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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 67 (1960)

Heft: 10

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 14.07.2025

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

Mitteilungen über Textilindustrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Zürich 27, Postfach 389
Gotthardstraße 61

Nr. 10 / Oktober 1960
67. Jahrgang

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

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

Organ der Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil

Von Monat zu Monat

Die Beschäftigung in der Textilindustrie. — Die Lage der gesamten schweizerischen Industrie ist durch einen außerordentlich hohen Beschäftigungsgrad gekennzeichnet. Der Auftragsbestand übersteigt vielfach die Produktionskapazität, die durch zunehmende Schwierigkeiten in der Rohstoffbeschaffung sowie insbesondere durch den Mangel an Arbeitskräften nicht voll ausgenützt werden kann. Gemäß den Erhebungen des BIGA's über den Beschäftigungsgrad in der Industrie im zweiten Quartal 1960 erreichte die Beschäftigung im genannten Vierteljahr einen neuen Höchststand. Der auf der Basis 3. Quartal 1949 = 100 berechnete Index der beschäftigten Arbeiter stellte sich zu Ende des Berichtsquartales auf 131,6 und wies gegenüber dem Vorquartal eine Erhöhung um 2,6 % und gegenüber dem entsprechenden Quartal des Vorjahres um 6,1 % auf. Die Textilindustrie ist an dieser Zunahme der Beschäftigung nur in sehr bescheidenem Umfange beteiligt, erhöhte sich doch der Beschäftigungs-Index der gesamten Textilindustrie nur auf 110,6. Im Vergleich mit dem Jahre 1949 hat die Wollindustrie mit 101,1 am wenigsten und die Stickerei-Industrie mit 155,5 am meisten aufgeholt.

Die Beurteilung der Beschäftigungslage seitens der Betriebsinhaber in der Textilindustrie lautet im gewogenen Durchschnitt bedeutend günstiger als im zweiten Quartal des Vorjahres. Von 64,7 % (29,7 %) der erfaßten Textilbetriebe wird der Beschäftigungsgrad als gut bezeichnet, von 33,3 % (49,4 %) als befriedigend und von 2,0 % (20,9 %) als schlecht.

Auf die Betriebe mit gutem Beschäftigungsgrad entfallen 67,9 % (25,2 %) der erfaßten Arbeiter, auf die Betriebe mit befriedigendem Beschäftigungsgrad 31,3 % (55,7 %), auf die Betriebe mit schlechtem Beschäftigungsgrad 0,8 % (19,1 %).

Die auf Grund dieser Angaben ermittelte Lagebeurteilungsziffern (gut=150, befriedigend=100, schlecht=50) belief sich im Berichtsquartal für die gesamte schweizerische Industrie auf 141 im Vergleich zu 134 in der gesamten Textilindustrie. Die Aussichten der Beschäftigung in der nächsten Zukunft werden in der Textilindustrie allerdings nicht so optimistisch beurteilt wie in der übrigen schweizerischen Industrie. Von 61,6 % der erfaßten Betriebe aller Branchen werden die Beschäftigungsaussichten als gut bezeichnet, währenddem in der Textilindustrie nur 51,3 % diese Zukunftsbeurteilung teilen. Auf die Textilbetriebe mit guten oder befriedigenden Beschäftigungsaussichten entfallen allerdings 88,4 % der beschäftigten Arbeiter, währenddem in Betrieben mit schlechten Beschäftigungsaussichten nur 0,6 % und in Betrieben mit unbestimmten Beschäftigungaussichten 11 % der Arbeiter beschäftigt sind.

Diese Beschäftigungsstatistik zeigt, daß die Textilindustrie durchaus nicht in der prallen Konjunktursonne steht. Es wäre nützlich, wenn man von dieser Tatsache auch in denjenigen Kreisen Kenntnisse nähme, die mit konjunkturbremsenden Maßnahmen liebäugeln!

Textilunion-Illusion. — Der Vorsitzende des Europa-Komitees des Europäischen Baumwollverbandes, Kommerzialrat R. Seidl, hat anläßlich eines Vortrages in Dornbirn die Auffassung vertreten, daß nach dem Vorbild der Montanunion eine Europäische Textilunion zu schaffen sei. Wenn auch noch keine Einzelheiten dieses Planes bekannt sind, so darf man heute schon sagen, daß die Chancen einer Verwirklichung dieses Projektes alles andere als zuversichtlich beurteilt werden können. Die Montanunion kennt für die kleine Zahl der von ihr betreuten Waren einheitliche Produktionsvorschriften, Preise und

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat
Die Beschäftigung in der Textilindustrie
Textilunion-Illusion
Transit-Veredlungsverkehr in der EWG und EFTA

Industrielle Nachrichten
Produktivität in der westdeutschen Textilindustrie
Textilbericht aus Großbritannien

Aus aller Welt
Wenn es in Australien Frühling wird
Textilzentrum Hongkong

Betriebswirtschaftliche Spalte
Zauberwort Statistik
Praktische Anwendung des Zeitakkordes in der Weberei

Spinnerei, Weberei
Zetteln — Schären
Die Knoten in der Textilindustrie

Mode
Winter 1960/61

Personelles
Trauerfeier für Herrn Eduard Egli-Zorn

Vereinsnachrichten
Voranzeige: Tagung über Rationalisierungsprobleme der Textilindustrie

eine Aufteilung der Absatzmärkte. Es ist unvorstellbar, wie die vielseitige Textilproduktion Europas nach einheitlichen Produktions- und Absatzrichtlinien gelenkt werden könnte. Es denkt doch niemand daran, für die europäische Textilindustrie eine «Hohe Behörde» ins Leben zu rufen, die mit Entscheidungsbefugnissen in das Produktionsprogramm jeder Textilfirma eingreifen sollte.

Auch dürfte es nicht einfach sein, für Textilien einheitliche Zölle zu schaffen. Der Kreis der Textilien läßt sich durchaus nicht auf einfache Weise umschreiben. Sollen Textilmaschinen, Farben, Hilfsmittel, Zutaten usw. von der Textilunion auch erfaßt werden?

Daß eine Textilunion in allen Teilen GATT-widrig wäre, geniert Kommerzialrat Seidl nicht stark. Die eindeutig abwehrende Haltung der Textilunion gegenüber außereuropäischen Textilimporten müßte die Entwicklungsländer auf den Plan rufen, die im GATT keine untergeordnete Rolle mehr spielen. Die Textilunion ist kein Ausweg aus dem derzeitigen verzwickten Integrationsgestrüpp. Nur eine ehrliche Zusammenarbeit zwischen der EWG und der EFTA auf der Ebene einer europäischen Freihandelszone kann den ersehnten Brückenschlag bringen, wobei auf dem Gebiete der Zollangleichung und der gemeinsamen Handelspolitik gegenüber Niedrigpreisländern gegenseitige Konzessionen nicht zu umgehen sein werden.

Transit-Veredlungsverkehr in der EWG und EFTA. — Bisher war es möglich, außerzonale, also auch schweizerische Rohgewebe in einem EWG-Land mit Freipaß zollfrei einzuführen, sie dort zu veredeln und nach einem andern EWG-Land unter Beanspruchung der reduzierten Zollansätze zu exportieren. Die EWG-Kommission hat nun ab 1. Januar 1961 die Erhebung einer Ausgleichstaxe von 25 % des Zolles für außerzonale Rohgewebe beschlossen, die in einem EWG-Land veredelt werden und für den Export nach einem andern EWG-Land bestimmt sind. Diese Neuregelung ist verständlich, wenn man sich vergegenwärtigt, daß das Prinzip des Transit-Veredlungsverkehrs doch darin besteht, daß ausländische Rohgewebe bei ihrer Einfuhr in das Veredlungsland nicht verzollt werden sollen, weil sie im veredelten Zustande im endgültigen Bestimmungsland den Zoll zu bezahlen haben. Wenn nun aber der Zoll auf der veredelten Ware auf Grund des EWG-Vertrages allmählich abgebaut wird, dann ist es nur logisch, wenn ein anteilmäßiger Zoll auf den Rohgeweben erhoben wird.

Im Verkehr mit den EFTA-Ländern spielt der Transit-Veredlungsverkehr nicht die gleiche Rolle wie bei den EWG-Ländern. Bekanntlich erhalten außerzonale Rohgewebe, die in einem EFTA-Land gefärbt oder bedruckt und nach einem andern EFTA-Land exportiert werden, das Zonenursprungszeugnis nicht und profitieren damit auch nicht von den zoneninternen Zollherabsetzungen. Eine Ausnahme bilden nur die ostasiatischen Tussahgewebe (Honangewebe) und die Stickböden, bei denen das Veredeln oder das Besticken allein für den Zonenursprung genügen.

Gemäß Art. 7 Abs. 3 des EFTA-Uebereinkommens hat sich der EFTA-Rat bis Ende dieses Jahres schlüssig zu werden, ob er ähnliche Anordnungen wie die EWG für den Transit-Veredlungsverkehr in Aussicht nehmen soll. Grundsätzlich dürfte es durchaus richtig sein, wenn auf rohen Tussahgeweben und Stickböden aller Art, die mit Freipaß in ein EFTA-Land eingeführt, dort veredelt und wieder nach einem EFTA-Land exportiert werden, ein Teilzoll erhoben wird, der parallel mit dem Zollabbau innerhalb der EFTA ansteigen müßte. Offen ist nur die Frage, auf welchen Zeitpunkt ein solcher Rohgewebezoll erhoben werden soll. Weder die Stickereiindustrie noch die Honan-Manipulanten werden erwarten dürfen, daß ihre Exporte nach den EFTA-Ländern besondere Privilegien genießen. Wir möchten nur daran erinnern, daß in der Schweiz veredelte Honangewebe oder bestickte japanische oder amerikanische Nylonstoffe, die in der Schweiz verkauft werden, selbstverständlich den vollen Rohzoll zu bezahlen haben. Wenn nun auf Rohgeweben, welche veredelt oder bestickt nach andern EFTA-Ländern exportiert werden, kein Zoll erhoben wird, dann entsteht eine Diskriminierung der einheimischen Verbraucher, die bestimmt nicht gewollt ist.

Industrielle Nachrichten

Produktivität in der westdeutschen Textilindustrie

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Die Produktivität in der westdeutschen Textilindustrie hat sich im vorigen Jahre merklich gebessert. Mit geringeren Belegschaften wurde eine erhöhte Produktion bestritten. Die Leistung je Beschäftigten, je Arbeiter und Arbeiterstunde ist gestiegen. Diese Produktionsergebnisse je Kopf und je Zeiteinheit sind in unseren Ausführungen als Maß der Produktivität begriffen. Wir folgen damit dem Statistischen Bundesamt, das darüber neue Berechnungen vorgelegt hat.

Produktionsergebnis je Beschäftigten

Die Produktion der Textilindustrie hat nach dem arbeitstäglichen Erzeugungsindex im vorigen Jahre um rund 3 % zugenommen. Diese erhöhte Erzeugung wurde erreicht mit einer Beschäftigtenzahl, die im Jahresdurchschnitt um fast 4 % auf 594 600 (i. V. 618 800) gesunken ist. Daraus wird schon ungefähr ersichtlich, in welchem Grade die Produktivität in der Textilindustrie nach dem flauen Jahre 1958 gewachsen sein muß. Zunächst das Produktionsergebnis je Beschäftigten; es ist um 7,6 % gestiegen, während es 1958 um 1,7 % zurückgegangen war. Darin drückt sich ein erfreulicher Wandel aus, der auf den verschiedensten Ursachen beruhen dürfte: erstens auf der weit besseren Ausnutzung der Betriebe nach Ueberwindung von Flaute und Kurzarbeit, zweitens auf dem Fortschreiten der Modernisierung (Automatisierung) und der Beschleunigung des technischen Ablaufs, drittens auf Spezialisierungen zugunsten größerer Serien in der Massen- und Stapelerzeugung, viertens auf dem Arbeitseifer vieler Beschäftigten, vor allem des guten Stammpersonals. Aus diesem Gesamtkomplex von Ursachen wird die Besserung der Produktivität in aller Regel erwachsen sein. Seit 1950 hat sich das Produktionsergebnis je Beschäften um 44 % gehoben; das ist eine Kleinigkeit mehr als im Durchschnitt der Verbrauchsgüterindustrien (+ 42 %), aber weniger als das Mittel der Gesamtindustrie (+ 50), die sowohl in den Fortschritten der Grundstoff- und Produktionsgüterindustrie als auch der Nahrungs- und Genußmittelzweige eine starke Stütze besitzt.

Je Arbeiter

Nach dem Produktionsergebnis je Arbeiter ist die Produktivität in der Textilindustrie noch mehr gestiegen: sie hat sich 1959 um 8,6 % auf 151 (1950 = 100) erhöht, nachdem im Jahre zuvor eine kleine Ermäßigung um 0,6 % auf 139 vorausgegangen war. Wie erklärt es sich (so wird vielleicht mancher fragen), daß je Arbeiter die Ergiebigkeit stärker zunahm als gemessen an der Zahl der Beschäftigten? Nun, zusätzlich zu den vorstehend genannten Ursachen aus dem einfachen Tatbestand, daß der Rückgang der Belegschaften in erster Linie auf der Abwanderung von Arbeitern (und wenig von Angestellten) beruhte, mit

anderen Worten die insgesamt gestiegene Produktion auf eine wesentlich kleinere Zahl derer entfiel, die in den Fabrikräumen ihr Tagwerk erfüllten. Doch auch hier hat der (auf Basis 1950 ermittelte) Index der Produktivität (151) den Durchschnitt der Industrie (155) nicht ganz erreicht, während das Mittel der Verbrauchsgüterzweige (143) merklich überboten worden ist. Auf jeden Fall aber besagt das seit 1950 um rund 50 % gestiegene Produktionsergebnis, daß mit zwei Arbeitern im letzten Jahre genau so viel geleistet worden ist wie mit dreien vor einem Jahrzehnt.

Je Arbeiterstunde

Schließlich das Produktionsergebnis je Arbeiterstunde. Der Zuwachs der Produktivität soll nach dieser Berechnung 1959 am geringsten gewesen sein: nämlich 7,4 % (i. V. 3,5). Das ist nur begreiflich, wenn die Zahl der Arbeiterstunden trotz Verminderung der Kräfte merklich gestiegen ist, die (um 8,6 % gehobene) Leistung je Arbeiter also in einem gewachsenen Zeitraum erbracht wurde. Vollbeschäftigung, Mehrschichten und Ueberstunden, vor allem im zweiten Halbjahr, sprechen in der Tat dafür. Andererseits ist die Produktivität, verglichen mit 1950, hier am weitesten fortgeschritten: sie hat im letzten Jahre mit 167 (156) eine neue Spitze erstiegen und damit den Durchschnitt der Verbrauchsgüterzweige (157) erheblich überschritten, ohne freilich — genau wie bei den anderen Berechnungen — das mittlere Ergebnis der gesamten Industrie (171) zu erreichen. Immerhin, so verrät es der Index, haben drei Textilarbeiter je Zeiteinheit das gleiche geschafft wie fünf im Jahre 1950.

Weitere Fortschritte sind erstlich Sache der Technik

Alles in allem in jeder Hinsicht eine beachtliche Zunahme der Produktivität, die mit der erhöhten Nachfrage und mit steigender Beschäftigung der Textilindustrie einherging. Ja, ohne das Wachstum der Leistung je Kopf und Stunde wäre der Aufschwung der Produktion bei knappen Arbeitskräften nicht mehr zu denken. Weitere Fortschritte werden in erster Linie eine Sache der vervollkommneten Technik sein, die in der Praxis wiederum abhängig ist von ausreichenden Investitionen.

Westdeutscher Textilaußenhandel auf neuem Höchststand

Der westdeutsche Textilaußenhandel hat im 1. Halbjahr 1960 neue Spitzenwerte erreicht. Die Einfuhr näherte sich mit 2,46 (i. V. 1,77) Mia DM zum erstenmal dem hohen Pegelstande von 2,5 Mia DM; die Ausfuhr überholte mit 1,14 (0,98) Mia DM den bisherigen Gipfel der Vergleichszeit von 1957. Der Gesamtumsatz nach beiden Richtungen ist auf rund 3,6 (2,75) Mia DM emporgeschnellt, der Einfuhrüberschuß der Textilbilanz auf 1,32 (0,8) Mia DM. Das alles sind neue Höchstwerte.

Einflüsse auf den Außenhandel

Zu jener Entwicklung hat zum Teil die Verteuerung wichtiger Rohstoffe beigetragen, soweit sie sich im Außenhandel schon niederschlagen konnte. So sind die Preise für Auslandswollen (1950 = 100) im Monatsdurchschnitt des 1. Halbjahres auf rund 62 (54) gestiegen, für Baumwolle aller Herkünfte auf 87 (82), für Rohjute auf 92 (74), der Gesamtindex der Textilrohstoffe auf 77 (70). Diese Preisbewegungen werden jedoch voraussichtlich erst in der Bilanz des 2. Halbjahres wirksamer werden. Im übrigen war der Außenhandel ein Spiegelbild der lebhaften Produktion in der Bundesrepublik und in vielen anderen Ländern, ein Niederschlag des gestiegenen Bedarfs an Spinnstoffen und Erzeugnissen daheim und draußen in der Welt. Er wurde im Geben und Nehmen beeinflußt durch den fortgeschrittenen Grad von Liberalisierung, beim Import außerdem durch den Zustrom billiger Textilien nicht nur aus Ostasien, sondern auch aus Partnerländern der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft.

Das sagt die Statistik

Folgende Zusammenstellung bietet einen geschlossenen Ueberblick zur Entwicklung der Textilbilanzen des ersten Halbjahres 1960 und der Vergleichsabschnitte seit «Korea» (Mio DM rund):

1. Halbjahr	Einfuhr	Ausfuhr	Einfuhr-Ueberschuß
1951	1 689	530	1 159
1952	1 236	538	698
1953	1 423	509	914
1954	1 536	681	855
1955	1 652	797	855
1956	1 777	877	900
1957	2 217	1 016	1 201
1958	1 926	876	1 050
1959	1 771	976	795
1960	2 462	1 142	1 320

Spitzeneinfuhr an Halb- und Fertigwaren

In der Einfuhr haben sämtliche Stufen im ungewöhnlich hohen Grade zur Erhöhung beigetragen. Absolut am stärksten sind die Rohstoffwerte angestiegen: auf 1122 (856) Mio DM oder um rund 31 %. Relativ aber haben sämtliche Erzeugnisse die Rohstoffeinfuhr überholt. So schossen die Garnbezüge um fast 59 % auf 445 (280) Mio DM empor, die Enderzeugnisse (Wirk- und Strickwaren, genähte Kleidung, Wäsche usw.) um 54 % auf 248 (161) Mio DM, während Gewebe und Gewirke sich mit einem Anstieg um gut 36 % auf 647 (474) Mio DM «begnügten», freilich in der absoluten Zufuhr wieder einen sehr hohen Rang einnahmen. Auf Halb- und Fertigwaren zusammen (vom Garn bis zur Kleidung) entfiel ein Import von 1340 (915) Mio DM, ein in solcher Höhe noch niemals ausgewiesener Halbjahreswert.

Sehr starker Einfuhrsog in umkämpften Zweigen

Jener Gesamtbetrag von eingeführten Spinnstofferzeugnissen entsprach rund 12 % (8,6) des gleichzeitigen Umsatzes der Textil- und Bekleidungsindustrie von 11,1 (10,6) Mia DM. Ein solcher «Anteil» hält sich trotz steigender Tendenz noch immer in einem verhältnismäßig engen Rahmen, zumal bei hoher Konjunktur. Auch fördert mancher Einfuhrposten nach Verarbeitung wieder den Export. Außerdem sind die Interessen der Garnerzeuger, Garnverarbeiter und Veredler, von Bekleidungsindustrie und Handel ganz zu schweigen, wohl niemals unter einen Hut zu bringen; vielmehr sucht jede Stufe die jeweils günstigste Einkaufsquelle auch im Ausland; wer wollte ihnen das verargen? So ergibt sich in verschiedenen Warengattungen weit über das Durchschnittsmaß hinaus ein sehr starker Einfuhrsog, der z. B. die Woll- und Juteindustrie und einige andere Zweige einem harten Konkurrenzkampf unterwirft.

Erhöhte Ausfuhr in allen Stufen

Auch die Textilausfuhr hat einen neuen Halbjahresrekord erzielt. Freilich mit dem Anstieg der Einfuhr kann sich der Export nicht entfernt messen. Die Rohstoffe (zum Teil heimische Chemiefasern) sind um rund 14 % auf 186 (163) Mio DM gestiegen, die Garne (einschließlich chemischer Gespinste) um 9,4 % auf 187 (171), die Gewebe um fast 19 % auf 530 (446), die Enderzeugnisse schließlich um den Spitzensatz von fast 22 % auf 239 (196) Mio DM. Die Gewebe, die jahrelang nur mäßige Ausfuhrfortschritte aufzuweisen hatten, haben diesmal ihren führenden Rang etwas gefestigt.

Verstärkter Einfuhrüberschuß an Halb- und Fertigwaren

Infolge all der genannten Verschiebungen im Textilaußenhandel sind die Passivsalden nicht nur der Rohstoff-, sondern auch der Garn- und Gewebebilanz beträchtlich angestiegen. Ja, selbst der Außenhandel mit Enderzeugnissen schloß zum erstenmal mit einem Einfuhrüberschuß ab. Dadurch ist die Gesamtbilanz der Halb- und Fertigwaren, die bis 1957 stets aktiv gewesen war, noch stärker passiviert worden: ihr Einfuhrüberschuß hat sich auf 384 (102) Mio DM erhöht. Das ist einer der gravierendsten Punkte der Textilbilanz. Ob der traditionelle Aktivsaldo der Verarbeitung (vom Garn bis zur Kleidung) noch einmal wiederkehren wird? Oder ob hier ein Strukturwandel im Textilaußenhandel wirksam ist, das steht dahin, aber es hat schon fast den Anschein.

H. A. N.

Textilbericht aus Großbritannien

Von B. Locher

Aus der Wollindustrie

In der Wollindustriestadt Bradford hegt man hinsichtlich der weiteren Entwicklung einige Zweifel. Auf einen sehr guten Start im ersten Quartal 1960 tendierte die Produktion wieder nach einer schrittweisen Rückbildung. In den Monaten Mai und Juni bewegte sich die Produktion 3 % unter dem Niveau in der Vergleichszeit 1959. Dagegen lag die Produktion im ersten Quartal 1960 3 % über jener im ersten Vierteljahr 1959. Heute besteht in Bradford wieder eine erhebliche Ueberschußkapazität in den Webereien und in geringerem Ausmaße auch in den Kämmereien. Immerhin sind die meisten Spinnereien noch vollauf beschäftigt.

