

Objektyp: **Issue**

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

Band (Jahr): **60 (1953)**

Heft 12

PDF erstellt am: **21.07.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

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

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Offizielles Organ und Verlag des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie
Organ der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und des Verbandes Schweizer Seidenstoff-Fabrikanten

Adresse für redaktionelle Beiträge:

«Mitteilungen über Textil-Industrie»
Küsnacht b. Zürich, Wiesenstraße 35, Telephon 91 08 80

Annoncen-Regie:

Orell Füssli-Annoncen AG., Postfach Zürich 22
«Zürcherhof», Limmatquai 4, Telephon (051) 32 68 00

Insertionspreise:

Per Millimeterzeile: Schweiz 22 Cts., Ausland 24 Cts.

Abonnemente

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

Abonnementspreis:

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

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

INHALT: Von Monat zu Monat — Handelsnachrichten: Bemerkungen zur Handelspolitik. Ein- und Ausfuhr von Seiden- und Rayongeweben im 3. Quartal 1953. Gutes Exportergebnis der Wollindustrie — Aus aller Welt: Strukturbilder der deutschen Textilindustrie diesseits und jenseits des Eisernen Vorhangs. Strukturwandlungen durch Kunststoffe. Erstehen Japans Textilkonzerne wieder? — Industrielle Nachrichten: Die Lage der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie im 3. Quartal 1953. Die Lage der schweizerischen Baumwollindustrie. Zürcher Wirkereien — Rohstoffe: Orlon in der Baumwollspinnerei — Spinnerei, Weberei: Neue Nutenzylinder-Kreuzspulmaschine. Neuerungen im deutschen Schwerwebmaschinenbau. Feinfaserprüfgerät, Bauart AEG-Frank, zur Bestimmung der Festigkeit und Dehnung der Fasern — Färberei, Ausrüstung: Das Dekatieren von Geweben auf der Finish-Dekatiermaschine «Planet». Laugenkühlanlagen für die Mercerisierung von Baumwoll-Textilien. Textilfärberische Probleme bei den neuen synthetischen Fasern — Marktberichte: Uebersicht über die internationalen Textilmärkte — Tagungen: 25 Jahre BISFA — Literatur — Firmen-Nachrichten — Patentberichte — Vereinsnachrichten.

Von Monat zu Monat

Keine Lösung auf die Dauer. — Das neue, bis Ende März 1954 gültige Warenabkommen mit Frankreich entspricht genau dem bisherigen Vertrag, der die Textilindustrie nicht zu befriedigen vermochte. Es ist allerdings beizufügen, daß der schweizerischen Verhandlungsdelegation wohl kein anderer Ausweg blieb, als die alte Regelung um sechs Monate zu verlängern, wollte man nicht einen vertragslosen Zustand riskieren, was gerade für die Textilindustrie inmitten der Saison von großem Nachteil gewesen wäre.

Im nächsten Frühjahr sind aber grundlegende Verhandlungen mit Frankreich nicht mehr zu umgehen. Frankreich darf nicht im Glauben gelassen werden, daß die Rückgängigmachung der Liberalisierung vor beinahe zwei Jahren zu einem Dauerzustand werden könne, der es ihm erlauben sollte, weiterhin auf dem bequemen Kissen des Protektionismus auszuruhen. Die Meinung ist denn auch weit verbreitet, daß dem weiteren Ausbau der Liberalisierung in Frankreich nicht vor allem Devisengründe, sondern vielmehr protektionistische Ueberlegungen im Wege stehen.

Wie die Fesseln des gebundenen Zahlungsverkehrs gesprengt werden. — Es ist heute ohne weiteres möglich, Exporte von Waren, die nicht den schweizerischen Ursprungskriterien entsprechen, zu tätigen und sich außerhalb der Verrechnungsabkommen bezahlt zu machen. Das Disagio zwischen den offiziellen Clearingkursen und den Kursen für Devisen mit beschränkter Verwendbarkeit (sog. «comptes provisoires») beträgt im Verkehr mit den meisten europäischen Ländern nur noch 2½ bis 3 Prozent. Trotz

den bescheidenen Einschlügen hat der Handel in solchen Switch-Valuten — wie sie auch genannt werden — einen bedeutenden Umfang angenommen.

Bekanntlich versteht man unter Switch-Geschäften Transaktionen, bei denen bilateral gebundene Verrechnungsbeträge gegen freie Hartvaluten konvertierbar gemacht werden.

Voraussetzung für die Beanspruchung von Switch-Valuten zur Bezahlung von Exporten, die nicht den schweizerischen Ursprungskriterien entsprechen, ist nur, daß das Bestimmungsland der Einfuhr solcher Waren keine Schwierigkeiten bereitet und die Bezahlung über den Clearing zuläßt. Wie an anderer Stelle der «Mitteilungen» ausgeführt wird, können diese Exportmöglichkeiten im sich ständig verschärfenden Konkurrenzkampf eine bedeutende Rolle spielen.

Hier irrte Goethe. — Nein, es handelt sich nicht um einen literarischen Erguß Goethes, sondern um einen solchen des Delegierten für Arbeitsbeschaffung. In seinem «Mitteilungsblatt» vom Oktober 1953 schildert der Delegierte unter dem Titel: «Die Wirtschaft im Zeichen konjunktureller Entspannung» die Zukunftsaussichten der verschiedenen Branchen. Für die Seidenindustrie kommt der Delegierte zum überraschenden Schluß, daß Ende Juni 1953 der Auftragsbestand im Vergleich zum Jahre 1948 indexmäßig auf 163 «geklettert» sei, wodurch der Arbeitsvorrat des Hochkonjunkturjahres 1948 stark übertroffen werde.

Entgegen der Auffassung des Delegierten war das Jahr 1948 für die Seiden- und Rayonindustrie keine Periode

der Hochkonjunktur. Die Produktion der Webereien war bereits rückläufig und der wertmäßige Umsatz bedeutend kleiner als in den vorhergehenden Jahren.

Erweist sich somit schon die Referenzperiode für den Vergleich der Auftragsbestände als sehr diskutabel, so tragen die vom «Mitteilungsblatt» angeführten Indexzahlen fernerhin den Veränderungen in der Exportstruktur keine Rechnung. Da heute die Stapelartikel weitgehend zugunsten hochwertiger, aber nur in kleinen Serien hergestellten Nouveauté-Gewebe weichen müssen, ergeben sich notgedrungen höhere Exportwerte.

Ferner trägt das «Mitteilungsblatt» dem Umstande nicht Rechnung, daß im heutigen Auftragsbestand der Zürche-

rischen Seidenindustrie-Gesellschaft mehrere Millionen Franken auf Baumwollgewebe entfallen, die nicht in der Seidenindustrie hergestellt, sondern nur von den der ZSIG. angeschlossenen Handelsfirmen exportiert werden.

Sodann sind in der Auftragsstatistik auch die chinesischen, lediglich in der Schweiz gefärbten Honangewebe eingeschlossen. Diese Exporte betragen beispielsweise im vergangenen Jahre 8,5 Millionen Franken, gegenüber nur 1,2 Millionen im Jahre 1948.

Wäre es nicht besser, wenn auch der Delegierte für Arbeitsbeschaffung sich an zuständiger Stelle über die wirklichen Verhältnisse erkundigen würde, bevor er Zukunftsprognosen wagt, die hinken.

Handelsnachrichten

Bemerkungen zur Handelspolitik

Der jedes Jahr erscheinende, sehr lesenswerte Bericht des Vorortes über Handel und Industrie in der Schweiz enthält im einleitenden Kapitel aktuelle Betrachtungen über das Verhältnis zwischen

Inlandwirtschaft und Außenwirtschaft.

Da immer wieder versucht wird, die wirklichen Zusammenhänge zu verwischen, geben wir den Lesern unserer Mitteilungen diese Ausführungen des Vorortes wenigstens auszugsweise wieder: «Die jüngste Vergangenheit hat einmal mehr gezeigt, daß der Gang der schweizerischen Wirtschaft in entscheidendem Maße von den außenwirtschaftlichen Beziehungen abhängig ist. Dies gilt nicht nur für die unmittelbar exportierenden Wirtschaftszweige, zu denen neben großen Teilen der Industrie auch wichtige Branchen der Landwirtschaft gehören, und nicht nur für den Fremdenverkehr und die übrigen direkten Interessenten der außenwirtschaftlichen Invisibles. Auch für weite Gebiete des Gewerbes und der sogenannten Inlandindustrie wird effektiv auf der außenwirtschaftlichen Front über das Ausmaß der Umsätze entschieden, da diese Wirtschaftszweige ihrerseits wiederum die Exportwirtschaft und den Fremdenverkehr beliefern, wobei das Baugewerbe und die ihm zudienenden Branchen in erster Linie von der Investitionstätigkeit abhängen. Die Investitionstätigkeit ist in der Schweiz erfahrungsgemäß weitgehend abhängig vom Gang der Außenwirtschaft. Als rein binnenwirtschaftlich orientiert können in der Schweiz vielleicht einige Sparten der Landwirtschaft bezeichnet werden, die durch Zölle und Einfuhrbeschränkungen geschützte Erzeugnisse eines lebensnotwendigen und mehr oder weniger konstant bleibenden Bedarfes hervorbringen.»

Der Vorort betrachtet es deshalb als außerordentlich gefährlich, in Fragen der schweizerischen Wirtschaftspolitik von einem Antagonismus zwischen Inlandwirtschaft und Auslandwirtschaft auszugehen. «Ein solcher Antagonismus existiert eigentlich nicht. Wo er in wirtschaftspolitischen Auseinandersetzungen trotzdem in den Vordergrund gestellt wird, beruht er weitgehend auf einer falschen Beurteilung der Sachlage. Zwar ist es unzweifelhaft, daß sich durch vereinzelte Schutzmaßnahmen der Anteil am Sozialprodukt für sogenannte inlandorientierte Branchen verändern ließe, ohne daß sich daraus bereits schwerwiegende Konsequenzen für die Gesamtwirtschaft ergäben. Eine Summierung protektionistischer Eingriffe würde sich hingegen für die gesamte Volkswirtschaft und damit auch für die vermeintlichen Nutznießer als ein Schlag ins Wasser erweisen. Jeder umfassende Protektionismus trägt den Keim einer Verteuerung der Lebenshaltung in sich und gefährdet dadurch die Konkurrenzfähigkeit der gesamten Volkswirtschaft. Jede extrem pro-

tektionistische Maßnahme vermindert auch den Zwang zur Rationalisierung. Besonders problematisch erschiene sodann in einer dermaßen mit der Weltwirtschaft verflochtenen Wirtschaft wie der schweizerischen ein Rückgang des Importes im Hinblick auf die zahlungsmäßige Alimentierung der außenwirtschaftlichen Erträge. Gerade die gegenwärtige Position der Schweiz in der Zahlungsunion zeigt, daß wir eigentlich nicht zu viel, sondern zu wenig importieren. Der Bundesrat war deshalb gut beraten, daß er an seiner liberalen Einfuhrpolitik festgehalten hat, und zwar trotz der Nervosität, die da und dort durch vorübergehende Umsatzrückgänge verursacht worden ist, und die im Sommer 1952 bis zu einem «Marsch nach Bern» der Textilarbeiter führte.»

