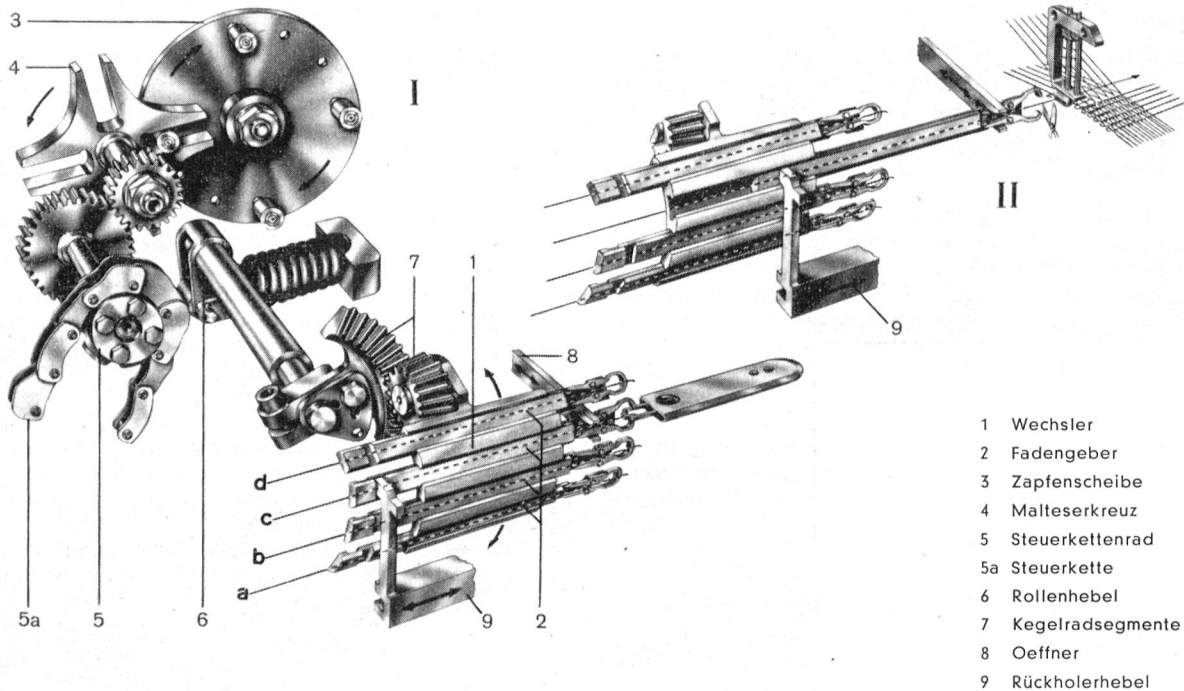
85 ZS 10E 105°

Wir sehen, daß gegenüber dem ersteren, hauptsächlich in der Kammgarnweberei und für gut verarbeitbare Schußgarne angewendeten Zweischußtyp der Abschuß bei der Vierfarbenmaschine um 15° früher erfolgt. Dies bedeutet, daß trotz dem größeren Weg der Wechslerorgane bei Vierschuß gegenüber Zweischuß ein kleinerer Teil des Arbeitszyklus für den Wechslervorgang vorgesehen

wurde, die maximal anwendbare Tourenzahl also kleiner sein muß. Tatsächlich kann die Vierfarbenmaschine im allgemeinen nur bis zu 235 Schuß pro Minute leisten, während die mit 140° Abschuß arbeitende Zweischußmaschine bis zu 265 Schuß pro Minute einträgt. Der große Vorteil des früheren Abschußes der Vierfarbenmaschine liegt aber darin, daß sie bis zu einer größeren Webbreite mit 235 Touren arbeiten kann als die Zweischußmaschine 140°. Dies ist zum Beispiel bei den breiteren Artikeln der Streichgarnweberei sehr wichtig. Wird andererseits die mit maximaler Tourenzahl anwendbare Breite nicht ausgenützt, so kommt, bei sonst gleichen Verhältnissen, die

Webbreite bis	Zweischußmaschinen		Vierfarbenmaschine 85 VS 125 ⁰	
	85 ZS 105 ⁰	85 ZS 140 ⁰	1- u. 2-Schritt	3-Schritt
1,66 m	235/min	265/min	235/min	215/min
1,89 m	235/min	235/min	235/min	215/min
1,97 m	235/min	225/min	235/min	215/min
2,07 m	235/min	215/min	225/min	215/min
2,16 m	235/min	207/min	215/min	215/min

Die angegebenen Tourenzahlen gelten als Beispiel bei Verarbeitung eines mittleren Schußgarnes Nm 14, wobei angenommen wurde, daß es eine weniger gute Festigkeit und Gleichmäßigkeit aufweist und daher mit einer redu-



Maschine mit dem früheren Abschuß mit einer niedrigeren Schützengeschwindigkeit aus. Dies wirkt sich in einer sehr merklichen Schonung des Schußmaterials aus und erlaubt einen wirtschaftlichen Betrieb auch mit weniger regelmäßigen Schußgarnen.

Gegenüber dem anderen Zweischußtyp 85° der bereits mit dem sehr frühen Abschuß von 105° arbeitet und ebenfalls maximal 235 Schuß pro Minute eintragen kann, arbeitet die Vierfarbenmaschine mit einem um 20° späteren Abschuß. Die größte Arbeitsbreite, bis zu der diese Schußfolge angewendet werden kann, ist demnach — gleiche Schützengeschwindigkeit vorausgesetzt — bei der Vierfarbenmaschine kleiner. Diese Konzession mußten wir in Anspruch nehmen, um den größeren Wechsellvorgang von einer Schußgarnsorte zur übernächsten bei gleichgebliebener maximaler Tourenzahl von 235/min zu ermöglichen.

In einzelnen Fällen wird es vorkommen, daß die Farbmusterung mit vier Schußgarnsorten den auch bei Webstühlen gern vermiedenen großen Wechselschritt von Schußgarnsorte a direkt auf Schußgarnsorte d (Dreischrittwechsel) erfordert. Die neue Vierfarbenmaschine ist auch dafür eingerichtet und kann diese ausnahmsweise gestellte Aufgabe ohne weiteres bewältigen, wenn die Tourenzahl auf 215 pro Minute beschränkt wird. Damit im Zusammenhang steigt aber die größte Arbeitsbreite, bis zu der diese Schußfolge angewendet werden kann, an.

Am besten läßt sich die Leistung der bestehenden Zweischußtypen und der neuen Vierfarbenmaschine anhand der nachstehenden Uebersicht vergleichen.

zierten Schützengeschwindigkeit von höchstens 22 m/sek. (28° Verdrehung der Torsionsschlagfeder $\varnothing 15$) eingetragen werden soll und daß ein Schußfadenwächter auf der Fangseite angewendet wird.

Man sieht sofort den Unterschied der beiden Zweischußtypen.

85 ZS 140° läuft mit der höchsten Tourenzahl 265/min bis zu einer Webbreite von 1,66 m. Darüber hinaus sinkt aber die anwendbare Tourenzahl bis auf 207/min bei voller Arbeitsbreite der Maschine von 2,16 m.

85 ZS 105° läuft auch bei kleineren Webbreiten nur mit 235/min. Diese Tourenzahl kann aber bis zur vollen Arbeitsbreite von 2,16 m eingehalten werden.

85 VS (125°) läuft bei Verwendung des Ein- und Zweischrittwechsels bis zu einer Webbreite von 1,97 m ebenfalls mit 235/min und bei voller Arbeitsbreite der Maschine immer noch mit 215/min. Beim Dreischrittwechsel ist die Tourenzahl bei allen Webbreiten gleichbleibend 215/min.

Die 85°-Vierfarbenmaschine, die wir heute auf den Markt bringen, dürfte eine ideale und universelle Maschine für Kammgarn- und Streichgarnartikel sein, da hierfür Arbeitsbreiten bis zu 216 cm im Blatt sowie eine Mischung der gleichen Schußgarnsorte oder Schußwechsel zu Musterungszwecken bis zu einem Rapport von 200 Schuß genügen. In einigen Fällen wird sich damit auch der Einsatz in Baumwollwebereien rechtfertigen. Für größere Arbeitsbreiten von zum Beispiel 130" = 330 cm, wie sie in der Baumwollweberei günstig sind, da damit

mehrbahnig gewoben oder sehr breite Ware hergestellt werden kann, wird im Anschluß an die 85"-Maschine später ebenfalls ein Vierschußtyp verfügbar sein. Die Maschine wird, in Übereinstimmung mit den Bedürfnissen fast aller Anlagen, für die sie in Frage kommt, voraussichtlich ohne Berücksichtigung des Dreischrittwechsels gebaut, d. h. es wird nur der Wechsel von einer Schußgarnsorte zur nächsten oder übernächsten möglich sein. Diese Einschränkung bedeutet in bezug auf die Leistung der Maschine insofern einen großen Vorteil, als damit für den Schußwechsel nicht so viel Zeit vorgesehen werden muß und der Abschuß, gleich wie beim Zweischußtyp 85" für die Streichgarnweberei, bereits bei 105° erfolgen kann.

Die Leistungszahlen, die ich Ihnen über die 130"-Vierfarbenmaschine geben kann, sind approximativ, da die Entwicklung noch nicht ganz abgeschlossen ist. Vorauszuschicken ist noch, daß wir die Bewegungsvorgänge im Hinblick auf eine optimale Leistung bei Einschnittwechsel, also beim Wechsel von einer Schußgarnsorte zur nächstliegenden, ausgelegt haben, zum Beispiel von a nach b, von b nach c usw. Die maximale Tourenzahl wird in diesem Falle gleich wie bei den 130"-Einschuß- und Zweischußtypen 210 Schuß pro Minute betragen. Die größte Webbreite, bis zu der diese Schußfolge angewendet werden kann, ist prinzipiell ebenfalls gleich wie bei den bisherigen 130"-Typen. Zu beachten ist allerdings, daß die gute Verarbeitbarkeit von Baumwollgarnen oft durch das Färben leidet und daher gegebenenfalls eine niedrigere Schützengeschwindigkeit angewendet werden muß. In einem solchen Fall, oder wenn der Schußwächter auf der Fangseite nötig ist, muß mit einer Reduktion der Leistung gerechnet werden, und zwar in der Größenordnung von 10—20 %.

Beim Zweischrittwechsel, d. h. beim Wechsel von einer Schußgarnsorte zur übernächsten, wird im praktischen Webbetrieb eine Schußfolge von mindestens 185/min erreichbar sein, und zwar je nach den Bedingungen, die durch das zu verarbeitende Schußmaterial gegeben sind, bis zu der vollen Arbeitsbreite von 3,3 m.

Der Dreischrittwechsel wurde, wie bereits erwähnt, beim 130"-Vierschußtyp nicht in Betracht gezogen, da er durch Aufstecken der Schußspulen in geeigneter Reihenfolge praktisch immer vermieden werden kann.

Zu erwähnen wäre noch, daß wir keine Mühen und Kosten gescheut haben, um in Zukunft eine einfache Umstellung von Maschinen, die vorerst nur für Zweischuß ausgestattet worden sind, auf Vierschuß zu ermöglichen. Bereits ab Herbst 1959 werden alle 85"-Zweischußmaschinen, die einen Abschuß bei 105° aufweisen, so geliefert, daß sie sich jederzeit durch Hinzufügen weiterer Teile und ohne daß dadurch kostspielige Teile überzählig werden, auf Vierschuß ausbauen lassen. Zum Unterschied von der bisherigen Zweischußmaschine trägt der ausbaubare Typ die Bezeichnung 85 ZSC 105°.

Beim nachfolgenden Rundgang durch die Versuchsweberei wurde man auf weitere Einzelheiten dieser Neuerung, speziell auf das Schußwechsel-Aggregat aufmerksam gemacht, dessen bewegende Teile, auf den Weg der Fadengeber bezogen, nur 0,55 kg wiegen. Der Schußeintrag kann bei der Vierfarben-Webmaschine nach jedem Schuß gewechselt werden. Dank dieser Pic-à-pic-Einrichtung sind die Musterungsmöglichkeiten unbegrenzt; dabei sei speziell erwähnt, daß der Schußgarn-Nummernbereich zwischen Nm 3 und Nm 100 liegt.