Die Auftragsbücher weisen in den meisten Sektoren der Wollindustrie von Bradford noch eine gute Auslastung auf. Der Großteil der Firmen verfügt über Bestellungen, welche ihnen bis zum Jahresende Arbeit garantieren. Nach diesem Zeitpunkt scheinen die Aussichten jedoch weniger günstig zu sein. Ein Fabrikant aus der Wollindustrie gab diesbezüglich bekannt, daß die neuen Aufträge, die gegenwärtig gebucht worden sind, nur an die Hälfte jener vom Sommer 1959 heranreichten. Die Inventarlager häufen sich an — ganz besonders die Vorräte an Kammzug.

Grundlose Befürchtung?

Die momentanen Befürchtungen der Wollindustrie mögen sich auch als unbegründet erweisen, denn der normale Nachkriegsstandard von einem Auftragsniveau auf vier Monate hinaus bedeutet noch nicht einen schlechten Geschäftsgang. Nachdem Wollartikel gewissermaßen als Modegewebe zu bezeichnen sind (sie sind es jedenfalls in weit größerem Ausmaße als etwa Baumwolle), ist schon deshalb eine Prognose auf lange Sicht mehr nur eine Meinungsdeutung von zufälligem Charakter. Die heute stärker betonte Männermode läßt der Wollindustrie jedenfalls günstige Aspekte offen, und der gegenwärtige Boom im Sektor Maßarbeit kann ebenfalls als gutes Omen bezeichnet werden. Doch abgesehen davon wird die weitere Entwicklung in der britischen Wollindustrie zum Großteil von den Auftragseingängen abhängen, die für Herbst 1961, etwa um die kommende Weihnacht herum, gebucht werden sollten.

Was das zunehmende Vordringen der synthetischen Fasern anbelangt, scheint die Wollindustrie nichts befürchten zu müssen. Im Sektor Wollmischgewebe, wie z. B. bei Wolle/Terylene, stellt man eine sehr markierte Expansion fest. In dieser Hinsicht dürfte sich die Tendenz allen Anzeichen nach weiter festigen.

Zu wenig Arbeitskräfte

Vermutlich das größte Problem, mit welchem sich die britische Wollindustrie gegenwärtig zu befassen hat, ist der Mangel an Arbeitskräften. Nicht anders als in der Baumwollindustrie von Lancashire geraten die Wollfabrikanten je länger desto mehr in Schwierigkeiten, genügend Arbeitskräfte — und besonders jüngere — zu erhalten. Dieses Problem kann auch nicht einfach mittels der Mechanisierung gelöst werden, nachdem die vielen Kleinaufträge, welche nur eine kurze Laufzeit der Maschinen erfordern, nicht die Type Arbeit darstellen, welche gleich Massenware behandelt werden kann. Die fehlenden Arbeitskräfte erschweren eine Ausdehnung der Schichtarbeit, wie sie Lancashire eingeführt hat, beträchtlich. Gemäß einem Industrieabkommen dürfen ausländische Arbeitskräfte nur mit Erlaubnis der Gewerkschaften angestellt werden. Die Bewilligungen werden jedoch nicht immer erteilt. Wie Mr. W. Shelton, Präsident des statistischen Amtes der Wolltextildelegation, kürzlich berichtete, waren im ersten Halbjahr 1960 sämtliche Arbeitskräfte in der Wollindustrie vollbeschäftigt, während der Export jedenfalls eine gesunde Position aufwies.

Die Absatzentwicklung

Im Exportsektor vermochte sich die britische Wollindustrie gegen die zusehends stärker werdende Konkurrenz aus Italien und Japan bisher zu halten. Die Ausfuhr hat zwar in den letzten Monaten eine Angleichung an den allgemeinen Produktionsrückgang erfahren. Doch nichtsdestoweniger behauptet sich Großbritannien hinsichtlich des Exportwertes nach wie vor als der wichtigste Lieferant von Wolltextilien. Die Ausfuhr von britischen Wollerzeugnissen bewegte sich in den letzten Jahren auf einem günstigen, wenn auch stagnierenden Niveau, d. h. bei rund 83 600 000 m² Geweben und etwa 13 600 000 kg Garn jährlich, wogegen der Export von Kammzug konstant angestiegen ist. Der laufende Export umfaßt ungefähr 5 % der gesamten Wollgarnproduktion des Landes — 25—30 Prozent der Gewebe- und 30 % der Kammzugerzeugung. In bezug auf die Ausfuhr im ersten Halbjahr 1960 lag diese (einschließlich Kammzug) im Gewicht 9 % und wertmäßig 15 % über jener in der Vergleichszeit 1959. Doch muß festgehalten werden, daß sich auch hier die bedeutendste Zunahme im ersten Quartal des Jahres ergab. Seither hat die Entwicklung einen eher enttäuschenden Fortgang genommen.

Dank besseren Preisen, verbunden mit größeren Quantitäten, stiegen die Exporteinnahmen im ersten Halbjahr 1960 gegenüber derselben Zeit 1959 um volle 15 %. Im Vergleich hiezu bezifferten sich die Mehreinnahmen aus der Ausfuhr der gesamten britischen Industrie in denselben Monaten auf weniger als 12 %.

Die Exporteinnahmen aus Wolltextilien beliefen sich im ersten Halbjahr 1960 auf ungefähr 70 Mio £ (1 £ = Fr. 12.20). Allein aus den zwanzig wichtigsten Abnehmermärkten entstammten rund 80 % der Einnahmen. Was die Einnahmen aus China anbelangt, erreichten sie in den ersten sechs Monaten 1960 mehr als die dreifache Höhe gegenüber der Vergleichszeit 1959. Aus Hongkong, Griechenland und Südirland war eine Absatzzunahme um etwa 50 % zu verzeichnen.

Die Verkäufe nach den Vereinigten Staaten — insbesondere von Wollgeweben — erlitten durch die abrupte Aufhebung der Quota einen empfindlichen Rückschlag, so daß der Absatz nach diesem Markt wertmäßig um mehr als 8 % fiel.

Nach den Ländern des Allgemeinen Marktes stieg die Ausfuhr von britischen Wolltextilien im ersten Halbjahr 1960 gegenüber denselben Monaten 1959 um fast 2 Mio £.

Eine latente Gefahr

Italien gilt auf dem Exportmarkt als der wichtigste Konkurrent der britischen Wollindustrie. Die italienische Wollbranche, welche auf dem Lumpenhandel in Prato basiert, der sich noch heute teilweise im Rahmen von Heimarbeit abwickelt, kann dank dieser Tatsache viel billigere Ware als Bradford produzieren. Ueberdies bedeutet diese Industriestruktur, daß Italien in bezug auf Lohngelder gegenüber der britischen Wollindustrie mit Einsparungen um etwa 40 % begünstigt wird.

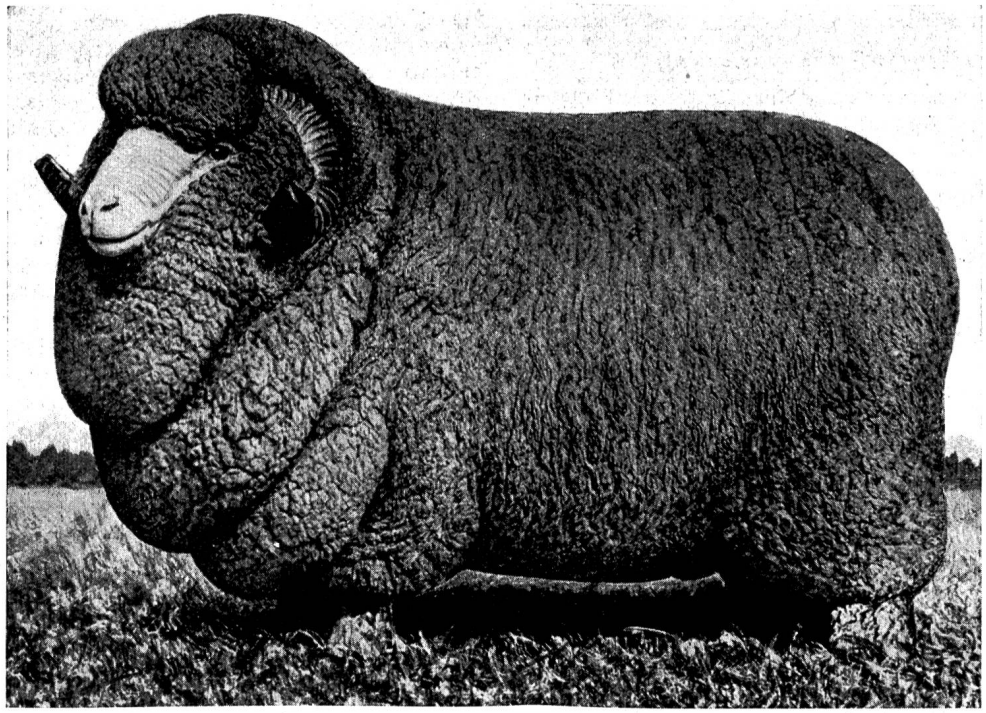
In der britischen Wollindustrie sieht man in der japanischen Konkurrenz eher eine Gefahr für die Zukunft, als nur eine ernste Bedrohung für heute. Hongkong, die Vereinigten Staaten und der Mittelosten beziehen zusammen ungefähr 70 % der japanischen Ausfuhr von Wolltextilien.

Hinsichtlich des Commonwealth-Marktes zeichnet sich momentan keine klare Exporttendenz ab. Die Ausfuhr nach Südafrika steht zum Nachteil der westdeutschen Konkurrenz in der Expansion, wogegen der Export nach Kanada zurückgegangen ist. Was Australien betrifft, kletterte der Absatz von Wolltextilien dank der Hinaufsetzung der Importquote in die Höhe, während die Geschäfte mit Neuseeland, als Folge der dortigen Schutzpolitik, noch weiterhin begrenzt bleiben müssen.

In der britischen Wollindustrie von Bradford ist man jedenfalls der Ansicht, daß die Ausfuhr zweifellos um weitere 15 bis 20 % ausgebaut werden könnte, sofern Australien, Neuseeland und die Vereinigten Staaten ihre Importrestriktionen aufheben würden.

Aus aller Welt

Wenn es in Australien Frühling wird



Für hochprämierte Merino-Zuchtschafe werden Preise bis zu 60 000 Schweizer Franken bezahlt

Anmerkung der Redaktion: Australien ist eingeladen worden, am diesjährigen Comptoir Suisse in Lausanne den Ehrenpavillon zu beschicken. Wir veröffentlichen deshalb nachfolgenden Artikel, welcher das wichtigste Land der Wollproduktion beleuchtet.

Beginn der Saison für die Wollschuren und Wollauktionen

(IWS) In jedem Herbst, wenn es auf der anderen Seite des Globus Frühling wird, richten die sich mit Wolle befassenden Kreise ihre Blicke nach Australien. Wie ist in diesem wollreichsten Land der Welt die Wollschur ausgefallen und wie werden sich bei den Auktionen die Preise entwickeln? Gerade um diese Zeit ziehen in Australien die Kolonnen von Schafscherern von Norden nach Süden, von Farm zu Farm. Sie zählen zu den bestbezahlten Berufen, führen ihre eigenen Maschinen, ja ihren speziellen Koch mit sich. Die Farmer treiben ihre nach Tausenden zählenden Schafherden in große Pferche zusammen, und in den Scherschuppen sausen die elektrischen Schermaschinen, häufen sich die Wollberge.

Von Wollklassierern und Maklern

An Ort und Stelle wird die Wolle von geübten Klassierern mit raschem Griff und sicherem Blick nach Sorte und Qualität klassifiziert, um dann in rund 150 kg schwere Ballen verpackt zu werden. Obwohl allein in Australien weit über 1500 Wolltypen unterschieden werden und die Arbeit der Klassierer außerordentlich rasch vonstatten geht, ist ihr Urteil dennoch absolut zuverlässig und wird auch von den Verarbeitern im fernen Europa oder sonstwo, auf die es schließlich am meisten ankommt, anerkannt.

Riesige Lastwagen bringen die Wollballen in die Auktionsorte, die großen Häfen des Landes. Hier nehmen sich die Wollmakler ihrer an. Sie stellen das genaue Gewicht und die Qualität fest und fassen die einzelnen Typen zu sogenannten Losen zusammen, um sie für eine der näch-

sten Auktionen fertig zu machen. Für jede Versteigerung wird eine Liste gedruckt mit den Katalognummern der einzelnen Lose, einer kurzen Beschreibung der Wolle und der Ballenzahl. Auf dem freien Raum daneben können die Interessenten ihre eigenen Notizen machen, wie sie selbst die Wolle beurteilen nach Güte und Rendement und wie hoch sie mit dem Preis gehen können.

Wenn die Auktion einmal im Gange ist, bleibt für solche Ueberlegungen keine Zeit. Deshalb geht der Käufer — es sind vielfach die Vertreter von Maklerfirmen, die für ihre Auftraggeber in Uebersee handeln — schon in den frühen Morgenstunden des Auktionstages in die Schauhäuser, wo die Wolle aufgestapelt und von jedem Los ein Ballen an der Seite aufgerissen ist, um eine sorgfältige eigene Prüfung zu ermöglichen. Das ist vielleicht die verantwortungsvollste Aufgabe des Einkäufers. Er muß wissen, ob diese oder jene Wolle gerade für die Bedürfnisse seines Auftraggebers geeignet ist und wieviel er bei der Auktion dafür bieten kann, um bei dem ihm erteilten Limit zu bleiben. Ein ganzes Jahr lang war die Wolle auf dem Rücken der Schafe mitgewandert, hatte Staub, Samen und Kletten aufgenommen. Je nach Witterung zur Zeit der Schafschur ist sie schwerer oder leichter: sie ist fein, wenn sie aus Dürregebieten, kräftiger, wenn sie von fetten Weiden kommt. Vor allem aber haftet eine oft recht unterschiedliche Menge von Fettschweiß an, aus dem das Lanolin gewonnen wird.

Schweißgewicht und Rendement

Das alles hat sein Gewicht und der Käufer muß wissen, wieviel Reingewicht — man nennt es Rendement — von dem Schweißgewicht übrig bleibt, wenn die Wolle zur Verarbeitung gewaschen wird. Dieses Rendement schwankt zwischen 30 und 80 % des Rohgewichtes, liegt aber meist bei 50 bis 60 %. Verschätzt sich der Käufer nur um einige Gramm, dann kann das unter Umständen einen großen Verlust bedeuten.

In den meisten Ländern, die für die Weltwollproduktion wichtig sind, gilt als Handelsgewicht das englische Pfund, das lb, das rund 454 Gramm entspricht. Die in den Weltmarktberichten erscheinenden Wollpreise werden demnach für das lb in Pence (rund 10 Rappen) angegeben, und zwar umgerechnet auf Basis reingewaschen; das heißt bei dem auf der Auktion ermittelten Schweißwollpreis wird errechnet, was ein lb dieser Wolle kostet, wenn Fettschweiß, Kletten und andere Unreinigkeiten herausgewaschen sind, sie also verarbeitungsfertig geworden ist.

In den Wollmarktberichten bzw. Preisnotierungen wird ferner die internationale Feinheitsbezeichnung «s», ebenfalls ein alter englischer Begriff, verwendet. Dieses «s» bedeutet «skein» = Strang und stellt eine Maßeinheit von 560 englischen Yards dar. In alter Zeit war es so, daß man beispielsweise aus einer 56's Wolle ein Garn spinnen konnte, das 56 mal 560 Yards lang war, also 31 360 Yards, das sind 28 675 Meter. Bei den modernen Spinnmaschinen gelten diese Maßstäbe zwar nicht mehr, doch geblieben ist die Feinheitsbezeichnung. Je höher die Ziffer, desto feiner ist die Wolle.

Millionenumsätze in wenigen Stunden

Zur Wollauktion selbst kommen die Käufer wohlvorbereitet mit ihren Katalogen. Hier, wo die Interessenten aus aller Herren Länder im Wettbewerb stehen, geht es sehr lebhaft zu, ja für den Außenstehenden vollzieht sich die Verauktionierung von 10 000 oder auch 20 000 Ballen Wolle im Werte von vielleicht zehn oder auch noch weit mehr Millionen Schweizer Franken, in einer atemberaubenden Schnelligkeit innerhalb weniger Stunden. Gesteigert wird immer mit einem Farthing, also ¼ Pence pro lb, das ist 1¼ Rappen pro 454 Gramm. Gezahlt werden muß prompt, das heißt praktisch innerhalb von 14 Tagen, während die Wolle selbst innerhalb von 6 Tagen aus den Auktionshallen abgeholt werden muß.

Wenige Tage später schwimmt auf einem großen Frachter der internationalen Wollflotte die Wolle ihrer neuen Bestimmung entgegen, ihrer nächsten Aufgabe, Menschen zu kleiden, ihnen die Freude zu vermitteln, elegant und vor allem zweckmäßig angezogen zu sein

Textilzentrum Hongkong

Im Laufe der letzten 15 Jahre haben die Industrien Hongkongs einen außerordentlichen Aufschwung verzeichnet. Da Produktionsstatistiken in dieser britischen Kolonie praktisch nicht geführt werden, läßt sich diese Entwicklung am zuverlässigsten durch die Ausweitung der Ausfuhr nachweisen, zumal der lokale Markt, der rund 3 Mio Einwohner umfaßt, verhältnismäßig beschränkt ist und zudem auf allen Gebieten der Konsumgüter fast ausnahmslos importierte Waren vorzieht. Zwei Exportwerte genügen, um die Expansion der Industrie Hongkongs zu charakterisieren. Im Jahre 1948 bezifferte sich der Exportwert auf 15 Mio £ — ein verhältnismäßig geringfügiger Posten. Im Jahre 1959 war er nahezu auf das Zehnfache angewachsen — 143 Mio £ —, und falls die Entwicklung im laufenden Jahre das gleiche Tempo beibehält wie in den ersten sechs Monaten, rechnet man für 1960 mit einer weiteren Wertexpansion um rund 30 Prozent.

Die Textilindustrie als Basis

In der industriellen Struktur der Kolonie nimmt die Textilindustrie bei weitem den ersten Rang ein. Von den 1329 Fabriken der sieben hauptsächlichsten Industriezweige entfallen nicht weniger als 1132 Fabriken oder rund 85 Prozent auf die Textilbranche, wobei die Bekleidungsartikelindustrie mit 522 Fabriken die erste Stelle einnimmt und die übrigen 610 Fabriken sich auf alle sonstigen Textilsektoren verteilen. Analog zählt man unter den 130 750 Industriearbeitern etwa 75 Prozent Textilarbeiter; 42 000 in der Bekleidungsindustrie, 52 000 in allen übrigen Textilsektoren. Dementsprechend sind auch die Anteile der Textilindustrie am Werte der Gesamtausfuhr. Diese bezifferten sich 1959 bei der Bekleidungsartikelindustrie, einschließlich der Garn- und Gewebeausfuhr, auf 16 Prozent und bei der Kleiderstoffindustrie auf 39 Prozent. In konkreten Zahlen ausgedrückt erreichte der Wert der Gesamtausfuhr der sieben bedeutendsten Industriezweige Hongkongs (Bekleidungsindustrie, andere Textilindustriesektoren, Plasticindustrie, Emailwarenindustrie, Gummischuhindustrie, Handschuhindustrie, Blitzlichtindustrie) im Jahre 1959 100,8 Mio £. Von diesem Gesamtwert entfiel fast die Hälfte — 49,5 Mio £ — auf die Exporte der Bekleidungsartikelindustrie und rund ein Viertel — 25,8 Mio £ — auf die Exporte der übrigen Textilbranchen. In weitem Abstande folgte an dritter Stelle die Ausfuhr der Plasticindustrie mit einem Wert von 10,4 Mio £ — rund 10 Prozent vom Gesamtwert.

Führend in der Weltspindelleistung

Heute zählt die Textilindustrie Hongkongs rund 435 000 Spindeln und mehr als 13 000 Webstühle. Fast die Gesamtheit der maschinellen Anlagen und Einrichtungen ist neueren Datums, stellt daher modernste Typen und Modelle dar. Auch die baulichen Anlagen der Werke entsprechen fast durchwegs modernen Auffassungen. Zu den größten Textilwerken (Spinnereien und Webereien) zählen jene der chinesischen Großindustriellen P. Y. Tang und

C. C. Lee sowie anderer Großunternehmer, die ihre vormaligen Textilwerke in Shanghai der Regierung in Peking überlassen haben, um zukunftsreichere Fabriken der gleichen Branche in der neutralen Kolonie Hongkong aufzubauen. Hier ist der weitaus größte Teil der Textilindustrie in chinesischen Händen.

Was die Ausnutzung der Spindelkapazität anbelangt, stehen die Baumwollspinnereien Hongkongs in der Welt mit Vorsprung an erster Stelle. In den Jahren 1956/1957 erreichte der jährliche Durchschnitt dieser Ausnutzung in Hongkong 8158 Stunden per Spindel; vergleichsweise sei erwähnt, daß der jährliche Durchschnitt der Baumwollspinnereien in den Vereinigten Staaten in der gleichen Zeitspanne 6117 Stunden, in Großbritannien dagegen bloß 2124 Stunden per Spindel betrug.

Die Bekleidungsartikelindustrie

Die Bekleidungsartikelindustrie Hongkongs hat erst in den letzten Jahren an Bedeutung derart zugenommen, daß sie, wie bereits erwähnt, an die erste Stelle der gesamten Industriestruktur der Kolonie gelangt ist. Dieser Aufschwung war vor allem der Initiative nordamerikanischer Textilindustrieller zu verdanken, die 1955/1956 ihre ersten Fabriken für Bekleidungsartikel in Hongkong errichteten, mit der Absicht, ihre Produkte zu Dollarpreislagen in den Vereinigten Staaten abzusetzen und gleichzeitig aus den niedrigen Produktionskosten in Hongkong Kapital zu schlagen. Als zudem die japanische Bekleidungsartikelindustrie 1957 nach Absprachen mit den Vereinigten Staaten zu einer gewissen Einschränkung ihrer Exporte nach den Vereinigten Staaten überging, war für die amerikanischen Textilindustriellen in Hongkong der Augenblick gekommen, ihre Produktion sowie ihre Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten zu forcieren. 1959 erreichte dieser Export einen Wert von 50 Mio £ — volle 80 Prozent mehr als 1958. In den ersten fünf Monaten 1960 verzeichnete dieser Exportzweig einen Wert von 30 Mio £. Einigen amerikanischen Bekleidungsartikelwerken in Hongkong wird nachgesagt, daß sie zu den modernsten ihrer Art auf der ganzen Welt zählen.