Besonders heftig sind gerade die

Interessengegensätze in der Textilindustrie,

wie beispielsweise zwischen den vorwiegend den Export pflegenden Fabrikanten und der auf die inländischen Auftragneher angewiesenen Textilveredlungsindustrie. Während Webereien und Stoffmanipulanten einen möglichst freizügigen Veredlungsverkehr zum zollfreien Färben und Bedrucken schweizerischer Rohgewebe im teilweise billigeren Ausland fordern, trachtet die einheimische Veredlungsindustrie demgegenüber auf eine Beschränkung des für sie passiven Veredlungsverkehrs, da sie sich selbstverständlich gegen die Abwanderung der Veredlungsaufträge ins Ausland zur Wehr setzt. Umgekehrt sind unsere Ausrüster natürlich auch am für die Schweiz aktiven Veredlungsverkehr interessiert. Dieser ist im besondern gegenüber Deutschland schweizerischerseits völlig frei. Keine Beschränkungen bestehen überdies für das Veredeln ausländischer Rohgewebe im Transitveredlungsverkehr, z. B. chinesischer Honangewebe. Damit diese ausländischen, in der Schweiz nur gefärbten Gewebe nach Clearingländern über den gebundenen Zahlungsverkehr exportiert werden können, auch wenn der schweizerische Kostenanteil nicht 50% des Verkaufspreises ausmacht, steht außerdem ein sogenanntes Toleranzkontingent zur Lockerung der Ursprungskriterien in der Höhe von 1 080 000 m² jährlich zur Verfügung.

Demgegenüber ist der passive Veredlungsverkehr für Seiden- und Kunstfasergewebe mit Italien nur im Druck und mit Deutschland nur mit Bezug auf das Färben frei; das Bedrucken vor allem von Baumwollgeweben in Deutschland sodann kann zollfrei lediglich im Rahmen eines Leistungssystems erfolgen. Das entscheidende Hindernis liegt aber darin, daß die im Ausland veredelten schweizerischen Gewebe selbst dann nicht das schweizerische Ursprungszeugnis erhalten und somit nicht über den Clearing bezahlt werden können, wenn der schweizerische Kostenanteil mehr als 50% des Gestehungspreises

ausmacht. Ursprungszeugnisse werden für solche Gewebe nur ganz ausnahmsweise im Rahmen eines völlig ungenügenden Toleranzkontingentes von lediglich 120 000 m² jährlich erteilt. So wird denn die inländische Weberei durch dieses Toleranzkontingent gegenüber der Veredelungsindustrie im Verhältnis von 1:9 diskriminiert! Dadurch werden unsere Fabrikanten im Export nach den Ländern der Zahlungsunion und des Sterlinggebietes benachteiligt, indem sie für schweizerische, in Italien oder Deutschland veredelte Gewebe das für den Zahlungsverkehr erforderliche schweizerische Ursprungszeugnis nur in ganz ungenügendem Ausmaß erhalten. Da die schweizerischen Veredelungstarife für Stapelware im Vergleich zu Deutschland und Italien oft höher sind, ziehen unsere Exporteure im Wettbewerb mit ihren ausländischen Konkurrenten den kürzeren, obwohl das schweizerische Rohgewebe gegenüber dem Ausland meist durchaus konkurrenzfähig wäre. Da unsere Textilindustrie unbedingt auch auf den Export von Artikeln der billigeren und mittleren Preisklasse angewiesen ist, erscheint der vermehrte Export von im Ausland veredelten Schweizer Geweben als einziger praktikabler Ausweg. Mit allem Nachdruck verlangen die Fabrikanten deshalb eine beträchtliche Erhöhung des erwähnten Ursprungstoleranzkontingentes zugunsten der Weberei.

Weitere Möglichkeiten in dieser Richtung ergeben sich

sodann aus den jüngsten

Lockerungen der Devisenbewirtschaftung

in verschiedenen Ländern, was zur Folge hat, daß die Kurse auf den «grauen» Devisenmärkten für die noch nicht konvertiblen Währungen, wie Pfund Sterling, Deutschmark, Gulden usw., stark gestiegen sind und sich bis auf eine Marge von 3 bis 4% den offiziellen Kursen im gebundenen Zahlungsverkehr genähert haben. Es ist somit beispielsweise ohne weiteres möglich, ein im Ausland veredeltes schweizerisches Rohgewebe nach einem Land der Europäischen Zahlungsunion zu exportieren und sich den Preis von der Bank ohne Vorlage von Ursprungszeugnis und Forderungsanmeldung in freien Franken mit einem Nettoeinschlag von lediglich 2 bis 3% überweisen zu lassen. Voraussetzung ist allerdings, daß im Empfangsland kein Ursprungszeugnis nötig ist. Man darf somit hoffen, daß dank dieser Zahlungsmöglichkeiten über den «grauen» Devisenmarkt, die übrigens nach den schweizerischen Clearingvorschriften durchaus zulässig sind, sich die Startbedingungen der schweizerischen Weberei im Export verbessern werden. Das Ausrüsterkartell wird noch mehr als bisher damit rechnen müssen, daß schweizerische Gewebe in Italien bedruckt oder in Deutschland gefärbt und hernach auch exportiert werden. Die Banken und die Kontingentsverwaltungsstellen sind im übrigen in der Lage, über diese Möglichkeiten zu orientieren. ug.

Ein- und Ausfuhr von Seiden- und Rayongeweben im 3. Quartal 1953

	Totalausfuhr		Davon Transitveredelungsverkehr	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
1952	28 141	94 064	1 089	9 346
1953 1. Quartal	8 437	30 338	439	5 076
2. Quartal	8 526	25 886	368	3 290
3. Quartal	7 407	24 255	127	858

Das Ergebnis der *Gesamteinfuhr* von Seiden- und Rayongeweben im dritten Quartal 1953 ist im Hinblick auf die von der Handelsstatistik ausgewiesenen Zahlen, auch im Vergleich zu allen Vorjahren zurück bis 1947, ausnehmend günstig. Man darf sich indessen von diesen Zahlen nicht täuschen lassen, da für ausländische, in der Schweiz nur veredelte Seidenstoffe sowie für Pneu-Cordgewebe fast 30% vom Totalgewicht und rund 10% vom gesamten Wert abgezogen werden müssen. Diese Exporte spielten in früheren Jahren nur eine geringere Rolle.

Berücksichtigt man die in der *Seidenstoffweberei* hergestellten Gewebe, so hielt sich die Ausfuhr im Berichtsquartal nur leicht unter dem Stand des Jahres 1951. Gegenüber 1952 ergibt sich eine Gewichtssteigerung von 10% und eine Wertvermehrung von 14%. Auch hier macht sich die Verlagerung zum teureren Artikel bemerkbar.

Leicht rückläufig war der Export von *Seidenstoffen* im Werte von 6,0 und von *Nylongeweben* im Betrage von 2,6 Millionen Franken, vor allem letztere bei sinkenden Preisen. Erfreulicherweise stiegen die Ausfuhren von *Rayongeweben* seit langem erstmals wieder an, und zwar auf 10,7 Mill. Fr. Obwohl das Ergebnis des Berichtsquartals vorderhand das beste des laufenden Jahres war, lag es immer noch rund 20% unter dem Durchschnitt der *Vorkoreazeit*. Der ständige Rückgang der Ausfuhr von *Zellwollgeweben* hat mit 2,5 Mill. Fr. den bisher niedrigsten Stand erreicht.

Entsprechend dem gegenüber 1952 leicht verbesserten Auslandabsatz stieg auch die *Produktion der Seidenstoffweberei* im dritten Quartal 1953 im Vergleich zur gleichen Vorjahrsperiode um 10% an. Betrachtet man hingegen den Durchschnitt der Jahre 1947 bis 1949, die den Uebergang von der Nachkriegskonjunktur zur Vorkoreakrise bildeten, mit 100 als einigermaßen normale Vergleichs-

grundlage, so steht der Beschäftigungsindex (Webstuhlstunden) auf 93 und der Produktionsindex auf 89. Das Auseinanderklaffen der beiden Indices ist ein weiteres Zeichen einerseits für die Verlagerung der Produktion auf arbeitsintensivere Spezialartikel und andererseits für die oft unrationelle Erzeugung von kleinen Auflagen, was dem Mangel an großzügigen Dispositionen durch die Kundschaft zuzuschreiben ist. Demgemäß waren die Preise vielfach unbefriedigend.

Der *Ordereingang* aus dem Ausland ist für *Nouveautégewebe* nach wie vor gut. Der gesamte Arbeitsvorrat für den Export ist indessen niedriger als im Herbst des vorigen Jahres.

Beachtlich waren vor allem im Berichtsquartal die Lieferungen nach Schweden (einschließlich Pneu-Cordgewebe), Australien und Deutschland. Rückläufig war der Export von Seiden- und Rayongeweben nach Belgien und auch nach Holland. Der belgische Markt ist gegenwärtig infolge der Kontingentierungsmaßnahmen der Regierung sehr beunruhigt. Auch die Ausfuhr nach Großbritannien war trotz Einfuhrliberalisierung unbefriedigend. Die Schwankungen der Ausfuhrzahlen nach freien Märkten zeigen deutlich, wie exponiert heute die Seidenindustrie im Kampf mit der ausländischen Konkurrenz ist. Vom *Nouveautés-Export* allein kann die Industrie nicht leben; die genügende Beschäftigung der Fabriken erfordert auch größere Bestellungen in Artikeln der mittleren Preisklasse, wo im Verkauf der Preis die entscheidende Rolle spielt. Hieraus erklärt sich der Wunsch der Fabrikanten nach Senkung der Ausrüsttarife und ihr Widerstand gegen weitere Lohnerhöhungen.

	Totaleinfuhr		Transitveredelungsverkehr		In der Schweiz verzollte Einfuhr	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
1952	4 337	23 164	1 613	7 313	2 724	15 851
1953						
1. Quartal	1 855	8 716	683	2 897	1 172	5 819
2. Quartal	1 461	6 554	387	1 586	1 074	4 968
3. Quartal	1 406	6 697	361	1 786	1 045	4 911

Im dritten Vierteljahr 1953 hielt sich die *Einfuhr* weiterhin auf bemerkenswerter Höhe. Vor allem die Importe für den schweizerischen Inlandmarkt haben ein Ausmaß angenommen, das seit Kriegsende noch nie, auch nicht im Hochkonjunkturjahr 1947, erreicht worden ist. Verantwortlich für diese Erscheinung sind nach wie vor die Bezüge ausländischer, vorwiegend amerikanischer Nylongewebe und Zellwollstoffe (Viskose und Orlon) im Gewicht von insgesamt 457 q. Artikel aus synthetischen Garnen können in der Schweiz auch heute teilweise wegen Rohstoffmangels noch nicht in genügender Menge produziert werden.

Die Einfuhr von Seidengeweben hielt sich demgegenüber mit 107 q in normalem Rahmen. Beachtenswert sind indessen die andauernd hohen Importe von Rayongeweben von mehr als 300 q vierteljährlich, die zwar auch im

dritten Quartal 1953 nur rund 9% der inländischen Produktion ausmachten.