Die neue Sulzer-Vierfarben-Webmaschine wird an der «EIAT 59» in Mailand zu sehen sein.

Färberei, Ausrüstung

Textilveredlung für Weberei-Fachleute

von Dr. ing. chem. H. R. von Wartburg

4. Kapitel: Die Veredlung der Wolle

(5. Fortsetzung)

1. Waschen

Die Wolle wird im Verlauf ihrer Aufbereitung mehrmals gewaschen. Man unterscheidet zwischen der Rohwollwäsche, Kammzugwäsche, Garnwäsche, Stückwäsche.

a) Die Rohwollwäsche: Neben Sand, Kot, Kletten (Pflanzenteilen) bilden Wollfett und Schweißsalze die hauptsächlichsten Verunreinigungen der Rohwolle. Ihre Reinigung kann nach vier verschiedenartigen Methoden erfolgen:

Waschen mit Seife und Soda
Waschen im eigenen Schweiß (Duhamel-Verfahren) mit Lösungsmitteln, z. B. Trichloräthylen durch Gefrieren und Ausklopfen (amerikanisches Kälteverfahren).

Am gebräuchlichsten ist die alkalische Wollwäsche. Die Rohwolle wird im sogenannten «Reißwolf» zuerst mechanisch aufgelockert. Als lose Wolle durchwandert sie, von Gabelrechen geführt, eine Gruppe hintereinander-geschalteter Wasch- und Spülbottiche, den sog. *Leviathan*.

Im 1. Trog werden die Schweißsalze mit Wasser von 40—50° C herausgelöst.

Im 2. Trog erfolgt eine ziemlich weitgehende Entfettung mit Seife und Soda bei 40° C.

Im 3. Trog wird mit Spezialseife (synthetische Produkte) der Rest des Wollfettes ausgewaschen.

Die folgenden Tröge dienen zum Spülen. Seife- und Sodarückstände müssen aus der Wolle entfernt werden, damit sie wieder neutral reagiert. Die Ausbeute (Rendement) an gewaschener bzw. Reinwolle kann zwischen 35% und 75% vom Rohgewicht schwanken, während der Restgehalt an Wollfett bei ca. 1% liegt.

b) Kammzugwäsche: Vor dem Verspinnen der Kammzüge erfolgt eine zweite Wäsche auf der *Lisseuse*. Sie bezweckt das Auswaschen von Oelen sowie bei gefärbtem oder bedrucktem Material (Vigoureuxdruck) die Entfernung von überschüssigen Farbstoffen.

Auch der Kammzug durchläuft mehrere Wasch- und Spülbottiche mit dazwischenliegenden Abquetschvorrichtungen. Dann wird er auf Zylinder- oder Plättwalzen unter Spannung getrocknet. Waschmittel mit gleichzeitig weichmachenden Eigenschaften erhöhen die Spinnausbeute und werden deshalb mit Vorteil in diesem Waschgang eingesetzt.

c) Garnwäsche: Vor allem Streichgarne sind fettig und müssen vor dem Färben mit Seife/Soda oder Spezialseife/Soda oder Salmiak gewaschen werden. Ein guter Wascheffekt in diesem Stadium wirkt sich auf die folgende Bleiche (Weißgrad) oder Färbung (Reibechtheit) günstig aus.

d) Stückwäsche: Diese Waschoperation dient nicht nur zur Beseitigung von Verunreinigungen, wie z. B. Schmalz- oder Schlichtereste, sie soll gleichzeitig auch das Warenbild und den Griff vorteilhaft beeinflussen.

2. Karbonisieren

Die Entfernung von pflanzlichen Verunreinigungen, wie Kletten, Holz oder Zellulosefasern, auf chemische Art wird Karbonisieren genannt. Man behandelt lose Wolle, Reißwolle, Wollgewebe mit Schwefelsäure oder Salzsäure und einem Netzmittel. Die Konzentration der Säure (3—5° Bé) richtet sich nach Art und Grad der Verunreinigung, der Einwirkungszeit, der Behandlungstemperatur. Der Netzmittelzusatz hat eine möglichst gleichmäßige Säureaufnahme der Wolle zu gewährleisten.

Nach dem Tränken in der Karbonisierflotte wird der Flüssigkeitsgehalt des Materials durch Absaugen oder Ausschleudern auf einen konstanten Wert von ca. 150% des Trockengewichtes gebracht. Dann erfolgt die Trocknung im Karbonisierofen. In einer Vortrockenkammer mit 70—80° C verdunstet das Wasser und die Säurekonzentration nimmt entsprechend zu. In der eigentlichen Brennkammer mit 90—100° C verkohlen die Pflanzenteile unter der Hitze- und Säureeinwirkung. Die staubförmigen Kohlenreste können nun mechanisch, z. B. durch Ausklopfen, entfernt werden. Nach dieser Behandlung reagiert die Wolle noch stark sauer. Sie muß deshalb mit Soda wieder neutralisiert werden. Ungleichmäßiges Benetzen, Absaugen, Ausschleudern oder Antrocknen kann später beim Färben durch Fleckenbildung nachteilig in Erscheinung treten.

3. Walken

Lockere Gewebe werden in feuchtem Zustand so intensiv mechanisch bearbeitet, daß eine Erwärmung eintritt. Dadurch quillt die Wollfaser. Sie wird formbar. Ihre Schuppenstruktur bewirkt eine Wanderung in Richtung auf die Wurzelenden zu. Dabei verschlingen sich die einzelnen Wollfasern ineinander. Sie verfilzen. Seife, Alkali oder auch Säure begünstigen das Filzvermögen der Wolle. Die alkalische Walke führt eher zu einem weichen, die saure eher zu einem harten Warengriff. Zu trockenem oder zu heißem Walken kann Falten, welche sich nicht mehr vollständig aus dem Tuch entfernen lassen, erzeugen. Zu intensives Walken bewirkt Scheuerstellen im Gewebe. Ungenügende Walkechtheit der Färbung hat Farbfehler infolge Ausblutens zur Folge.

4. Einbrennen

Das «Einbrennen», auch «Krabben», «Fixieren», «Brühen» oder «Kochen» genannt, bezweckt die Fixierung von Wollgarnen und Geweben. Damit soll ein Eingehen oder Verziehen der Ware in den folgenden Arbeitsgängen verhindert werden. Diese Behandlung erfolgt vorzugsweise an Kammgarnqualitäten und leichten Baumwollstoffen.

5. Chlorieren

Soll das Filzen der Wolle verhindert werden, was z. B. bei Strickgarnen (Sockenwolle) von Bedeutung sein kann, so erfolgt eine Chlorbehandlung. Chlor wirkt in gelöster Form oder als Gas auf die Schuppenschicht der Wollfaser ein. Sie wird glatter und erhält dadurch vermehrten Glanz. Auch das Farbaufnahmevermögen wird beträchtlich erhöht.

6. Bleichen

Durch Bleichen werden die natürlichen Farbstoffe in den Wollfasern zerstört. Man unterscheidet zwischen der Oxydations- und Reduktionsbleiche. Je nach dem erforderlichen Weißgrad wird mit Oxydationsmitteln, wie Natrium- oder Wasserstoffperoxyd, oder mit Reduktionsmitteln, wie schwefliger Säure oder Hydrosulfitpräparaten, gebleicht. Häufig werden auch beide Bleichprozesse nacheinander vorgenommen, weil der auf diese Weise erzielte Weißeffekt am lagerbeständigsten ist.

7. Aufhellen

Der durch Bleichen erreichbare Weißgrad wird bei Wolle oft als ungenügend beurteilt. Eine gewisse Verbesserung gelingt mit «optischen Aufhellern» oder «Weißtönern». Das sind Fluoreszenzkörper, welche wie Farbstoffe aus saurem Bad auf die Wollfaser ziehen.

Mit derartigen Substanzen behandelte Textilien vermögen kurzweilige, ultraviolette Lichtstrahlen, welche für das menschliche Auge unsichtbar sind, in langwelligere, d. h. sichtbare Strahlen umzuwandeln. Auf diese Weise wird ein lebhafter Aufhellungseffekt erzielt. Leider weist er nur mäßige Echtheitseigenschaften auf. Am Sonnenlicht oder in der Wäsche geht er ziemlich rasch wieder verloren.

8. Färben

Wolle wird als Flocke, Kammzug, Garn oder Gewebe gefärbt. Für die Wollfärberei eignen sich hauptsächlich Säure- und Chromfarbstoffe (Siehe «Mitteilungen» Nr. 1/1959, S. 12). Sie gehen mit der Wollfaser eine mehr oder weniger feste chemische Bindung ein. Die Farbstoffaufnahme kann durch Säurezusatz gesteigert werden, während Salze bremsend auf das Ziehvermögen wirken (vergleiche Baumwollfärberei mit Direktfarbstoffen).

Lichtechte Säure-Egalisierfarbstoffe werden vorwiegend für Strick- und Teppichgarne sowie für billigere Damen- und Herrenkleiderstoffe eingesetzt. Die Auswahl an Farbtönen ist in dieser Gruppe praktisch unbeschränkt.

Die echtere Färbung kann mit Chlorfarbstoffen erzielt werden. Es lassen sich allerdings nur gedeckte Töne und keine brillanten Nuancen erreichen.

9. Ausrüsten

Als ein bedeutender Wollschädling ist die Mottenlarve allgemein bekannt. Es ist der chemischen Industrie jedoch gelungen, Verfahren für die permanente (waschbeständige) Mottenecht-Ausrüstung auf Wolle zu entwickeln. Die Markenprodukte Mitin (Geigy) oder Eulan (Bayer) sind farblose Substanzen mit Farbstoffcharakter und stark insektizider Wirkung. Ihre Anwendung erfolgt am zweckmäßigsten im Färbebad.

Neben dieser für Wolle besonders wichtigen Ausrüstung sind selbstverständlich auch andere Appreturverfahren z. B. zum Beschweren, Weichmachen, Hydrophobieren usw. üblich. Dabei gilt es in jedem Fall die natürlichen Charaktereigenschaften der Wolle zu erhalten.

(Fortsetzung folgt)

Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft, Basel

(R) **Cibanonkupferrot FR**, ein Originalprodukt der CIBA, liefert Färbungen von sehr guten Allgemeinechtheiten. Der Farbstoff, welcher nach dem CII-Verfahren angewendet wird, egalisiert ausgezeichnet und deckt tote Baumwolle. Die Färbungen erleiden beim Seifen keinen Nuancenumschlag, sie sind gegen Chloritbleiche beständig und eignen sich sehr gut für Kunstharzappreturen sowie

für Gummierungszwecke. Cibanonkupferrot FR wird als Selbstfarbstoff und als Kombinationskomponente für Bois-de-rose-, Vieux-rose-, Lachs-, Kupfer- und Rotbraunnuancen, namentlich für Wäsche- und Innendekortationsartikel, empfohlen. Der Farbstoff kommt als Mikropulver für Färbung und in Mikrodispers-Form in den Handel. Er ist für die internationale Echtheitsmarke FELISOL angemeldet.

* «Acrilan» ist eine der Firma Chemstrand Corporation, Decatur (Ala., USA) geschützte Marke
(R) Registrierte Marke

(R) **Cibacetgelb GWL mikrodipers** färbt auf Polyester-, Azetat-, Triazetatfaserstoffen und Acrilan* ein rotstichi-

ges Gelb von hohen Fabrikations- und Gebrauchsechtheiten, insbesondere sehr guter Sublimierbeständigkeit, guten Licht- und Gasechtheiten. Die Färbungen sind weiß ätzbar. Der Farbstoff ist eine wertvolle Kombinationskomponente. Zum Färben von Polyamidfaserstoffen und Polyacrylnitrilfaserstoffen mit Ausnahme von Acrilan wird er nicht empfohlen. Für Direktdruck geeignet.