Die Kehrseite

Der durchschlagende Exporterfolg der Textilindustrie Hongkongs hat in den verschiedensten Absatzländern Widerstände auf den Plan gerufen. Teilweise hat man sich vertraglich zu einer gewissen Normalisierung dieser Exporte bequemen müssen. So im Falle Großbritanniens durch den bekannten «Lancashire Pact», gemäß welchem sowohl Spinner als auch Weber sich für die Dauer von drei Jahren verpflichteten, ihre Exporte nach Großbritannien auf bestimmte Maximalmengen zu reduzieren. Die Erneuerung dieses Paktes steht gegenwärtig zur Diskussion. Auch die Bekleidungsartikelindustrie Hongkongs befindet sich in einer Art Zwangslage, nachdem sie den amerikanischen Absatzmarkt mit ihren Artikeln geradezu überschwemmt hat, so daß viele Aufträge in den letzten Monaten, wie auch gegenwärtig, storniert worden sind. Man denkt in diesem Falle an ein ähnliches Beschränkungsarrangement wie der «Lancashire Pact», und Verhandlungen sind diesbezüglich seit langem im Zuge. Die Lage der Bekleidungsartikelindustrie erweist sich in diesem Zusammenhange insofern als schwierig, als dieser Industriezweig Hongkongs zu 40 Prozent vom nordamerikanischen Absatzmarkt abhängig ist. Angesichts der kommenden Absatzbeschränkungen sucht nun dieser Sektor seine Absatzmöglichkeiten in Europa auszubauen.

Der maßlos übertriebene Export der Bekleidungsartikelindustrie Hongkongs nach den Vereinigten Staaten kann u. a. an der Tatsache gemessen werden, daß 1959 allein an Hemden 20 Mio Stück und an Hosen rund 30 Mio Stück exportiert wurden. Trotz den geschilderten Schattenseiten geht die Entwicklung der Textilindustrie in Hongkong scheinbar unaufhaltsam und unaufhaltbar weiter, um so mehr als die Regierung der Kolonie in diesem Zusammenhang weder der Textilindustrie noch anderen Industriezweigen Restriktionen auferlegt.

Höhere Löhne

Im Laufe des letzten Jahres und der ersten sechs Monate 1960 sind die Löhne der Industriearbeiter in Hongkong um rund 15 Prozent gestiegen. Der Durchschnittslohn für ungelernte Industriearbeiter beläuft sich heute auf 2 £ und 10 Shilling — ungefähr Fr. 30.25 — pro Woche — ein Lohnniveau, das der Arbeitnehmer in Anbetracht der Lebenskosten in der Kolonie und der Genügsamkeit der meistens chinesischen Arbeiter als zufriedenstellend empfindet. Andererseits gibt dieses Lohnniveau die aufschlußreichste Erklärung für den unglaublichen Exporterfolg, auf den die Textilindustrie von Hongkong zurückblicken kann.

B. L.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Praktische Anwendung des Zeitakkordes in der Weberei

Vorbemerkung der Redaktion: Die ERFA-Gruppe der Seidenwebereien befaßt sich seit mehreren Jahren unter anderem intensiv mit der Bearbeitung moderner Entlöhnungsmethoden. Sie hat gemeinsam ein Arbeitsbewertungsverfahren entwickelt, welches den Verhandlungen zur letzten Erneuerung des Gesamtarbeitsvertrages dieser Sparte zugrunde gelegt wurde. Daran anschließend wurde für den betriebsinternen Gebrauch ein Verfahren der Persönlichkeitsbewertung ausgearbeitet. Ein zunehmendes Interesse bei den einzelnen Webereien findet darüber hinaus die Methodik der Ermittlung der optimalen Stellenzahl bei Mehrstellenbedienung (Spulerei, Weberei) mittels Zeitstudien und in der leistungsabhängigen Auszahlungsform als Zeitakkord. Anläßlich der 27. ERFA-Sitzung der Seidenwebereien hielt am 5. Juli 1960 Herr W. Baer (Seidenweberei Filzbach AG.) ein Kurzreferat über praktische Erfahrungen mit dem Zeitakkord in der Weberei, das wir im folgenden auszugsweise wiedergeben:

In letzter Zeit wurde in der Betriebswirtschaftlichen Spalte der «Mitteilungen» viel über Zeitakkord geschrieben, speziell welche Rationalisierungsmöglichkeiten sich daraus ergeben. Um diese Möglichkeiten vor Augen zu führen, will ich Ihnen im Nachstehenden anhand eines Beispieles, welches aus der Praxis stammt, aufzeigen, in welcher Größenordnung sich diese Rationalisierungen bewegen können.

Ich glaube davon absehen zu können, den Aufbau des Zeitakkordes im einzelnen zu erklären, spziell wie man zu den Ansätzen gelangt (Zeit- und Häufigkeitsaufnahmen).

Unser Beispiel basiert auf tatsächlichen Ergebnissen einer durchschnittlichen Weberin, welche 4 Stühle bedient. Auf jedem Stuhl wurde ein anderer Artikel fabriziert, wobei die Gesamtbelastung im Durchschnitt 93 % betrug. Der Weberin wurde eine Vergütung für Unterbelastung ausgerichtet.

Um den Unterschied zwischen Zeitakkord und Geldakkord deutlich demonstrieren zu können, nehmen wir die gleichen Leistungszahlen an und berechnen diese in Zeit- und Geldakkord. Die Grundlagen für beide Beispiele sind folgende:

Ansatz der Weberin per Stunde Fr. 1.92
dieser Ansatz setzt sich aus folgenden Komponenten zusammen:

Grundwert	120 Punkte	
Arbeitswert	39 Punkte	(für Schaftweben)
Persönlichkeitswert	33 Punkte	
	192 Punkte à 1 Rp. = **Fr. 1.92**	

Tourenzahl der Stühle 140/min

Die Ansätze des Geldakkordes berechnen sich nach bisher üblicher Weise folgendermaßen:

Std./Ansatz Fr. 1.92 : 4 Stühle = Fr. 0.48 : Schußleistung/Std. beim jeweiligen Nutzeffekt = Rp. per 1000 Schüsse.

Es muß hier beigefügt werden, daß in einigen Webereien für das Drei- und Mehrstuhlsystem zu diesen Ansätzen noch ein bestimmter Prozentsatz dazu gerechnet wird, da angenommen wird, daß eine Weberin mit 3 und mehr Stühlen nicht den gleichen Nutzeffekt erreicht wie mit nur 2 Stühlen.

Frau Meier **Geldakkord**

Stuhl	Qualität	1000 Sch.	Wartezeit Std.	Art	Ansatz	Betrag
1	A	836			—.70	58.50
	82 % NE		2 3/4	W	—.48	1.30
1	B	246			—.74	18.20
	77 % NE		2	W	—.48	—.95
2	C	1196			—.69	82.55
	83 % NE		5 1/4	W	—.48	2.50
3	D	1152			—.78	89.85
	73 % NE		4 3/4	W	—.48	2.30
4	E	629			—.81	50.95
	70 % NE		10 3/4	W	—.48	5.20
4	E	416			—.81	33.70
	70 % NE		3 1/2	W	—.48	1.70
Total für 175 Arbeitsstunden (∅ 1.98)						347.70

Die Wartezeitvergütung wird in vorstehendem Beispiel durchwegs mit 48 Rp. per Stunde angenommen, was in den meisten Webereien so gehandhabt wird (Grundlohn: bediente Stuhlzahl).

Frau Meier **Zeitakkord**

Stuhl	Qual.	1000 Sch.	Vorgabezeit Min. per 1000	Vorgabezeit total Min.	Wartezeit Std.	Art	Ansatz	Betrag
1	A	836	1.9	1589				
	22,3 %				2 3/4	W	—.43	1.20
1	B	246	0.84	207				
	10 %				2	W	—.20	—.40
2	C	1196	1.62	1938				
	19,5 %				5 1/4	W	—.37	1.95
3	D	1152	2.8	3204				
	23,4 %				4 3/4	W	—.45	2.15
4	E	629	3.3	2075				
	34 %				10 3/4	W	—.65	7.—
4	E	416	3.3	1373				
	34 %				3 1/2	W	—.65	2.30
Belastungs-Vergütung				194				
Total Wartevergütung								15.—
Total Vorgabezeit			10 580 Min.					
Ansatz pro Minute			3,2 Rp.					338.50
Total für 175 Arbeitsstunden (∅ 2.02)								353.50

Die Wartezeitvergütung berechnet sich beim Zeitakkord nach der Belastung des einzelnen Artikels. In unserm Beispiel belastet Artikel A mit 22,3 %, so daß sich bei Annahme eines Stundenansatzes von Fr. 1.92 eine Wartevergütung von Fr. 0.43 aufgerundet ergibt.

Die beiden Endergebnisse miteinander verglichen ergeben folgende Leistungsfaktoren:

Zeitakkord — ∅ Lohn 2.02 : Grundlohn 1.92 = Lf. 1.05
Geldakkord — ∅ Lohn 1.98 : Grundlohn 1.92 = Lf. 1.03

Nachstehend stellen wir beide Resultate, Zeitakkord, Geldakkord, umgerechnet auf 1 Meter Stoff einander gegenüber. Die Weblohnkosten je Meter ergeben folgende Resultate:

Qualität	Zeitakkord	Geldakkord
	Fr./m	
A	—.16⁵	—.19
B	—.08⁵	—.24
C	—.08	—.19⁵
D	—.17	—.19⁵
E	—.29	—.22

Die Folgerung aus dieser Gegenüberstellung ergibt sich von selbst: Die schwach belastenden Artikel werden zu hoch kalkuliert im Geldakkord, die stark belastenden zu tief. Der Unterschied zwischen den beiden Verfahren ergibt sich daraus, daß bei herkömmlicher Entlöhnungsweise im Geldakkord die wirkliche Arbeitsbelastung nicht berücksichtigt wird. Sofern die Kundschaft aufmerksam ist, wird sie also den Webereien vorzugsweise die zu billig kalkulierten Artikel abkaufen. Die Seidenweberei mit Geldakkord wird so in eine Lage manövriert, in der sie zu einem großen Teil nur noch die stark belastenden Artikel fabrizieren kann. Das Betriebsergebnis wird dementsprechend negativ ausfallen.

Die Erfahrung in der Zuteilung der Ketten kann kurz zusammengefaßt werden: Durch eine ausgeglichene Belastung zeigen sich in der Weberei nicht mehr die Differenzen, wie sie früher an der Tagesordnung waren, daß sich eine Weberin abmühen mußte, um ihre Stühle in Gang zu halten, eine andere Weberin dagegen sich weniger anstrengen mußte und zudem noch infolge ihrer höhern Schußleistung den größeren Zahltag bekam. Diese Ungerechtigkeit ist mit der Anwendung des Zeitakkords und Zuteilung nach Belastung verschwunden. Selbstverständlich können die Belastungen etwas auseinander gehen, der Ausgleich kann jedoch bei Kettwechsel rasch erfolgen, da die Belastungen bekannt sind.

Die Stuhlzuteilung richtet sich nach dem Fabrikationsprogramm und den Stuhltypen (Automaten, gew. Stühle), wobei vor der Einführung des Zeitakkordes die Belastungen ermittelt und richtiggestellt werden müssen. Aus dieser Prüfung ergibt sich alsdann die optimale Stuhlzuteilung. Nach unserer Erfahrung sollte, wenn einmal die optimale Stuhlzuteilung bekannt ist, diese nicht bei jedem Kettwechsel geändert werden, vielmehr sollte versucht werden, die Belastung durch Zuweisung der jeweils geeigneten Ketten auszugleichen.

Als Schlußbemerkung ist beizufügen, daß sich der Zeitakkord nicht nur in der Weberei anwenden läßt, sondern in allen Produktionsabteilungen. Unsere Erfahrung zeigt, daß die meisten Weberplätze im Durchschnitt um 15—20 % unterbelastet sind. Sofern die Belastung richtiggestellt wird, kann das Betriebspersonal in diesem Rahmen verringert werden, wobei gleichzeitig zum Zeitakkord übergegangen werden soll.

Es reicht jedoch nicht aus, daß man die Belastungen richtigstellt und nach Zeitakkord entlöhnt, sondern man sollte noch einen Schritt weitergehen und die individuellen Grundlöhne der einzelnen Arbeiter mit Hilfe einer geeigneten Persönlichkeitsbewertung festlegen. Nur dadurch können die verschiedenen Merkmale der persönlichen Qualifikation im Lohn richtig zum Ausdruck gebracht werden.

Zauberwort Statistik

Einführung für Fernstehende in die technische Großzahlrechnung von M. Flück und G. Fust, Wattwil

(Schluß)

Der zweite Teil dieser Arbeit befaßte sich mit der variationsstatistischen Behandlung von Versuchsergebnissen und ihrer daraus resultierenden Beurteilung. Man versucht sich also Rechenschaft zu geben, inwiefern die Meßergebnisse einen Zusammenhang zwischen den verschiedenen Eigenschaften aufdecken und wieweit man diesem Zusammenhang Glauben schenken kann. Wir haben diese Zone der Unsicherheit in den Abbildungen durch Angabe der unteren und oberen Vertrauensgrenze der Mittelwerte eingezeichnet. Wie die Grenzwerte zu errechnen sind, haben wir der leicht erreichbaren Literatur und der einfacheren Lesbarkeit wegen nicht angegeben. Uns liegt nicht so sehr daran, die Rechnungsmethoden anzugeben, sondern die Auswirkung der statistischen Auswertung auf die Beurteilung der Ergebnisse aufzuzeigen.

Im dritten Teil wollen wir uns jener Auswertungsmethode zuwenden, die dem strengen Mathematiker nur ein mitleidiges Lächeln abzugewinnen vermag, nämlich der graphischen Analyse. Vor etwa vierzig Jahren hat Daeves Betriebszahlen durch zeichnerische Darstellung untersucht und nach einer Großzahl von Veröffentlichungen in Fachzeitschriften ist von ihm im Chemie-Verlag, Weinheim/Bergstraße, ein bescheidenes, broschiertes Bändchen über «Großzahlforschung und Häufigkeitsanalyse» erschienen. In diesem 1948 erschienenen Bändchen von ca. 60 Seiten stellen zwei routinierte Praktiker, Dr. Ing. Daeves und Dr. phil. Beckel, ohne eine einzige Formel (!) die graphische Häufigkeitsanalyse an einer Reihe verschiedenster Betriebsbeispiele in einfachster Weise dar. Diese Veröffentlichung wird jedem Praktiker die Möglichkeit geben, sich in Kürze genauer durch seine Betriebszahlen informieren zu lassen.

Als Beispiele mögen die beiden folgenden Untersuchungen dienen. Wir haben auf einer Baumwollschlagmaschine (Batteur) Zellwolle von ca. 35 mm Schnittlänge versuchsweise dreimal passieren lassen und daraus ein Garn Ne 20 (30 tex) gesponnen. Bei der Garnprüfung fiel uns die rauhe Garnoberfläche auf und veranlaßte uns, eine Stapelmessung durchzuführen. Aus einigen hundert Einzelfasermessungen erhielten wir das in Fig. 1 dargestellte Stapeldiagramm. Durch eine andere Darstellungsweise im sog. Häufigkeitsdiagramm Fig. 2 war die Zusammensetzung des Fasermaterials hinsichtlich Faserlänge und der Schluß auf die Ursache der stark verletzten Fasern bald gefunden, nachdem die Häufigkeitsdiagramme der aus dem Wickel entnommenen Proben dasselbe Bild ergeben hatten. Die Kanten der Schlagschienen waren stark brauig und rauh und wirkten daher auf das schlag- und quetschempfindliche Zellwollmaterial schädigend.

In einem ähnlichen Fall konnte durch Ausmessen der Flächen unter den einzelnen Höckern im Häufigkeitsdiagramm nicht nur der Nachweis einer Mischung von langstapligem und kurzstapligem Material nachgewiesen, sondern sogar das Mischungsverhältnis angegeben werden. Allerdings muß betont werden, daß ein großer Stichprobenumfang und eine Anzahl Vergleichsdiagramme verfügbar sein muß, wenn derartige Schlußfolgerungen zu ziehen sind, denn in der Regel folgt ein unangenehmes Nachspiel.

Wie im vorangegangenen Beispiel die Frage nach der Zusammensetzung (Verteilung) aus der Zeichnung erleichtert wird, können die statistischen Kennzahlen wie Mittelwert, mittlere quadratische Abweichung und statistische Sicherheit oder die Vertrauensgrenzen ebenfalls leicht aus der Zeichnung herausgelesen werden. Zu diesem Zweck wird ein mit einem speziellen Raster bedrucktes Wahr-

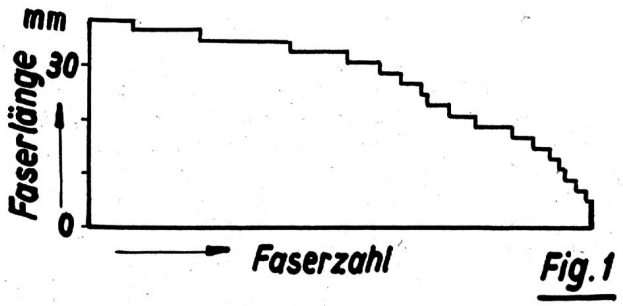


Fig. 1

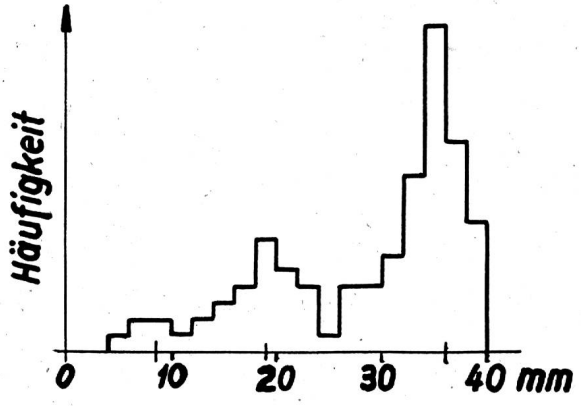


Fig. 2

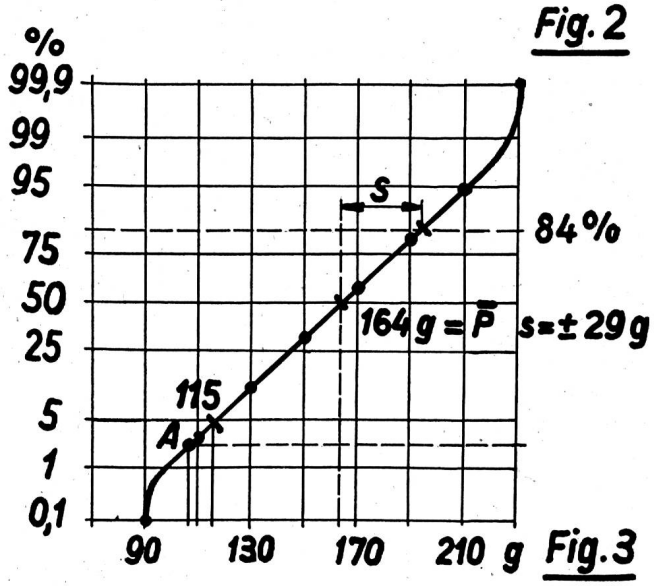


Fig. 3

scheinlichkeitspapier (Lieferant: Erni, Leuch & Co, Bern) verwendet, auf dem die S-förmige Summenkurve einer Idealverteilung (Gaußverteilung) zu einer schiefen Geraden wird. Liegen die Meßpunkte nicht auf einer Geraden, dann weiß man, daß das Gaußgesetz nicht zutrifft und sowohl der Mittelwert als auch der errechnete Streuungswert in ihrer Aussagefähigkeit eingeschränkt sind. Im folgenden Beispiel einer Garnfestigkeitsmessung sei diese Auswertung vorgeführt.

Die Meßwerte werden zunächst in Klassen gleicher Wertdifferenz eingeteilt und der Klassenendwert tabelliert, also 90—110 g, 110—130 g usw.

Klassenendwert	Zahl der Messungen	Häufigkeit in %	Aufsummiert %
110	2	3,5	3,5
130	5	8,8	12,3
150	11	19,3	31,6
170	16	28,1	59,7
190	12	21,0	80,7
210	8	14,0	94,7
230	3	5,3	100,0
	Total N = 57		

Nachdem die Zahl der Messungen pro Klasse prozentual zur Gesamtzahl der Messungen errechnet und fortlaufend von oben nach unten in der letzen Kolonne summiert ist, kann die Aufzeichnung ins Wahrscheinlichkeitsnetz (Fig. 3) erfolgen. Am unteren Rand werden die Festigkeitsendwerte jeder Klasse aufgezeichnet und darüber beim jeweiligen Prozentsatz aus der letzten Kolonne eingetragen. Liegen die Punkte innerhalb 5—95 % in einer Geraden, dann liest man den Mittelwert unter dem Schnittpunkt mit der waagrechten Linie bei 50 % ab. Die Ablesung der mittleren quadratischen Abweichung s erfolgt durch Differenzbildung zwischen den Schnittpunkten der Geraden mit der 50 %- und 84 %-Linie. Zieht man beim Schnittpunkt der Geraden mit der 5 %-Linie eine Senkrechte, dann erhält man die untere Vertrauensgrenze für 95 % aller Meßwerte. Dieser Wert wird heute zur Qualitätsbezeichnung der Garne anstelle des Mittelwertes immer mehr gebraucht, denn letztlich interessiert den Weber nicht so sehr der Mittelwert der Festigkeit, sondern die untere Festigkeitsgrenze, die ein Minimum an Zufälligkeit aufweist. Die Vertrauensgrenze des Mittelwertes, also die Zuverlässigkeit des Mittelwertes, läßt sich mittels Teilung des Abstandes von Punkt A bis $\overline{P}$ durch die Quadratwurzel der Zahl der Messungen leicht errechnen; es läßt sich vermuten, daß die Zahl der Messungen die Zuverlässigkeit der Aussage erhöht.