So sehr auch der inländische Fabrikant den Verlust von Geschäftsmöglichkeiten in der Schweiz infolge des ungehinderten Importes ausländischer Konkurrenzprodukte bedauern wird, so müssen doch umgekehrt auch die vielen Vorteile berücksichtigt werden, die unsere Industrie dank der Liberalisierung des Handels in Europa und im Sterlinggebiet genießt. Die Freiheit des Handels ist uns allen teuer, ja in allzu mancher Hinsicht erscheint sie uns stets noch übermäßig beschnitten. Auch für die Seidenindustrie ist indessen die Freiheit des Außenhandels dazu noch im andern Sinn des Wortes «teuer», denn sie muß wirklich teuer bezahlt werden mit Preisdruck durch Importe und scharfe Konkurrenz im Zeichen der sogenannten «Mengenkonjunktur»!

Gutes Exportergebnis der Wollindustrie

EN. Das im Jahre 1952 in der Ausfuhr schweizerischer Wollerzeugnisse erreichte Rekordergebnis ist bereits in den ersten zehn Monaten 1953 übertroffen worden. Der größte Anteil der Ausfuhrerweiterung entfällt auf Wollgewebe; aber auch Handstrickgarne und in geringerem Ausmaße Wollteppiche weisen Mehrausfuhren auf. Wertmäßig beläuft sich der Export der Monate Januar bis Oktober dieses Jahres auf 56,7 Mill. Fr. gegenüber 45,6 Mill. Fr. in der gleichen Vorjahreszeit oder 55,8 Mill. Fr. im ganzen Jahre 1952.

Es wurden ausgeführt:

	Januar bis Oktober			
	1953		1952	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
<i>Wollgarne aller Art</i>	11 022	23 163	11 445	24 379
davon Streichgarne	109	153	108	265
Kammgarne	7 781	16 020	9 716	19 857
Handstrickgarne	2 587	5 907	1 375	3 502
<i>Wollgewebe aller Art</i>	7 909	28 941	4 189	17 184
davon schwere, Pos. 474	4 360	14 135	1 824	6 553
leichte, Pos. 475b	3 081	12 226	2 126	9 011
Wollplüsch und -decken	150	323	99	236
Wollteppiche	933	1 330	551	1 011
Filzwaren aus Wolle	816	2 950	727	2 717

Die bedeutendsten Abnehmer schweizerischer Wollfabrikate im laufenden Jahre sind Westdeutschland (rund 50 Prozent der schweizerischen Gesamtausfuhr von Wollerzeugnissen), die USA, Italien, Schweden, Frankreich und Aegypten in dieser Reihenfolge. Die Fortschritte in der Liberalisierung der Einfuhr in verschiedenen Abnehmerländern lassen erwarten, daß hochwertige Wollfabrikate weiterhin einen beträchtlichen Anteil an der schweizerischen Textilausfuhr haben werden.

Gleichzeitig mit den schweizerischen Exporten sind aber auch die Importe ausländischer Wollerzeugnisse in die Schweiz angestiegen, und zwar in viel stärkerem Maße, nämlich auf wertmäßig 88,6 Mill. Fr. in den ersten zehn

Monaten dieses Jahres gegenüber 67,3 Mill. Fr. in der entsprechenden Vorjahreszeit oder 83,2 Mill. Fr. im ganzen Jahre 1952. Es sind vor allem mehr Garne, Gewebe und Teppiche eingeführt worden. Nur in Kammgarnen für Industriezwecke und Handstrickgarnen für den Detailverkauf ist die Einfuhr geringer als die schweizerische Ausfuhr; in allen andern Positionen oder Positionsgruppen übertrifft die Einfuhr die Ausfuhr immer noch bei weitem, obwohl die Anstrengungen der schweizerischen Wollindustriellen auch hier nicht ohne nennenswerte Erfolge geblieben sind.

Es wurden eingeführt:

	Januar bis Oktober			
	1953		1952	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
<i>Wollgarne aller Art</i>	10 251	19 661	5 821	9 863
davon Streichgarne	1 569	1 436	1 396	1 165
Kammgarne	6 671	14 014	3 121	6 163
Handstrickgarne	1 708	3 635	1 129	2 210
<i>Wollgewebe aller Art</i>	15 090	38 568	9 683	29 895
davon schwere, Pos. 474	9 016	22 453	5 680	16 806
leichte, Pos. 475b	5 140	13 830	3 344	11 357
Wollplüsch und -decken	1 424	2 734	969	2 342
Wollteppiche	16 080	23 623	13 208	20 329
Filzwaren	1 016	4 032	1 305	4 846

Die bedeutendsten Lieferanten ausländischer Wollfabrikate sind Großbritannien, Italien, Frankreich, Iran (Teppiche), Westdeutschland und die Benelux-Länder. Die schweizerischen Wollfabrikate-Importeure haben, wie aus dieser Zusammenstellung ersichtlich ist, schon vor dem Appell schweizerischer Stellen an die Importfirmen durch hohe Importe meist aus Ländern der Europäischen Zahlungsunion zur Abschwächung der extremen Gläubigerposition der Schweiz in dieser Organisation in erheblichem Maße beigetragen, was auf den Beschäftigungsgrad der einheimischen Industrie indessen einen weniger erfreulichen Einfluß ausgeübt hat.

Aus aller Welt

Strukturbilder der deutschen Textilindustrie diesseits und jenseits des Eisernen Vorhangs

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Zwei gegensätzliche Systeme

Worum geht es wirtschaftlich bei einer Wiedervereinigung des zerrissenen Deutschlands? Zunächst ganz allein darum, daß zwei Systeme, die sich wie Feuer und Wasser vertragen, auf den gleichen Nenner gebracht werden müssen: hier die Marktwirtschaft, die in den vom Staate

gezogenen Ordnungsgrenzen einen «sozialen» Auftrag erhalten hat, dort eine totale Plan- und Lenkungswirtschaft mit allem Ballast der Bürokratie, mit allen Reibungen des Papierkrieges, weder frei noch sozial. Was in beiden Systemen ähnelt, sind lediglich die bisher auch in der Bundesrepublik nicht abgestreiften zwangswirtschaftlichen

Restbestände vor allem der Devisenzwangswirtschaft, ein Fremdkörper der Marktwirtschaft also, auf den man gern verzichten möchte, sobald es nur irgend möglich ist.

Der abgesplitterte Osten

Und wie steht es mit dem dritten Deutschland, dem ostwärts der Oder-Neiße-Linie gelegenen polnischen Verwaltungsgebiet, über das der künftige Friedensvertrag zu entscheiden haben wird? Die Nachrichten von dort sind spärlich genug, aber es ist ja eine Binsenwahrheit, daß Deutschland mit den alten Ostprovinzen nicht nur eine entscheidende Nahrungsquelle des industriellen Westens, sondern auch ein breites Absatzgebiet für Spinnstoffwaren verloren hat. Wir wissen, daß die einst blühende schlesische Textilindustrie, vorzüglich die Leinen- und Baumwollindustrie, daß ehemals große Werke der Chemiefaserindustrie in Hirschberg, Breslau, Sydowsau bei Stettin durch Krieg und Demontage vernichtet oder zu einem Schatten ihrer selbst geworden sind. Wir wissen, daß die Breslauer und Stettiner Bekleidungsindustrie nicht mehr existiert. Das genügt, um zu ermessen, welcher Strukturwandel hier geschehen ist und welcher unermesslichen Kraftaufwandes es bedürfte, in langen Fristen die schwersten Schäden wieder auszugleichen.

Staubedarf der Sowjetzone

Brennender erscheint zunächst die Frage: Wie ist es mit der Spinnstoffwirtschaft der Sowjetzone bestellt? Kenner der Verhältnisse behaupten, daß sie ungefähr an dem Punkte stehe, wo der Westen zur Zeit der Währungsreform, also vor völlig überalterten Maschinen und einem gestauten Nachholbedarf der Bevölkerung. Nicht zu verwundern nach Kriegsverlusten und Demontagen in der Textilindustrie, nach der Abwanderung typischer Verfeinerungszweige und nach langjährigen Reparaturen und Besatzungslieferungen aus einer knappen Textilproduktion. Die HO-Läden, in denen sich die Oberschicht zu Ueberpreisen eindecken kann, ändern wenig am Sachverhalt. Eine Vereinigung von Bundesrepublik und russischer Zone würde danach bedeuten, daß die westdeutsche Textilindustrie auf einen riesigen Bedarfshunger stieße, der nach Angleichung der Währungen und Lohnverhältnisse Sättigung suchen würde. Dieses Zusammenwachsen zum gleichen Währungs- und Wirtschaftsgebiet stellt beide Partner vor überaus schwierige Aufgaben. Sie werden um so eher gemeistert werden, je genauer nicht nur hüben, sondern auch drüben die Produktionsmöglichkeiten bekannt sind.

Hohe Demontageverluste in Mitteldeutschland

Was wissen wir vom heutigen Aufbau der Spinnstoffwirtschaft der Sowjetzone? Dazu muß man zuerst deren Verluste kennen. Aus einer Denkschrift des Bremer Ausschusses für Wirtschaftsforschung unter Leitung von Senator Harmssen, betitelt «Am Abend der Demontage, sechs Jahre Reparationspolitik», entnehmen wir folgendes: «Recht unangenehme Wirkungen hatten die nicht unbeträchtlichen Demontagen in der Erzeugung von Chemiefasern. So wurden vollständig oder nahezu vollständig abgebaut die durch ihre Qualitätsproduktion bekannte Kunstseidenfabrik Küttner AG in Pirna, mit einer Jahreskapazität von 7500 Tonnen Kunstseide, und die Kurmärkische Zellwolle AG in Wittenberg. Größere Teildemontagen erfolgten in der Kunstseidenfabrik Premnitz und in der Zellwollfertigung des I. G. Werkes Wolfen.» Die Denkschrift sagt weiter: «Empfindlich sind auch die Wirkungen der ziemlich beträchtlichen Demontagen in der Spinnereiindustrie Sachsens und Thüringens, wo eine Anzahl der bedeutendsten und am modernsten eingerichteten Woll- und Baumwollspinnereien vollständig oder teilweise abgebaut worden sind. Die Möglichkeit eines Ersatzes der nach der Sowjetunion verlagerten maschinellen Anlagen ist infolge der hohen Demontageverluste

der Textilmaschinenindustrie sehr beschränkt. In der Weberei ist relativ am stärksten die Teppich- und Möbelstoffweberei betroffen worden. Die bedeutendsten Verluste erlitt jedoch die Wirk- und Strickwarenindustrie und hier vor allem die Strumpfindustrie. Insgesamt sind im Lande Sachsen 22 Betriebe der Feinstrumpffabrikation und 11 Betriebe der sonstigen Wirk- und Strickwarenherzeugung abgebaut worden, ausschließlich führende Firmen mit der besten und modernsten Maschinenausrüstung. Von dem Bestand der wichtigsten Produktionsmaschine dieser Branche, der Cottonmaschine, ging ein erheblicher Teil durch Demontagen verloren, während gleichzeitig die gesamte Erzeugungsgrundlage für die Herstellung von Cottonmaschinen abgebaut wurde. Auch in anderen textilen Zweigen sind bedeutende Einzelbetriebe demontiert worden, so die Dresdener Gardinen- und Spitzenmanufaktur als größter Betrieb dieser Branche in ganz Europa.»