J. R. Geigy AG., Basel

Cuprophenylnrot GL. — Der neue einheitliche Nachkupperungsfarbstoff Cuprophenylnrot GL ergibt auf Baumwolle und Zellwolle ausgiebige gelbstichige Rottöne von guten Allgemeinechtheiten. Dank seiner hohen Löslichkeit und raschen Fixierbarkeit ist der Farbstoff auch besonders gut für die Foulard-Färbeverfahren geeignet. In Kombination mit Cuprophenylnrubin RL oder Cuprophenylnschwarz BWL können tiefe Blaurot- oder Bordeauxtöne erzielt werden.

Hochlichtechte Modetöne mit Solophenyl-Farbstoffen auf Zellwoll- und Baumwollgarn. — In dieser Spezialkarte werden gangbare Modetöne für den Dekorationsartikel auf Baumwoll- und Zellwollgarn gezeigt. Die Auswahl der Farbstoffe aus dem reichhaltigen Sortiment

* Zur Aufnahme in das (R) FELISOL-Sortiment angemeldet

(R) Eingetragenes Warenzeichen

Cibacetgelb GWL mikrodispers ist ein Vertreter der neuen feinstverteilten Cibacet-Farbstoffe, die unter der Bezeichnung «mikrodispers» zusammengefaßt sind. Cibacet-Farbstoffe mikrodispers sind besonders geeignet zum Färben von Spinnkuchen, für Foulardfärbungen und für den Druck. Sie bieten größte Gewähr für sprickelfreien Ausfall.

der hochlichtechten Solophenyl-Farbstoffe wurde so getroffen, daß auf Baumwolle und Zellwolle praktisch die gleich hohen Lichtechtheiten erreicht werden und zur Herstellung auch schwieriger Modetöne nicht mehr als 2—3 Farbstoffe notwendig sind.

(R) **Tinonkupferrot R-F*** — Fein Pulver für Färberei, Pulver «M»dispers. — Dieses kupferstichige Rot, ein neuer einheitlicher Küpenfarbstoff in unserer Gamme, zeichnet sich durch sehr gute Licht-, vorzügliche Wasch- und gute Buntbleichechtheit aus. Auch die übrigen Echtheiten entsprechen einem guten bis hervorragenden Standard.

Tinonkupferrot R-F ist ein Warmfärber, egalisiert gut, deckt tote Baumwolle und streifig färbende Viskose gut und läßt sich in hellen Tönen auf Baumwolle weiß ätzen.

Der neue Farbstoff kann in allen Arbeitsgebieten der Zellulose- und Zellulose regeneratfärberei für Innendekorations-, Wasch-, Buntbleiche- und Spezialartikel mit bestem Erfolg eingesetzt werden.

SANDOZ AG. Basel

(R) **Sandothrenkupferrot F-NR**, der neueste Vertreter des Küpenfarbstoff-Sortiments der SANDOZ AG, ist ein typischer Warmfärber von gutem Egalisier- und Durchfärbevermögen. Er kann sowohl in der Stammküpe als auch im Färbebad verküpt werden. Zum Färben werden die Färbeverfahren K (St K) und, vorzugsweise, W (St W) angewendet. Wird Sandothrenkupferrot F-NR als Nuancierkomponente eingesetzt, so kann es auch nach dem Heißfärbeverfahren gefärbt werden.

Sandothrenkupferrot F-NR liegt in zwei Handelsformen vor: die Marke «extra fein Pulver für Färbung» kommt für gewöhnliche Färbeverfahren und für das Pad-Jig-

(R) Der SANDOZ AG. geschützte Marke

Verfahren in Frage, «Pulver ultradispers» für alle mit Vorpigmentierung mit unverküptem Farbstoff arbeitenden Verfahren, bei welchen eine rasche Verküpfung Bedingung ist.

Die Allgemeinechtheiten von Sandothrenkupferrot F-NR gestatten seine Verwendung auf allen Gebieten der Echtfärberei, insbesondere für den Wasch-, Koch-, Buntbleiche-, Dekorations- und Allwetterartikel. Sein gutes Egalisiervermögen macht das auch als Selbstfarbe interessante Produkt zum idealen Kombinationselement. Streifig färbende Viskose wird gut ausgeglichen, tote Baumwolle noch befriedigend gedeckt. Sandothrenkupferrot F-NR ist für die Internationale Echtheitsmarke FELISOL angemeldet. — Musterkarte Nr. 1249

Imperial Chemical Industries — Dyestuffs Division

Gleichzeitiges Färben und Schlichten von Kettgarnen aus Zellulosematerialien. — Bereits im technischen Informationsblatt Nr. 403 wurde ein von der ICI neu ausgearbeitetes Färbeverfahren für das kontinuierliche Färben von Garnen und Flotten aus Zellulosefasern beschrieben. Das Verfahren arbeitet nach dem Prinzip des Bikarbonat-Trocken-Verfahrens mit kaltfärbenden Procionfarbstoffen und kann schematisch folgendermaßen dargestellt werden: Foulardieren—Trocknen—Spinnen / Weben—Auswaschen (Farbstoff + Natriumbikarbonat)

Weitere Entwicklungsarbeiten haben nunmehr ergeben, daß dieses Arbeitsprinzip als gleichzeitige Färbung zusammen mit dem Schlichten auf Kettenschlichtmaschinen angewendet werden kann, wodurch die Operationen des Schlichtens und Färbens gleichzeitig in einen Arbeitsgang zusammengelegt werden können. Als einzige Modifikation gegenüber dem normalen Schlichten hat eine spezielle Auswahl der Schlichtemittel zu erfolgen.

Das neue Verfahren wird eingehend im technischen Informationsblatt Nr. 471, welches an Interessenten gerne abgegeben wird, beschrieben.

Markt-Berichte

Übersicht über die internationalen Textilmärkte. — (New York -UCP-) Die sudanesischen Baumwollernte des Jahres 1959 weist bei den langfaserigen Sorten Sakel und Lambert einen guten Durchschnitt bezüglich Ertrag, Gradierung, Faser und Qualität auf. Die Gesamtanbaufläche in der Gezirah betrug 309 725 Feddan zu je 1038 Acres. Die Ernte von Sakel und Lambert wird zusammen auf 1553 Mio Kantar geschätzt, der Durchschnittsertrag pro Fed-

dan ist 5 Kantar. Die Entkörnung geht zügig vor sich. — Das amerikanische Landwirtschaftsministerium schätzte die Baumwollernte 1958 auf 11,51 Mio Ballen gegen 10,96 Mio Ballen im Jahre 1957 (zu je 500 kg). Diese stammten von einer Anbaufläche von 12,38 Mio Acres (10,07), von denen 11,07 Mio Acres (13,56) abgeerntet worden waren. Der Durchschnittsertrag stieg in den beiden letzten Jahren von 388 auf 466 lb. per Acre. — Die ägyptische Regie-

zung hat den Diskont auf die Baumwollexportpreise bei Bezahlung in transferierbaren Devisen von 15 auf 35% erhöht, um den direkten Baumwollhandel mit westlichen Ländern, der bisher unter den hohen Baumwolltransitgeschäften von Ostblockländern zu leiden hatte und stark eingeschrumpft war, wieder zu beleben. Diese Maßnahme verteuerte zwar die ägyptischen Einfuhren aus dem Westen, zeigt aber, daß die Regierung bemüht ist, sich aus einseitiger Abhängigkeit zu lösen und die Devisenströme aus Baumwollausfuhren, die bisher den Ostblock-Switchern zuflossen, in die eigenen Kassen zu lenken. — Japan plant für das am 31. März 1960 ablaufende Fiskaljahr eine Steigerung der Textilausfuhren um 13,7%. Der Exportwert wurde mit 981,3 Mio US-Dollar festgesetzt, nachdem sich die effektiven Ausfuhren für das abgelauene Fiskaljahr auf 853,7 Mio Dollar belaufen hatte. Auf die einzelnen Gebiete entfallen folgende Exportziele in Mio Dollar: Baumwollgarne und -gewebe 324,9 (289,2), Rohseide und Seidenabfall 35,2 (26,9), Seidengewebe und synthetische Textilien 319,4 (368,4), Woll- und Leinengewebe 79,7 (56,8) und andere Textilien 222,2 (212,4). — Bis Ende März wurden aus der laufenden Baumwollernte Ugandas 388 793 Ballen auf den Markt gebracht. Die Baumwollernte der Saison 1958/59 wird endgültig mit 395 000 Ballen veranschlagt, gegenüber 350 691 Ballen im vergangenen Jahr. — Der Bremer Baumwollterminmarkt wies bei recht guten Umsätzen anfangs Mai erneut eine sehr stetige bis leicht gefestigte Tendenz auf. Im Vordergrund des Interesses standen Glattstellungen und Weitergabe von Andienungsankündigungen in der alten Maitposition. Die feste Haltung des Mai-Termins 1959 beeinflusste die übrigen Sichten entsprechend. Das Angebot am Locomarkt verringerte sich weiter und die Preise wiesen eine feste Haltung auf.

In den USA wurden kürzlich die neuen Einfuhrquoten 1959 für Woll- und Kammgarnerzeugnisse festgesetzt. Gewisse Luxusartikel dürfen in größeren Mengen eingeführt werden, aber im übrigen wird der Import eingeschränkt. Die neuen Zollerhöhungen setzen bereits ein, sobald die Einfuhr der Wollwaren das Niveau von 13,5 Mio lb. erreicht hat (im Vorjahr bis 14,2 Mio lb.). Die wichtigsten Lieferländer sind Frankreich, Italien, Großbritannien und Japan. — Der argentinische Markt war in den vergangenen Wochen fest und erreichte mit dem Verkauf von 6000 kg groben Crossbred-Wollen, bei einem Erlös von 700 Pesos pro 10 kg, einen neuen Höhepunkt. Die Beteiligung war rege, und man interessierte sich auch stark für die übrigen feinen Typen aus den südlichen Gebieten, da die Bestände aus dem Norden praktisch erschöpft sind. Der Markt in Uruguay blieb weiterhin fest, und Supra 60/58 erzielte bis zu 54 Pesos pro 10 kg. West- und Osteuropa interessierten sich hauptsächlich für feinere Vlieswollen. — In den ersten 10 Monaten der laufenden Saison (30. April 1959) wurden in Australien etwas über 3,9 Mio Ballen für rund 238 Mio a£ verkauft, gegenüber 3,73 Mio Ballen für zirka 299 Mio a£ im gleichen Zeitraum des vergangenen Jahres. Der

durchschnittliche Preis für Schweißwolle betrug in diesem Jahr 48,25 Pence per lb., für gewaschene Wolle 59,63 Pence. Im vergangenen Jahr hatten die Durchschnittspreise 65 und 91,76 Pence betragen. — Das Commonwealth Economic Committee gab kürzlich neue Schätzungen für das Wollaufkommen in der Saison 1958/59 bekannt. Auf Grund günstiger Berichte, u. a. aus Australien und Argentinien, liegen sie etwas höher als die im September des vergangenen Jahres gemachten Angaben. Danach wird das Weltwollaufkommen in der Saison 2 321 100 t (Schweißgewicht) erreichen, 2% mehr als in der Saison 1957/58. Das für den Welthandel zur Verfügung stehende Aufkommen — die Ostblockländer pflegen ihre Wollerträge ja nicht auf dem Weltmarkt anzubieten — dürfte 1 884 700 t, etwa 1% mehr als im Jahr zuvor, betragen. — Seit Februar dieses Jahres nimmt die Wollverarbeitung in den wichtigsten Ländern zu. In den USA, um eines der maßgeblichsten Beispiele zu nennen, ist der konjunkturelle Aufschwung der Textilindustrie bereits recht deutlich erkennbar. Auf der anderen Seite ist der Lagerabbau jedoch übernormal, während die für den Rest der Saison in den Ursprungsländern noch zur Verfügung stehenden Vorräte nicht mehr sehr umfangreich sind.