Man erkennt bei ruhigem Studium der beschriebenen Methode, daß diese im Vergleich zu den heute allgemein verbreiteten Zahlenturnereien bei gleichem Informationswert sehr einfach ist und einen überraschend großen Informationsumfang hervorbringt. Welche Methode und bis zu welchem Grade an Raffinement sie zur Anwendung gelangen soll, ist eine Ermessensfrage, die mit den Risiken abzuschätzen ist, die man einzugehen gedenkt. Für die Textilindustrie aller Sparten und der verschiedensten Anwendungsbereiche haben Graf und Henning ein ausgezeichnetes Buch über «Statistische Methoden bei textilen Untersuchungen» im Springer-Verlag veröffentlicht. Jedem aber, der ohne große mathematische Vorkenntnisse das spannende Gebiet der Statistik kennen lernen und im Betrieb zur Anwendung bringen will, sei das früher erwähnte Bändchen von Daeves und Beckel empfohlen und gleich mit auf den Weg gegeben, es nicht in einem Abend lesen zu wollen, sondern Seite für Seite tagsüber im Betrieb durchzuexerzieren, denn nur was sich im Alltag bewährt, ist für unsere Arbeit gut genug. Die Wahl der Mittel ist keine objektive, sondern eine subjektive Angelegenheit, d. h. auch im vorliegenden Fall entscheidet die Geschicklichkeit in der Anwendung der einzelnen Methoden über den Erfolg und nicht die Methode «an sich».

Spinnerei, Weberei

Zetteln - Schären

Von J. Eichholzer, Uzwil (SG)

Mit diesem Artikel möchten wir kurz die beiden Arbeitsprozesse «Zetteln — Schären» in Erinnerung rufen und auch gleich erklären, wo nach unserer Ansicht das eine oder andere System bei *buntgefärbten* Stapelfaserketten in Frage kommt.

Das Zetteln

Dieser Prozeß ist in der Herstellung von Rohbaumwollzetteln bestens eingeführt und auch angebracht. Um Webketten von z. B. je 6000 Fäden in 140 cm Breite zu erhalten, werden von einem Zettelgatter mit 600 Fäden 10 Zettelwalzen zu je 600 Fäden in je 140 cm Breite hergestellt. Es ist klar, daß bei der geringen Anzahl Fäden auf diese Breite eine große Länge auf jede Walze gebracht werden kann, die je nach Garnnummer und Scheibendurchmesser der Zettelwalze begrenzt ist und dementsprechend bei 15 000 bis 30 000 m liegen kann.

Der Arbeitsvorgang variiert nur unwesentlich von Betrieb zu Betrieb, je nach dem zur Verfügung stehenden Maschinenpark. Grundsätzlich sieht er wie folgt aus:

Jede der 10 Zettelwalzen wird an der Zettelmaschine sorgfältig abgeklebt, um die Fadenordnung aufrecht zu erhalten und um ja keinen Faden zu verlieren. Die zehn Walzen werden dann in einem Walzengatter der Schlichtmaschine vorgelegt. Die Fadenfelder der Walzen werden eingangs Schlichtmaschine zusammengefaßt. Das Aufteilen des Gesamtfadenfeldes nach dem Trockenfeld geschieht in der Weise, daß Teilschnüre zwischen den einzelnen Zettelwalzen eingelaufen lassen werden. Der Expansionskamm am Ende der Schlichtmaschine wird nun ins Gesamtfadenfeld eingestochen. Unregelmäßigkeiten werden von Hand ausgeglichen. Ist dies soweit, haben wir total 6000 Fäden auf 140 cm Breite. Diese können nun auf Webbäume aufgewickelt werden. Wenn auch der einzelne Webbaum große Flanschen mit bis zu 800 mm Durchmesser aufweist, so werden kaum mehr als 3000 m der vorerwähnten Kette Platz haben. Aus Zettellängen von 15 000 bis 30 000 m können also 5 bis 10 Webketten hergestellt werden. Jede einzelne Webkette wird nun auf der Schlichtmaschine abgeklebt, worauf dann aus der Kluppe angeknüpft wird. Bei heiklen Rohbaumwollketten wird oftmals aus Vorsicht eine 1:1-Rispe eingelesen.

Bei bunten Ketten verhalten sich die Arbeitsvorgänge grundsätzlich gleich, doch kommt die Erschwerung hinzu, günstige Fadenzahlen der einzelnen Farben zu erhalten. Wenn wir wieder das Beispiel mit 6000 Fäden total wählen wollen und uns dabei vorstellen, daß wir in der Webkette einen gleichmäßigen Rapport von z. B. 6 Fäden weiß und 6 Fäden rot haben, so stellt man am einfachsten 5 Zettel weiß und 5 Zettel rot her. Man löst die Zettlerei am einfachsten, wenn man 2 Zettelmaschinen engagiert, sofern diese vorhanden sind. Sollte dies nicht der Fall sein, so läßt sich ein Umstecken nicht vermeiden.

Bei komplizierten Rapporten und mehreren Farben läßt es sich nicht umgehen, daß man manchmal zwei und mehr Farben auf die gleiche Walze laufen lassen muß, wodurch dann die Arbeit in bezug auf Kontrolle sehr erschwert wird. Auch ist es dann unbedingt notwendig, daß die einzelnen Fäden rapportmäßig in den Expansionskamm eingelesen werden, was sehr zeitraubend ist. Eine Farbteilung mit den Teilstäben ist dann auch nicht mehr möglich. Ferner muß immer die genaue, in der Webkette enthaltene Fadenzahl jeder Farbe auf dem Gatter vorhanden sein, was oft in der Beschaffung der Farbkonen vermehrte Umtriebe, Teilung einer gewissen Anzahl Farbkonen oder dann Resten nach sich zieht. Nicht jede Garnart, z. B. mehrfache Garne, muß geschlichtet werden. Es muß demzufolge eine separate Bäummaschine vorhanden sein — es sei denn, daß trocken durch die Schlichtmaschine gefahren wird.

Speziell in Europa kommt es selten vor, daß Aufträge in großen Metragen von demselben Farbrapport erteilt werden. Gewöhnlich werden die Farben nach einer Anzahl Meter gewechselt, so daß das Zettelsystem an Vorteil verliert.

Wir können nun das Kapitel «Zetteln» abschließen und uns dem *Schären* widmen.

Es kann gleich vorausgesagt werden, daß für Rohbaumwollketten das Schärsystem nicht in Frage kommt, es sei denn, daß nur eine kurze Webkette oder eine Unikette, bestehend aus verschiedenen Materialien, hergestellt wird.

Beim Schären wird grundsätzlich die Webkette hergestellt. Anstelle von 10 Walzen mit je 600 Fäden in 140 cm Breite werden 10 Sektionen oder Bänder zu je 600 Fäden in je 14 cm Breite auf einen Haspel oder Tambour aufgewickelt. Da die Einstellung der Fäden im Leitblatt derjenigen der Webblätter entspricht, kann eine 1:1-Rispe in jeder Sektion am gleichen Ort angebracht werden, so daß für die nachfolgenden Arbeitsvorgänge die Arbeit um ein wesentliches erleichtert wird und auch Zeit eingespart werden kann. Natürlich ist es nicht möglich, gleich große Metragen auf den Tambour zu wickeln wie z. B. auf eine Zettelwalze.

Für die Schlichterei können mit einer handlichen Einrichtung am Rispeblatt Fadenteilungen angebracht werden, so daß die Teilstäbe nach dem Trockenfeld auf der Schlichtmaschine ohne jegliche Schwierigkeit eingelegt werden können. Eine Teilung nach Farben gibt es nicht; sie ist aber auch nicht notwendig, da der Expansionskamm nicht mehr eingelesen, sondern in die Kette eingeschlagen wird, ungeachtet ob die Fäden genau regelmäßig verteilt auf die Rohre laufen. Für die richtige Reihenfolge garantiert die nachfolgende 1:1-Rispe.

Das Schärsystem bietet aber noch den Vorteil, daß nicht zu schlichtende Ketten an derselben Maschine abgebäumt werden können.

Für buntgestreifte Ketten läßt sich z. B. nur ein Rapport aufstecken, und dieser kann dann xmal wiederholt werden, bis die Kettbreite erreicht ist.

Grundsätzlich gestattet das Schärsystem aber auch, daß eine Anzahl Fäden einer Farbe nebeneinander wiederholt aufgewickelt werden kann, um die total benötigte Fadenzahl zu erhalten. Wenn nur wenige Konen vorhanden sind, ist es demzufolge nicht notwendig, diese zu teilen. Das Schärsystem ist also beweglicher. Wir nehmen nun an, daß Ihnen auch dieses System klar ist.

Wo und wann ist nun dieses oder jenes System am Platze? Folgender Zeitvergleich soll Ihnen einen Hinweis geben. — Es sollen 4 Webketten zu je 3000 m in folgendem Rapport hergestellt werden:

300 Fäden	weiß
50	rot
10	gelb
70	grün
20	weiß
20	gelb
70	grün
10	gelb
50	rot

Total 600 Fäden × 10 = 6000 Fäden

Totalfadenzahl in der Kette:

3200 Fäden	weiß
1400	grün
1000	rot
400	gelb
6000 Fäden	total

Es steht ein Gatter mit 600 Fäden zur Verfügung
Garnnummer 36/1, 1-kg-Konen mit 36 000 m Fadenlänge

Zetteln

Weiß: 3200 Fäden zu je 12 000 m Länge
5 Ketten zu je 600 Fäden, 1 Kette zu 200 Fäden

Von den ersten Konen können 3 Ketten hergestellt werden. Von einer weiteren Aufsteckung müssen dann nochmals 2 Ketten angefertigt werden, während der Rest dieser Aufsteckung für die restlichen 200 Fäden verwendet werden kann.

Zettelgeschwindigkeit = 800 m/Min.
1 Kette = 12 000 m = 15 Min.

5 Ketten =	75 Min.	
Baumwechsel und Anfangen	10 »	
10 Kettfadenbrüche	10 »	95 Min.

Grün: total 1400 Fäden
1 Kette = 15 Min.

2 Ketten =	30 Min.	
Baumwechsel und Anfangen	4 »	
4 Kettfadenbrüche	4 »	38 Min.

Die restlichen 200 grünen Fäden, die benötigt werden, nimmt man zusammen mit Rot auf einen Baum.

Rot: total 1000 Fäden

1 Kette zu 600 Fäden =	15 Min.	
2 Kettfadenbrüche	2 »	17 Min.
1 Kette *Rot/Grün*		17 »
1 Kette *Gelb/Weiß* 400/200 Fäden		17 »
	Zettelzeit total	184 Min.

Aufsteckzeiten wurden nicht berücksichtigt
Total 10 Zettelwalzen

Schlichtmaschine

Einrichtezeit: 10 Bäume à 3 Min.	30 Min.
Teilschienen einlegen	10 »
6000 Fäden im Rapport in Kamm einlesen	120 »
9 Baumwechsel und Kleben	20 »
Geschwindigkeit Schlichtmaschine 30 m/Min.	
12 000 m : 30	400 »
	580 Min.
Rispe einlesen an 4 Webketten zu je 6000 Fäden = 24 000 Fäden total	
Einlesezeit: 8000 Fäden/Std.	180 Min.
Einrichtezeit: 10 Min./Kette	40 »
Schlichte- und Rispezeit	800 Min.
+ Zettelzeit	184 »
Total	984 Min.
=	16 Std. 24 Min.

Schären

aufgesteckt im Rapport von 600 Fäden
1 Kette = 3000 m / 10 Bänder zu je 600 Fäden
1:1-Rispe
5 Teilrispen

Laufzeit je Band (V = 600 m/Min.)	5 Min.	
1:1-Rispe	1 »	
5 Teilrispen	2 »	
1 Fadenbruch	1 »	
	9 Min. × 10	90 Min.
Uhr einrichten		5 »
Bäumen V = 150 m/Min.		20 »
Einrichten		5 »
	pro Kette	120 Min.
	4 Ketten	480 Min.

Auch hier berechnen wir die Aufsteckzeiten am Gatter nicht

Schlichtmaschine

Wechsel der Ketten und Einrichtezeit je Kette 10 Min.	40 Min.
Laufzeit total bei V = 30 m/Min.	400 »
Total	440 Min.
+ Schärzeit	480 »
Total	920 Min.
oder	15 Std. 20 Min.

Zusammenfassung

Herstellung der 4 Ketten nach:

Zettelsystem =	16 Std. 24 Min.
Schärsystem =	15 Std. 20 Min.

Dieser rechnerische Vergleich zeigt Ihnen, daß in diesem Falle dem Schärsystem der Vorzug gegeben werden soll. Die Limite der Rentabilität der Schärmaschine liegt demzufolge bei 12 000 bis 15 000 m.

Vorteile des Schärsystems

1. 1:1-Rispe
2. Kleinere Stillstände der teuren Schlichtmaschine
3. Geringere Anzahl Bäume (Zettelwalzen können verwendet werden)
4. Verbunden damit kleinerer Lagerraum
5. Verbunden mit Punkt 2 rationeller in Färberei
6. Geringer Materialverlust auf Schlichtmaschine
7. Größere Beweglichkeit

Wenn wir die vorstehende Ausrechnung betrachten, so kann man ohne weiteres ersehen, daß wir mit Absicht ein Beispiel gewählt haben, das dem Zetteln den Vorteil gibt, indem wir 4 Ketten mit genau gleichen Farbrapporten vorgesehen haben. Normalerweise aber zeigt die Praxis, daß vom selben Farbrapport wesentlich weniger Meter verlangt werden. Es ist ganz klar, daß jede beliebige Reduktion in der total benötigten Kettlänge, oder auch schon der Wechsel von nur einer Farbe im Rapport, dem Schärsystem einen weiteren Vorteil gibt. Es würde nicht schwerfallen, auf Grund der in diesem Artikel enthaltenen Zahlen Vergleichsrechnungen für die Herstellung von Ketten nach beiden Systemen für andere spezifische Umstände auszuarbeiten.

Die Knoten in der Textilindustrie

Von E. Schneebeli

Erschienen in «Spinner und Weber + Textilveredlung»
Nr. 7/60

Immer wieder stößt man bei der Fabrikation von Textilien auf einen nicht zu unterschätzenden Faktor: den Knoten. Alle Rationalisierungsbemühungen können in Frage gestellt sein, wenn man — zumindest in den anfälligen Abteilungen — den an sich wenig beachteten Knoten nicht mit in die Ueberlegungen einbezieht. Nicht jeder Betrieb wird in gleichem Maße hier anfällig sein.

Betriebe, welche einfache Garne produzieren und in welchen eine gute Schlichterei vorhanden ist, werden dies weniger merken als solche, die mehr mit Zwirngarnen arbeiten. Der Grund liegt in der Lebendigkeit und Glätte des Materials. Ein Knoten in einfachem Material schließt sich enger in sich zusammen als ein solcher von Zwirn und wird sich auch in der Weiterverarbeitung selten lösen. Es wird nur darauf ankommen, was für ein Knoten angewendet wurde und in welchen Garnnummern. Oft wird schon der sogenannte

Katzenkopf oder Rundknoten genügen. Wird er aber nicht sorgfältig ausgeführt, so kann er dennoch störend wirken. Besonders wenn zu lange Knotenenden die Nachbarfäden behindern, diese im Webfach sich verlegen und abgerissen werden. Es wird sich auch verschiedentlich störend auswirken, da er ziemlich groß und einseitig aufträgt. Er ist deshalb nur beschränkt anwendbar.

Einfache Weberknoten werden besonders viel angewendet. Er hat den Vorteil, daß er sich gut verteilt, klein ist und sich die Fadenenden jedes für sich seinem Faden nachrichtet. Er wird die Nachbarfäden nicht stören und Litzen und Blatt besser passieren. Im allgemeinen stört dieser Knoten auch im Gewebe weniger und braucht nicht genäht zu werden. Aber auf die Ruck-Zugbewegungen im Webstuhl ist er zu wenig widerstandsfähig und löst sich zum Teil auf.

Doppelte Weberknoten, welche etwas schwerer herzustellen sind und auch mehr Zeit benötigen, halten besser, wirken sich aber, weil sie eine Schleife mehr haben, im Gewebe vielfach störend aus. Es sind noch der **Tuchmacherknoten** und der **Spannknoten** zu erwähnen, die sich aber mehr zum Knoten von gerissenen Fäden auf den Maschinen eignen, weniger in der Spulerei.

Schiffer- oder Fischerknoten sind allen Knoten an Haltbarkeit überlegen, lassen sich aber von Hand nicht so gut und rasch ausführen.

Rollknoten (Katzenkopf)

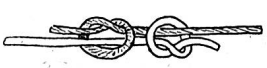
Tuchmacherknoten

Doppelter Weberknoten

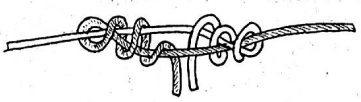
Spannknoten

Einfacher Weberknoten

Fischermann- oder Schifferknoten



Neuer Knoten von MES-DAN für technische Zwirne (lose)



Neuer Knoten von MES-DAN (festgezogen)

Handhabung von MES-DAN-Knoter

Meistens werden in den Baumwolle verarbeitenden Betrieben die erstgenannten Knotenarten angewendet. Anders sieht es in den Wollkammgarnbetrieben aus. Die heutige Tendenz, Kammgarne aus härteren und gröberen Wollen zu verarbeiten, sei es aus preislichen Gründen oder wegen des speziellen Charakters der Gewebe, hindern oft die Produktion durch sich lösende Knoten. Je nach Artikel lassen sich ungeschlichtete Ketten nicht mehr ohne diese Störungen weben. Vorteile brachte ein englischer Fischermann-Knoter, der den Fischerknoten maschinell herstellt und dabei die Zeit zu diesem wirklich haltbaren Knoten sehr verkürzt. Schwierigkeiten entstehen zum Teil dadurch, daß sich die Knotenenden nicht mehr richtig anziehen lassen. Auch ist bei nicht genauer Einstellung des Apparates zu befürchten, daß sich die Fäden wenig vor dem Knoten verletzen. Diese Fäden werden dadurch höherer Fadenbruchgefahr ausgesetzt. Dennoch haben Versuche gezeigt, daß mit dem Fischerknoten die besten Resultate erzielt werden können. Viele Fachleute sind gegen die Anwendung irgendeines Knoters. Diese Abneigung ist vielfach begründet:

1. Weil sich der Knoter nicht für jede Garnart eignet.
2. Weil sich die Spulerinnen dagegen wehren, die Apparate zu benützen.
3. Hoher Anschaffungspreis, eine Unterhaltsarbeit mehr, denn die Knoter müssen kontrolliert, gereinigt und geölt werden.

Daß diese Anschauungen revidiert werden müssen, sollen einige Beispiele zeigen.

Eine Spinnerei erzeugt pro Tag 10 000 kg Garn. Dieses Garn muß umgespult werden. Dabei ergeben sich folgende Kosten:

Bei 20 g per Spule = 500 000 Knoten
40 g per Spule = 250 000 Knoten
60 g per Spule = 166 666 Knoten
80 g per Spule = 125 000 Knoten
100 g per Spule = 100 000 Knoten
120 g per Spule = 83 333 Knoten
160 g per Spule = 62 500 Knoten
200 g per Spule = 50 000 Knoten

Diese Garne sind nur einem Arbeitsgang unterworfen worden; werden sie aber noch gezwirnt und wieder verspult, ergibt sich eine entsprechende Steigerung von Knoten. Rechnet man für die Fertigung eines Knotens zehn Sekunden, so ergeben sich folgende Werte (für die Arbeit des Knotens von Hand):

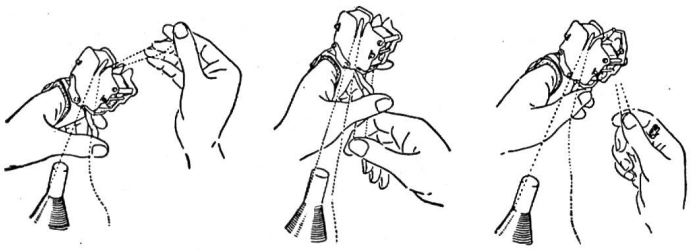
Gramm per Spule	Anzahl Knoten	Stunden	Knüpfzeit in Std. p. 100 kg
20	500 000	1388,88	13,88
40	250 000	694,44	6,94
60	166 666	462,96	4,62
80	125 000	347,22	3,47
100	100 000	277,76	2,77
120	83 333	231,48	2,31
160	62 500	173,61	1,73
200	50 000	138,88	1,38

Durch die Anwendung von Handknotern ergeben sich folgende Zeiten:

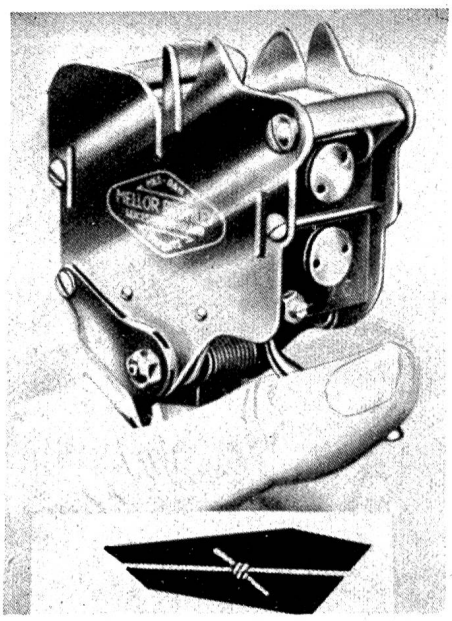
Gramm per Spule	Anzahl Knoten bei 10 000 kg	Einfacher Knoten (1,5 Sek.) Stunden	Weberknoten (7 Sek.) Stunden	Fischerknoten (5 Sek.) Stunden	Knüpfzeit in Std. per 100 kg
20	500 000	208,33	972,22	694,44	6,94
40	250 000	104,17	486,11	347,22	3,47
60	166 666	69,44	324,07	231,48	2,31
80	125 000	52,08	243,05	173,61	1,73
100	100 000	41,66	194,44	138,88	1,38
120	83 333	34,72	162,03	115,74	1,15
160	62 500	26,04	121,52	86,81	0,86
200	50 000	20,83	97,22	69,44	0,69

Vorstehende Gegenüberstellung zeigt, daß die Anwendung von Handknotern sich geradezu aufdrängt. Einmal damit vertraut, werden sich die Arbeiterinnen nicht mehr mit der Handanfertigung befassen wollen. Natürlich wird die Gewöhnungszeit teilweise Abfall der Produktion bringen. Deshalb sollten die Apparate nur gruppenweise eingeführt werden. Erst wenn eine Gruppe vollständig mit den Knotern vertraut ist, gibt man die Apparate der nächsten Gruppe. Am Anfang müssen alle Arbeiterinnen in der Handhabung überwacht werden, damit keine falschen Handgriffe eingeübt werden. Vielfach leiden die Apparate beim Lernen durch grobes Handhaben. Hier hilft laufendes Aufklären. Da nun verschiedene Versuche gezeigt haben, daß sich der Fischerknoten am besten in der Weberei, besonders bei Wollgarnen, erwiesen hat, so soll im folgenden noch ein Handknoter erwähnt werden, der sich gut bewährt hat. Es sei aber besonders darauf hingewiesen, daß sich Knoter, von welcher Art sie auch seien, nicht für alle Garne eignen. Denn feine Nummern erfordern feinere und schmälere Typen, gröbere Garne breitere, robustere. Deshalb sollten bei der Bestellung von Handknotern immer Garnmuster eingesandt werden. Somit müssen in Firmen, wo verschiedenste Garnnummern verwendet werden, auch verschiedene Typen von Knotern

verwendet werden, wenn man zu guten Ergebnissen gelangen will.