Die Verlustbilanz

Fassen wir die Demontagebilanz zusammen: hohe Verluste in der Chemiefaserindustrie, besonders mit dem Kunstseidenwerk Küttner in Pirna, dem einzigen Unternehmen für Kupferrayon in der Sowjetzone; empfindliche Einbußen in der Spinnereiindustrie, die einst $\frac{2}{3}$ bis $\frac{3}{4}$ der deutschen Wollgarne und über 60% der Vigogne- und Zweizylindergarne erzeugte; starker Einbruch in die Wollweberei, vornehmlich in die Teppich- und Möbelstoffindustrie; schwerste Ausfälle in der Strumpfindustrie, die früher rund 90% der deutschen Produktion lieferte und rege den Weltmarkt beschickte, heute aber nur noch einem Torso gleicht; Aushöhlung der Textilmaschinenindustrie; radikaler Abbau der Cottonmaschinenindustrie, der Grundlage für die Feinstrumpferstellung; belangloser kommerzieller Textilexport, während im alten Reichsgebiet die sächsische Spinnstoffindustrie die deutsche Textilausfuhr bestimmte.

Unverzichtbare Bestandesaufnahme

Das ist wahrhaftig keine schöne Aufrechnung, aber höchstwahrscheinlich gibt es noch mehr Posten, die für die völlig veränderte Strukturbilanz in Mitteldeutschland symptomatisch sind. Wie steht es z. B. mit der Vogtländischen Gardinen- und Spitzenindustrie? Wie mit der erzgebirgischen Posamenten- und Klöppelspitzenindustrie? Industriezweigen also, in denen hohe Verfeinerung mit Kunstfertigkeit Hand in Hand ging? Wir fürchten, daß auch diese Branchen bei der Nähe des Uranbergbaues empfindlich zur Ader gelassen wurden. Ein Gut haben von Gewicht sind allein die alten Fachkräfte, die an ihrem Arbeitsplatz verbleiben konnten; sie würden dank ihren Fähigkeiten aus gutem Material jederzeit wieder Qualitätserzeugnisse herstellen. Eine Bestandsaufnahme der Produktionsverhältnisse der Textilindustrie der Sowjetzone ist unverzichtbare Voraussetzung zur Anpassung an die spinnstoffwirtschaftliche Struktur der Bundesrepublik und zur erneuten Zusammenfügen der auseinandergerissenen Glieder, die im Geben und Nehmen nach langem organischem Wachstum einander ehemals vortrefflich ergänzten.

Passivposten der Westbilanz

Was aber hat dieser sperrende Vorhang im Westen zugebracht? Wir möchten weiß Gott nicht behaupten, es wäre hier alles am Schnürchen gelaufen. Auch die französische Zone hat Demontagen in der Textilindustrie erlebt, die den Betroffenen bitter genug angekommen sind. Auch die Spinnstoffwirtschaft der Bundesrepublik schlägt sich mit überalterten Maschinen herum, mit denen man keinem Amerikaner oder Schweizer imponieren könnte. Auch im Westen hat es lange genug gewährt, bis die Chemiefaserindustrie nicht mehr an Produktionsgrenzen gebunden war. Auch hier hat die Rohstoffversorgung nach Menge und Qualität manchmal im argen

gelegen. Auch hier ist über die Währungsreform hinaus mancher Ausschuß an Ware geliefert worden, dessen sich heute jeder Anbieter schämen müßte. Auch hier ist durch Fehlleitungen und unter dem Druck der Wohnungsnot an Fachkräften gesündigt worden, die nach ihrer Ausbreitung aus Schlesien und den Sudeten jahrelang als Hilfsarbeiter in ungewohnten Berufen verschlissen wurden. Die meisten dieser Wunden hat jedoch inzwischen die Zeit geheilt.

Die Not wurde zur Tugend

Aber das Hauptbuch enthält noch einiges mehr, das größtenteils in der Not geboren und dann zur Tugend erhoben wurde, eben weil der Güterfluß über die Zonen-grenze versagte, oder weil in der Sowjetzone die Unternehmerpersönlichkeit anrücklich war und volkseigenen Betrieben weichen mußte oder weil mit der größten Völkerwanderung aller Zeiten viele Fachkräfte zum Westen verschlagen wurden. Das konnte nicht ohne tiefgreifende Strukturwandlungen abgehen. In der Tat hat sich das textilwirtschaftliche Gefüge der Bundesrepublik erheblich verbreitert; die Ansiedelung von Textil- und Bekleidungsfirmen wurde zum Krisenausgleich einseitiger Wirtschaftsstrukturen durch Länder und Gemeinden gefördert; auch die ausländische Hilfe sei nicht vergessen.

Neue Industrien, neue Unternehmen

Unter allen diesen Voraussetzungen wurden Zweige der Textilmaschinenindustrie ins Leben gerufen oder ergänzt, wurden Cottonmaschinenfabriken aufgebaut, die früher ein Reservat Sachsens waren. Die Industrie der flachgewirkten Damenstrümpfe gewann eine neue Heimat. Die Teppich- und Möbelstoffindustrie wurde durch Zuzug aus Mitteldeutschland verstärkt. Die Stoffhandschuhindustrie erhielt neue Anregungen. Die Fertigung von Stickerien, Taschentüchern, Posamenten und anderem mehr wurde aus Schlesien oder dem Sudetenland zum Westen

übertragen. Namhafte Seidenwebereien nahmen die Kleiderstoffherzeugung auf nach Greiz-Geraer-Art, Plüschwebereien die Herstellung von Gittertüll, andere Unternehmen die Produktion von Marquisette, dieses besonders hochwertigen Gardinstoffs. Die Chemiefaserindustrie eröffnete neue Werke auf synthetischer Grundlage; Perlon ist längst zu einem volkstümlichen Begriff geworden; die schweren Kriegsschäden der Textilindustrie konnten im größten Umfange beseitigt und völlig zerstörte Betriebe durch weit leistungsfähigere ersetzt werden. Das ist eine andere Bilanz als die der sowjetischen Zone.

Die Kapazitäten des Westens

Im Ergebnis besitzt Westdeutschland herkömmlich oder nach dem Strukturwandel die überragende Kapazität der Chemiefaserindustrie, der Baumwollspinnerei, der Wollkämmerei, der Teppich- und Möbelstoffweberei, der Seiden- und Samtindustrie, der Leinenindustrie, der Juteindustrie, der Band- und Flechtartikelindustrie, der Textilveredlungsindustrie. Es besitzt eine ausreichende Kapazität in fast allen Zweigen der Gespinnsterzeugung, eine genügende Erzeugungskraft auch für die meisten Web-, Wirk- und Strickwaren. Natürlich wird der Außenhandel durch solche Feststellungen nicht berührt; er bleibt ein unentbehrlicher Kraftquell jeder Volkswirtschaft, die nicht in Autarkie erstarren will. Aber es ist nicht mehr erstaunlich, wenn die Strukturveränderungen der Sowjetzone sich im großen Umfange widerspiegeln in umgekehrten Gefügewandlungen der Bundesrepublik; d. h. fast jeder Abbau in Mitteldeutschland wurde mit einem Aufbau im Westen beantwortet, wenn nicht im gleichen Grade, dann zumindest in der Tendenz. Das erklärt sich ohne weiteres daraus, daß die Führungs- und Schlüsselkräfte, die aus ihrer Heimat weichen mußten, gestützt auf lange Erfahrungen, alte Beziehungen und oft guten Ruf, an neuer Produktionsstätte Versorgungslücken des Westens auszufüllen suchten, bald mit mehr, bald mit weniger Glück und öffentlicher Unterstützung.

Strukturwandlungen durch Kunststoffe

Die wachsende Bedeutung der Kunststoffe für die internationale Rohstoffsituation ist nicht überschätzbar. Der neueste Bericht des Vororts des Schweizerischen Handels- und Industrievereins widmet einige seiner Ausführungen diesem Problem. Es wird darauf hingewiesen, daß bei der unaufhaltsamen Bevölkerungsvermehrung und der in zahlreichen Ländern anhaltenden Hebung des Lebensstandards es auf verschiedenen Sektoren zweifellos noch einer bedeutend reichlicheren Rohstoffproduktion bedürft hätte, wenn nicht gewisse Wandlungen in der Zusammensetzung des Rohstoffkonsums dauernd im Sinne einer Entlastung wirken würden. Besondere Bedeutung kommt in dieser Beziehung dem Aluminium zu, dessen Weltproduktion sich seit 1937 fast vervierfacht hat.

Etwas problematisch erscheint die Strukturwandlung, die in der Textilwirtschaft durch das Aufkommen der vollsynthetischen Fasern ausgelöst worden ist. 1951 wurde die Gesamterzeugung der Welt an solchen Fasern noch auf ca. 100 000 t geschätzt, was weniger als 1% der Weltproduktion an Textilrohstoffen darstellte. Für 1953 wurde hingegen in Fachkreisen allein für die USA mit einer Produktionskapazität von 110 000 t Nylon und mindestens 58 000 t anderen Fasern (Orlon, Acrilan, Dynel, Saran, Dacron usw.) gerechnet, wozu dann noch die Erzeugnisse der Konkurrenzländer, namentlich auch der europäischen Fabrikation kommen. Bei der Würdigung dieser Entwicklung ist nicht zu verkennen, daß die neuen Errungenschaften auf dem Textilgebiet nicht, wie im Metallsektor, Naturrohstoffe ersetzen, die nur in beschränkten Mengen vorhanden sind, sondern in Konkurrenz mit Fasern stehen, die die Natur jedes Jahr neu herausbringt. Dies ist

um so mehr festzuhalten, als die Produktion der animalischen und vegetabilischen Rohstoffe (Wolle, Seide, Baumwolle, Hanf, Flachs, Jute, Sisal) zum Teil das Niveau der Zeit vor dem Ersten Weltkrieg noch nicht erreicht hat. Andererseits hat aber die Produktion der älteren (nicht synthetischen) Kunstfasern, wie Rayon und Zellwolle, eine gewaltige Zunahme erfahren, und zwar in Europa wohl nicht zuletzt dank amerikanischer Subsidien im Rahmen des Marshall-Planes. Dieser ganzen Verbreiterung der Textilrohstoffbasis ist zweifellos eine gewisse Tendenz zur Ueberproduktion inhärent, welche die ohnehin schon beträchtliche Krisenanfälligkeit der Textilindustrie in den verschiedenen Ländern nicht reduziert. Wie krisenempfindlich die Textilwirtschaft ist, hat sich im Jahre 1952 deutlich gezeigt, als die übertriebenen Angstkäufe, die der Ausbruch des Korea-Krieges bewirkt hatte, auf allen Stufen der Rohstoffe, Halb- und Fertigfabrikate ein allgemeines Nachfragevakuum mit entsprechender Abnahme der Beschäftigung nach sich zogen. Die ständige Verbreiterung der Rohstoffbasis auf dem Textilgebiet gibt angesichts solcher Vorkommnisse zu gewissen Bedenken Anlaß, die um so schwerer ins Gewicht fallen, als der Textilkonsum nach der Auffassung maßgebender Fachkreise gegenwärtig nur sehr bedingt steigerungsfähig ist. Bei einem erhöhten Lebensstandard pflegt sich nämlich die zusätzliche Kaufkraft bei den heutigen Verhältnissen nur allzu leicht anderen Bedürfnissen (Automobile, Haushaltsapparate, Radio, Fernsehen) zuzuwenden als dem Textilbedarf. Trotz dieser Situation wäre es verfehlt, anzunehmen, daß die Aufnahme der Produktion von vollsynthetischen Fasern in der Schweiz nicht eine Notwen-

digkeit dargestellt hätte. Nylon ist z. B. in seiner Art zurzeit ein internationaler Mangelartikel. Da die vollsynthetischen Fasern für gewisse Verwendungszwecke (vor allem Strümpfe), dem eindeutigen Bedürfnis des

heutigen Konsumenten entsprechen, wäre die Schweiz ohne eine gewisse eigene Produktion allzu stark vom Wohlwollen der ausländischen Lieferanten abhängig geblieben. ie.