Rohseidenmarktbericht. — Die statistischen Zahlen der japanischen Regierung über den Rohseidenmarkt für den Monat April 1959 lauten wie folgt (in Ballen von 132 lb.):

Produktion	April 1959	gegenüber		Jan./April	Jan./April
	B/	April 1958	%	1959	1958
Machine reeled silk	21 863	—	—	79 490	78 766
Hand reeled silk	—	—	—	13 943	20 465
Douppions	1 034	—	12	4 797	4 327
Total	22 897	—	4	98 230	103 558
Inland-Verbrauch	18 498	+	33	83 867	64 400
Export					
Machine reeled silk	5 805	+	118	15 544	9 010
Douppions	929	+	39	3 371	2 228
Total	6 734	+	102	18 915	11 238
Stocks Ende April 1959				Ende April 1959	Ende April 1958
Spinnereien, Händler					
Exporteure, Transit	9 539	—	24	9 539	12 611
Custody Corporation					
long term	10	—	996	10	2 935
	9 549	—	39	9 549	15 546
Regierung	62 273	+	66	62 273	37 545
Custody Corporation	34 661	—	—	34 661	—
Total	106 483	+	131	106 483	53 091

Die Ablieferungen in New York betragen im April 3400 B/ gegenüber 3563 B/ im Vormonat, bei einem Stock von 3148 B/ gegenüber 3488 B/ Ende März 1959.

Gerli International Corporation

Jubiläen

100 Jahre Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil SG, 1859—1959

Eine Jubiläumsschrift

Der erste Blick in die Festschrift fällt auf ein kartographisches Blatt der Gegend um Henau, Oberuzwil und Niederuzwil und die Talsenke in der «Gupfen». Und auf dem nächsten Blatt der folgende auf die Widmung «Zum Andenken an Jakob Vogt-Benninger, 1854—1940, Babette Vogt-Benninger, 1856—1933». Beim Lesen des

von Dr. Fritz Hummler, Delegierter für Arbeitsbeschaffung und wirtschaftliche Kriegsvorsorge, sowie Direktor der Ateliers de Constructions Mécaniques de Vevey SA., verfaßten Vorwortes freut man sich über seine Erinnerungen. Er ist ein Verwandter der Familie Vogt, berichtet einiges aus seinen Knabenjahren und vom Onkel Ja-

kob Vogt-Benninger, von Fahrten mit ein oder zwei PS von einem Industrieort zum andern, erwähnt, wie er schon recht früh das Lied von den schlechten Zeiten mit den noch schlechteren Preisen und der harten Konkurrenz singen hörte, wobei er zur Erkenntnis kam, daß das Leben eines ostschweizerischen Industriellen zwar nicht gerade bequem sei, daß der Wirtschaftsablauf in der Maschinenindustrie indessen neben Krisen und Mißerfolgen doch auch schöne Erfolge sowie gute, lohnende und interessante Arbeit für Werkleute, Techniker, Ingenieure und Unternehmer bringe, und fand schließlich diese Probleme derart interessant, daß er seine Dienste der Maschinenindustrie und der Volkswirtschaft als solcher widmete.

Nach einem prächtigen Farbendruck «Aus der Umgebung von Uzwil: Alpstein mit Säntis», einer Luftaufnahme von Uzwil und Niederuzwil sowie einer Aufnahme der Fabrikanlagen 1958 kommt dann der Chronist zum Wort. Der 1. Abschnitt «Gründung und Aufstieg» (1859—1895) führt den Leser zuerst in die Anfänge der Fabrikation von Textilmaschinen in der Schweiz zurück und macht ihn dann mit den Gründern der heutigen Jubilarin bekannt. Die drei Brüder Heinrich, Jakob und Ulrich Benninger, geboren 1827, 1832 und 1835, waren Söhne einer Tößemer Familie, die in recht bescheidenen Verhältnissen lebte. Mit ihrer Schwester zusammen mußten sie in frühester Jugend schon daran denken, den Eltern zu helfen. Der älteste Sohn Heinrich arbeitete — wie einst Caspar Honegger — schon als Primarschüler in der Baumwollspinnerei. Nach Beendigung der Schulpflicht arbeiteten alle drei Brüder in den mechanischen Werkstätten der Firma J. J. Rieter & Cie., wo sie, ohne eigentliche Lehrzeit, nach und nach Mechaniker wurden. Als junge Burschen gingen sie dann für etliche Jahre in die Fremde, traten nach ihrer Rückkehr wieder bei Rieter in Stellung und arbeiteten sich zu Werkmeistern empor.

Im Spätherbst 1858 wurde in der «Gupfen» in Uzwil durch den Hinschied des Besitzers eine kleine mechanische Werkstätte verkäuflich. Vom Drange beseelt, sich selbständig zu machen und durch Freunde ermuntert, erwarben die beiden älteren Brüder Heinrich und Jakob Benninger diese Liegenschaft am 30. Dezember 1858. Auf Lichtmeß 1859 wurde das Geschäft angetreten und die Firma Benninger ins Leben gerufen. Wenn man liest, mit welch bescheidenen eigenen Mitteln die beiden jungen Männer ihr kleines Unternehmen begannen, muß man ihrem Mut und ihrem Unternehmungsgeist hohe Achtung zollen. Mit ein paar Lehrlingen und sehr beschränktem Werkzeug sowie dem ihnen entgegengebrachten Vertrauen und Kredit begannen sie zu arbeiten und — nach einem noch im Original vorhandenen Bericht von Hrch. Benninger — konnten schon im folgenden Jahre die ersten 12 «Benninger»-Webstühle an die Weberei Sirnach geliefert werden. Da sie bei Rieter nichts mit Webstühlen zu tun gehabt hatten, ist wohl anzunehmen, daß sie durch den sich damals stark bemerkbar machenden Aufschwung der mechanischen Weberei zum Bau von Webstühlen angeregt worden sind. Begünstigt durch diese Entwicklung und die guten Resultate, die sie mit ihren ersten Lieferungen erzielten, mehrten sich die Aufträge und zwangen zur Vergrößerung der Werkstätte. Die direkte Veranlassung dazu lieferte aber ein Auftrag von mehreren hundert Stühlen für die Weberei Walenstadt. Dieser große Auftrag veranlaßte den jüngsten Bruder, der bisher in Töß geblieben war, ebenfalls nach Niederuzwil zu übersiedeln und aktiv mitzuarbeiten. Nach Vergrößerung der Werkstätten war die Firma 1865 in der Lage, monatlich 50 Wechselstühle zum Preise von 550 Franken zu liefern. Die in der Chronik genau wiedergegebene Kalkulation eines vierschützigen Wechselstuhles dürfte für Webertechniker heute noch von ganz besonderem Interesse sein, ebenso die Angaben über die Löhne und Gehälter zu jener Zeit.

Das Jahr 1868 riß in die harmonische Zusammenarbeit der drei Brüder eine schmerzliche Lücke, indem Jakob Benninger im Alter von erst 36 Jahren durch den Tod abberufen wurde.

Im Jahre 1873 wurde eine eigene Gießerei erstellt und das Arbeitsprogramm wesentlich erweitert. Es wurden nun auch Handstickmaschinen und die ersten Appretur- und Färbereimaschinen, während einigen Jahrzehnten sogar auch Turbinen gebaut. Nachdem 1878 auch der Bau einer Sektional-Konuzettelmaschine mit Erfolg aufgenommen worden war, folgten noch im gleichen Jahre auch die ersten Seidenwebstühle.

Der Chronik ist ferner zu entnehmen, daß zu jener Zeit ein junger Kaufmann namens Jakob Vogt, der nach seiner Auslandspraxis bei der damaligen Maschinenfabrik F. Saurer Söhne in Arbon in Stellung war, und dessen jüngerer Bruder eine Lehre als Maschinenzeichner bei Gebr. Benninger absolvierte, bei seinen Besuchen in Uzwil in persönliche Verbindung mit der Familie des Hrch. Benninger kam. Er verlobte sich mit dessen ältesten Tochter, trat 1878 als Buchhalter in das Geschäft ein und heiratete noch im gleichen Herbst Fräulein Benninger. Für fast sechs Jahrzehnte wurde er dann die Seele des Unternehmens, das er schon bald nach seinem Eintritt durch eine Zeit harter wirtschaftlicher Schwankungen und schwerer Rückschläge zu steuern hatte. Neben ihm begann 1884 die zweite Generation ihre Tätigkeit im Geschäft. Zuerst Heinrich Benninger, und 1891 auch sein Bruder Ulrich, beides Söhne des Gründers Hrch. Benninger. Als Absolventen des Technikums Winterthur gut für ihre Aufgaben vorbereitet, hat ein herbes Schicksal alle beide sehr früh abberufen. Hrch. Benninger starb im Alter von erst 35 Jahren an einem Herzschlag und sein Bruder Ulrich nach schwerem Leiden mit 40 Jahren. 1889 war im Alter von 54 Jahren der Mitgründer Ulrich Benninger gestorben, und im Februar 1895 erlag Hrch. Benninger sen. einer Herzlähmung. Für eine Reihe von Jahren lag dann die ganze Last an Verantwortung und Sorgen auf den Schultern von Jakob Vogt-Benninger, der das Unternehmen bis 1912 unter der Firma «Maschinenfabrik J. Vogt-Benninger, vormals Benninger & Co.» allein führte. 1908 begann sein ältester Sohn Heinrich, der sich zum Betriebsingenieur ausgebildet hatte, durch Uebernahme der technischen Leitung ihm einen Teil der Verantwortung abzunehmen, und mit Beginn des Jahres 1914 trat auch der jüngere Sohn Werner in das Unternehmen ein. Er betreute insbesondere den Verkauf der Textilmaschinen. Im Jahre 1915 trat auch noch der Schwiegersohn Erhard Bolter-Vogt, lic. jur., der Geschäftsleitung bei und vervollständigte damit die dritte Generation. Zwei Jahre später wurde das Unternehmen in eine Familien-Aktiengesellschaft umgewandelt. Die Kriegsjahre 1914/18, während welchen unser Land eine kleine Friedensinsel war, zwangen auch die Firma Benninger durch den Exportrückgang der Weberei- und Färbereimaschinen zu einer Umstellung des Arbeitsprogramms auf Inlandbedürfnisse. Die ersten Nachkriegsjahre mit dem Zusammenbruch der Valuten in den uns umgebenden Staaten brachten der Firma Benninger Sorgen mancherlei Art, die zu einer schweren Krisis führten und deren Ueberwindung große Opfer erforderte. Und kaum ein Jahrzehnt später brach dann die große Weltwirtschaftskrise aus, die unsere auf den Weltmarkt angewiesenen Exportindustrien in schwere Bedrängnis brachte. Man erinnert sich noch gut an den Zusammenbruch einiger alter und angesehener Seidenfabrikationshäuser in Zürich und ist deshalb nicht überrascht, wenn in der Jubiläumsschrift erwähnt wird, daß die Firma Benninger jene Jahre nur unter Preisgabe des bisherigen Charakters der Familienaktiengesellschaft, aber im Bewußtsein der Erhaltung und Stärkung des Werkes in seiner volkswirtschaftlichen Bedeutung und im Interesse aller Arbeitnehmer überwinden konnte. Und wiederum nur wenige Jahre nachher brach der Zweite Weltkrieg aus. Abermals waren unsere

Exportindustrien für Jahre isoliert, während kurz nachher von überall her eine Flut von Aufträgen für Textilmaschinen und nach Waren aller Art einging, so daß die Maschinenfabriken Lieferfristen bis zu zwei Jahren und mehr beanspruchen mußten. Aber auch dieser außerordentliche Boom zeigte gar bald seine Schattenseiten, denn nun stiegen alle Preise rapid in schwindelnde Höhen. Es sei noch beigefügt, daß nach Schluß des Zweiten Weltkrieges Ing. Hrch. Vogt sich nach 38jähriger verantwortungsvoller Tätigkeit als technischer Leiter zurückgezogen hat und damals einige jüngere Kräfte in die Geschäftsleitung berufen worden sind.