Eine italienische Firma hat verschiedene Typen von Handknotern für Fischerknoten entwickelt, die sich für Baumwolle, Wolle, Nylon und übrige Materialien gut eignen. Sie besitzen für gröbere Garne eine spezielle Klemmvorrichtung, die den Knoten am Schluß festzieht. Diese Knoter ermüden auch weniger, und die Arbeiterinnen sind schneller eingeübt, da der Knoten nach der Fertigung frei liegt und nicht aus dem Apparat genommen werden muß. Ein ganz neuer Typ für grobes Nylon und andere glatte und starke technische Zwirne von 600 bis 5000 Denier ist von der gleichen Firma entwickelt worden.



Die nebenstehenden Zeichnungen zeigen die Handhabung des oben abgebildeten Knoters.

Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft

® **Sapamin PB,** ein Originalprodukt der CIBA, ist ein hochwirksames Griffappreturmittel für die Veredlung von Wirkwaren aus Polyamidfaserstoffen und wird im speziellen als Antikleber im Postboarding-Verfahren für Polyamidstrümpfe eingesetzt.

® **Uvitex CF konz.** ist ein optischer Aufheller für Zellulosefaserstoffe, Polyamidfaserstoffe, Wolle und deren Mischungen untereinander. Die erzielten Effekte zeichnen sich durch kräftige, reine Nuancen, gute Lichtechtheit und sehr gute Waschechtheit aus. Uvitex CF konz. ist für alle Arbeitsstufen verwendbar und eignet sich besonders für den Einsatz in Knitterfest-, «Wash-and-Wear» und anderen Kunstharzausrüstungen auf Baumwolle und Viskosezellwolle.

® Registrierte Marke

Sandoz AG. Basel

Eine Sandogen-Musterkarte. — Zur Illustrierung ihrer Druckpräparate auf der Grundlage von Naptholen und als Diazoaminoverbindungen stabilisierten Basen gibt die SANDOZ AG., Basel, eine Musterkarte Nr. 1402/59, «Sandogenfarbstoffe», heraus. Lebhafte und reine Farbtöne von sehr guter Licht-, Wasch- und Chlorechtheit auf natürlicher und regenerierter Zellulose sind für diese Farbstoffklasse charakteristisch. Die Entwicklung erfolgt durch saures oder neutrales Dämpfen, gegebenenfalls auch durch Behandlung im kochenden Säurebad. Der ausführliche Begleittext gibt für jede Entwicklungsmethode genaue Anleitung und detaillierte Druckrezepte; sehr nützlich ist auch eine Uebersicht über die Mischbarkeit der Sandogenfarbstoffe unter sich.

Foron- und Säurefarbstoffe auf Polyester / Wolle-Mischungen. — Mit den von der SANDOZ AG., Basel, eigens für Polyesterfasern geschaffenen Foronfarbstoffen lassen sich bekanntlich Polyester/Wolle-Mischgewebe zusammen mit einschlägigen Wollfarbstoffen im Ein- oder Zweibadverfahren färben. Zur Illustrierung der Resultate von einbadigen Färbungen ist nun die Musterkarte Nr. 1304/60, «Foron- und Säurefarbstoffe auf Polyester/Wolle-Mischungen» herausgekommen, die alle nötigen Angaben, auch über das Zweibadverfahren, enthält. Von besonderem Interesse ist die erstmalige Illustration des neuen Foronblau BL ultradispers, das die Gamme der Foronfarbstoffe in wertvoller Weise ergänzt.

Printofixbraun GRL Teig. — Die SANDOZ AG., Basel, ergänzt die Reihe ihrer Printofixfarbstoffe für wirtschaftliche Pigmentdrucke mit einem neuen Braun, das sich gegenüber dem bisherigen Printofixbraun G2L* durch einen satteren, weniger gelbstichigen Ton auszeichnet. Printofixbraun GRL weist die für dieses Sortiment gültigen Allgemeinechtheiten auf; besonders hervorzuheben sind die hervorragende Tageslichtechtheit und, neben einer sehr guten Waschechtheit, die perfekte Schweiß- und Chlorechtheit. Das Verhalten bei der Trockenreinigung ist unterschiedlich: für Trichloräthylen ungeeignet, erträgt der Farbstoff White Spirit aufs beste.

Die näheren Angaben über das neue Produkt finden sich auf einem Zusatzklebestreifen zur Musterkarte Nr. 1322, «Printofixdruck».

® **Foronblau BL ultradispers.** — Foronblau BL ultradispers ist ein neues, schwach rotstichiges und sehr reines Dispersionsblau der SANDOZ AG., Basel. Das Produkt zeichnet sich aus durch vorzügliche Licht- und gute Naß-, Sublimier- und Rauchgasechtheit auf Polyesterfasern. Bei gutem Aufziehvermögen liefert es schon mit 3 % Farbstoff ein leuchtendes Königsblau. Foronblau BL ist für die HT-Färberei geeignet, darf jedoch — wie alle ultradispersen Marken — nicht verkocht werden, da sonst eine Vergröberung der Dispersion von 0,5—1 μ eintritt. Die Wollreserve erlaubt den Einsatz des Farbstoffes zum Färben von Polyester/Wolle-Mischgeweben; für Modetöne wird am besten mit Forongelb RGFL ultradispers und Foronscharlach 3GFL* ultradispers kombiniert.

Eine interessante neue Grünmischung. — Die SANDOZ AG., Basel, gibt bekannt, daß aus 1 Teil (R)Artisil / (R)Foronbrillantgelb 6GFL* ultradispers und 2 Teilen Artisil Foronbrillantblau GFLN* ultradispers ein echtes, brillantes Grün auf Azetat-, Triazetat- und Polyestermaterial erzielbar ist. Bei der Anwendung ist lediglich darauf zu achten, daß auf Triazetat- und Polyesterfasern über 100° C mit Essigsäure gefärbt wird. Die sehr farbstarke Mischung ist

gut lichtecht und verschießt Ton in Ton; die übrigen Echtheiten variieren je nach Material, sind jedoch durchweg mehr als befriedigend. Die SANDOZ AG. beabsichtigt nicht, die Mischung als Farbstoff mit besonderem Namen heraufszugeben, empfiehlt aber diese Kombination überall da, wo echte brillante und satte Grüntöne auf ungemischtem Azetat-, Triazetat- oder Polyestermaterial verlangt werden. Für Gewebe mit Woll-Beimischung ist sie nicht geeignet.

* In zahlreichen Industrieländern patentrechtlich geschützt

® Der SANDOZ AG. geschützte Marke

Farbenfabriken Bayer

Fortschritt bei der Färbung von «Dralon». — Kürzlich brachten die Farbenfabriken Bayer anstelle der bisherigen «Dralon»-Fertigung eine neue «Dralon»-Faser auf den Markt, die ein wesentlich höheres Aufnahmevermögen für Astrazon-Farbstoffe besitzt, deren technologische Werte jedoch unverändert bleiben.

Das Sättigungsvermögen der neuen «Dralon»-Faser liegt um rund 50 % höher als das der alten Type. Sie erlaubt bei abgekürzten Färbezeiten tiefste Auffärbungen in großer Farbfülle und hohen Echtheitsgraden. Vereinfacht ist vor allem die Färbung in der Mischung «Dralon» mit Schurwolle.

Die höhere Farbaffinität der neuen «Dralon»-Faser wird sowohl die Herstellung von Textilien, die ganz aus «Dralon» bestehen, als auch aus «Dralon» mit Schurwolle hergestellt sind, stark fördern. Das wird eine bedeutende Ausweitung der «Dralon»-Kollektionen ermöglichen, so daß «Dralon», dessen Produktions-Kapazität gerade jetzt eine wesentliche Ausweitung erfährt, eine noch größere Marktgeltung gewinnen wird.

Imperial Chemical Industries — Dyestuffs Division

Procinylrubin B — ein neuer reaktiver Dispersionsfarbstoff rubinroter Nuance. — Durch die Ausgabe von Procinylrubin BS wird diese, im Herbst 1959 herausgebrachte Reihe von reaktiven Dispersionsfarbstoffen durch die erste, blaustichige Rotmarke ergänzt, wodurch es nunmehr möglich wird, mit dieser Farbstoffgruppe tiefe Rot- und Rubintöne zu erreichen.

Procinylrubin B ist in erster Linie für die Applikation auf Nylon und andere Polyamidfasern vorgesehen, obwohl es auch für die Anwendung auf synthetische Fasern vom unmodifizierten Polyacrylnitril-Typ von Interesse ist. Wie seine vier Vorgänger vereinigt Procinylrubin B, auf Nylon angewendet, die technischen Vorteile der gut egalisierenden Dispersionsfarbstoffe mit den hohen Naßechtheiten, die sich durch die chemische Bindung der Procinylfarbstoffe mit der Faser ergeben.

Durazoltürkisblau FB — ein neuer türkisblauer Direktfarbstoff für Baumwolle, Viskose und «Acrilan». — Durazoltürkisblau FB ist ein neuer, einheitlicher Direktfarbstoff der Dyestuffs Division der Imperial Chemical Industries Limited.

Der neue Farbstoff ist von speziellem Interesse für das Färben von Zellulosefasern und ergibt brillante Türkisblautöne hoher Lichtechtheit. Seine Nuance ist röter im Ton als diejenige der bekannten Marken Durazolblau 8G und Durazoltürkisblau GR, doch weist der neue Farbstoff analoge Färbeeigenschaften auf. Durazoltürkisblau FB zeigt jedoch etwas höhere Naßechtheiten als die älteren Produkte, wobei sich die neue Marke besonders durch eine bessere Waschechtheit gegenüber Durazolblau 8GS auszeichnet. Seine Löslichkeit und sein Egalisiervermögen sind gut.

Neben seinem eigentlichen Haupteinsatzgebiet, dem Färben von Zellulosefasern, ist Durazoltürkisblau FB auch wertvoll für die Applikation auf «Acrilan» und Seide. Auf Naturseide angewendet resultieren attraktive und brillante, grünstichige Blaunuancen mit guten Naß- und sehr hohen Lichtechtheiten. Der neue Farbstoff ist ebenfalls von gewissem Interesse für das Färben von Wolle in Flokkenform und Kammzug, wobei sich ebenfalls brillante, grünstichige Blautöne ergeben, welche höhere Lichtechtheiten aufweisen, als dies mit den eingeführten Wollfarbstoffen möglich ist.

Das ICI-Verkaufszirkular SC 831 enthält alle wissenswerten Angaben über das Färben und die Echtheitseigenschaften von Durazoltürkisblau FB und ist durch 6 Ausfallmuster, gefärbte Baumwoll- und Viskose-Stückware und Garne, ergänzt.

Marktberichte

Rohbaumwolle

Seit unserem letzten Bericht wurden sozusagen überall die Exportprämien ermäßigt. Mexiko setzte diese von 3,75 Cent je lb auf 2,67 Cent, Pakistan von 6,16 Cent je lb auf 4,02 Cent herab, und Aegypten ließ diese von 2700 äg. Pfund je 100 kg (3,4 Cent je lb) für Karnak und Menufi ganz fallen. In Brasilien wurden die Exportprämien von 130 Cruzeiros je Dollar ebenfalls aufgehoben.

In den USA wurde die Exportprämie nicht ermäßigt, sondern die Exportsubsidie von 8 auf 6 Cent herabgesetzt, also gerade das Gegenteil gegenüber anderen Ländern gemacht.

Seit 1950/51 war stets ein Baumwollüberschuß vorhanden; seither hat sich die internationale Lage vollkommen verändert. Auf der gesamten Welt herrscht heute eine Baumwollknappheit vor; der Baumwollverbrauch stieg auf das höchste Niveau seit der Baumwollgeschichte, wodurch die gegenwärtige Lage entstanden ist, die ganz im Gegensatz zu den Vorjahren steht, und zwar in allen Sorten der Welt.

Die beiden Hauptabnehmerländer Japan und China werden Rekordzahlen verbrauchen, denn Japan hat unter neuer Leitung in der Textilindustrie wieder den früheren Absatz gefunden, und China, das infolge Trockenheit und Arbeitermangel nur eine Ernte von rund 11,1 Millionen Ballen (à 478 lbs = amerikanisches Ballengewicht) erwartet, wird noch ungefähr 2 Millionen Ballen vom Westen importieren müssen, was bei der heutigen Baumwollknappheit außerordentlich viel ist.

Das betrifft die Lage der mittel- und langstapligen Baumwolle. In kurzstapliger Baumwolle ist die Lage noch viel prekärer. Unter die kurzstaplige Baumwolle fallen vor allem die Sorten Sind Desi aus Pakistans Sind-Provinz, hauptsächlich aus dem Nawabshah- und Hyderabad-Distrikt, mit einem Stapel von $^3/_8$" bis $^5/_8$" sowie Comilla, gepflanzt in Assam im extrem östlichen Indien und im Chittagong- und Garo-Hill-Distrikt von Ostpakistan. Die Comilla-Flocke ist vielleicht die kürzeste und rohste Baumwolle der Welt, mit einem Stapel von $^3/_8$" bis $^1/_2$" und einem Micronaire von 8.0 bis 11.0. Die totale Comilla-Ernte beträgt zirka 35 000 Ballen pro Jahr und verteilt sich ungefähr gleichmäßig zwischen Indien und Pakistan. Es wird praktisch die ganze Ernte exportiert; so hat zum Beispiel Japan bis zu 90 Prozent des gesamten Exportes von 1958/59 übernommen. Die restlichen 10 Prozent gingen fast ausschließlich an die USA. Die Ware wird vor allem für das Verspinnen mit Wolle sowie für die Herstellung von Watte für medizinische Zwecke verwendet.

Die Produktion der kurzstapligen Baumwolle in Indien und Pakistan in der Saison 1959/60 wird mit ungefähr 600 000 Ballen angenommen, was dem Ertrag der voran-

gegangenen Saison ungefähr entspricht. Nach grober Schätzung werden zirka 400 000 Ballen in Indien und 200 000 Ballen in Pakistan produziert.

Burma. Die Burma-Baumwolle ist bekanntlich etwas weniger rauh als die indische und Pakistan-Baumwolle. Der Stapel ist auch etwas länger, variierend zwischen $^{5}/_{8}$" bis zu $^{13}/_{16}$", Micronaire 5.75 bis 7.25. Zirka 10 000 bis 15 000 Ballen werden im Inland verbraucht, der Rest ist für den Export erhältlich. Produktion und Export sind aber in den letzten Jahren sehr zurückgegangen, und die 1958/59 exportierten 40 000 Ballen waren weniger als die Hälfte des durchschnittlichen Exportes vor fünf Jahren. Die Hälfte der total exportierten Ballen geht nach Japan. China, das Vereinigte Königreich, Hongkong und einige westliche Länder sind nebenbei die wichtigsten Exportmärkte resp. Abnehmer.

USA. Die vorläufigen Angaben über die statistische Lage am 31. Juli 1960 lauten wie folgt: Während der Saison 1959/60 betrug der gesamte Abgang an Baumwolle aller Typen in den USA 15 981 000 Ballen. Im Jahre 1958/59 waren es 11 492 000 Ballen und in der Saison 1957/58 13 716 000 Ballen. Der Lagerbestand an Baumwolle für sämtliche Typen wird per 31. Juli 1960 mit 7 559 000 Ballen angegeben, und wir möchten hervorheben, daß das der niedrigste Stand seit 1953 ist. Am gleichen Stichtag des Vorjahres waren in den USA noch 8 881 000 Ballen und vor zwei Jahren 8 737 000 Ballen vorrätig. Die freien Lagerbestände — ausgenommen die Baumwollvorräte der Spinnereien — waren Ende Juli mit 1 082 000 Ballen 50 Prozent größer als zum gleichen Zeitpunkt des Vorjahres.

Uebersicht über die internationalen Wollmärkte

(New York, UCP) Nach den Berechnungen des amerikanischen Landwirtschaftsministeriums kann für das Wolljahr 1960/61 mit einer leichten Zunahme des Weltwollaufkommens gerechnet werden; auf der Basis Schweiß werden etwa 5625 Mio lbs, das sind rund 2 553 750 t, erwartet; die Zunahme gegenüber der vergangenen Saison macht dementsprechend etwa 1 % aus. In Südafrika und Australien wird eine etwas verminderte Schur erwartet, in Neuseeland dagegen wird eine Rekordschur in Höhe von 580 Mio lbs (263 000 t) vorausgesagt. In Argentinien und den USA dürften leichte Zunahmen der Wollerzeugung eintreten, in Uruguay sogar eine Steigerung um 13 %. In Europa wird die Produktion wahrscheinlich unverändert bleiben, in der Sowjetunion wird dagegen auf Grund höherer Schafbestände um 5 % mehr Wolle geschoren werden als im Vorjahr.

In der Eröffnungszeit der Wollsaison rechnete man mit etwas unter dem Juli-Niveau liegenden Preisen; dies dürfte vor allem auf geringere Kaufinteressen seitens Japan zurückzuführen sein. Die Vereinigung japanischer Wollspinnereien hat der japanischen Regierung den Vorschlag gemacht, die Rohwollimporte im Zeitraum Oktober 1960 bis März 1961 um 200 000 auf 440 000 Ballen zu kürzen. Nach Meinung der Wollmakler wird eine geringere japanische Beteiligung die Preise in der ersten Hälfte der laufenden Wollsaison beeinträchtigen, obwohl dadurch die japanischen Vorräte reduziert werden; gleichzeitig hofft man, daß verstärkte Käufe seitens der europäischen Kundschaft dieses Defizit ausgleichen werden. In Melbourne werden fast ausschließlich gute Merinowollen angeboten; in Sydney wird das Interesse der osteuropäischen Länder ausschlaggebend sein, da hier fast nur verklettete Wollen in den ersten zwei Monaten angeboten werden. In Goulburn werden feine Merinowollen versteigert.

Entgegen der anfänglichen Befürchtung hat sich in den ersten Septemberwochen in Australien das Geschäft gut entwickelt. Es kamen rund 120 000 Ballen Wolle zur Auktion. Der Wettbewerb war sehr rege und wurde vom europäischen Kontinent und von England bestritten. Die Tendenz war im allgemeinen fest auf der Basis der neuen Preise und richtete sich häufig zugunsten der Verkäufer. Bei den sehr feinen Qualitäten allerdings gab es einige Abstriche. Die Ostblockländer, die sich neuerdings dafür interessieren, sind noch nicht recht am Markt. In New Castle wurden kräftige Beschreibungen gelegentlich ebenfalls zugunsten der Verkäufer notiert. Die südafrikanischen Auktionen, die Mitte September begannen, sind in der Tendenz ähnlich wie in Australien. Hier wurden Preisgewinne von 10 bis 12 % erreicht.

Im Bremer Wollimport herrscht nun auch wieder Hochbetrieb. Lieferanten sind neben Australien die Südafrikanische Union, Neuseeland sowie Argentinien und Uruguay. Die bisherige Preisentwicklung in Australien und am Kap gibt zur Hoffnung Anlaß, daß jetzt eine etwas stetigere Tendenz einsetzt, wenngleich auch aus dem Verlauf der bisherigen Auktionen noch keine zuverlässigen Schlüsse gezogen werden können. Am deutschen Markt ist die Stimmung noch etwas gedrückt. Der Wollimport führt dies zum Teil auf die größeren Importe von Textilien zurück, die besonders im letzten Jahr erheblich zugenommen haben. Die Einfuhr von wollenen Kammgarnen in die Bundesrepublik ist in der ersten Hälfte dieses Jahres gegenüber dem gleichen Zeitraum 1959 beispielsweise um über 45 % gestiegen. Die Einfuhren von Wollgeweben erhöhten sich um über 8 %. Immerhin war trotz dieser großen Einfuhren die Wollgarnerzeugung in Westdeutschland in den ersten sechs Monaten dieses Jahres um 12,3 % größer als im ersten Halbjahr 1959, wobei die Zunahme bei Kammgarnen 15,6 % und bei Streichgarnen 9,6 % ausmachte.

	Kurse	
	17. 8. 60	16. 9. 60
Wolle		
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70'	105,—	102,—
Crossbreds 58' ∅	86,—	84,—
Antwerpen, in Pence je lb		
Austral. Kammzug 48/50 tip	78,50	78,—
London, in Pence je lb		
64er Bradford B. Kammzug	91½—91¾	90—90½
Seide		
New York, in Dollar je lb	4,75—5,08	4,93—5,25
Mailand, in Lire je kg	8700—8900	8900—9200
Yokohama, in Yen je kg	3560,—	3730,—

Ausstellungs- und Messeberichte

Die schweizerische Kunstfaserindustrie an der Wiener Herbstmesse 1960. — Die Société de la Viscose Suisse Emmenbrücke stellte an der Wiener Herbstmesse im Rahmen einer Kollektivschau im Schweizer Pavillon verschiedene Gewebeneuheiten aus Viskose-Rayonne, -Fibranne und Nylon «NYLSUISSE» aus und bereicherte die Schau noch mit entsprechenden Garnmustern. Gezeigt wurden, nebst den klassischen Taft- und Satingeweben einige modische Imprimés und vor allem Neuschöpfungen aus Fibranne (LASCARA), Nylon («NYLSUISSE» «HEKIODOR») sowie ein Phantasie-Obergewirk aus «BAN-LON» «NYLSUISSE». Auch der klassische Nylontüll sowie die

neuartige Bettwäsche aus «TASLON» «NYLSUISSE» fehlten nicht.

Obwohl die Schau nur einen sehr kleinen Querschnitt aus den mannigfaltigen Verwendungsmöglichkeiten der Chemiefasern bot, zeugte sie immerhin vom Pioniergeist dieses führenden schweizerischen Chemiefaserproduzenten.