Erstehen Japans Textilkonzerne wieder?

Die einstige große Konkurrenzkraft der japanischen Textilindustrie, die «gelbe Gefahr», beruhte nicht zuletzt auf dem Bestehen großer Konzerne, wodurch jeder gegenseitige Wettbewerb ausgeschaltet, hingegen eine planmäßige Zusammenarbeit zwecks Ausnützung jeder sich bietenden Gelegenheit auf den Exportmärkten ermöglicht worden war. Daß dadurch auch eine beträchtliche Kapitals- und technisch potentielle Macht vorhanden war, die dank ihrer billigen Arbeitskraft, der weitestgehenden Regierungsunterstützung, verbilligten Frachten u. a. sehr niedrige Preise für das Ausfuhrgeschäft erstellen konnte, hat die Praxis zur Genüge erwiesen. Aus diesem Grunde auch wurde nach Kriegsende, im Zuge der wirtschaftlichen Maßnahmen der Alliierten, jeder Konzern zerschlagen.

Anders aber wie in Deutschland erfolgte drüben eine Entflechtung der das ganze Wirtschaftsleben praktisch beherrschenden großen Konzerne, wie z. B. Mitsui, Mitsubishi, Mangyo, Yasuda, Nitchitsu, Sumitomo, Kanegafuchi und Ishibara. Mitsui für sich allein war mit einem Betriebskapital von 1248 Millionen Yen im Jahre 1939 der größte Konzern, der nicht nur ausgedehnte Textilfabriken, sondern auch Banken, Versicherungsgesellschaften, Bergwerke, Elektrizitätsunternehmungen und alle Arten von Handelsgesellschaften besaß. Mitsubishi verfügte über ein Betriebskapital von 1219 Millionen Yen im Jahre 1939 und beherrschte vor allem den größten Teil der Kunstseiden- und Zellwollefabrikation sowie nahezu die gesamte chemische Industrie. Wichtig für die Textilindustrie war ferner noch im besonderen der Kanegafuchi-Konzern, der zahlreiche Baumwoll- und Wollwebereien an sich gezogen hatte.

Als diesen Konzernen das Ende angekündigt wurde, warteten sie nicht auf ein Zerschlagen oder ein langsames, und dafür um so tödlicher wirkendes Auflösen, sondern fanden von sich aus einen interessanten Weg. Sie bildeten ganz einfach neue Firmen, in kleinerem Rahmen, mit bescheidenem Kapital, und in jede dieser Firmen wurde ein einzelnes Unternehmen einbezogen. Inhaber der neuen Firmen wurden Familienmitglieder, vertrauenswürdige Aktionäre von einst, Generaldirektoren und verlässliche Beamte. Es heißt, daß beispielsweise Mitsui derart in mehr als 700 Firmen aufging, die, wenn sie naturgemäß auch nicht offiziell miteinander arbeiteten, so dennoch sich Hand in Hand arbeiteten. Jedes Unternehmen hatte seine eigene Geschäftsführung, es gab keinen Konzern mehr, sondern zahlreiche Unternehmungen mit den verschiedensten Namen.

Nun hat Japan seine wirtschaftliche Selbständigkeit seit einiger Zeit zurückerhalten und kann, von einer kleinen

Kontrolle abgesehen, die indessen nicht mehr die technische Struktur selbst belangt, schalten und walten, wie es will. Dadurch ist auch die Frage der Neu- bzw. Rückbildung der einstigen Konzerne allmählich aktuell geworden. Die großen Industriekapitäne selbst sind es, die keine Uebereilung wollen, aber schon ist ein Verschachtelungsprozeß in Gang gekommen, der von wirtschaftlichen und finanziellen Erwägungen geleitet wird.

Was nämlich die amerikanische Besetzung und die militärische Wirtschaftsführung bewirkt haben und auch noch in der jetzigen Kontrolle weiterlebt, aber auch von der staatlichen und sozialen Neuordnung in Japan selbst übernommen wurde, das ist das Ende der billigen Arbeitskraft, die vor allem auf der Ausbeutung der Kinder- und Frauenarbeit beruhte. Es ist heute ausdrücklich verboten, daß Väter ihre Kinder an Fabriken «vermieten», wo sie geradezu kaserniert waren, während der Lohnüberschuß den Eltern zukam. Es gibt jetzt fixe Lohnsätze je nach Kategorie, deren Einhaltung erzwungen und kontrolliert wird, ganz abgesehen davon, daß die Arbeitervereinigungen selbst nun ein kontrollierender Faktor geworden sind.

Damit müssen also die Fabrikanten ebenso rechnen wie mit den neuen Steuern, bei welchen kleinere Betriebe manchmal besser fortkommen wie größere. Es ist also für die Konzernneubildner ein finanzielles Problem vor allem, wie weit sie die einzelnen Unternehmungen wieder zusammenschließen wollen. Eine Tendenz zeichnet sich indessen schon deutlich ab, nämlich, daß man nicht horizontal, sondern vertikal wieder aufzubauen begonnen hat, d. h. daß die neuen Konzerne nicht darnach streben, wie einst, die verschiedensten Wirtschaftszweige zusammen unter eine Hand zu bringen, sondern möglichst nur in einem Sektor bleiben wollen, so daß also Baumwollkonzerne, Wollkonzerne, Kunstfaserkonzerne usw. streng von einander getrennt erstehen sollen. Ob ihnen später ein Oberdach auch mit anderen getrennten Konzernen, etwa im Bankwesen, Versicherungsgeschäft usw. gegeben werden soll, wird sich zeigen. Mitsui selbst will offenbar keine so große Zusammenballung in seiner Hand wie einst.

In der Textilindustrie nun sind Zusammenschlüsse schon feststellbar, und vor allem hat die engere Zusammenarbeit innerhalb der aus einem früheren Konzern hervorgegangenen Gesellschaften offiziell bereits eingesetzt, nicht zuletzt durch Zusammenfassung im Exportgeschäft. Anfragen müssen nicht mehr so gesondert wie vordem an diese oder jene Abteilung resp. Firma gerichtet werden, sondern es sind bereits Zentralisierungen vorhanden, die eben annehmen lassen, daß man von der Rückbildung einstiger Konzerne nicht mehr allzu fern zu sein scheint. Ist.

Industrielle Nachrichten

Die Lage der schweizerischen Seiden- und Rayon-Industrie im 3. Quartal 1953

Mit geringen Abweichungen kann die Konjunkturlage der Seiden- und Rayon-Industrie als stabil bezeichnet werden, ergaben sich doch in der Berichtsperiode weder im Beschäftigungsgrad noch in Produktion und Ausfuhr wesentliche Verschiebungen gegenüber dem Vorquartal. Immerhin darf mit Genugtuung auf eine generelle Besserung gegenüber der Vergleichsperiode des Vorjahres

hingewiesen werden. Die den normalen Verbrauch weit übersteigenden Korea-Lager sind abgebaut und zwingen die Kundschaft, sich laufend einzudecken. Die eher zunehmenden Auftragseingänge sichern eine befriedigende Beschäftigung.

Allein diese, von außen betrachtet nicht ungünstige Situation enthält Elemente der Beunruhigung, die nicht

übersehen werden dürfen und Fabrik und Handel zu besonderen Anstrengungen zwingen. So hält der Preisdruck auf allen Märkten unvermindert an. Oft sieht sich die Kundschaft außerstande, für die bessere schweizerische Qualität den notwendigen Mehrpreis zu zahlen. Angesichts des scharfen preislichen Wettbewerbs erscheint jedenfalls eine weitere Belastung der Gestehungskosten, vor allem von der Lohnseite her, als untragbar. Auch wird eine Anpassung der überhöhten schweizerischen Ausrüstpreise an die heutigen Verhältnisse zur dringenden Notwendigkeit.

Die Verlagerung auf arbeitsintensivere Spezialartikel, die eine unrationelle Erzeugung in kleinen Auflagen mit sich bringt, nimmt ihren Fortgang. Auch herrscht noch immer Mangel an großzügigen Dispositionen der Kundschaft, vor allem in den wichtigen Stapelartikeln, die für die Rentabilität der Produktion und eine stabile Beschäftigung die Voraussetzung bilden.

Die Seiden- und Rayon-Industrie und der Handel verfolgen mit Aufmerksamkeit und nicht ohne Besorgnis die andauernde Aktivität der schweizerischen Zahlungsbilanz. Die Existenz der Europäischen Zahlungsunion unter Teilnahme unseres Landes ist für den Export unserer Produkte nach wie vor von lebenswichtiger Bedeutung. Nach-

dem mit einer vorzeitigen Erschöpfung der schweizerischen Quote zu rechnen ist, müssen rechtzeitig die Mittel und Wege zu einer Fortführung der Beteiligung an der Zahlungsunion geprüft werden. Dabei ist nicht außer Acht zu lassen, daß die Exportindustrie nicht allein von der Zahlungsunion profitiert, sondern daß auch der Finanz- und Fremdenverkehr zu den Nutznießern gehören. Es wäre deshalb unbillig, wenn bloß der Exporteur zur Tragung des Risikos herangezogen würde, das der Bund durch Gewährung von Vorschüssen an die Zahlungsunion auf sich nimmt. In einem Lande, das wie die Schweiz 35% seiner Produktion außerhalb der eigenen Grenzen absetzt, ist jeder Erwerbstätige, welchen Beruf er auch ausübe, an einer ungeschmälernten Erhaltung des Ausfuhrhandels interessiert. Nachdem die Mitgliedschaft bei der EZU allein auf Staaten beschränkt ist, unter Ausschluß irgendwelcher privatrechtlicher Organisationen, muß der Hoffnung Ausdruck verliehen werden, daß sich auch die Bundesversammlung nicht der Einsicht verschließe, daß die gesamte schweizerische Volkswirtschaft aus dem Instrument der EZU Nutzen zieht, und daher die notwendigen Beschlüsse faßt, um unserem Lande ein weiteres Verbleiben in dieser Organisation zu gewährleisten.

Die Lage der schweizerischen Baumwollindustrie

Laut Quartalsbericht Nr. 16 der Paritätischen Kommission der Schweizerischen Baumwollindustrie (Baumwollkommission), umfassend das dritte Quartal 1953, hat in der schweizerischen Baumwollindustrie und im Baumwollwarenhandel der starke Warenabsatz unvermindert angehalten. Die Exportziffern der Baumwollindustrie erfuhren zwar einen leichten Rückgang, stehen aber noch über denjenigen der vorjährigen Vergleichsperiode. Auch der Inlandmarkt blieb sehr aufnahmefähig.