Daß die Maschinenfabrik Benninger AG. in der Konstruktion ihrer Maschinen stets mit der Zeit gegangen ist, braucht kaum besonders betont zu werden. Die Fabrikation ihrer Webautomaten, die 1954 mit dem Spulenwechsel-Automaten +GF+ ausgestattet wurden, hat sie zwar unter gleichzeitiger finanzieller Beteiligung vor drei Jahren an die italienische Firma OMITA in Albate-Como abgetreten, um der Abteilung ihrer neuzeitlichen Hochleistungs-Schärmaschine mit Transporthaspel und derjenigen der Appretur- und Färbereimaschinen, die an Bedeutung wesentlich zugenommen haben, vermehrte Beachtung widmen zu können. Im Zusammenhang damit sei auch erwähnt, daß die Firma Benninger auf dem Gebiet der Gewebeausrüstungsmaschinen in jüngster Zeit einige erfolgversprechende neue Typen entwickelt hat.

Aus dem weiteren Inhalt der Jubiläumsschrift streifen wir noch kurz die Uberschriften «Soziale Fürsorge» und

«Rückblick» sowie den von W. Grob verfaßten Bericht über «Das Lehrlingswesen». Es folgen ferner eine Zusammenstellung der geschichtlichen Daten und der baulichen Entwicklung sowie eine Würdigung der treuen Mitarbeiter der Firma. Zwischen die Textseiten mit ihrem klaren und schönen Druck sind viele Kunstdruckbogen mit Bildern eingeschaltet, die den Leser durch das Jahrhundert hindurch mit den verantwortlichen Männern bekannt machen, durch die Gegend und die Fabrik führen und ihm auch manche «Benninger»-Erzeugnisse zeigen, die insgesamt 550 Angestellten und Arbeitern Verdienst bringen.

Am Schluß des «Rückblickes» wird dankbar der Pioniere gedacht und die Hoffnung ausgesprochen, daß es auf der Fahrt ins zweite Jahrhundert gelingen möge, immer wieder führende Männer und einen qualifizierten Personalbestand am Ausbau und der Förderung des Werkes zu sehen, die den künftigen Aufgaben gewachsen sein mögen.

Als Verfasser der Jubiläumszeitschrift zeichnet der Delegierte des Verwaltungsrates, Werner Vogt, der seit 45 Jahren an verantwortlicher Stelle steht und mit der Jahrhundertfeier der Firma Mitte Juni seine 70 Jahre feiern kann, wozu ihm herzlich gratuliert sei. Seine Festschrift verdient als jüngster Beitrag zur Entwicklungsgeschichte der schweizerischen Textilmaschinenindustrie gebührende Anerkennung.

Wir gratulieren der Maschinenfabrik Benninger AG. Uzwil zu ihrem Jubiläum recht herzlich und wünschen ihr für das zweite Jahrhundert eine gedeihliche Weiterentwicklung.
Rob. Honold

Ausstellungs- und Messeberichte

11. Textil- und Exportmesse Dornbirn 1959

Dornbirn, das Schaufenster nach Westen! Diese Aeußerung wurde an einer stark besuchten Pressekonferenz von Kommerzialrat Direktor Rudolf Seidl, Vizepräsident des Fachverbandes der Textilindustrie Oesterreichs, gemacht. Einleitend zu seinem sehr beachteten Referat «Integration der Baumwollindustrie Europas» wies er darauf hin, daß der österreichische Außenhandel vor dem Krieg nach Osten gerichtet war, heute jedoch nach dem Westen, und kam auf die Probleme zu sprechen, die sich durch die Schaffung der EWG ergeben. Direktor Seidl führte unter anderem aus: «Europa droht eine wirtschaftliche Spaltung in zwei Teile, wenn die Gespräche zwischen den sechs Ländern der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft und den anderen Staaten der OEEC ohne Ergebnis bleiben. Eine solche Spaltung wäre vor allem für die kleinen kontinentalen Länder wie Dänemark, Schweden, Norwegen die Schweiz und Oesterreich unerträglich, weil ihr Handelsverkehr mit der EWG bedeutend ist. Weniger wirtschaftlich gefährdet erscheint England, das bedeutende Außenhandelsverpflichtungen gegenüber den Commonwealthländern hat und daher von den Entwicklungen auf dem europäischen Kontinent unabhängiger ist als die genannten fünf Staaten. England kann daher einen härteren Standpunkt als die anderen Länder vertreten. Es erscheint aber wünschenswert, daß die fünf Länder und England — eventuell auch mit Portugal — ihre Interessen wenn irgend möglich gemeinsam vertreten.»

Ueber die diesjährige Dornbirner Export- und Mustermesse — es ist die elfte — sprach Kommerzialrat Hermann Rhombert, Textilindustrieller aus Dornbirn. Mit einigen sehr interessanten Zahlen beleuchtete er die Ein- und Ausfuhr zwischen Oesterreich und der Schweiz wie folgt: «Die Schweiz importierte 1937, also im vorletzten Friedensjahr, österreichische Waren für 44,4 Mio Franken. Im Vorjahr betrug diese Einfuhr aus Oesterreich schon

152,8 Mio Franken. Wenn man diese Summe auf den Wert des Vorkriegsfrankens umrechnet und hiebei den schweizerischen Großhandelsindex von heute 214 Punkten zugrunde legt, so erhält man einen österreichischen Importwert nach der Schweiz von 71,4 Mio Franken, das sind um 60 % mehr als 1937. Im gleichen Zeitraum von 21 Jahren erhöhte sich die Ausfuhr der Schweiz nach Oesterreich von 37,9 auf 201,9 Mio Franken. Wenn wir die 1958 erreichte Summe der Schweizer Ausfuhr nach Oesterreich auf den Wert des Vorkriegsfrankens umrechnen, erhält man 94,3 Millionen. Die Ausweitung des schweizerischen Exportvolumens im Warenverkehr mit Oesterreich betrug also seit 1937 rund 150 %.»

Im weiteren befaßte er sich eingehend mit den wirtschaftlichen Beziehungen beider Länder und erwähnte, daß es kein Zufall sei, daß die 1949 gegründete österreichische Textilmesse in Dornbirn, einige Kilometer von der Rheingrenze entfernt, von allem Anfang an von der schweizerischen Wirtschaft als günstiger Exportplatz beachtet wurde. Als Messe mit internationaler Beteiligung und als einzige Textilmesse in Oesterreich gibt sie allen Produzenten Europas — und auch aus Uebersee — Gelegenheit zur Vorführung ihrer neuesten Warenmuster. Im Vorjahr wurde die Messe von rund 1000 Ausstellern besichtigt. An erster Stelle stand Oesterreich, 233 Firmen beteiligten sich aus Westdeutschland. Es folgten Frankreich mit 42 Ausstellern, die Schweiz mit 36, Italien mit 34 und Holland mit 16. Die letztjährige Messe wurde von rund 250 000 Interessenten besucht.

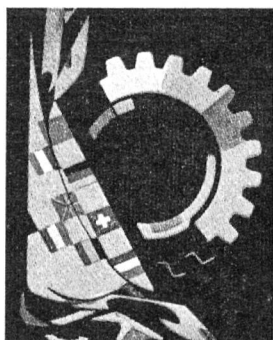
Die ausstellenden Textilfirmen zeigen dieses Jahr ihre neuen Kollektionen für die Frühjahrs- und Sommersaison 1960. Zur Dornbirner Messe gehört auch eine tägliche Messemodeschau, die als österreichische Stoffschau gedacht ist und internationale Salons mit der Herstellung der Modelle beauftragt. Alle wichtigen Firmen der öster-

reichischen Woll-, Baumwoll-, Wirker- und Strickerindustrie haben Stände gemietet. Wie in früheren Jahren werden die Sonderschauen der Vereinigung österreichischer Seidenweber, des Fachverbandes der österreichischen Bekleidungsindustrie, der Vorarlberger Stickerei- und Klöppelindustrie ein attraktiver Anziehungspunkt des Messegesehens sein.

In der Diskussion sprach Prof. Dr. A. Boßhard, Präsident des Exportverbandes der schweizerischen Beklei-

dungsindustrie, zu den von Direktor Seidl aufgeworfenen Fragen, die ja auch die schweizerischen Verhältnisse betreffen. An der Pressekonferenz nahmen auch Hofrat Dr. H. Raab von der österreichischen Botschaft in Bern und Generalkonsul K. Mais in Zürich teil. Stadtpräsident Dr. E. Landolt beehrte die Konferenz mit seiner Anwesenheit. Abschließend überbrachte Dr. Bruno Amann, Pressereferent, Gruß und Einladung zur Dornbirner Messe, welche vom 31. Juli bis 6. August 1959 stattfindet.

Esposizione Internazionale Attrezzature Tessili «E.I.A.T. 59»



**«E.I.A.T. 59»
MILANO**

**12 - 21
SETTEMBRE
1959**

Die 3. Internationale Textilmaschinen-Ausstellung in Mailand gestaltet sich zu einem außerordentlich interessanten Anlaß. Gegenüber der letzten Schau in Brüssel im Jahre 1955, wo 21 000 m² Standfläche zur Verfügung stand, benötigt die «E.I.A.T. 59» für ihre 510 Aussteller 33 981 m². Der Raum für die Spinnereimaschinen beträgt 11 560 m², derjenige der Vorwerkmachines 1730 m². Für die Webstühle werden 4020 m² beansprucht. Für Färberei- und Appreturmaschinen stehen 7365 m² zur Verfügung, für

Nähmaschinen 1185 m² und für Strickmaschinen 3431 m². Die Maschinen des Ausrüstungssektors sind auf einer Fläche von 2060 m² ausgestellt und diejenigen für Zubehörteile auf einer solchen von 1630 m².

Von dem verfügbaren Raum belegen die 160 Aussteller aus Westdeutschland 9870 m². Die 158 ausstellenden italienischen Firmen beanspruchen 9096 m². Aus der Schweiz beteiligen sich 45 Unternehmen mit 3282 m² Standfläche. Es folgen Großbritannien mit 41 Firmen und 3150 m². Mit etwas kleineren Zahlen folgen Frankreich, Belgien, die USA und Holland.

Nach den neuesten Meldungen zu schließen, werden in Mailand sehr viele Neuerungen zu sehen sein. Die fieberhaften Vorbereitungen sind um so mehr zu verstehen, weil im Jahre 1959 die «E.I.A.T. 59» die einzige Ausstellung in Europa ist, an der Textilmaschinen gezeigt werden.

Der Verein ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie beabsichtigt, während der Mailänder Schau eine Kollektivreise nach der lombardischen Metropole zu organisieren. Es sei deshalb auf den entsprechenden Abschnitt in der Rubrik «Vereinsnachrichten» hingewiesen.