Was bringt die INTERKAMA für die Kunststoffindustrie? — Vom 19. bis 26. Oktober 1960 findet in Düsseldorf die INTERKAMA 1960 statt. Dieser «Internationale Kongreß mit Ausstellung für Meßtechnik und Automatik», der nun schon zum zweiten Male veranstaltet wird, bietet der internationalen Meßgeräteindustrie unter allen Fachkongressen und Ausstellungen wohl die beste Gelegenheit, ihre Kunden — und das ist praktisch die gesamte Industrie — in umfassender Schau mit allen Neuheiten und Weiterentwicklungen auf dem immer wichtiger werdenden Gebiet der Meßtechnik und Automatik vertraut zu machen. Auch für die Kunststoffindustrie ergeben sich hierbei neue Perspektiven.

Mode

Winter 1960/61

Von Ita Amherd

Die Mode ist auch in dieser Saison nicht revolutionär; sie geht sicher ihren Weg weiter und führt, abgesehen von einigen sinnvollen Neuheiten, die dem Zeitgeist entspringen, Tendenzen weiter, die sich schon letzte und vorletzte Saison ankündeten. Unmerklich wandelt sich so das Idealbild der Créateure und zugleich das heutige Ideal der Schönheit.

Wir sehen heute unter den Mannequins oft exotische Gesichter von fremdartiger Schönheit. Wir denken dann an die bezaubernden chinesischen, indonesischen oder japanischen Kleider, die alle etwas verhalten wirken und den eigentümlichen Charme ihrer Trägerinnen noch unterstreichen. Auch wir haben einst dieses Verhaltene besessen, welches heute wieder als Idealbild in der Luft zu liegen scheint. Bestimmt ist es das Bedürfnis vieler, sich wieder zu verhüllen und nicht alle Reize gleich offen und grell zu zeigen, sondern sie gleichsam nur anzudeuten und erraten zu lassen.

Die Kollektionen bringen diesen Winter eine unglaubliche Fülle von Ideen und Anregungen. Uns wenigstens schien die Mannigfaltigkeit selten so groß zu sein. Herrlich ist es, daß diese ganze Buntheit und Vielfalt doch einem ordnenden Prinzip gehorcht; Einfachheit, Geschmeidigkeit und richtige Behandlung der schönen Materialien — das ungefähr ist die Formel der neuen Mode. Zwanglos und weich bietet der neue Stil reichlich Gelegenheit, die Persönlichkeit zu unterstreichen. Die Frau soll das Kleid tragen und nicht vom Kleid getragen werden! Hier liegt vielleicht das Geheimnis der neuen Mode und auch das A und O jener Couture, zu der wir uns bekennen.

Stoffe

Alle Stoffe — auch die Wollstoffe — zeichnen sich aus durch ihre Leichtigkeit. Sie sind porös, ab und zu sogar durchsichtig. Etamine, Woll-Organdi, Crêpes aus Wolle und Seide, Jersey in allen Arten. Für Mäntel relativ wenig klassische Stoffe; etwas Tweed, jedoch nicht zu bunt, meistens zweifarbig oder sogar Ton in Ton. Bei den Mänteln begegnen wir häufig leichten und doch dicken Stoffen, die sehr mollig und warm wirken und dabei nicht schwer sind. Es werden auch wollene Cocktailkleider und sehr elegante Seidencrêpe-Kleider in Schwarz oder Weiß gezeigt.

In der Pariser Modeparade entdeckt man weiter wundervolle, zuweilen crêpeartig feine Cloqué-Seiden, weiter façonnierte Stoffe, meist Ton in Ton. Bei diesen Stoffen dominieren neben Schwarz und Weiß auch kräftige Farben, wie Gold, Karminrot, Violett und neuartige Nuancen von Dunkelblau. Es gibt Spitzen in allen Farben, sogar in Gold. Chenille-Stoffe präsentieren sich in neuen Coloris. Sie vermitteln eine neue Note und ersetzen nicht selten den Samt. Aber auch Samt selbst erscheint, und zwar in starker, sehr dekorativer Profilierung.

Farben

Schwarz, Schwarz und noch einmal Schwarz, in Seide und Wolle! — Die Farben sind eher gedämpft, bunte Schatten von vornehmer Tönung: Braun bis Beige, Grautöne, zwischendurch etwas Rose und Fuchsiarot, Violett in allen Schattierungen, stark leuchtend bis sehr matt, hat sich glanzvoll durchgesetzt. Gold und Goldtöne, etwas Weiß, etwa bei den Mänteln, besonders bei den Duffle-Coats.

Tailleurs

Neu sind die langen Jacken von Dior, die meistens zu Kleidern getragen werden. Sie verlängern die Silhouette stark, sind sehr schlank und, als Kontrast, oft von einem etwas gerundeten Jupe begleitet. Die Tailleurs sind äußerst einfach, meist ohne Kragen. Das Haus Dior beschreibt sie so: «Die Jacke sei der geschmeidige Stiel einer Blume, der Jupe die Blumenkrone.» Viele Tailleurs zeigen eine sportliche Note; z. B. grobe, handgestrickte Kragen, eine Art Rollkragen wie bei Pullovers oder Kragengarnituren aus einer Spezialverarbeitung von Jersey. Balenciaga folgt ruhig und mit souveräner Sicherheit seinem ureigenen Stil. Herrliche Tailleurs, einige mit kurzen Jacken, oft mit schräggeschnittenen Vorderteilen — einige länger, hie und da mit abgerundetem Kragen und Vorderteil, aber immer mit losem Rücken, vorn leicht anliegend; — abstehende Kragen oder Militärkragen. Givenchy gibt dem kürzeren Tailleur den Vorzug. Die Achseln sind herrlich breit, die Silhouette gestochen herausgearbeitet; viele Kimonos tauchen auf, zuweilen ohne Kragen.

Mäntel

Wiederum gibt es Anlehnungen an die Redingote, sogar bei Pelzmänteln. Da die Kleider selbst nicht mehr so weit getragen werden, leuchtet es ein, daß diese Art Mäntel nach den vielen Jahren wieder beliebt werden. Sie sehen bequem und gemütlich-romantisch aus, sind breit in den Achseln, oft $^7/_8$-lang. Diese Verkürzung wirkt sich auf die Silhouette sehr dekorativ aus. Duffle-Coats — oft mit Pelzfutter — scheinen in vielen eigenwilligen Varianten den Platz des bequemen, neuzeitlichen Sportmantels einzunehmen.

Kleider

Dem kleinen Wollkleid wird viel liebevolle Aufmerksamkeit geschenkt. Material: Tricot oder geschmeidiger Wollstoff. Oft wird es von der oben beschriebenen Jacke begleitet, manchmal auch in Kontrastfarben zu den Mänteln oder als Ensemble assortiert.

Viele Kleider zeigen fließende Linien; die Taille wird kaum betont, oder das Ganze als Deux-pièces behandelt. Andere haben leicht gerundete Jupes und ein einfaches, meist kragenloses Oberteil. Die zahlreichen interessanten Gürtel aus Leder oder sogar aus Jaids (für «habillé»!) ermöglichen eine Betonung der Taille, was vielen Trägerinnen bestimmt Freude bereiten wird!

Cocktail

Für den Cocktail scheint die Phantasie der Créateure keine Grenzen zu kennen. Einfache, äußerst elegante Crêpe-Kleider, die weich fließend und oft asymmetrisch behandelt sind. Sie tauchen auch als Deux-pièces, garniert mit großen Maschen oder Pelz, auf. Diese mondänen Kleider für die Großstadt sind gut schon am Nachmittag unter dem Mantel zu tragen, um dann abends ausgesprochen festlich zu wirken. Einige Fourreaux zeigen einen unten etwas erweiterten Jupe. Für den späten Abend sind sie betont rund gebauscht und oft mit einer Spitzenjacke zu tragen. Reich wirken bestickte Jäckchen, die sich der Weite des Jupes anpassen und die Silhouette 1880 heraufbeschwören. Jaids-Stickerei und Chenille unterstreichen diese Tendenz.

Eine neue Création, die ins Kapitel der mondänen häuslichen Mode gehört, ist «Télévision» — eine Kombination, welche aus einem Hosenjupe und einer oft mit Nerz umrandeten Vareuse oder einem reich bestickten, pulloverähnlichen Oberteil besteht und auch als Empfangskleid getragen werden kann.

Das Abendkleid

Das Abendkleid hat offenbar ganz auf jene Weite, die einmal seine Würde auszumachen schien, verzichtet. Es muß auch nicht immer ganz lang sein. Kleider, die vorn kurz und hinten länger sind, ohne den Boden zu berühren, Säume mit Fransengarnitur rufen Reminiszenzen an Goya wach. Auch hier gesellt sich zuweilen die Jacke zum Kleid; sie ist dann herrlich bequem und stilisiert, etwa bestickt oder mit Nerz garniert. Bei allen Abendkleidern triumphieren weiche, reiche und schmeichelnde Materialien.

Hüte

Viele Pelzhüte, mit oder ohne Rand, aus allen möglichen Pelzen, wie z. B. Nerz, Loutre, Ozelot. Daneben sieht man große, grobgestrickte Hüte, die fast wie Mützen aussehen. Alle Hüte sind sehr einfach und sehr dekorativ. Oft sind auch sie aus dem Stoff des Tailleurs oder Mantels gemacht. Schön sind vor allem die Hüte mit Rändern. Sie wirken ausgesprochen schmeichelhaft — manchmal aber auch vampartig.

Stoff- und Modeschau bei Grieder & Cie. — Ein Besuch im Hause Grieder ist und bleibt ein Ereignis. Modeschauen haben ihren bestimmten Zweck; bei Grieder ist das Ziel, das das führende Haus an der Bahnhofstraße erreichen will, umfassender. Der Ausspruch «Grieder besuchen, erspart die Reise nach Paris» ist deshalb richtig, denn die Stoffe wie die Couture-Kreationen spiegeln Paris, ohne bereits die eigenen Kaufinteressen festzuhalten. Damit erfüllt das Modehaus am Paradeplatz eine Mission, zu der es nicht gezwungen ist, sich jedoch verpflichtet fühlt. Mit dieser Verpflichtung bietet Grieder allen interessierten Fachleuten Einblick in die kommenden Modetendenzen.

Von den zur Schau gestellten reinseidenen Geweben stammen viele von schweizerischen Seidenwebern — Gewebe, die die hohe Leistungsfähigkeit unserer Industrie dokumentieren. Große Bewunderung verlangen aber auch französische Spezialgewebe, die als Kunstwerke betrachtet werden müssen. Die Vorsteherin der Seidenabteilung, Fräulein Straub, verstand es meisterhaft, anläßlich eines Presseempfanges neben den modischen Richtlinien die technischen Eigenarten all dieser Stoffe zu erklären. Die neue Mode verlangt hauptsächlich geschmeidige, weichfließende Materialien. Für Nachmittags- und Dinnerkleider werden Soielaines und Seidencrêps bevorzugt. Crêpe Charmeuse, eine weichfließende Uniseide mit mattem Glanz, oder der matte Crêpe Frisson mit glänzender Rückseite weisen auf die Renaissance der Crêpe-Gewebe hin. Beliebt ist und bleibt das Kleid aus Soielaine imprimé; es ist ein Kind unserer motorisierten Zeit, es ist hübsch und praktisch zugleich. Daneben zeigt Grieder viele Façonnés und Cloqués für das kleine Habillé-Kleid oder Kleid mit Jacke. Ziberline ist ein Name, den man sich merken muß; er gilt als Nachfolger von Aléoutienne. Schwarze Chenille-Stoffe überraschen und ersetzen zum Teil den Samt. Die prächtigen Abendstoffe, seien es Chinés, Damas, handgeschnittene Samte oder Brokate, Brochés und Lamés, muß man mit eigenen Augen gesehen haben.

Mit der ihm eigenen Hingabe referierte Herr Eggli über die Wollstoffe; auch hier manifestiert sich die neue Wintermode mit leicht fallenden, geschmeidigen und oft porösen Geweben. Paris zeigt Crêpes, Wollorgandis und Mousselines, Etamine und Jersey in vielen Varianten. Die Stoffe sind in ihrer Struktur edel und diskret. Die Mantelmode zeichnet sich durch mollige, voluminöse, aber nicht schwere Stoffe aus. Double-Face-Gewebe nehmen einen besonderen Platz ein. Schöne Tweeds, Carreaux, Prince de Galles und Pieds de Poule sind in diversen Varianten zu sehen; die Stoffe sind eher kurzhaariger geworden.

Allgemein sind dunkle Töne vorherrschend. Mehr als die Hälfte Schwarz, besonders für den Abend. Es folgen Braun, Beige, Bronze, Dunkelgrau, genannt Marcassite, Aubergine, genannt Tulipe noir, viel Violett von Prune bis Fuchsia, dazwischen leuchtende Tangorot und Purpur, etwas Rosa und Weiß, besonders Weiß mit Schwarz kombiniert, sehr viel Grau marengo, Chocolatbraun und auch diverse Varianten von diskreten Grün. Auffallend ist die Kombination Braun-violett.

Diese Stoffe als Endprodukt, d. h. als Kleidungsstück in der Modeschau sehen zu können, ist die Krönung. Hier zeigt sich nun die Kunst der Couturiers in Anpassung an die Gewebe und Einordnung. Tailleurs, Mäntel, Kleider, Cocktails- und Abendkleider sind ein bunter Strauß der Vollendung von Einfachheit und Geschmeidigkeit.

Modeschau der Fachschule Friedmann. — Die Fachschule Alb. P. Friedmann für Damengarderobe veranstaltet für jede Saison mit ihrer Schülerschaft eine Modeschau. Nun, Modeschauen gibt es ja heute in rauen Mengen, und jede versucht ihren Zweck zu erfüllen. Auch die Fachschule Friedmann will mit ihrer Moderevue ein Ziel erreichen, das aber als Leistungsschau taxiert werden muß. Mit großem Eifer, Fleiß und Können wird unter Anleitung versierter Fachkräfte kreiert, geschneidert, geschmückt und schlußendlich vorgeführt. In dieser Ergänzung der einzelnen Sparten werden erstaunliche Leistungen vollbracht, die um so beachtlicher sind, weil alle «Kreationen» ausschließlich aus Mullgeweben hergestellt werden, seien es Ski- und Après-Ski-Anzüge, Tailleurs, Kleider und Abendroben. Durch die Verarbeitung dieser Mullgewebe, die sich ja nicht zum Tragen eignen, wird den Schülern «Mut zum Zuschneiden» beigebracht. Da der freien, jedoch gezügelten Phantasie keine Grenzen gesetzt sind, erstaunte uns das Einfühlungsvermögen in die modischen Belange um so mehr. Diese Modeschau strahlte jugendliche Unbeschwertheit aus und trotzdem — oder vielleicht gerade deshalb — spürte man aus ihr, daß für die hohe Schneiderkunst hier ein tüchtiger Nachwuchs herangebildet wird, der der Fachschule Friedmann alle Ehre macht.

«Künstlerserie» — Durch die Entwicklung neuer Druckverfahren hat die Firma Mettler & Co. Ltd., St. Gallen, den Weg dazu gefunden, Dessins auf Gewebe so getreu wiederzugeben, wie dies bisher nur im graphischen Gewerbe (Kunstdruck) möglich war. Oft scheiterte früher die Verwendung neuer Druckideen am zu großen Unterschied im Ausfall zwischen Originalentwurf und bedrucktem Gewebe. Durch neue technische Verfahren wird nun der Weg frei zu neuem gestalterischem Schaffen. Auf der Suche nach Druckideen «abseits der Heerstraße» stieß die Firma Mettler & Co. auf Werke bekannter moderner Maler, die durch neue Form- und Farbwirkungen überraschten. Beeindruckt von den neuen Druckmöglichkeiten, waren einige Maler begeisterte Mitarbeiter bei der Gestaltung dieser Druckserie. Zusammen mit den Künst-

lern wurden besonders geeignete Aquarelle, Lithographien und Radierungen ausgewählt und die Farbgebung der verschiedenen Kolorite bestimmt. Es wurde Wert auf den künstlerischen Gehalt der einzelnen Werke gelegt, gleichzeitig aber nur Ideen gesucht, die originalgetreu wiedergegeben sich für die textile Verwertung wirklich eigneten.

Unter den Namen der Künstler ist Zao Wou-Ki, ein im Jahre 1921 in Peking geborener Maler, aufgeführt, dessen Arbeiten die Verwandtschaft mit Paul Klee aufweisen. Weiter ist der Franzose Roger Edgar Gillet, geb. 1924 in Paris, erwähnt, dessen Weg über den Spätexpressionismus zur abstrakten Malerei führte. — Kaiko Moti wurde 1921 in Indien geboren; seine Menschen- und Tierskizzen sind Leben und Bewegung. — Antonio Music, 1915 bei Triest geboren; seine raffinierten Nuancen sind vorwiegend in der Mollskala enthalten. — Krishna Reddy, geb. 1925 in Indien, überträgt seine Objekte vom Realen ins Metaphysische. — Der im Jahre 1900 geborene Ungar Imré Reiner lebt heute bei Lugano; sein Gestaltungswunsch besteht darin, «Ersehntes zu vollbringen, nicht Geplantes».

Von diesen Künstlern wurden neun Dessins auf der Kettsatinqualität «Soraya» gedruckt — Dessins, die eine eigenartige Wirkung ausstrahlen und in ihrer «Verstofflichung» unendlich harmonisch wirken.

Personelles

Trauerfeier für Herr Eduard Egli-Zorn

Am 18. August 1960 verschied im Kreisspital in Rüti (ZH) im Alter von 77 Jahren Herr Eduard Egli-Zorn, ehemaliger Konstruktions- und Verkaufschef der Maschinenfabrik Rüti AG. Tiefe und aufrichtige Trauer um den Verlust dieses Mannes erfüllt seine zahlreichen Freunde und seine einstigen Mitarbeiter.

An der Trauerfeier am 22. August in der Kirche in Rüti zeichnete Herr Pfarrer Schwarzenbach in feinfühliger Art den Lebenslauf des Verblichenen, während Herr Ad. H. Deucher, Direktionspräsident der Maschinenfabrik Rüti, seinem früheren Mitarbeiter herzliche Abschiedsworte widmete und ihm Dank und hohe Anerkennung des Unternehmens aussprach für sein reiches Schaffen und seinen aufopfernden Einsatz.

Schon in seiner frühen Jugend wurde der Verstorbene auf das Gebiet der Weberei hingelenkt. Sein Elternhaus pflanzte in ihm Freude und Neigung für seine künftige Lebensaufgabe, waren doch sein Vater durch die Maschinenfabrik Rüti mit der Weberei verbunden und seine Mutter Weberin von Beruf. Daheim stand ein Webstuhl, auf dem die Mutter kunstvoll «Seidenes» verfertigte.

In der Schule fiel der begabte und geschickte Schüler besonders auf. Wenn der Primarlehrer noch gerne einen Lehrer aus ihm hätte machen wollen, so war es das Verdienst des Sekundarlehrers, die eigentliche Begabung für das Zeichnen und die Technik erkannt und gefördert zu haben. So trat er im Jahre 1901 nach Abschluß der Sekundarschule bei der Maschinenfabrik Rüti als Zeichner in die Berufslehre ein. Es war für den intelligenten und strebsamen Jüngling eine außerordentlich interessante Zeit. Kurz vorher, an der Weltausstellung in Paris Anno 1898, hatte ein erster automatischer Webstuhl von Rüti das Staunen der Fachwelt erregt. Diesen Prototyp galt es in die Fabrikationsreife zu überführen, wobei natürlich die Zeichenabteilung wesentliche Mitarbeit zu leisten hatte. Daß das für den jungen Lehrling eine Lebenschance ohnegleichen bot, liegt auf der Hand.

Nach Abschluß der Lehre hielt ihn seine Arbeitgeberfirma fest und er entwickelte sich rasch zu einem Pionier der Automatik. Als im Laufe des ersten Dezenniums des Jahrhunderts die ersten Großlieferungen von Automatenwebstühlen kamen, war er es, der dank seiner gründlichen theoretischen und praktischen Kenntnisse hinausgeschickt wurde, um die sich stellenden Probleme und Fragen mit den Kunden direkt zu erörtern. Herr Egli war überall, wo er hinkam, sehr beliebt; er hatte eine ausgesprochene Begabung für den Umgang mit der Kundschaft. Der Erfolg im Berufe blieb nicht aus; bald wurde Herr Egli zum Gruppenchef befördert und 1920 zum Konstruktionschef der Baumwollabteilung ernannt. Im Jahre 1930 erhielt er die Prokura und 1945 rückte er zum Verkaufschef und Leiter der ganzen Verkaufsabteilung auf. Auch in dieser hohen Stellung ist er ein bescheidener Mensch geblieben, und großes Verständnis und viel menschliche Wärme hat stets seinen Umgang mit seinen Mitarbeitern und Untergebenen gekennzeichnet.

Nach 52 Jahren unermüdlichen und erfolgreichen Einsatzes durfte Herr Egli sich in den wohlverdienten Ruhestand zurückziehen. Es folgten einige glückliche beschauliche Jahre, in denen er in der Liebe seiner Familie, seiner Kinder und Großkinder seinen Lebensabend verbringen durfte. Es war für ihn eine große Freude und Genugtuung, daß es ihm vergönnt war, auch in seiner Mußezeit stets noch mit seinen alten treuen Kunden und Freunden in persönlichem Kontakte zu bleiben.

Die Webschule Wattwil ist Herrn Egli-Zorn zu besonderem Danke verpflichtet. Er nahm immer sehr aktiven Anteil am Geschehen der Schule und stellte sich auch während 20 Jahren als Mitglied der Geschäftsprüfungskommission zur Verfügung. Die Schule hat einen großen Gönner und aufrichtigen Freund verloren, dem sie immerfort ein ehrendes Gedenken bewahren wird.

Herr Egli-Zorn ist leider nicht mehr unter uns; eine markante, kraftvolle Gestalt ist dahingegangen. Hauptmann Egli, wie man ihn im Volksmunde allgemein nannte, wird aber in der dankbaren Erinnerung aller, die ihn kannten, weiterleben. M. Sch.