Die Wareneinfuhr in der Baumwollindustrie wies im dritten Quartal trotz umfangreichen und dringenden Aufträgen nur eine bescheidene Erhöhung auf 7,5 Mill. kg auf, 0,3 Mill. kg mehr als im zweiten Quartal. Die Spinnereierzeugung betrug 6,4 Mill. kg im Vergleich zu 66,3 Mill. kg im Vorquartal. Einer raschen Erhöhung der Garn- und Zwirnerzeugung steht die Knappheit an geschulten Arbeitskräften entgegen. Die Produktion der Baumwollwebereien stellte sich bei 11,3 Mill. Webstuhlstunden auf 33,9 Mill. Meter, 3,3 Mill. Meter mehr als im vorjährigen Vergleichsquartal, aber 0,6 Mill. Meter weniger als im zweiten Quartal 1953. Die Belegung der Schifflickmaschinen erhöhte sich nochmals von durchschnittlich 97,0 auf 97,3 Prozent, was ebenfalls über dem an sich schon vorzüglichen Belegungsgrad des Vorjahres steht.

Die Einfuhr von Baumwollwaren erfuhren nur eine bescheidene Erhöhung von 0,9 auf 1,1 Mill. kg. Darunter ist die Einfuhr von Baumwollgarnen zu einem Wert von unverändert 0,2 Mill. Fr. zu nennen, die Einfuhr von Baumwollzwirnen mit fast gleichen 0,36 Mill. Fr. (0,40 im zweiten Quartal 1953) und die Einfuhr von Baumwollgeweben mit 6,0 (6,2) Mill. Fr. Die Rohbaumwolleinfuhr erhöhte sich im Vergleich zum Vorquartal von 5954 auf 7257 Tonnen, wobei diesmal Peru, dann Aegypten, die USA und Mexiko die Hauptlieferanten waren. Der internationale Rohbaumwollmarkt zeichnete sich durch eine neue Unsicherheit aus.

Der gesamte Warenabfluß der schweizerischen Baumwollindustrie und des Baumwollhandels ging im dritten

Quartal auf 8,5 Mill. kg zurück, nachdem er im zweiten Quartal 9,5 Mill. kg betragen hatte. Das Resultat für das dritte Vierteljahr stellt aber trotzdem einen ausnahmsweise guten Erfolg dar und ist für diese Saison in den Nachkriegsjahren noch nie erreicht worden. Der Wert der in dieser Zeitspanne exportierten Baumwollprodukte sank von 79 auf 72 Mill. Fr., die Ausfuhrmenge von 2,6 auf 2,3 Mill. kg. Dieser Rückgang entspricht dem normalen Saisonverlauf. Die Werte des laufenden Jahres standen nämlich im dritten Quartal noch rund ein Drittel über den Vorjahreswerten. Im einzelnen seien folgende Positionen erwähnt: im Vergleich zum zweiten Vierteljahr reduzierten sich die Baumwollgarnexporte von 5,6 auf 5,2 Mill. Fr., während die Exporte von Baumwollzwirnen leicht von 6,6 auf 6,7 Mill. Fr. stiegen. Die Ausfuhr von Baumwollgeweben ermäßigte sich von 43,0 auf 34,8 Mill. Fr.

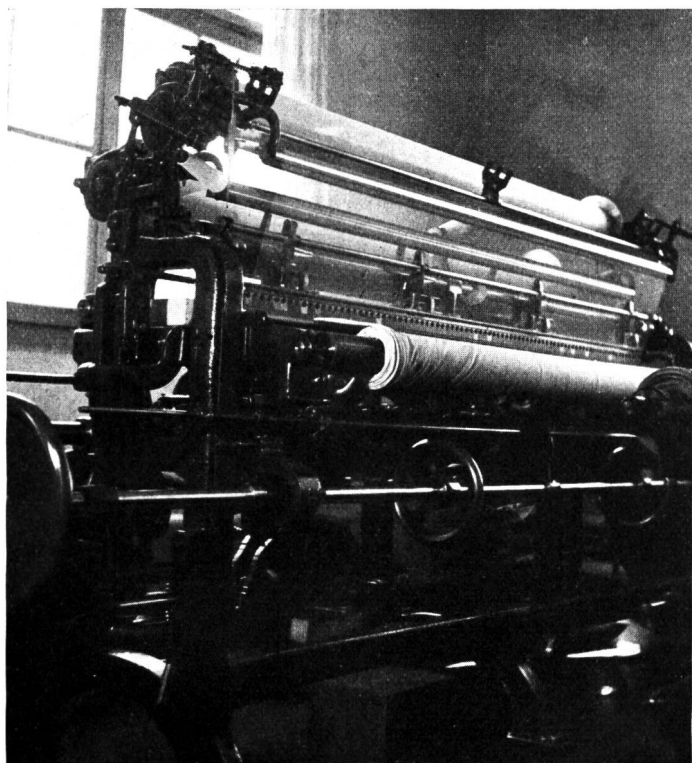
Wiederum war Deutschland der beste Kunde der Baumwollexportindustrie; dieses Land nahm für 14,4 Mill. Fr. Waren ab, 20% des gesamten Ausfuhrwertes. Dieser kaufkräftige Markt absorbierte rund 60% der ausgeführten Garne und rund 23% der Gewebe, und auch beim Sticke-reiexport, dessen Hauptkunde mit 4,6 Mill. Fr. nach wie vor die USA bleiben, schob sich Deutschland auf den zweiten Platz vor. Die Vereinigten Staaten bildeten gesamthaft den zweitwichtigsten Abnehmer, dem Australien, Italien, Schweden usw. nur mit Abstand folgen.

Festzustellen ist, daß sich bei dem noch immer umfangreichen Warenabfluß und der erst schwachen Angebotsanpassung in der schweizerischen Baumwollindustrie ein neuer starker Lagerabbau von 1 Mill. kg Baumwollwaren ergab. Die gesamten Lagerbestände sind auf den tiefen Stand von 9 Mill. kg zurückgegangen. Manche Artikel sind für sofortige Lieferungen sehr knapp. Gewisse Unsicherheiten über die Baumwollmarktentwicklung wirken dämpfend auf die Dispositionen des Handels ein. Dies und der Arbeitermangel üben auf die Lagerentwicklung einen ausgleichenden Einfluß aus.

Zürcher Wirkereien

Als nach dem Ersten Weltkrieg die alte Stickerindustrie unter der Ungunst der damaligen Mode im Verlaufe der zwanziger Jahre schwere Zeiten durchmachte, war mancher Stickereifabrikant gezwungen, nach einer andern Existenzmöglichkeit zu suchen. Damals entstanden da und dort Strumpfwirkereien, die man bei uns früher

kaum kannte. Die starke Ansiedelung von Strumpffabriken in manchen Landgemeinden der Ostschweiz ist daher gewissermaßen ein Spiegelbild der frühern Struktur der Stickerindustrie. Immerhin sind nicht alle unsere Strumpffabriken aus einstigen Stickereien hervorgegangen. Wagemutige Unternehmer gründeten zu jener Zeit



*Flachstrick-Kettenstuhl
zur Erzeugung von maschensichern Stoffen*

irgendwo einen kleineren Betrieb, der im Verlaufe der Jahre und Jahrzehnte ausgebaut und zur modernen und leistungsfähigen Fabrik entwickelt werden konnte.

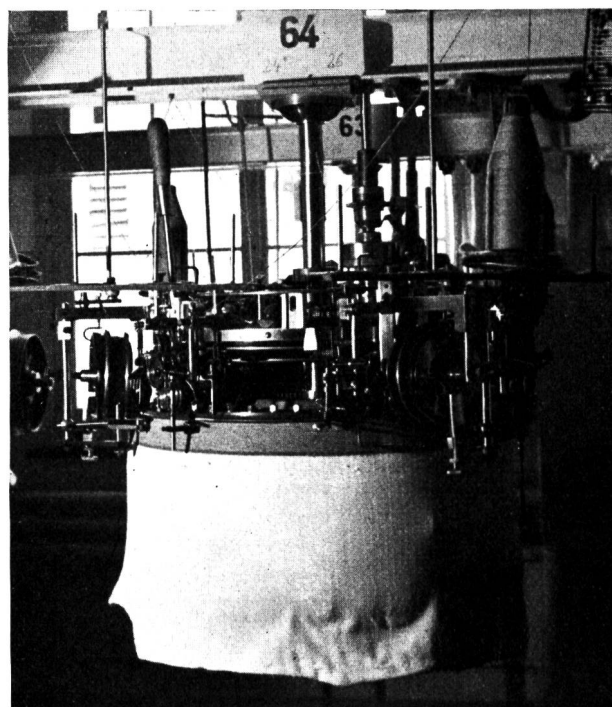
Während der Schweizer Woche hatte der *Schweizerische Wirkereiverein* zahlreiche Pressevertreter zu Gaste geladen und sie in das herbstliche Zürcher Oberland geführt. Der erste Besuch galt einer Strumpffabrik, der *Wirkerei Uster AG.*, wo Herr Dr. *Staelin*, Sekretär des Schweiz. Wirkereivereins, den Willkommensgruß entbot, während einer der Herren *Dedial* eine kurze theoretische Einführung in die Flachstrumpffabrikation vermittelte. Die Wanderung durch die Fabrik bot dann Gelegenheit, die gesamte Fabrikation der Nylonstrümpfe zu überblicken.

Auf den automatisch arbeitenden Flachstrickmaschinen, den nach dem Namen ihres Erfinders bezeichneten *Cotton-Maschinen* von durchschnittlich 15—18 m Länge und einem Gewicht von etwa 15 Tonnen, entstehen in einem Arbeitsgang gleichzeitig 32 Strümpfe. Die notwendigen Aenderungen in der Form, die Verstärkungen an Fuß und Ferse und am Strumpfrand werden durch ein Ket-tendessin automatisch bewirkt, ebenso kleine Lochzeichen, die jederzeit Aufschluß darüber geben, auf welcher Maschine der betreffende Strumpf gewirkt worden ist. Eine solche Maschine kostet heute rund 200 000 Franken. Die Wirkerei Uster hat während der Kriegsjahre, als die Beschaffung von Ersatzteilen nicht mehr möglich gewesen war, in der eigenen mechanischen Werkstätte eine Anzahl solcher Maschinen hergestellt und deren Konstruktion wesentlich verbessert. Der flachgewirkte Strumpf kommt dann in die Hände flinker Arbeiterinnen, die auf rotierenden Rundmaschinen die Fersen und Spitzen zusammenketteln, während auf Spezial-Nähmaschinen nachher noch die feine Längsnaht gebildet wird. Dann wandern die Strümpfe in die Färberei, wo sie nach altbewährter Art in der Barke durch «Umziehen» gefärbt werden. Ihre endgültige Form erhalten sie in der Dämpferei, wobei sie auf flachen umgestülpten Beinformen aufgespannt werden und unter bestimmter Temperatur durch den Wärmeschrank wandern. Frauen und Mädchen mit gut ausgeprägtem Farbensinn vergleichen nachher die Nuancen

und stellen die Paare zusammen. In hübscher Cellophan-Verpackung gelangt dann der schweizerische Nylonstrumpf an die Kundschaft.