Kongresse, Tagungen

Das Treffen der Delegierten europäischer Textilfachschulen in Rütli vom 20. April 1959

Dieses Treffen, das von Delegierten aus 21 verschiedenen Fachschulen aus ganz Europa besucht wurde, kann als eine in jeder Beziehung gelungene Veranstaltung der Maschinenfabrik Rütli bezeichnet werden. Der Anlaß dieses Treffens war die Vorführung einer Neuentwicklung auf dem Sektor der Spulen-Webautomaten. Bei dieser neuesten Entwicklung, die auf einem bestbewährten B-Typ-Schnellläufer aufgebaut ist, ist sowohl einem einwandfreien Wechselvorgang der Spulen wie einem möglichst kleinen Zeitaufwand der Weberin für das Nachfüllen des Magazins Rechnung getragen worden. Diese Maschine erlaubt deshalb eine wesentlich größere Zuteilung an Webautomaten je Weberin oder Spulenaufsteckerin (wenn diese überhaupt noch benötigt wird), da bei diesem Automaten das Superlativ «Von der Spulmaschine in den Webschützen» angewendet werden darf. Dies ist möglich, weil die Spulen am Spulenaufstecker automatisch in die für den Webautomaten bestimmten sog. Schachtel-Magazine abgefüllt werden. Mit der Ausnahme der Zuführung der Spulen aus der Spulerei bzw. abgefüllten Magazinen besteht das Nachfüllen des Webautomaten nur im Auswechseln der leeren Magazine durch gefüllte. Ein weiterer Vorteil, der wesentlich ins Gewicht fällt, ist die größere Anzahl Spulen, die diesem Webautomaten vorgelegt werden können. Eine weitere Neuerung, die sich bereits bei den Rayon-Spulenautomaten gut bewährt hat, ist die Absaugvorrichtung für die durch den Spulenwech-

sel entstehenden Wechselfäden. Dadurch wird ebenfalls verhindert, daß solche Fadenresten ins Gewebe hineingezogen werden, und deshalb wird eine Qualitätsverbesserung erzielt. Diese Neuentwicklung ist auch schon für mehrschützige Baumwoll- und Seidenstühle entwickelt, so daß diese Automaten bereits an der Europäischen Textilmaschinen-Ausstellung in Mailand im kommenden September ausgestellt sein werden.

Dieses Treffen war nicht nur für die Vorführung dieses Automaten reserviert, sondern es wurden auch an verschiedenen Beispielen die Forschungsarbeiten der Maschinenfabrik Rütli gezeigt. Diese Versuche werden auf breiter Basis betrieben und erfassen, um einige Beispiele zu nennen: Belastungsproben des Materials, Belastungsversuche der verschiedensten Bestandteile des Webstuhles während des Betriebes durch elektronische Geräte, Zeitlupenaufnahmen eines bestimmten Vorganges, wobei diese Aufnahmen innerhalb von Sekundenbruchteilen durchgeführt werden. Ferner wurde ein Zeitlupenfilm gezeigt, bei dem der Schlag und Schützenlauf, der Spulenwechsel, aufgeteilt in alle einzelnen Funktionen der verschiedenen Aggregate, die Arbeitsweise des Luftadapters beim neuen Automaten, die Belastung eines Webblattes während des Schützendurchganges usw. sichtbar war. Alle diese Filme sind nur mit Spezialapparaturen möglich und erfordern Bilderzahlen bis zu 6000 je Sekunde, um alle diese Vorgänge richtig zu erfassen.

Zu erwähnen ist auch der Rundgang durch den Betrieb, wobei die neue Montagehalle mit den vier Montagebändern besichtigt wurde, wo die Webstühle «am Band» durch Spannvorrichtungen und Lehren montiert werden. Auch in den Werkstätten, die ebenfalls mit sehr modernen Maschinen ausgerüstet sind, ist man auf Präzisionsarbeit eingestellt; speziell die Kontrollen der einzelnen angefertigten Bestandteile zeigten dies überzeugend. Der Abschluß des Vormittages war wiederum der bekannten Rüti-Gastfreundschaft im Hotel Löwen gewidmet. Bei dieser Gelegenheit wurde von verschiedenen Seiten für die gut geführte Veranstaltung gedankt sowie eifrig gegenseitiger Gedankenaustausch gepflegt. Der Nachmittag war für die freie Besichtigung des Vorführsaales reserviert. Als Erinnerung an dieses Treffen durfte jeder Teilnehmer eine schöne Mappe mit sehr interessantem Inhalt nach Hause nehmen. O.M.

Textilseminar in Vaduz, 11. bis 13. Juni 1959. — Unter dem Thema «Wirtschaftliche und technische Rationalisierungsprobleme und deren Lösung in Unternehmen der

Textilindustrie in den USA» findet in Vaduz ein Textilseminar statt. In den speziell auf europäische Verhältnisse ausgerichteten Vorträgen werden von berufenen Fachleuten aus Industrie und Forschung die wesentlichen Rationalisierungsfragen bestimmt und, wenn möglich, Anleitung zu deren Lösung gegeben. Diese Veranstaltung wird vom Betriebswissenschaftlichen Institut der Eidgenössischen Technischen Hochschule Zürich unterstützt und gefördert. Organisiert wird sie von der Treuhandgesellschaft für Entwicklungsarbeiten in der Industrie Fachgebiet Textil mbH. — TREUTEXTIL — in Düsseldorf, Adlerstraße 44. Aus dem Programm erwähnen wir folgende Vorträge als besonders bemerkenswert: Zu den Strukturschwankungen in der Textilindustrie und den Entwicklungstendenzen; Technische Rationalisierungsprobleme und deren Lösungen in der Baumwollindustrie, Wollindustrie, Strickerei, Wirkerei, Seidenweberei und Veredlungsindustrie; Bestimmung des optimalen Fabrikationsprogramms mit Hilfe mathematischer Methoden; Fragen der Marktforschung und Ausbildung von Nachwuchskräften.

Fachschulen

Gesellschaft für Textilfachkurse Basel. — Dem Jahresbericht dieser Gesellschaft für 1958 ist zu entnehmen, daß deren Kursleiter sich in verschiedenen Abendkursen, die durchschnittlich 30 bis 45 Teilnehmer zählten, wieder viel Mühe gegeben haben, die Kursbesucher mit den heute so zahlreichen textilen Materialien und den verschiedenen Techniken der Webkunst vertraut zu machen. Außer einer Exkursion in eine moderne zürcherische Baumwollspinnerei und -zwirnerei wurde das Unterrichtsprogramm durch zwei Vorträge aus dem Gebiet der Faserstoffe und einer netten Plauderei über Spitzen und Stickereien bereichert. Als große Bereicherung des Maschinenparkes wird eine Rüti-Hoch-, Tief- und Schrägfach-Jacquardmaschine von 880 Platinen im französischen Feinstich genannt und erwähnt, daß die Firma Gröb & Co. AG., Horgen, der Gesellschaft ein neues elektrisches Kettfadenschwächer-Modell zur freien Verfügung überlassen hat. Ende 1958 zählte die Gesellschaft 184 Mitglieder. R. H.

Besuche bei der Firma Heußer-Staub AG., Uster, und der Maschinenfabrik Schärer in Erlenbach. — In dem vor wenigen Jahren neu erstellten prächtigen Fabrikgebäude der Baumwollspinnerei Heußer-Staub AG. in Uster konnten die Schüler ihre textilen Kenntnisse erweitern.

Unter der fachkundigen Leitung der Herren Wernli und Schoch erhielten die Schüler einen denkbar guten Einblick in den praktischen Werdegang des Baumwollgarnes, der ja den Schülern im Laufe des Studiums nur theoretisch erläutert werden kann. Es wurde ihnen gezeigt, wie das Rohmaterial vom Ballenöffner (Zerreißer) in die Mischmaschine gelangt, welche die früher verwendeten Mischfächer ersetzt. Dann wird gereinigt und das Material vom Bateur weg in Form eines Wickels der Karde vorgelegt. Nach dem Kardieren werden 20 Kardenbänder auf der Wattermaschine zu einem Wickel vereinigt, von denen wiederum sechs (Verbesserung der Mischung) auf

der Kehrstrecke zu einem Kammwickel zusammenlaufen. Die so vorbereitete Baumwolle ist nun bereit für das Kämmen. Die Parallellegung der Fasern geschieht auf der Streckmaschine, über die das Fasergemisch gezogen wird. Die Herstellung des Vorgarnes auf dem Flyer und die Zwirnung des Fadens wie auch die oben erwähnten Operationen werden im 55 m breiten und 157 m langen, vollklimatisierten Fabriksaal ausgeführt.

In der Packerei wie im ganzen Betrieb beweist die Firma Heußer-Staub AG., daß auch in der Textilindustrie der Arbeitsgang mit geeigneten Mitteln rationalisiert werden kann. Für uns Junge eine Lehre.

Am gleichen Tag war die Schülerschaft Gast der Maschinenfabrik Schärer in Erlenbach.

An den Spulmaschinen im Vorführungsraum wurden den Schülern durch Herrn Siegenthaler die nötigen Kenntnisse vermittelt. Bemerkenswert ist auch hier die Tendenz, durch technische Feinheiten und mit neuen Transportideen die Arbeit zu vereinfachen, wobei aber an das Wissen und Können des Wartungspersonals der Maschinen erhöhte Anforderungen gestellt werden, die aber nur durch eine gute Ausbildungsmöglichkeit gewährleistet sind.

Der Einführung folgte der Rundgang durch die Fabrik, der wieder einmal mehr den Studenten einen einwandfrei organisierten Betrieb vor Augen führte. Es sei hier nur auf das vorbildlich eingerichtete Ersatzteillager hingewiesen.

Die beiden Gruppenleiter Herr Anderegg und Herr Morf verstanden es, den Schülern wertvolle Hinweise auf die Fabrikation der Einzelteile und der Montage derselben zum fertigen Produkt zu geben.

Für diesen weiteren Exkursionstag sei den beiden Firmen unser bester Dank ausgesprochen. Der mit großer Freude aufgenommenen «Z'vierer» in Erlenbach sei speziell verdankt. G. R.

Literatur

CIBA Rundschau Nr. 143. — Sondernummer zum 75jährigen Bestehen der CIBA Aktiengesellschaft. — Das Titelbild, als feuriges Strahlenbündel, zeigt durch Sublimation

erhaltene Alizarinkristalle. Dieses Bild darf als glänzender Hinweis auf die folgenden, sehr interessanten und tief sinnigen Ausführungen von Dr. Dr. h. c. Arthur Wil-

helm, Vizepräsident des Verwaltungsrates, gelten. Dr. Wilhelm schreibt eingangs: «Auf dem Antlitz der CIBA sind die Charakterzüge einer ereignisreichen Geschichte eingemeißelt. Diejenigen, welche dem Profil Gehalt verliehen haben, waren schöpferische Bildhauer. Sie haben uns ein reiches Patrimonium überantwortet. An einem der wichtigsten Brennpunkte der europäischen Chemie beheimatet, hat die CIBA in allen bedeutungsvollen Etappen der Teerfarbensynthese und beim Aufbau einer pharmazeutischen Spezialitätenindustrie richtunggebend mitgewirkt. Sie bekleidet heute dank einer historisch-kontinuierlichen, weder durch Kriege noch Revolutionen unterbrochenen Entwicklung eine zentrale Stellung in der Chemiewirtschaft des 20. Jahrhunderts.» Nach Dr. Wilhelm sind drei Dinge entscheidend für den Erfolg der CIBA. Es sind die grundlegenden Institutionen unseres schweizerischen Staatswesens, die Weltoffenheit der auf liberaler Grundlage orientierten Wirtschaft und das freie Spiel im Nehmen und Geben zwischen der Muttergesellschaft in Basel und den vielen ausländischen Tochtergesellschaften. Weiter enthält diese Sondernummer die Themen: Die Textilveredlung im Zeichen von Wissenschaft und Technik, von der Arbeit der CIBA, die CIBA in der Schweiz und in der Welt, und abschließend: Basel und die chemische Industrie. Alle diese Kapitel, auffallend schön bebildert, gestalten die CIBA Sonderrundschau Nr. 143 zu einem sehr inhalts- und lehrreichen Heft.

«Textiles Suisses» Nr. 2/1959. — Es ist nicht übertrieben, wenn gesagt wird, daß man «Textiles Suisses» jeweils mit Ungeduld erwartet. Diese schweizerische Textil- und Bekleidungszeitschrift widerspiegelt in ihrer vornehmen und gediegenen Gestaltung den hohen Stand unserer Textilindustrie. Herausgegeben von der Schweizerischen Zentrale für Handelsförderung, ist sie das denkbar beste Instrument für die Auslandpropaganda.