Literatur

Offizielle Tendenzfarbenkarte für Herbst/Winter 1961/1962. Preis DM 5.— zuzüglich Porto. Erschienen im Verlag der «Textil-Wirtschaft», Freiherr - vom - Stein - Straße 7, Frankfurt (Main). — Diese Tendenzfarbenkarte ist in Zusammenarbeit aller Branchen der westdeutschen Textil- und Bekleidungsindustrie mit allen Stufen des Textilhandels abgestimmt und zusammengestellt worden. Die Karte enthält vier Grundfarben der Textilindustrie, auf Wolle und Seide ausgefärbt. Um deutlich zu machen, daß mit den Tendenzfarben nicht nur eine bestimmte Nuance gemeint ist, wurde der neuen Farbenkarte ein Abstufungsbereich mit je drei Farben zu jeder Grundfarbe hinzugefügt, der die Spannweite der möglichen Nuancierungen im Rahmen der vorgeschlagenen Tendenzfarben von hell bis dunkel aufweist. Ergänzend zu den vier textilen Grundfarben sind vier Accessoires-Farben aufgenommen worden, die von den Industrien des modischen Zubehörs wie Damenhüte, Schals, Handschuhe, Gürtel usw. in Abstimmung zu den Grundfarben festgelegt wurden. Insgesamt enthält die Farbenkarte 24 verschiedene Ausfärbungen. Die Einführung der Tendenzfarben hat sich von Saison zu Saison immer stärker durchgesetzt, so daß die Schaufenster des Textil-Einzelhandels zu Beginn jeder Saison vornehmlich in diesen Farben dekoriert werden.

«Textilfachwörter — Deutsch/Französisch — Französisch/Deutsch». Verlag Melliand Textilberichte, Heidelberg, 1960, 184 Seiten, Taschenbuchformat, Plastikeinband, 12,80 DM.

Der Warenaustausch zwischen den französisch- und deutschsprechenden Ländern wächst ständig. Dem Techniker wie dem technischen Kaufmann fällt es nicht immer leicht, anhand allgemeiner Wörterbücher die technisch richtige Uebersetzung zu finden.

Für die Textilindustrie liegt nun ein vorzügliches Spezialwörterbuch vor, das auf alle Fragen der textiltechnischen und textilchemischen Uebersetzung vom Deutschen ins Französische und vom Französischen ins Deutsche erschöpfend Antwort gibt.

Die rasche Entwicklung der Textilindustrie in den letzten Jahren brachte auch eine Vielzahl neuer Wortschöpfungen und Begriffe mit sich. Dies alles findet ausführlich Berücksichtigung im vorliegenden Spezialfachwörterbuch.

Im Hinblick auf die weiter fortschreitende Integration Europas dürfte die Anschaffung dieses preiswerten Wörterbuches jedem in der Textilindustrie Tätigen empfohlen sein.

«Chemiefaser-Lexikon» von Robert Bauer, Schriftenreihe «Wirtschaft im Unterricht», 118 Seiten, 16 Abbildungen, viele Tabellen, Preis 4,90 DM. (Die Schriftenreihe erscheint im Deutschen Fachverlag Frankfurt/Main, Freiherr-vom-Stein-Straße 7.)

Chemiefasern sind «der natürliche Textilrohstoff» Europas und für die Entwicklung der Textilindustrie von entscheidender Bedeutung. Sie sind ein wirtschaftlicher Faktor ersten Ranges, und die deutsche Chemiefaserindustrie steht mit ihrer Produktion auf dem europäischen Kontinent an erster Stelle.

Diese Tatsachen bestimmten den Verlag, als ersten Band seiner neu geschaffenen Schriftenreihe «Wirtschaft im Unterricht» den Titel «Chemiefaser-Lexikon» herauszubringen. Diese Reihe soll allen Fach- und Lehrkräften lebendiges Wissen aus der modernen Wirtschaft vermitteln und die vorhandenen Lehrbücher wirkungsvoll ergänzen.

Das vorliegende Buch handelt von Chemiefasern aller Art. Der Verfasser ist ein anerkannter Fachmann, der in der Chemiefaserindustrie tätig ist. Das Gebiet der Chemiefaserherstellung ist so mannigfaltig, daß man sich Mühe geben muß, alle Fragen zu beherrschen, die im Umgang mit diesen Textilien auftauchen. Die Entwicklung neuer Fasern macht den Wissensstoff ständig größer. Das vorliegende Buch gibt eine Menge Antworten auf viele Chemiefaserfragen. Es erspart mühsames und zeitraubendes Suchen in der Literatur, und nicht immer steht die erforderliche Fachliteratur zur Verfügung. Dazu kommt, daß das «Chemiefaser-Lexikon» allgemeinverständlich auch für den Nichtfachmann geschrieben wurde und damit für alle in der Textilwirtschaft Tätigen — von der Produktion bis zum Ladentisch — eine wertvolle Hilfe sein wird. So enthält der Band u. a. eine vollständige Darstellung aller Chemiefasernamen und Hersteller in der Welt.

Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Gewebe-Handels AG., in Basel. Diese Firma bezweckt den Handel mit und die Fabrikation von Textilien. Sie ist zur Uebernahme von in- und ausländischen Vertretungen befugt. Das Grundkapital beträgt Fr. 100 000, eingeteilt in 100 voll einbezahlte Inhaberaktien zu Fr. 1000. Dem Verwaltungsrat gehören an: Hans Schöpflin, deutscher Staatsangehöriger, in Haagen (Deutschland), als Präsident, und Eugen Schnurrenberger, von Männedorf, in Basel, als Sekretär, beide mit Einzelunterschrift, sowie Dr. Alfred Boerlin, von und in Basel. Domizil: Dufourstraße 50.

Spinnerei Rikon AG., bisher in Weißlingen. Sitz der Gesellschaft ist nun Winterthur. Peter Paul Kottmann ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Seine Unterschrift sowie diejenige von Ernst Keller und die Prokura von Kurt Bachmann sind erloschen. Neu ist als einziges Mitglied des Verwaltungsrates mit Einzelunterschrift gewählt worden: Dr. Hans Bühler, von Winterthur und Berg am Irchel, in Seuzach. Einzelunterschrift ist ferner erteilt worden an: Hans Eduard Bühler, von Winterthur und Berg am Irchel, in Berg am Irchel; Dr. Robert Bühler, von und in Winterthur, und Ernst Büchler, von Schwellbrunn, in Winterthur. Geschäftsdomizil: Stadthausstraße 39, in Winterthur 1 (bei der Firma Ed. Bühler & Co.)

Gummibandweberei AG., Gossau, in Gossau. An der Generalversammlung vom 30. März 1960 hat die Gesellschaft die Fusion mit der Elastic AG., in Basel, beschlossen. Danach hat die Elastic AG. sämtliche Aktiven und Passiven der Gummibandweberei AG. Gossau übernommen. Die Gesellschaft ist aufgelöst und wird gelöscht.

Honegger & Co. vorm. Emil Honegger, in Rüti, Kommanditgesellschaft, mechanische Cardenfabrik. Die Prokura von Ernst Bächtiger ist erloschen. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Hans Gmür, von und in Rüti (ZH).

Rolf Wettstein, in Oetwil a. d. L. Inhaber dieser Firma ist Rolf Wettstein, von Zürich, in Oetwil a. d. L. Handel mit und Manipulation von Rohseide, Zwirn und synthetischen Fasern; Uebernahme von Textilvertretungen; Ueberseehandel mit Waren aller Art.

Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG., in Uster. Dr. Emil Stadler ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Hans Gut ist nun Präsident des Verwaltungsrates und führt weiter Kollektivunterschrift. Neu ist in den Verwaltungsrat als Vizepräsident mit Kollektivunterschrift gewählt worden Werner Keller, von und in Uster.

Aktiengesellschaft Stünzi Söhne, in Horgen. Die Prokura von Richard Walder ist erloschen.

Färberei Schlieren AG., in Zürich 2. Die Prokura von Erwin Hans Adam ist erloschen.

Feldmühle AG., in Rorschach. Die Unterschrift von Adolf Hess, Direktor, ist erloschen. Der bisherige Prokurist Robert Küng wurde zum Vizedirektor ernannt. Er führt nun Kollektivunterschrift zu zweien.

Spinnerei Adliswil (Filature Adliswil), in Adliswil, Aktiengesellschaft. Max Müller-Koller ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Neu ist in den Verwaltungsrat mit Einzelunterschrift gewählt worden Adolf Schmid in Kilchberg (Zürich); seine Prokura ist erloschen. Kollektivprokura wurde erteilt an Fritz Blesi, von Sool und Schwanden (Glarus), in Adliswil, und an Paul Kümin, von Feusisberg, in Zürich.

Ferd. Mayer Aktiengesellschaft, in Zürich 2. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt worden an Carl A. Hänel, deutscher Staatsangehöriger, in Tiengen (Deutschland).

Aktiengesellschaft Cilander, Zweigniederlassung in Flawil, Veredlung von Textilien jeder Art usw. mit Hauptsitz in Herisau. Die Kollektivprokura von Ernst Höhener ist erloschen. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Max Schmid, von Kappel (St. Gallen), in Herisau.

Seidenweberei Filzbach AG., in Filzbach. Gemäß öffentlicher Urkunde über die außerordentliche Generalversammlung vom 21. Mai 1960 ist das Grundkapital von Fr. 50 000 auf Fr. 100 000 erhöht worden durch Ausgabe von 100 Namenaktien zu Fr. 500.

H. Walser AG., Zürchersmühle, in Urnäsch, Zwirnerei und Textildruckerei sowie Handel mit Garnen. Einzelprokura wurde erteilt an Hans Bruderer, von Trogen, in Urnäsch.

Weberei Ebnat AG., in Ebnat. Kollektivprokura wurde erteilt an Jules Meier, von Thalwil, in Ebnat/Toggenburg.

Winzeler, Ott & Cie. Aktiengesellschaft Weinfelden, in Weinfelden, Fabrikation und Veredlung von Textilien und Handel damit. Hans Nüesch ist aus dem Verwaltungsrat ausgetreten. Neu ist Direktor Eugen Nägeli in den Verwaltungsrat gewählt worden; er führt Kollektivunterschrift zu zweien. Das Verwaltungsratsmitglied Friedrich Hummel ist in Heidenheim/Brenz (Württemberg) wohnhaft. Der Direktor Ernst C. Saur ist Schweizer Bürger und in Weinfelden heimatberechtigt. Der Prokurist Alfred Henny wurde zum Vizedirektor mit Kollektivunterschrift ernannt; seine Prokura ist erloschen.

Franz M. Rhomberg AG. Berneck, in Berneck, Handel mit Textilien aller Art usw. An der außerordentlichen Generalversammlung vom 24. Mai 1960 wurden die Statuten teilweise geändert. Die Firma lautet nun **Hilo AG. Berneck.** Hermann Rhomberg, Präsident, ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Seine Unterschrift ist erloschen. Das bisherige Mitglied Julius Weder wurde zum Präsidenten ernannt. Er führt Einzelunterschrift. Die Prokuren von Manfred Rhomberg, Hugo Rhomberg, August Rhomberg, Guntram Rhomberg, Lothar Rhomberg, Armin Rhomberg und Oskar Rhomberg jun. sind erloschen. Geschäftsdomizil: bei Julius Weder, Präsident des Verwaltungsrates. Neugasse.

Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie AG., in Münchwilen. J. Heinrich Frey ist aus dem Verwaltungsrat ausgetreten; seine Unterschrift ist erloschen. Das Verwaltungsratsmitglied Dr. Alfred Müller wurde zum Präsidenten mit Kollektivunterschrift ernannt. Neu wurde Jürg Medicus, von und in Zürich, in den Verwaltungsrat gewählt.

Schweiz. Teppichfabrik, in Ennenda, Aktiengesellschaft. Die Prokura von Reto Toscan ist erloschen. Kollektivprokura wurde erteilt an: Karl Geisser, von Schwyz, in Niederurnen.

Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, in Winterthur 1. Die Prokura von Adalbert Schmidli ist erloschen. Kollektivprokura zu zweien, beschränkt auf den Geschäftskreis des Hauptsitzes, wurde erteilt an: Anton Reinhart, von und in Winterthur; Martin Allemann, von Lenk i. S., in Winterthur; Helios Canonica, von Corticiasca (Tessin), in Winterthur, und Walter Rimann, von Oberrohrdorf (Aargau), in Winterthur.

N. J. Menko AG., in Zug. Diese Aktiengesellschaft bezweckt den Einkauf und Verkauf von Textilien und aller im Zusammenhang mit Textilien stehenden Elemente, so von Textilmaschinen jeglicher Art, Roh- und Hilfsstoffen, Farbstoffen und anderen Chemikalien, Garnen, Roh- und Fertiggeweben aller Art. Sie bezweckt weiterhin den Erwerb und die Vergebung von Herstellungs- und Vertriebslizenzen, insbesondere der «N. J. Menko N. V.», Enschede/Holland. Das voll einbezahlte Aktienkapital beträgt 50 000 Franken. Dem Verwaltungsrat gehören an: Dr. Oscar Menz, von Halden (Thurgau), in Zug, Präsident; Josef Winkler, von Zürich, in Niederteufen, Gemeinde Teufen, Delegierter; Robert J. Schläpfer, von Rehetobel, in Niederteufen, Gemeinde Teufen; Prof. Dr. Frederik Lodewijk Polak, holländischer Staatsangehöriger, in Den Haag (Holland), und Karel Franciscus Jochem Goelst, holländischer Staatsangehöriger, in Laren (NH, Holland), Delegierter. Sie zeichnen je kollektiv zu zweien. Domizil: Bahnhofstraße 5 (bei Dr. Oscar Menz).

Aktiengesellschaf A. & R. Moos, in Weißlingen. Buntweberei. Die Prokuren von Fritz Dubach und Karl Hardmeier sind erloschen.

De Bary & Co. AG., in Basel. Fabrikation von Seidenbändern. Die Prokuren von Jean Hoffmann, Josef Kemter und Carl Speiser sind erloschen.

Hausammann Textil AG., in Winterthur. Die Unterschrift von Hugo Reiser ist erloschen.

A. W. Graf AG., Weberei, in Illnau. Die Unterschrift von Albert Wilhelm Graf ist erloschen. Kollektivunterschrift zu zweien ist erteilt worden an Albert Gut; Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Rudolf Weiss-Keller, von Fehraltorf, in Uster.

Brügger & Co. AG., Maschinenfabrik, in Horgen. Die Firma lautet nun **Maschinenfabrik Hans Oetiker AG.** Albert Brügger-Frei ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Emil Oberholzer führt nun Kollektivprokura zu zweien.

Coates Smith (Zürich) AG., in Zürich. Diese Firma bezweckt den Handel mit Waren aller Art, insbesondere mit Textilmaschinen und mit Zubehör zu Textilmaschinen, die von der Firma Coates Smith in Nottingham (England) hergestellt werden. Das Grundkapital beträgt Fr. 50 000 und ist mit Fr. 20 000 einbezahlt. Der Verwaltungsrat besteht aus einem oder mehreren Mitgliedern. Einziges Mitglied mit Einzelunterschrift ist Ugo G. Sommer, von Zürich, in Bergdietikon. Geschäftsdomizil: Bahnhofquai 9, in Zürich 1.

Seidendruckerei Mitlödi AG., in Mitlödi. Dr. Kurt Hauser, von und in Näfels, ist zum Direktor mit Einzelunterschrift ernannt worden.

Ostertag, Hausamann & Co., vormals Pongees AG., in Zürich 2, Kommanditgesellschaft. Handel mit Geweben und Tätigung verwandter Geschäfte. Die Kommanditäre Alfred Forster-Fierz, dieser infolge Todes, und Charles Rudolph sind aus der Gesellschaft ausgeschieden. Neu sind als Kommanditäre in die Gesellschaft eingetreten die Erbengemeinschaft des verstorbenen Kommanditärs Alfred Forster-Fierz mit einer Kommanditsumme von Fr. 40 000, sowie Dr. Otto Schuppisser, von Winterthur, in Zürich, mit einer Kommanditsumme von Fr. 10 000; dieser Betrag ist durch Verrechnung liberiert worden. Der unbeschränkt haftende Gesellschafter Julius A. Hausamann wohnt nun in Küsnacht (Zürich).

Patentberichte

Erteilte Patente

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

76 d, 11. 344352. Verfahren zur Beeinflussung des örtlichen Dralles eines an einer Spulmaschine auflaufenden Fadens und Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens. Erfinder: Stefan Fürst, M.-Gladbach (Deutschland). Inhaber: Dr. Ing. Walter Reiners, Peter-Nonnenmühlen-Allee 54, M.-Gladbach (Deutschland). Priorität: Deutschland, 18. Juni 1955.

76 c, 30/04. 346144. Fadenbruch-Absaugeanlage an einer Spinnmaschine mit Halterung der Putzwalzen an den Saugkopfrohren. Erfinder: Ernst Jacobi, Augsburg (Deutschland). Inhaber: Firma Ernst Jacobi, Derchingerstraße 43, Augsburg (Deutschland). Priorität: Deutschland, 26. März 1956.

76 c, 30/04. 346145. Fadenbruch-Absaugeanlage an einer Spinnmaschine mit Halterung der Putzwalzen an den Saugkopfrohren. Erfinder: Ernst Jacobi, Augsburg (Deutschland). Inhaber: Firma Ernst Jacobi, Derchingerstraße 43, Augsburg (Deutschland). Priorität: Deutschland, 26. März 1956.

76 d, 7/02 (76 d, 10). 346146. Spulmaschine mit Geschwindigkeitsregler. Erfinder: Louwrens Jacobus Reinier Wiering, Hengelo (Overijsel, Niederlande). Inhaber: N. V. Hollandse Signaalapparaten, Zuidelijke Havenweg 40, Hengelo (Overijsel, Niederlande). Priorität: Niederlande, 24. Juni 1955.

76 d, 17. 346147. Bobina per filo cucirino. Inv.: Luigi Radice, Milano-Affori (Italia). Tit.: Figli di Luigi Radice Soc. a respons. limitata, via Astesani 29, Milano-Affori (Italia).

76 c, 25. 346466. Spinn- oder Zwirnspindel mit einer Dämpfungsvorrichtung. Erfinder: Paul Brobecker, Mulhouse (Haut-Rhin, Frankreich). Inhaber: Société Alsacienne de Constructions Mécaniques, rue de Lisbonne 32, Paris (Frankreich). Priorität: Frankreich, 13. Mai 1955.

76 d, 14, 346467. Verfahren und Vorrichtung zum Weifen von Garnen. Erfinder und Inhaber: Heinrich Buddecke, Ingenieur, Georg-Boehringer-Weg 31, Göppingen (Württ., Deutschland). Priorität: Deutschland, 27. April 1955.

8 b, 4/01. 346849. Trockenmaschine für Gewebebahnen, insbesondere Spannrahmentrockenmaschine. Erfinder: Gustav Möhring, Stuttgart (Deutschland). Inhaber: Famatex GmbH., Stuttgart-Kornwestheim (Deutschland). Priorität: Deutschland, 28. Januar 1955.

76 c, 6/05. 347115. Vorrichtung mit einem Vorrat von Ringläufern zum Aufbringen derselben auf die Ringe von Ringspinnmaschinen. Inhaber: Bräcker AG., Pfäffikon (Zürich).

76 c, 9. 347116. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung eines Effektzwirnes. Erfinder und Inhaber: Edmund Hamel, Gartenstraße 7, Romanshorn. Priorität: Deutschland, 7. Dezember 1955.

76 c, 12/05 (76 b, 29/02). 347117. Druckwalze für Streckwerke. Erfinder: Dipl.-Ing. Adolf Schiltknecht, Winterthur. Inhaber: Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur.

76 c, 12/01. 346142. Appareil pour étirer les rubans et mèches formés de fibres naturelles ou artificielles. Inventeurs: John Alexander Matthew et John Lightfoot Spencer-Smith, Lambeg (Irlande). Titulaire: Linen Industry Research Association, Lambeg (Irlande).

8 a, 3. 347159. Materialträger zum Färben von Mustern. Erfinder: Dr. Jacques Wegmann, Basel, und Friedrich Albert Hitz, Birsfelden. Inhaber: CIBA Aktiengesellschaft, Basel.

8 a, 3. 347160. Materialträger zum Färben von Mustern. Erfinder: Dr. Jacques Wegmann, Basel, und Friedrich Albert Hitz, Birsfelden. Inhaber: CIBA Aktiengesellschaft, Basel.

8 a, 25/01. 347161. Vorrichtung zum Trockenschlichten laufender Fadenscharen. Erfinder: Alfred Hettwer, Micheldorf/Krems (Oesterreich). Inhaber: Maschinenfabrik Rüti AG. vormals Caspar Honegger, Rüti (Zürich).

8 c, 8. 347162. Macchina da stampa a telaio e a nastro trasportare del tessuto. Inventore: Adolfo Giani, Bergamo (Italia). Titolare: Reggiani Meccanotex S. A., via Tremana 4, Bergamo (Italia). Priorità: Italia, 21 maggio 1957.

76 b, 3/01. 347459. Schlageinrichtung zum Oeffnen der Faserballen. Erfinder: Dipl.-Ing. Rudolf Wildbolz, Christian Just und Rudolf Huber, Winterthur. Inhaber: Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur.

76 c, 4/02. 347460. Machine pour câbler des fils et tordre au moins un de ces fils. Inventeur: Norman Edward Klein, Pendleton (S. C., USA). Tit.: Deering Milliken Research Corporation, P. O. Box 1927, Spartanburg (S. C., USA). Priorité: USA, 20 juin 1955.

76 c, 12/02 (76 c, 12/05). 347461. Verfahren zum Vergüten der Oberfläche von Druckrollen-Ueberzügen und von Spinnriemchen aus Gummi. Erfinder: Dipl.-Ing. Manfred Paur, Wimpassing/Schwarzatal (Oesterreich). Inhaber: «Semperit» Oesterreichisch-Amerikanische Gummiwerke Aktiengesellschaft, Helferstorferstr. 9—15, Wien (Oesterreich). Priorität: Oesterreich, 18. Januar 1956.

76 c, 12/08. 347462. Streckwerk für Spinnereimaschinen mit einer Verriegelungsvorrichtung für den Belastungsarm. Erfinder: Friedrich Kübler, Stuttgart-Bad Cannstatt (D). Inhaber: SKF Kugellagerfabriken Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Schweinfurt (Deutschland). Priorität: Deutschland, 4. Januar 1956.

76 c, 14. 347463. Spindelbremse. Erfinder: Helmut Staub, Winterthur. Inhaber: Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur.

76 c, 24/01 (29 a, 6/14). 347464. Zentrifugalspinn- oder Zwirnmaschine. Erfinder: Cristian Andrei, Balajti Pavel und Benedek Andrei, Bukarest (Rumänien). Inhaber: Ministerul Industriei Usoare, Str. Bursei 4, Bukarest (Rumänien). Priorität: Rumänien, 12. Dezember 1955.

76 c, 30/10 (76 c, 5). 347465. Verfahren zum Anlegen von Fäden auf Streckzwirnmaschinen. Erfinder: Fritz Roggenbau, Heinsberg/Rheinland (Deutschland). Inhaber: Vereinigte Glanzstoff-Fabriken AG., Am Laurentiusplatz, Wuppertal-Elberfeld (Deutschland). Priorität: Deutschland, 10. Januar 1956.