Ein zweiter Besuch galt der Firma *Vollmoeller Wirkwarenfabrik Uster*. In diesem Unternehmen werden Wirkwaren gar mannigfaltiger Art: fertige elegante Damenkleider, modische Jersey, Pullover, Westen, Leibwäsche für Damen, Herren und Kinder, aus den verschiedensten textilen Rohstoffen angefertigt. In der modern eingerichteten Fabrikanlage, deren Innenwände je nach Lage nach den neuesten Forschungsergebnissen in verschiedenen gedämpften Farben (gelblich und grünlich) gehalten sind, werden die Waren auf Flach- und Rundstühlen angefertigt. Auf einem Schnellläufer-Kettenstuhl englischer Konstruktion werden in eiligem Tempo die feinen und maschensichern Charmeusestoffe aus Nylon-Monofil hergestellt, die nachher zu eleganter Damenwäsche verarbeitet werden. Die mannigfaltigen Jerseystoffe für Damenkleider und Kostüme werden dagegen auf dem Kettenstuhl mit groben Nadeln gewirkt. Ferner seien auch noch die Rundstühle erwähnt, auf denen eine Anzahl Mailleusen die rundgewirkten nahtlosen Trikotschläuche anfertigen, die nachher zu Kleidungsstücken verschiedener Art verarbeitet werden.

Wirkwaren werden zufolge ihrer Elastizität bekanntlich zu Kleidungsstücken verarbeitet, die sich dem Körper möglichst eng anschmiegen sollen. Daher war wohl auch die schweizerische Wirk- und Strickwarenindustrie einstmals vor allem auf die Herstellung klassischer Damen- und Herren-Unterwäsche aus Baumwolle und Wolle eingestellt. Während der letzten Jahrzehnte hat sich indessen eine gewaltige Wandlung im Sinne einer mächtigen Erweiterung des Produktionsprogrammes vollzogen. Die ständigen Verbesserungen im Maschinenbau, die Schaffung immer neuer Textilfasern und nicht zuletzt der immer stärker werdende Einfluß der Mode waren Faktoren, die diese Entwicklung gefördert haben. Heute stellen die Betriebe der Wirk- und Strickwarenbranche sämtliche Artikel her, die zur Bekleidung des Menschen aller Altersstufen und bei jeder Gelegenheit gehören, und zwar von der einfachsten Ausführung bis zum anspruchvollsten Luxusartikel.



Rundstuhl für Kleiderstoffe

Im allgemeinen wird in der Textilindustrie die Herstellung des Stoffes und das Erstellen des Fertigfabrikates in getrennten Unternehmungen besorgt. Anders liegen die Dinge in der Wirk- und Strickwarenbranche, wo gewöhnlich alles, vom Faden bis zum fertigen Endprodukt, unter dem gleichen Dache geschieht. Dies verleiht der Wirkwarenfabrik das ganz besondere Cachet, denn neben der nüchternen Technik regiert die leichte und frohe Göttin Mode. Neben die Arbeiterin an der Maschine tritt die Créatrice, und über den Fabrikhallen schwebt ein zarter Hauch beschwingter Eleganz.

Schweizer Färber besuchten rheinische Textilbetriebe. — Nachdem vor einigen Monaten französische Textilfachleute und Schüler der Lyoner Textilfachschule die Stadt Krefeld und die Krefelder Textilindustrie und andere naheliegende wichtige Textilbetriebe besichtigten, haben vor kurzem nunmehr auch Schweizer Färberei- und Textilfachleute auf einer Studienreise durch Westdeutschland die beiden wichtigen Textilzentren Krefeld-Kempen und Viersen-M. Gladbach-Rheydt besucht.

Die 80 Mitglieder der Schweizer Vereinigung von Textil- und Färbereifachleuten trafen in Rheydt-M. Gladbach im dortigen Schloß mit einer amerikanischen Studiengruppe zusammen, die von Düsseldorf aus das Rheinland bereiste und sich als Schulvertreter naturgemäß vor allem für das Schulwesen und auch für die Fachschulen der Textil- und Bekleidungsindustrie interessierte. Nach der Besichtigung verschiedener Textilbetriebe waren die Schweizer Gäste der Stadt M. Gladbach und der dortigen Ingenieurschule. — Von Krefeld aus haben die Schweizer Fachleute neben verschiedenen maßgebenden Krefelder Textilbetrieben und der Textilingenieurschule auch Chemie-, Textil- und Veredlungsbetriebe in Oedt, Dormagen, Düsseldorf usw. besichtigt.

Die deutsche Textil- und Veredlungsindustrie hat es, wie bei dieser Gelegenheit festgestellt wurde, in den Jahren nach dem Krieg nicht leicht gehabt, da gerade die Betriebe der Veredlungsindustrie weithin zerstört und beschädigt worden waren. Sie mußten deshalb in den letzten Jahren erst wiederum neu aufgebaut und mit den notwendigen Maschinen ausgestattet werden. Dabei fehlten den Betrieben fast durchweg die notwendigen Geldmittel, weshalb der Wiederaufbau und die notwendige Modernisierung nur «Schritt für Schritt» vorgenommen und durchgeführt werden konnte. Sie ist in den meisten Fällen noch nicht zu Ende.

Der Besuch war für die Schweizer Färberei- und Textilfachleute gewiß von großem Interesse. Ebenso aber haben sich auch die deutschen Textil- und Veredlungsfachleute darüber sehr gefreut, weil die verschiedenen Betriebsbesichtigungen zu einem neuen persönlichen Kontakt und schließlich auch zu einem interessanten, anregenden Meinungs- und Erfahrungsaustausch geführt haben. So sind bei dieser Gelegenheit auch wieder wertvolle neue Beziehungen und neue menschliche Brücken zwischen Westdeutschland und der Schweiz geschaffen worden. A. Kg.

Deutsche Bundesrepublik — Grundsteinlegung zum Wollforschungsinstitut in Aachen. (IWS) — In einer kurzen aber eindrucksvollen Feierstunde wurde am 7. November in Aachen der Grundstein zum deutschen Wollforschungsinstitut der technischen Hochschule gelegt. In Anwesenheit des Rektors, Professor Dr. Robert Schwarz, sowie zahlreicher prominenter Gäste, der Regierung und der westdeutschen Industrie sprach der Vorsitzende des Forschungsinstitutes, Dipl.-Ing. Stussig, über die grundsätzliche Bedeutung dieses Ereignisses.

«Es ist ein Gemeinplatz», so führte er u. a. aus, «daß die Wissenschaft von heute die Technik von morgen ist, aber wir sind trotzdem geneigt, die volle Bedeutung dieser Erkenntnis zu unterschätzen.» Tatsächlich wurde die Woll-

forschung in Deutschland nicht mit dem Umfang und Nachdruck vorangetrieben, wie es der Wollindustrie, die eine tragende Stütze der deutschen Volkswirtschaft ist, gerecht würde. Wolle ist, wie an der Gründung betont wurde, wohl der wertvollste großindustriell verarbeitete Rohstoff in Deutschland, das gezwungen ist, etwa 95% seines gesamten Bedarfes einzuführen. Da die Rohwolleinfuhr mit 700 Millionen DM jährlich an der Spitze aller Einfuhrgüter in der Bundesrepublik Deutschland steht, wird man Wert darauf legen müssen, daß auch die letzten Möglichkeiten, die dieser so überaus kostbare Rohstoff in der industriellen Verarbeitung bietet, in Zukunft für eine noch vielseitigere und verbesserte Verwertung nutzbar gemacht werden.

Das Forschungsinstitut hat unter der Leitung von Professor Dr. Ing. Helmut Zahn ein weites und dankbares Aufgabengebiet vor sich.

Frankreich — Erneuerung des Produktionsapparates der Textilindustrie. — Die französische Regierung ist zurzeit mit der Fertigstellung des zweiten Vierjahresplanes für die Wirtschaft beschäftigt, da der Monnetplan in Kürze schon sein Ende findet. Hatte dieser erste Plan vornehmlich den Ausbau der Grundindustrien im Auge, so soll nun der zweite Plan im besondern die Ausgestaltung der Verarbeitungsindustrien bezwecken. So soll in der Textilindustrie die Produktion bis 1957 im Vergleich zum gegenwärtigen Umfang um rund 15 Prozent erhöht werden. Wesentlicher ist jedoch, daß ein größerer Teil des Maschinenparks erneuert werden soll. Gut die Hälfte der vorhandenen technischen Einrichtungen haben ein Alter von mehr als 20 Jahren, was nicht nur technisch die Fabrikation behindert, sondern sie auch im Verhältnis zur moderner arbeitenden Konkurrenz mit höheren Unkosten belastet. Von einer Modernisierung der Erzeugungsmethoden erwartet man eine entsprechende Verbilligung und dadurch Hebung der Konkurrenzfähigkeit der französischen Textilien aller Art. Ist.

Großbritannien — Abgeschwächte Textilmaschinenausfuhr. — In den ersten acht Monaten ist der englische Textilmaschinenexport von 33,72 auf 28,26 Millionen Pfund Sterling zurückgefallen, was einer Verminderung von 16,2 Prozent entspricht. Zu Jahresbeginn hatte die Ausfuhr über Vorjahreshöhe gelegen, doch setzte dann ein steter Abbröckelungsprozeß ein, bis im August mit nur 2,5 Millionen Pfund Sterling ein ganz besonderer Tiefstand verzeichnet wurde. Ist.

Großbritannien — Treibriemen aus Nylon. — Eine Londoner Firma hat kürzlich einen Treibriemen auf den Markt gebracht, dessen Außenseite aus Baumwolle ist, während die «Seele» aus Nylon besteht. Dank einer speziellen Webart nimmt das Nylon die gesamte Spannung auf, während die Baumwollaußenfläche das Anhaften (Adhäsion) sichert. Infolge des bedeutenden Widerstandes von Nylon gegen Zug (Traktion) können die Ausmaße des Treibriemens geringer sein, als wenn er ganz aus Baumwolle wäre; da überdies Nylon allen Angriffen von Mikroorganismen widersteht, ist die Festigkeit des Riemens praktisch endlos. Da sich das Nylon in der Seele des Riemens nächst der neutralen Biegungsachse befindet, hat der Riemen eine bedeutende Schmiegsamkeit, und schließlich bewirkt die besondere Webart, daß die Streckung geringer ist als bei anderen Geweberiemens. F. M.

Oesterreich — Wien - UCP - Die Arbeitslage in der Textilindustrie war in den letzten Monaten gut. Der Stand der Arbeitnehmer erreicht zurzeit rund 70 000 Personen und weist gegenüber Jahresbeginn eine Zunahme von fast 2000 Personen auf. Im September 1953 standen nur 1800 Arbeiter in Kurzarbeit.

Der Auftragseingang in der Textilindustrie war in den Sommermonaten 1953 wesentlich besser als im vergan-

genen Jahr. Der zu dieser Zeit übliche Produktionsrückgang trat weniger in Erscheinung. Die Baumwollspinnwebereien und Kammgarnspinnereien sowie die Vorarlberger Stickereien arbeiteten größtenteils für den Export. Spezialartikel finden im allgemeinen im Ausland besseren Absatz als billige Konsumware.

Die Exporterlöse von Textilhalb- und -fertigwaren, ausgenommen von Strick- und Wirkbekleidung, erreichten im Monatsdurchschnitt des ersten Halbjahres 1953 67,3 Millionen Schilling, gegenüber 48,9 Millionen im Monatsdurchschnitt 1952. Die Exporterlöse im Juli erreichten 79,1 und im August 69,9 Millionen Schilling, wobei allerdings die Erhöhung der Exporterlöse durch die Devisenkursvereinheitlichung berücksichtigt werden muß.