Bereits das Titelbild, das eine herrliche Robe in «Ordandi brodé» zeigt, weist auf den außerordentlich interessanten Inhalt hin. Das erste Kapitel behandelt den schweizerischen Außenhandel von Textilwaren im Jahre 1958. Die hier veröffentlichten Aufstellungen und Zahlen beweisen klar und deutlich die Wichtigkeit des ganzen Textilsektors. «Wiedergefundene Einfachheit — aber un-

erschöpfliche Vielfalt» ist der Slogan für die Beschreibung der Pariser Frühlingssammlung 1959. In annähernd 70 Pariser Modellen werden die schweizerischen Stoff-erzeugnisse gewürdigt. Seidenstoffe, Stickereien und bestickte Gewebe wie auch Baumwollfeingewebe, kreierte in unseren leistungsfähigen Webereien, helfen den Pariser Couturiers zum modischen Adel.

Ein wesentlicher Teil ist der 34. Schweizer Exportwoche der Schweiz. Bekleidungsindustrie (11.—23. Mai 1959) gewidmet. Dieses Kapitel ist mit «Standort der Modellkonfektion» überschrieben. Die Bilder von rund 50 Modellen geben den Beschauern einen Begriff über die hohe Leistungsfähigkeit unserer Bekleidungsindustrie. Die Erwähnung, daß gut gekleidet zu sein weder Luxus noch Leichtlebigkeit bedeute, sondern eine Manifestation des guten Willens und ein Ausdruck der Persönlichkeit sei, ist ein Werbefaktor, der zeitgemäße Gültigkeit hat. Daß auch im Ausland gerne schweizerische Textilien in der Bekleidungsindustrie benützt werden, beweisen Berichte und Photos aus Kalifornien, New York, Melbourne, Mailand, Paris, Nizza, Cannes, Berlin und Wien.

«Leichten Schrittes kommt der Frühling» ist die Ueberschrift zum Abschnitt der Schuhe, welcher die Vielfalt und Farbenfreudigkeit dieser exklusiven Branche beschreibt. Es ist erfreulich, daß «Textiles Suisses» dem Krawattenstoff, diesem äußerst wichtigen Fabrikationszweig unserer Seidenstoffindustrie, einen weiten Raum zufügt. Die Krawatten-Bilderfolge beweist die Stärke dieses Zweiges, nämlich der Ideenreichtum verbunden mit raffinierten Bindungsgestaltungen.

Außerdem bringt die vorliegende Nummer Beiträge über: die Spitzensammlungen Iklé und Jakoby in St. Gallen, Neuheiten in Stickereien, Geweben, Unterwäsche, Taschentüchern usw., Bücherbesprechungen, Fabrikantenverzeichnis nach Spezialitäten geordnet.

Die Qualität der schwarz-weißen und farbigen Illustrationen, die Reichhaltigkeit und die Vielfalt der Informationen, die gediegene Aufmachungen und der sorgfältige Druck sowohl des redaktionellen wie des Inseratenteils sind die hervorstechendsten Merkmale dieser Zeitschrift; alles in allem verdient somit «Textiles Suisses» seinen Untertitel «Die schweizerische Textil- und Bekleidungszeitschrift mit internationaler Verbreitung.»

Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Brügger & Co. AG., Maschinenfabrik, in Horgen. Die Unterschrift von Paul Flury ist erloschen. Zu Direktoren mit Kollektivunterschrift sind ernannt worden: Ernst Peter, von Wald (Zürich), in Zürich, und Ernst Hochstrasser, von Zürich und Hägglingen (Aarau), in Horgen.

Aktiengesellschaft Spinnerei und Zwirnerei Schönthal, in Weißlingen. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt worden an Rudolf Hornstein, von St. Gallen, in Weißlingen, und Hans Bofhard, von Kyburg, in Weißlingen.

Birmannshof-Textil AG., in Basel. Aus dem Verwaltungsrat ist der Präsident Carl Schneider-Koch ausgeschieden. In den Verwaltungsrat wurde als Präsident gewählt Dr. Kurt Schneider, von und in Basel.

«EMAR» **Seidenstoffweberei AG.**, in Oberarth, Gem. Arth. Die Prokuren von Silvio Wegmann und René Steiger sind erloschen.

Hausammann Textil AG., in Winterthur 1, Fabrikation von und Handel mit Textilien. Zum Direktor mit Kollektivunterschrift zu zweien ist ernannt worden Harry R. Syz, von Zürich, in Bütschwil (St. Gallen).

Gebrüder Sulzer, in Winterthur 1. Dr. Hans Sulzer und Dr. Oskar Sulzer sind aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Actiengesellschaft Joh. Jakob Rieter & Cie., in Winterthur 1, Gießerei und Maschinenfabrik usw. Neu ist in den Verwaltungsrat mit Kollektivunterschrift zu zweien gewählt worden: Jakob Schärer, von Erlenbach (Zürich) und Wädenswil, in Erlenbach (Zürich). Kollektivprokura zu zweien ist erteilt worden an Werner Naegeli, von Büsach, in Winterthur.

Robert Schmid's Sohn Aktiengesellschaft, in Thalwil. Die Firma lautet nun **Schmid AG. Gattikon**. Herstellung von Textil- und ähnlichen Waren und Handel damit.

Sathurna AG., in Basel, Fabrikation von Seidenbändern usw. Prokura wurde erteilt an Ernst Stumpf, von Basel, in Riehen.

Steckborn Kunstseide AG., in Steckborn. Die Prokura von Dr. Hans Hölzer ist erloschen.

Weberei Russikon AG., in Russikon, Fabrikation von Textilwaren usw. Dr. Johann Morf ist aus dem Verwal-

tungsrat ausgeschieden. Seine Unterschrift ist erloschen. Neu ist als einziges Mitglied des Verwaltungsrates mit Einzelunterschrift gewählt worden Peter Paul Kottmann, von Basel, in Zürich. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt worden an Rudolf Hornstein, von St. Gallen, in Weiflingen.

«Perfekt-Spindel» AG., in Windisch. Julius Bickel ist aus dem Verwaltungsrate ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Neu werden in den Verwaltungsrat gewählt: Dr. Walter Breimaier, von und in Windisch, als Präsident, und Paul Richele, von Bütschwil (St. Gallen), in Windisch, als Mitglied. Sie führen Einzelunterschrift.

Personelles

Ein Jubilar wird gefeiert. — 50 Arbeitsjahre im gleichen Unternehmen sind keine alltägliche Angelegenheit und deshalb wohl überall ein willkommener Anlaß zu einer Feier des Jubilars.

In Horgen feierte am 24. April die Firma Gebr. Stäubli & Co. mit ihrer gesamten Belegschaft ein solches Jubiläum. Es galt ihrem Prokuristen *Hans Brunner*. Aus Faverges war Herr Rob. Stäubli erschienen, und «Die 4 von Horgen» hatten ihre verantwortlichen Chefs als Delegationen abgeordnet, und zudem vertrat Herr Gemeindepräsident Hofmann noch die Behörden.

Der Jubilar ist in Horgen aufgewachsen und trat nach Absolvierung der Schulpflicht am 19. April 1909 bei der Firma Gebr. Stäubli & Co. als Werkstattgehilfe ein. Nach einem Jahre schon sattelte er aber um und begann im Betriebe eine kaufmännische Lehre, die er 1913 mit dem Diplom abschloß. Nachher wurde der junge Mann bald da, bald dort eingesetzt, erwarb sich durch seine gewissenhafte Arbeit das Vertrauen von «Vater Stäubli», betreute — nach kurzer Tätigkeit in der Filialfabrik in Faverges — während Jahren das Zahltagswesen und den Materialeinkauf und stieg zum Buchhalter auf. Im Jahre 1948 wurde er zum Chef der Verkaufsabteilung befördert und im folgenden Jahre zum Prokuristen ernannt.

An der abendlichen Feier ehrte der Personalchef der Firma, Herr Othmar Stäubli, den Jubilar in einer festlichen Ansprache, dankte ihm recht herzlich für seine Arbeit und Treue und ließ ihm eine schöne Urkunde überreichen.

Ganz zufällig vernahm der Chronist im Verlaufe des

Abends, daß die Firma Stäubli dieses Jahr noch ein 50-jähriges Jubiläum feiern kann. Es ist dies dasjenige ihrer Fabrikgründung in Faverges. Im Februar 1909 wurde dort in einem ehemaligen großen Webereigebäude der Firma Stünzi Söhne, Horgen, mit der Montage der Einrichtungen, der ersten Drehbänke und Werkzeugmaschinen begonnen, und schon im Sommer verließen die ersten Schaftmaschinen die Fabrik. Am 5. Juni wird die Firma Stäubli frères in Faverges dieser Gründung gedenken. Ergänzend sei noch erwähnt, daß Herr Robert Stäubli das dortige Unternehmen seit 1919 leitet. Als Schluß des festlichen Abends kam dann für die Belegschaft noch eine ganz große Ueberraschung: die Einladung von Herrn Robert Stäubli zur 50-Jahr-Feier Ende Juli oder anfangs August in Faverges.

Wir gratulieren der Firma Gebr. Stäubli & Co. und auch Herrn Robert Stäubli zu seinem Jubiläum recht herzlich und wünschen dem Unternehmen in Faverges für die Zukunft alles Gute!

R. H.

Arbeitsjubiläum mit 60 Dienstjahren. — So ganz zufällig hat der Chronist vernommen, daß in der Seidenstoffweberei Schönenberg an der Thur am 15. Mai der «Vorweber» *Jakob Isler-Strohmeier* nach 60 Dienstjahren in den wohlverdienten Ruhestand getreten ist. Im Alter von etwas mehr als 14 Jahren ist der heutige Jubilar in die Dienste der Seidenweberei Schönenberg getreten. Er hat während dieser langen Dienstzeit nur zwei Absenzen aufzuweisen und hat seine Arbeit bis zum letzten Tag gewissenhaft und zuverlässig ausgeführt. Ehre und Anerkennung solcher Treue!

R. H.

Gedankenaustausch

Frage 7: Seidenstoff-Fabrikation früher und heute

In Anbetracht, daß die Textilbranche sehr krisenempfindlich ist, interessiert es mich, zu vernehmen, in welchem Verhältnis die heutige Seidenstofffabrikation zu derjenigen steht, als sie am erfolgreichsten war — vermutlich im Jahre 1900. Wieviele Leute waren damals in der Seidenbranche tätig und wieviele Meter Stoff wurden pro Jahr fabriziert? Werden heute weniger Gewebe hergestellt und wieviele Personen sind heute beschäftigt? Wie groß war im Jahre 1900 die Stuhlzahl und wieviele Stühle sind heute in der Seidenindustrie in Betrieb? Es würde mich freuen, wenn die «Mitteilungen» diese Fragen beantworten könnten.

l. r.

Antwort A zur Frage 6:

Stellenvermittlung durch psychologische Institute

In den folgenden Ausführungen möchte ich versuchen, einige Gedanken über den Test im allgemeinen bzw. bei Stellenbewerbungen darzulegen.

«Test» — dieses Wort klingt sehr modern, und doch wurde es bereits im 18. Jahrhundert (zum erstenmal) erwähnt. Früher jedoch hatte es nicht den gleichen Sinn

wie heute, nämlich jemanden nach seinen allgemeinen Fähigkeiten und Kenntnissen zu prüfen — vielmehr wollte man damals rein psychologisch etwas über das Seelenleben des einzelnen erfahren.

Heute ist das Testverfahren soweit entwickelt und detailliert, daß man eigentlich von einer Testwissenschaft reden kann. Daß es eine Wissenschaft ist, sieht man daraus, weil nur qualifizierte, erfahrene und wissenschaftlich gebildete Menschen die Möglichkeit einer wirklich treffenden Auslegung und Definition des Testes haben.

Um nur einen kleinen Begriff von der Vielzahl der Testarten zu geben, seien hier einige aufgezählt: Analogie-, Kombinations-, Leistungs-, Definitions-, Lücken-, Intelligenz- und den sogenannten Rohrschach-Test. Letzterer ist sehr bekannt und wurde vom schweizerischen Gelehrten Dr. Rohrschach 1921 geschaffen (man nennt ihn auch den Projektionstest). Er läßt weit mehr über das menschliche Wesen erfahren als die übrigen Tests. Durch ihn können die isolierten psychischen Funktionen angeregt werden und geben ein mehr oder weniger gutes Bild der Gesamtpersönlichkeit. In vielen Fällen ermöglicht der Rohrschach-Test eine Aufklärung über die gegenseitige

Abhängigkeit oder Unabhängigkeit psychischer Einzel-funktionen, ihre Bedeutung und ihr Gewicht innerhalb des Persönlichkeitsgefüges.