76 d, 21/02. 347466. Vorrichtung an einer Spulmaschine zum Markieren von fertig gespulten Spulen. Erfinder: Karl Marx, Horgen. Inhaber: Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen.

8 a, 36/01. 347499. Radial federnde Garnträgerhülse. Erfinder: Gert Tigges, Wuppertal-Cronenberg (Deutschland). Inhaber: Gert Tigges, Kohlfurtherbrücke 29, Wuppertal-Cronenberg, und Textilfaser Kommanditgesellschaft M. E. Korff, Heckinghauser Straße 263, Wuppertal-Oberbarmen (Deutschland). Priorität: Deutschland, 17. April 1954 und 23. Februar 1955.

8 b, 33. 347500. Appareil pour produire le rétrécissement d'un tissu par compression mécanique. Inventeur: Betram Everard Screeton, John Frederick Sherriff et Gowan Coedoz Rogers, Bradford (Yorks, Grande-Bretagne). Titulaire: The Bradford Dyers' Association Limited, Well Street 39, Bradford 1 (Yorks, Grande-Bretagne). Priorität: Grande-Bretagne, 11 mars 1957.

76 b, 14/01. 347745. Selbsttätige Wickelmaschine für fortlaufend arbeitende Spinnereimaschinen. Erfinder und Inhaber: Dipl.-Ing. Marcel Stein, Valparaiso (Ind., USA). Priorität: Ungarn, 19. Januar 1955.

VEREINIGUNG EHEMALIGER WEBSCHÜLER VON WATTWIL

An unsere Mitglieder! — In den kürzlich erschienenen Nummern 8 und 9 der «Mitteilungen über Textilindustrie» ist das Programm der Unterrichtskurse 1960/61 unserer Zürcher Freunde publiziert worden. Wie jedes Jahr hat auch diesmal wieder die Unterrichtskommission des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler und A. d. S. eine Reihe interessanter Bildungskurse organisiert, auf die wir unsere Mitglieder aufmerksam machen.

Es freut uns ganz besonders, daß die Höhe der Kursgelder für die Mitglieder beider Vereinigungen gleich gehalten wird. Wir freuen uns aber auch, wenn Zürcher und Wattwiler sich an den einzelnen Kursen gemeinsam instruieren lassen, um so zu einem Gedankenaustausch zu kommen. Die Unterrichtskurse des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich bilden eine Bereicherung unseres eigenen Vereinsprogrammes. Wir begrüßen es daher, wenn diese Kurse recht zahlreich aus unserem Kreis besucht werden.

Bei dieser Gelegenheit dürfen wir darauf hinweisen, daß sich die seit einigen Monaten angebahnte Zusammenarbeit in der Redaktion der «Mitteilungen über Textilindustrie» erfreulich entwickelt. Nach wie vor sind wir an einer Mitarbeit aus den Reihen der zahlreichen Leser interessiert. Wir ersuchen Sie neuerlich, uns geeignete Abhandlungen einzusenden; wir werden sie wenn irgendwie möglich gerne veröffentlichen, wobei wir besonders aktuelle Themen sehr schätzen würden.

Mit freundlichen Grüßen: Der Vorstand

Voranzeige: Tagung über «Rationalisierungsprobleme der Textilindustrie». — Die Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil veranstaltet Freitagabend und Samstag, den 2./3. Dezember 1960, in Wattwil eine Tagung über «Rationalisierungsprobleme der Textilindustrie», an der in- und ausländische Referenten über die wichtigsten Rationalisierungsfragen sprechen werden.

Um erfolgreich weiterbestehen zu können, muß unsere Textilindustrie auf den Weltmärkten konkurrenzfähig bleiben. Angesichts der Tatsache, daß einerseits die Personal- sowie die Investitionskosten und auch die Kosten vieler Hilfsstoffe ständig steigen, und daß andererseits durch die Entwicklung der europäischen Integrationsbestrebungen unsere Exporte teilweise namhaft diskriminiert werden, erfordert die Sicherung der weiteren erfolgreichen Existenzfähigkeit unserer Textilindustrie von seiten jedes Unternehmers zusätzliche Anstrengungen in der Richtung auf Produktivitätssteigerung und Kostensenkung. Die Auswirkungen der Verteuerung der Produktionsmittel (Mensch, Maschine, Material) müssen durch Rationalisierungsmaßnahmen mindestens aufgefangen werden, um konkurrenzfähig zu bleiben.

Mit der Tagung über «Rationalisierungsprobleme der Textilindustrie», die sich an die schweizerischen Textilunternehmer und ihre Mitarbeiter richtet, will die Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil hiezu einen Beitrag leisten. Die Veranstaltung wird sich mit der Notwendigkeit ständiger Rationalisierungsbemühungen, mit den verschiedenen Teilgebieten der Rationalisierungstätigkeit, mit praktisch erprobten Rationalisierungsverfahren sowie anhand von Beispielen mit konkreten Rationalisierungsergebnissen auseinandersetzen.

Das ausführliche Tagungsprogramm wird in der nächsten Nummer publiziert.

Adreßänderungen. — Um eine klaglose Zustellung des Vereinsorganes «Mitteilungen über Textilindustrie» an alle «ehemaligen Wattwiler» zu gewährleisten und auch Einladungen, Rundschreiben usw. an die richtige Adresse versenden zu können, bitten wir Sie, die Aenderung Ihrer Adresse unverzüglich an den Mutationsführer:

Herrn H. R. Zimmermann, Kantonsstraße, Siebnen (SZ),
zu melden. Wir danken Ihnen dafür zum voraus bestens!

Verein ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie

Veteran Erhart Gysin † — Wenn man ins Patriarchenalter eingetreten ist, stehen wir im Lebensherbst und wissen ... daß der Abend nahe ist. Daran mag wohl auch etwa unser lieber Veteran Erhard Gysin gedacht haben, der am 29. August in seinem 83. Lebensjahre in das Reich der ewigen Ruhe eingegangen ist.

Erhard Gysin wurde am 4. August 1878 als elftes Kind und jüngster Sproß einer Bauernfamilie auf einem Berghof der Gemeinde Läufelfingen im Baselbiet geboren. Da hieß es dann für den Schulknaben schon früh mitzuhelfen beim Posamentieren. Und wie so manchen andern Bauernsohn führte nach der Schule auch ihn der Weg nach Basel und dort zum Bandweber. Bald nach der Rekrutenschule lockte es dann den jungen Bandweber nach Frankreich, um in der Fremde seine Kenntnisse zu erweitern. Nach zwei Jahren kehrte er wieder nach Basel zurück und betätigte sich dort während weiterer zwei Jahre wieder in der Bandweberei. Im Alter von 26 Jahren entschloß sich Erhard Gysin, die Zürcherische Seidenwebschule zu besuchen, um sich auch noch mit der Fabrikation von Seidenstoffen vertraut zu machen. Nach seinem Studienabschluß im Herbst 1905 trat er als Disponent in die Dienste der damals bekannten Firma A. Rütschi in Zürich. Später war er in derselben Eigenschaft bei den inzwischen ebenfalls erloschenen Firmen Leuthold in Thalwil und Hitz in Rüschlikon tätig gewesen. Und zuletzt begegnete man ihm als geschätztem Kleiderstoffdisponenten bei der Firma Gessner & Co. AG. in Zürich. Dabei waren inzwischen einige Jahrzehnte vergangen und zu Beginn der 30er Jahre jene Weltwirtschaftskrise hereingebrochen, die unsere einst so blühende Seidenindustrie gar hart in Mitleidenschaft gezogen und manche alte Firma zur Liquidation gezwungen hat.

Damals übernahm Erhard Gysin in Dietikon ein kleines Fabrikationsgeschäft von Gazebinden, Verbandstoffen und Isolierbandagen, das er bis zu seinem Hinschiede in rastloser Arbeit betreut und geleitet hat.

Von 1907 bis 1909 war Erhard Gysin Beisitzer im Vorstand des V. e. S. Z., und von 1909 bis 1917 amtete er als gewissenhafter und beliebter Aktuar. Auch als Kursleiter für Bindungslehre hatte er sich dem Verein zur Verfügung gestellt. Für seine Treue wurde er an der Generalversammlung vom Jahre 1936 zum Veteranenmitglied ernannt. Wir werden seiner stets in Ehren gedenken. R. H.

Knabenschießen-Exkursion. — Die zur Tradition gewordene Herbstexkursion des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler führte diesmal an die schönen Gestade des Pfäffikersees zur Firma Bräcker AG. in Pfäffikon. Um zirka 14.30 Uhr konnte unser Präsident Herr Karl Pfister eine größere Zahl Interessenten den beiden Herren Bösch und Rietmann von der Firma Bräcker AG. zur Betriebsbesichtigung melden. Herr Bösch entbot in Abwesenheit des Prinzipals Gruß und Willkomm. In einem Kurzreferat erläuterte er die Entwicklung und das Fabrikationsprogramm des im Jahre 1835 gegründeten Unternehmens. Das Fabrikationsprogramm ist heute in zwei Gruppen aufgeteilt, nämlich in die Metall- und Textilabteilung. Die erstere umfaßt hauptsächlich Werkzeug- und Maschinenbau sowie die Stanzerei, während sich die Textilabteilung wiederum in drei Gruppen aufteilt und sich mit der Herstellung von Webeblattzähnen und den dazu gehörigen Bindedrähten sowie Webemaillons und Ringläufer befaßt. Interessant war zu vernehmen, daß der größte Teil der Maschinen, die zur Herstellung der Maillons und Ringläufer dienen, im eigenen Betrieb angefertigt werden. Was in dieser Richtung bis heute geleistet worden ist, hat alle Teilnehmer außerordentlich beeindruckt. Wenn man beim Rundgang durch den Betrieb sich mit den verschiedenen Maschinen etwas näher vertraut machte, mußte man ob solcher Präzision staunen. Daß zum Beispiel heute die Toleranzen der Blattzähne elektronisch mit Diagramm gemessen werden, sei nur nebenbei erwähnt. Wenn man bedenkt, daß zum Beispiel in der Ringläuferfabrikation zurzeit weit über 2000 verschiedene Sorten verlangt werden, dann versteht man, daß die Firma dem sehr gut ausgebauten Kontrollsystem, welches die Fabrikate laufend auf Form und Härte prüft, alle Aufmerksamkeit schenkt. Ein mit modernsten Apparaten ausgerüstetes Forschungslaboratorium befaßt sich dauernd mit der Weiterentwicklung. Aufgefallen ist die sehr gut organisierte Produktionsabwicklung in den hellen und sauberen Arbeitsräumen.

Zum Abschluß der Besichtigung wurden wir von der Firma Bräcker AG. ins Hotel Rößli zu einem Z'vieri eingeladen, wo Herr Bösch einen außerordentlich interessanten fachtechnischen Vortrag in bezug auf ihre Textilzubehörfabrikate hielt. Der Präsident verdankte hierauf im Namen des Vereins die sehr interessante und lehrreiche Besichtigung sowie die kulinarische Ueberraschung. Das Gesehene und Gehörte gab anschließend noch zu verschiedenen Diskussionen Anlaß. Abschließend sei auch noch der Vereinsleitung herzlich gedankt, die es immer wieder versteht, interessante und lehrreiche Exkursionen zu organisieren. Bb.

Chronik der «Ehemaligen». — Es braucht heute kaum besonders betont zu werden, daß die Zahl der einstigen Lettenstudenten, die noch im letzten Jahrhundert an die Wasserwerkstraße hinunterpilgerten, recht klein geworden ist. Um so mehr freut man sich, wenn man Gelegenheit hat, einen Abend mit einem dieser Ehemaligen verbringen zu können. Diese seltene Gelegenheit hat sich am 2. September geboten. Unser sehr geschätzter Veteran Herr *Bernhard Reimann* (ZSW 1898/99) in Zollikon und der Chronist waren von Mr. *Walter Bollier* (ZSW 1909/10) in Allentown, einem unserer treuen Veteranen in den USA, und seiner Frau Gemahlin zum Nachtessen in die «Morgensonne» auf der Allmend Fluntern eingeladen worden. Unsere beiden Veteranen, die vor Jahrzehnten in der Firma S & W an der Mühlebachstraße tätig gewesen waren, tauschten an diesem Abend allerlei alte Erinnerungen aus, und Mr. Bollier erzählte von seinen 40 Jahren Arbeit in den Staaten manch nette kleine Episode. Wir hoffen, so gelegentlich wieder einmal etwas von ihm zu vernehmen.

Zwei andere Veteranen in den USA, Mr. *Albert Hasler* (ZSW 04/06) und Mr. *Robert Herbstreit* (1917/18), grüßten mit einer Karte von einem gemütlichen Nachtessen in Hazleton (Pa.). Sie tranken dabei sogar einen Schluck auf das Wohl des Chronisten, wofür er bestens dankt.

Ein paar Tage später haben sich in Melbourne zwei ehemalige Kameraden vom Kurse 1918/19 getroffen. Mr. *Emil Suter* aus London, auf einer Reise rund um die Welt begriffen, hatte dort unten, so im Vorbeiweg seinen Studienkameraden *George Sarasin* aufgesucht, wobei sie in Erinnerung an die Seidenwebschule dem ehemaligen Lehrer herzliche Grüße sandten. — Als dritter aus diesem Kurse grüßte mit einigen neuen USA-Marken als «First Day of Issue» Mr. *S. C. Veney* aus Rutherfordton in North Carolina.

Vom Kurse 23/24 ließ Mr. *Ernest Spuehler* in Montoursville (Pa.) wieder von sich und der Lage in der amerikanischen Textilindustrie einiges hören. Viele Fabriken, erwähnt er, arbeiten nur vier Tage in der Woche. Die große Wahl im November wirft jetzt schon ihre Schatten voraus.

Aus Mexiko grüßte in einem Briefe wieder einmal Señor *Adolf Klaus* vom Kurse 1943/44. Er hofft, in nicht zu ferner Zeit die alte Heimat auch wieder einmal besuchen zu können.

Mr. *Rolf Mandeau* vom Kurse 44/45, seit Jahren in New York, sandte beste Grüße aus Locarno und schrieb: «Es wären keine Ferien in Europa mit der Familie, wenn ich Ihnen nicht wenigstens ein Lebenszeichen geben würde». — Und zum Schluß sandte noch Herr *Herbert Isenring* (TFS 47/48) «von sonnigen Urlaubstagen im schönen Zillertal» dem einstigen Lehrer herzliche Grüße.

Der alte Chronist dankt bestens für alle diese Aufmerksamkeiten und entbietet allerseits herzliche Grüße.

Rob. Honold

Letten-Chronik. — Seit den Sommerferien sind den Betreuern der Chronik wieder einige Grüße zugegangen. Vorerst seien diejenigen von Hansjörg Federer (Kurs 54/55) verdankt, die er von der amerikanischen Textilmaschinen-Ausstellung in Atlantic-City übermittelte. Er war dort für die Maschinenfabrik Rüti tätig und fühlte sich in der neuen Welt recht wohl. — Alfred Lätsch (54/56), der seit einigen Jahren in Cementon (USA) in einer Seidenweberei in führender Stellung ist, grüßte von seiner Ferienreise quer durch die Staaten und Kanada. — Mit einer Panorama-Ansicht von Quito in Ecuador berichtete Fred Rothschild (58/60) aus seiner Heimat. Nach dem Studium an der Wasserwerkstraße verbrachte er seine wohlverdienten Ferien in diesem hochgelegenen Land. — Ein weiterer Bericht aus Südamerika meldete, daß Heinz Looser (58/60), der seit diesem Sommer in Huancayo (Peru) in einem schweizerischen Unternehmen tätig ist, sich mit Fräulein Maria Pia Hemmeler vermählte. Dem jungen Paar wünschen wir von Herzen alles Gute auf ihrem gemeinsamen Lebensweg. — Aus Germignaga/Luino sandte Paul Akeret (56/57) einen Kartengruß und berichtete, daß er für einige Monate an den Gestaden des Lagio Maggiore arbeiten werde, um dann nachher in Zürich sein Tätigkeitsfeld aufzuschlagen.

Daß die weite Welt mit magischen Kräften hinauszieht, zeigten deutlich einige Abschiedsbesuche. Gerhard Maurer (59/60) und Hans Fierz (58/60) reisten Mitte September miteinander in die Neue Welt. Jeder von ihnen will in den Staaten einige Jahre verbringen, um die amerikanischen Arbeits- und Geschäftsmethoden kennen zu lernen. — Ebenfalls Mitte September fuhr Antonio Roshardt (57/59) über New York in seine Heimat nach San Salvadore zurück. Mit großem Fleiß verschaffte er sich während seines mehrjährigen Europa-Aufenthaltes umfassende Kenntnisse auf dem ganzen Textilsektor. — Als letzter verabschiedete sich Paul Zehnder (57/59); seine Zelte wird er in Schottland aufschlagen, wo er bestimmt einige frühere Lettenstudenten antreffen wird. — Allen Auswanderern wünschen wir von Herzen viel Glück und Segen. Die Betreuer der Chronik danken für alle Lebenszeichen und grüßen alle Freunde nah und fern in alter Verbundenheit.

Unterrichtskurse 1960/61

Wir möchten unsere verehrten Mitglieder, Abonnenten und Kursinteressenten auf folgende Kurse aufmerksam machen:

Kurs über Förderung der Zusammenarbeit

Kursleitung:	Herr Dr. H. Bertschinger
Kursort:	Textilfachschule Zürich
Kurstage:	Samstag, den 29. Okt. und 5. Nov. 1960, je 14.15 Uhr
Anmeldeschluß:	14. Oktober 1960

Kurs über Arbeitsvorbereitung in der Weberei
(Fabrikationsdisposition und Terminwesen, verbunden mit Demonstration eines Umdruckverfahrens)

Kursleitung:	Herren Walter E. Zeller und H. Bolleter, Zürich
Kursort:	Textilfachschule Zürich
Kurstage:	Samstag, den 19. Nov. 1960, 14 bis 18 Uhr
Anmeldeschluß:	4. November 1960

Näheres über diese beiden Kurse kann dem Unterrichtsprogramm in der August- oder September-Nummer der «Mitteilungen über Textilindustrie» entnommen werden. Anmeldungen sind an den Präsidenten der Unterrichtskommission, A. Bollmann, Sperletweg 23, Zürich 11/52, gemäß Anmeldeschema zu richten.

Die Unterrichtskommission

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen

18. Seidenstoffweberei im Bezirk Affoltern a. A. sucht **tüchtigen Webermeister** für Schaft- und Jacquardstühle. Wohnung vorhanden.
19. Zürcher Firma sucht **jüngern Dessinateur** für Jacquard-Krawatten- und Kleiderstoffe.

Stellensuchende

7. Junger Absolvent der Textilfachschule Zürich (4 Semester) sucht Stelle als Disponent.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Wir suchen einen tüchtigen, selbständigen

Jacquard-Webermeister

vertraut mit Rüti-Lancierstühlen. — Gut honorierte Dauerstelle bei angenehmen Arbeitsbedingungen. Pensionskasse.

Offerten mit Angabe des Bildungsganges sind zu richten an

Robt. Schwarzenbach & Co., Seestr. 185, Thalwil (ZH)

Wir suchen per sofort oder nach Vereinbarung einen tüchtigen kaufm.

Mitarbeiter

(eventuell Mitarbeiterin)

für die Leitung unseres Druck-Dispositionsbüros. Absolventen der Textilfachschule Zürich erhalten den Vorzug. Für geeigneten, selbständigen Bewerber interessante, vielseitige Tätigkeit. 5-Tage-Woche. Handschriftl. Offerten mit kurzem Lebenslauf, Zeugnisabschriften und Saläransprüchen sind zu richten an

Vereinigte Färbereien & Appretur AG.
Personalbüro, Postfach Thalwil

Alfred Leu, Zürich
Badenerstr. 73

Dessins
für Weberei

Für unsere Fertigwaren-Kontrolle, Legerei und Spedition, suchen wir einen

zuverlässigen Mann

mit Stoffkenntnissen. Nach Einarbeitung und Eignung ist Aufstiegsmöglichkeit geboten. Wir bitten vorerst um handschriftliche Bewerbung an

Textil-Werke Blumenegg AG., Goldach

Südamerika

Peruanische Seiden- und Baumwoll-Buntweberei sucht ledigen

Webermeister

auf Saurer-Buntautomaten.

Dreijähriger Kontrakt mit bezahlter Hin- und Rückreise. Gute Entlöhnung in US-Dollar. — Luftpostofferten an

Casilla 5036 Miraflores, Lima (Peru)

Moderne ostschweizerische Seidenweberei sucht tüchtigen

Webermeister

für Rüti-Stühle. Automaten- und Jacquardkenntnisse erwünscht. — Gute Arbeits- und Sozialbedingungen.

Offerten unt. Chiffre TJ 4762 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Webermeister

evtl. **Hilfsmeister,** oder erfahrenen **Zettelaufleger,** der den Unterhalt unserer Schönherr- und Rüti-Webstühle einwandfrei besorgen kann.

Ferner suchen wir jüngeren

Musterweber

der in der Lage ist, auf Jacquard-Musterstuhl selbständig zu arbeiten.

Offerten mit Lebenslauf, Zeugniskopien und Angabe der Gehaltsansprüche sind zu richten unter Chiffre TJ 4761 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Bedeutende Leinenweberei

hat infolge organisatorischer Umstellung die Stelle eines

Vertreters

zum Besuche der Hotels in der Zentral- und Ostschweiz zu vergeben. — Gute Stammkundschaft bereits vorhanden.

Geboten werden Dauerstelle mit Fixum, Provision, Spesen, Pensionskasse, angenehme Arbeitsatmosphäre. — Auto wird gestellt.

Herren mit einwandfreiem Charakter, gepflegtem Auftreten und erfolgreicher Reisepraxis wollen ihre Angebote mit handgeschriebenem Begleitbrief, Lebenslauf und Photo senden unter Chiffre OFA 5056 F an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Spinnerei-Zwirnerei sucht tüchtigen

Obermeister

Offerten mit Photo und Saläransprüchen unter Chiffre TJ 4771 an
Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22

Bedeutende Textilfabrik in Columbien/Südamerika sucht

Spezialisten für Strickmaschinen WEVENIT 24 A (Dubied)

Mehrjährige Praxis und Erfahrung in der Erstellung von Musterkollektionen erwünscht.
Gut honorierte Dauerstelle.
Interessenten sind gebeten, ihre Bewerbung mit Bild, Lebenslauf, Zeugnisabschriften und Referenzen zu richten unter Chiffre B 80094 Q an
Publicitas AG., Basel