Es ist nicht zu verwundern, daß die Industrie sich heute in vielen Fällen bei Stellenbewerbern des «Tests» bedient, denn auch die Industriepsychologie erkannte die große Hilfe des Testverfahrens. Auch bei der Berufsberatung, ja selbst schon in der Primarschule werden «Tests»

durchgeführt, um das Kind seinen Neigungen und Fähigkeiten entsprechend zu behandeln. Es darf deshalb in Beantwortung der Frage 6 darauf hingewiesen werden, daß es der Direktion eines Betriebes bestimmt nicht darum geht, einer persönlichen Konfrontation aus dem Wege zu gehen, sondern von dem Bewerber im Voraus über seine Charaktereigenschaften und Fähigkeiten im Beruf Aufschluß zu erhalten. E. S.

Vereins-Nachrichten

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

Veteran Carl Stiefel † — In seinem 87. Lebensjahre ist am 5. Mai unser geschätzter Veteran Carl Stiefel in das Reich der ewigen Ruhe abgerufen worden.

Carl Stiefel war als Sohn eines Lehrers in Brugg aufgewachsen. Nach Absolvierung der Schulen und einer kaufmännischen Lehre in einer großen Baumwollspinnerei war er als junger Kaufmann während zwei Jahren in London in Stellung. In die Heimat zurückgekehrt, bereitete er sich in der Seidenweberei in Brugg auf den Besuch der Seidenwebschule vor. 1894/96 absolvierte er die beiden Jahreskurse derart erfolgreich, daß ihm die Stellung eines Hilfslehrers angeboten wurde. Er bekleidete dieses Amt dann nur während eines Jahres, denn Mitte Oktober 1897 trat Carl Stiefel als Disponent in die Dienste der Firma Siber & Wehrli AG., die ihren Sitz damals noch an der Mühlebachstraße hatte. Er hat der Firma während Jahrzehnten die Treue gewahrt und war als tüchtiger Krawattenstoff-Disponent, ruhiger und gewissenhafter Mitarbeiter, auf den man sich jederzeit verlassen konnte, sehr geschätzt. Während der Krisenzeit der 30er Jahre, die mancherorts zu einem Personalabbau zwang, wurde Carl Stiefel am 31. Juli 1932 etwas frühzeitig pensioniert. Er freute sich deshalb um so mehr, als er später wieder zurückberufen wurde. Von 1939 bis 1941 betreute er periodisch gewisse Vertrauensarbeiten und von 1942 bis Ende 1951 war er dann mit Kontrollarbeiten wieder vollbeschäftigt. So hat er während 48 Jahren der Firma Siber & Wehrli AG. treue und wertvolle Dienste geleistet.

Im Herbst 1896 ist Carl Stiefel dem Verein ehemaliger Seidenwebschüler Zürich beigetreten und hat ihm bis zu seinem Hinschiede die Treue gewahrt. Während der Jahre 1904 bis Ende 1906 war er Vizepräsident, und nachher amtierte er noch während weiterer vier Jahre als gewissenhafter Rechnungsrevisor.

Zahlreiche alte Freunde und auch eine kleinere Schar ehemaliger Lettenstudenten und Mitarbeiter des lieben Verstorbenen erwiesen ihm die letzte Ehre. Man wird des treuen Veteranen auch im Verein stets ehrend gedenken.
R. H.

«E.I.A.T. 59» — In der Zeit vom 12. bis 21. September 1959 wird in Mailand die 3. Internationale Textilmaschinenausstellung durchgeführt. An dieser Schau werden zum Teil ganz wesentliche Neuerungen vorgeführt und zudem hat der Besucher Gelegenheit, moderne Textilmaschinen aus sehr vielen Ländern zu studieren.

Wenn sich für die Besichtigung dieser Maschinenschau genügend Interessenten melden, wird der Vorstand eine gemeinsame Reise organisieren. Die wichtigsten Maschinen könnte man in einem Tag ansehen. Wir schlagen dafür *Samstag, den 19. September*, vor. Die Bahnspesen bis Chiasso belaufen sich mit Kollektivbillett auf Fr. 23.60 bis 14 Personen, oder Fr. 20.40, wenn sich mehr Mitglieder beteiligen. Diejenigen, die auch am Sonntag in Mai-

land bleiben wollen, können ein Kollektivbillett mit Einzelrückreise erhalten.

Wir gewärtigen nun gerne Ihre Zuschrift, die uns zeigt, ob Sie sich für den Besuch der «E.I.A.T. 59» in Mailand interessieren.
Der Vorstand.

Chronik der «Ehemaligen». — Auch diesmal kann sich der Chronist kurz fassen. — Von unserem geschätzten Veteran Mons. *Emil Meier* (ZSW 1893/95) in Colmar ging ein freundlicher Kartengruß aus Rotterdam ein. Um seine 82 Jahre zu feiern, machte er eine Frühlingsreise in das Land der berühmten Blumenkulturen und genoß den Heimweg auf einer Rheinfahrt bis Basel. Ein paar Tage nachher begegnete man ihm in Zürich, als einem der treuen Ehemaligen, der unseren verstorbenen Carl Stiefel auf seinem letzten Gang begleitete.

Mr. *Carl Veney* (1918/19) in Rutherfordton N. C. (USA) grüßte neuerdings mit einem Brief und teilte mit, daß die Augenoperation gut vorübergegangen sei. In ein paar Monaten hofft er, wieder gut sehen zu können. Wir wünschen ihm alles Gute!

Mit freundlichen Grüßen der Chronist.

Letten-Chronik. — Die Betreuer der Letten-Chronik erhielten in den letzten Wochen wieder einige Grüße aus der Ferne. Alfred Lättsch (54/56) ist seit einigen Wochen in Cementon (USA) tätig. Es gefalle ihm sehr gut und die Arbeit sei interessant. Aber bereits am ersten Tag wurde ihm die Briefftasche mit Geld und Paß gestohlen. Hoffentlich zeigt sich ihm die neue Welt noch von einer schöneren Seite. — Aus England schrieb uns Arthur Hanselmann (57/59) und berichtete von seiner vielseitigen Arbeit, wobei er auch Grüße von Hans Forster (55/57) übermittelte. — Am 1. Mai verabschiedete sich Peter Näf (57/59). Für längere Zeit schlägt er seine Zelte in London auf. — Aus Schottland besuchte uns Martin Peer (55/56) und überbrachte auch Grüße von Peter Imhof (55/56). — Giorgio Zucchi in Como hat uns speziell ersucht, alle seine Kameraden aus dem Kurs 53/55 freundlich grüßen zu lassen, und er hofft, daß einmal eine Klassenzusammenkunft stattfinden werde. — Aus dem heißen Aegypten sandte uns Damian Küng (57/59) einen Kartengruß. Kaum aus der Schule ausgetreten, führt ihn seine Tätigkeit bereits in die weite Welt. — An Pfingsten verlobte sich Hans Jörg Federer (54/55) mit Fräulein Cécile Hauser. Die Betreuer der Letten-Chronik gratulieren dem Brautpaar von Herzen, danken allerseits und grüßen alle Freunde nah und fern.

Monatzzusammenkunft. — Wir laden Sie ein zu unserer nächsten Zusammenkunft: Freitag, den 12. Juni 1959, im Restaurant «Stroh» in Zürich 1, und erwarten gerne eine rege Beteiligung.
Der Vorstand

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen:

14. **Schweizerische Seidenstoffweberei** sucht jüngeren, tüchtigen Disponenten für Glatt und Jacquard.

15. **Bedeutende Zürich. Seidenstoffweberei** sucht tüchtigen Druck-Disponenten (Createur), Alter 30—40 Jahre.
16. **Gut eingerichtete Seidenweberei im Kanton Zürich** sucht tüchtigen, selbständigen Webermeister für Crêpe- und Rüti-Automatenstühle.

Stellensuchende:

6. **Erfahrener Betriebsleiter** mit mehrjähriger Auslandspraxis sucht sich zu verändern.
10. **Textilkaufmann** (Disponent und Verkäufer), 45jährig, mit reicher Erfahrung, Matura und Technikum Reutlingen, Deutsch, Französisch, Englisch, und etwas italienische Sprachkenntnisse, versiert in Fabrikation und Verkauf, auch technisch von Krawatten- und Damenkleiderstoffen, sucht Stelle im Textilfach auf 1. August oder später.
11. **Jüngerer Textilkauflmann/Techniker**, Absolvent der Zürcher Textilfachschule 1947/48, mit längerer Praxis in verschiedenen schweizerischen Textilmaschinenfabriken und in leitender Stellung in Uebersee tätig gewesen, sucht verantwortungsvollen Posten in hiesigem Textilbetrieb oder Maschinenfabrik.
12. **Junger, tüchtiger Textilmaschinen-Monteur** mit Webschulbildung und Auslandpraxis, in ungekündigter Stellung, sucht sich zu verändern.
13. **Junger, modisch begabter Weberei-Dessinateur** mit abgeschlossener Lehre in angesehenem Unternehmen und guten Abgangszeugnissen sucht geeignete Stelle.

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

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

Redaktion: Dr. F. Honegger, P. Heimgartner, W. Zeller

Adresse für redaktionelle Beiträge:

«Mitteilungen über Textil-Industrie»
Postfach 389, Zürich 27, Gotthardstraße 61, Telefon 27 42 14

Insertionspreise:

Einspaltige Millimeterzeile (41 mm breit) 22 Rp.

Gesucht nach den Vereinigten Staaten in namhaften Webereikonzern erfahrener

Webermeister

mit sehr guten praktischen Kenntnissen und vertraut mit **Rüti-Lancierstühlen oder Buntautomaten**, vorderhand für ein Jahr. Wir offerieren interessante Anstellungsbedingungen für jungen, initiativen und anpassungsfähigen Charakter mit englischen Sprachkenntnissen.

Bewerbungen sind erbeten unter Chiffre TJ 4558 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Abonnemente

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

Abonnementspreis:

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

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

Annoncen-Regie:

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

Wir suchen für baldigen Eintritt gut ausgewiesenen

Textilfachmann

welcher für uns die Schweizer Kundschaft als

Reisevertreter

regelmäßig besucht.

Erforderlich sind allgemeine Fachkenntnisse in der Spinnerei und Weberei; Eignung zum Kundenbesuch; Beherrschung der französischen Sprache unerlässlich. Bewerber mit abgeschlossener kaufmännischer Lehre erhalten den Vorzug.

Wir bieten selbständigen Posten, Lebensstellung, mit interessanten Verdienstmöglichkeiten (Fixum und Provision).

Ausführliche Offerten, welche mit voller Diskretion behandelt werden, sind mit Lebenslauf, Zeugnis-kopien, Referenzen und Photo zu richten an

Maschinenfabrik SCHWEITER AG., Horgen

Kammgarnweberei in **Indien** (Bombay) sucht

tüchtigen Webermeister

für die Inbetriebsetzung und Ueberwachung von SAURER-Buntautomaten.

Sehr interessante, gutbezahlte Stelle. Bewerber mit abgeschlossener Berufslehre als Mechaniker oder Schlosser, Webschulbildung und Betriebs-erfahrung auf SAURER-Webautomaten erhalten den Vorzug. — Sprachenkenntnisse (englisch) erwünscht. Mindestalter: 25 Jahre.

Eilofferten unt. Beifügung von Lebenslauf, Photo, Zeugnisabschriften sowie mit Angabe der Gehaltsansprüche sind zu richten unter Chiffre Z 78218 Gx an **Publicitas, St. Gallen.**