Spanien — Die Erzeugung von Rayon und Nylon. — Die Anfänge der Kunstfaserindustrie in Spanien gehen auf das Jahr 1906 zurück und fallen mit der Gründung der Sociedad Española de Seda Viscose zusammen, deren Sitz und Fabrik sich in Barcelona befand. Später wurde diese Erzeugung von der Sociedad Anonima de Fibras Artificiales (S.A.F.A.) übernommen und in ihrer Fabrik in Blanes (Provinz Gerona) fortgesetzt. Im Jahre 1923 nahm diese Gesellschaft die Fabrikation von Rayon und 1934 diejenige von Fibranne auf, und ihre Produktion entwickelte sich ständig bis zum Bürgerkrieg, der ihre Tätigkeit von 1936 bis 1939 vollständig lahmlegte. Von diesem Jahre an hat die Gesellschaft ihre Erzeugung ständig verbessert.

Im Jahre 1952 betrug die Erzeugung von Kunstfasern 30 Millionen Kilo; das sind 2 Prozent der Welterzeugung. Damit nimmt Spanien den fünften Rang unter den europäischen Ländern, die Kunstfasern erzeugen, ein.

Gegenwärtig nimmt Nylon eine ständig wachsende Stellung ein, und die Produktion ist bereits imstande, die inländische Nachfrage zu decken. Im Jahre 1951 erwarb die S.A.F.A. die Lizenz von E. I. du Pont de Nemours und der Rhodiaceta.

Anlässlich der 21. internationalen Mustermesse, die unlängst in Barcelona stattfand, konnte man sich von der sehr guten Qualität der spanischen Nylonfaser überzeugen.

F. M.

Entwicklung neuer Baumwollerzeugnisse. — Von der Forschungsabteilung des USA-Landwirtschaftsministeriums sind verschiedene neue Baumwollfasern und -gewebe in mehrjähriger Arbeit entwickelt worden. Sie wurden nun zum erstenmal öffentlich gezeigt. Zu den neuen Geweben, die den bisher in der Textilindustrie verwendeten Baumwollgarnen und -stoffen überlegen sein sollen, gehören u. a. ein chemisch bearbeitetes, unbrennbares Gewebe, eine auf einem Spezialwebstuhl gefertigte Zeltplane, die vollkommen wasserundurchlässig ist, sowie ein Heftfaden, der sich im Wasser auflöst. Der neuentwickelte unbrennbare Stoff, der sich besonders für Vorhänge, Dekorationsstoffe, Polsterbezüge und Haushaltwäsche eignet, ist THPC

genannt und behält seine Eigenschaften selbst noch nach mehrfacher Wäsche. Um Zeltplanen ohne chemische Präparate vollkommen wasserdicht zu machen, wurde von den Wissenschaftlern des genannten Ministeriums ein Zusatzgerät für Webstühle entwickelt, durch das jetzt ein weit engeres und festeres Gewebe hergestellt werden kann, als es mit den normalen Webstühlen möglich ist. Der neuentwickelte Baumwollfaden, der sich im Wasser auflöst, dürfte nicht nur in der Schneiderei als Heftfaden ausgedehnte Verwendung finden, sondern auch dort, wo ein Garn, wie bei verschiedenen neuen Stoffen, zeitweise als Rahmenwerk gebraucht wird. ie.

Glasfasererzeugung in Italien. — Im Zentrum der italienischen Glaserzeugung, in Venedig, wurde unter dem Namen «Siltex Veneziana» ein Unternehmen gegründet, das sich mit der Herstellung von Glasfasern sowie ihrer weiteren Verarbeitung durch Verspinnen, Weben und ähnliche Arbeitsgänge befassen soll. ie.

Vorrichtung zum Verspinnen schmelzbarer Kunststoffe. — Die Vereinigten Glanzstoff-Fabriken AG., Wuppertal-Elberfeld, haben ein patentiertes Verfahren zum Verspinnen schmelzbarer Kunststoffe herausgebracht, und zwar so, daß der in körnige oder pulverisierte Form gebrachte Kunststoff, nachdem er eine seine Plastifizierung verhindernde Zone durchlaufen hat, unmittelbar vor der Titerpumpe geschmolzen wird, wobei der vor der Schmelze liegende, noch feste, aber teilweise schon erweichte Kunststoff unter ständiger Nachlieferung von frischem Kunststoff durch eine Förder- und Preßvorrichtung mit elastischem Kupplungsorgan so dicht gegen die Schmelze gepreßt wird, daß ein jedes Verändern des Kunststoffes verhütender Luftabschluß der Schmelze entsteht, die sodann der Titerpumpe zufließt und durch diese aus der Spinn Düse ausgepreßt wird. Die Vorrichtung für dieses Verfahren besteht vor allem aus einer mit der erwähnten Zubringervorrichtung in Form einer Preßschnecke ausgerüsteten Schmelzkammer, an die direkt, d. h. unter Vermeidung nennenswerter Leitungswege, eine Titerpumpe, sofern es auf Titergenauigkeit ankommt, sowie die Spinn Düse anschließen. Die neue Erfindung hat nun diese Vorrichtung so ausgestaltet, daß die Schmelzkammerwände parallel zur Kammerachse gerippt sind. So erreicht man, daß die Wärmeübertragung besorgende Fläche beträchtlich verbreitert wird. Dabei empfiehlt es sich, die Flanken der Rippen, den Gesetzen der Wärmeleitung entsprechend, nach einer Parabel zu formen. Bildet man außerdem die Schmelzkammer ringkanalförmig aus, indem man in ihr einen zentralen Verdrängerkörper für den Kunststoff anordnet, so ist es möglich, bei verhältnismäßig niedrigen und daher den Kunststoff gegen Zersetzung oder Bräunung schonenden Temperaturen ein Maximum an Abschmelzleistung zu erzielen. Der Verdrängerkörper kann ortsfest sein, aber auch die Verlängerung der Schnecke bilden und sich dann mit dieser drehen. ie.

Rohstoffe

Baumwolle beherrscht die Wirtschaft des Sudans. (Khartum, Real-Press) — Die Entwicklung der sudanesischen Wirtschaft wies in den letzten beiden Jahren eine auffallende Parallele zu derjenigen der ägyptischen auf. Vor allem gaben ihr der Rückgang der Baumwollpreise und der schwere Verlust auf dem englischen Markt das Gepräge. Während sich im Jahre 1951 die Exporte infolge der hohen Baumwollpreise gegenüber dem Vorjahr von 32 auf 60 Millionen Pfund Sterling erhöhten und ihnen Importe von nur 42 (1950: 27) Millionen Pfund Sterling

gegenüberstanden, setzte der eigentliche Importboom erst 1952, also zur Zeit der fallenden Baumwollpreise ein. Damals ist die Einfuhr auf 61 Millionen Pfund Sterling emporgeschneit, denen nur 41 Millionen an Ausfuhren gegenüberstanden. Im ersten Halbjahr 1953 besserte sich dieses Verhältnis durch stärkere Drosselung der Einfuhren zwar etwas — 25 Millionen Pfund Sterling Importe gegen 16 Millionen Exporte —, blieb aber immer noch besorgniserregend. Die in dieser Zeit ausgeführten 27 000 Tonnen Baumwolle brachten nur noch 8 Millionen Pfund Sterling

ein, während in der gleichen Zeit des Vorjahres für 28 000 Tonnen 15 Millionen gelöst worden waren.

Während die britischen Einkäufe in den ersten sechs Monaten von 1952 mit 15 Millionen Pfund Sterling rund drei Fünftel der sudanesischen Exporte ausmachten, betrugen sie im ersten Halbjahr 1953 nur noch 4,5 Millionen Pfund Sterling, doch wurde diese Exportlücke durch Westdeutschland und Indien ausgefüllt, deren Bezüge sprunghaft stiegen. Die sudanesischen Importe aus England sind hingegen von 9 auf 11,5 Millionen Pfund Sterling gestie-

gen, und zwar hauptsächlich auf Kosten der Einfuhren aus Indien, Italien und Holland, deren Lieferungen auf die Hälfte zurückgingen.

Die Zahlungsbilanz des Sudans spiegelt diese Verschlechterung der Wirtschaftslage deutlich wieder. Im Jahre 1952 schloß sie mit einem Defizit von 14,2 Millionen Pfund Sterling ab, gegenüber einem Ueberschuß von 36,5 Millionen im Vorjahr, so daß die Verschlechterung fast 51 Millionen beträgt. Das Land mußte einen Netto-Devisenverlust von 14,3 Millionen und einen solchen an Regierungsguthaben von 1,6 Millionen Pfund Sterling hinnehmen.

«ORLON» in der Baumwollspinnerei

(Schluß)

III.

Auf den **Strecken** haben sich zwei Passagen mit Zylinderstreckwerken bewährt, doch sind auch 3- oder 5-Zylinderstreckwerke ohne Nachteil verwendet worden. Zylinderbeläge wie «Accotex» usw. können empfohlen werden. Die Zylindereinstellung selbst sollte ca. 3—7 mm über der nominellen Stapellänge liegen. Auch hier sollte die Bandnummer, analog des für die Karde erwähnten, wegen des hohen Bandquerschnittes und niedrigen spezifischen Gewichtes nicht über Nm 0,3—Nm 0,4 liegen. Bandverdichteröffnungen von 0,15" (Einlaufpassage) bis 0,13" (letzte Passage) haben sich aus demselben Grunde als geeignet erwiesen. Ein Polieren der Bohrung in den Kannenrädern und des Kannenradunterteils hat sich als geeignet erwiesen. Ebenso sind mit «Federkannen» gute Erfahrungen gemacht worden.

IV.

Auf den **Flyern** wurde mit Verzügen von 5—18 — also einer für synthetische Fasern außerordentlichen Spanne — gearbeitet. Sogar nur eine Hochverzugsflyerpassage wurde für größere Nummern angewendet. Eine etwas niedrigere Banddrehung (Coeff. 0,65—0,90) hat sich als günstig erwiesen. Bei höheren Drehungen besteht die Gefahr eines zu hohen Verzugs widerstandes bei den nachfolgenden Passagen. Auch hier sind Zylinderbeläge, die die statische Elektrizität zu leiten vermögen, wie Accotexbeläge usw., als von Vorteil empfunden worden. Luftfeuchtigkeit ca. 60—65% relativ bei ca. 26° C Temperatur. Zylindereinstellung wie auf der Strecke ca. $\frac{1}{8}$ — $\frac{1}{4}$ " über der nominellen Stapellänge. Druckroller mit etwas größerem Durchmesser sowie eine erhöhte Vorderzylinderbelastung haben sich bewährt.

V.

Auf den **Ringspinnmaschinen** wurde mit so verschiedenen Verzügen wie 6—20fach gearbeitet. Für Hochver-

zugsstreckwerke scheint das Optimum bei 17—20fachem Verzug zu liegen. Auch hier gelten die vorstehend gemachten Bemerkungen in bezug auf relative Luftfeuchtigkeit, antistatische Walzenüberzüge, obgleich auch in den USA noch sehr oft Orlon mit Lederbelag auf den Walzen verarbeitet wird. Fadenbruchzahlen von 25—40 für 1000 Spindelstunden stellen, nach den Erfahrungen in den USA, für Orlon Normalwerte dar.

Infolge der ungewöhnlichen Oberflächenfraktion der Orlonfaser, die es gestattet, mit verhältnismäßig wenig Fasern im Garnquerschnitt auszukommen, konnten auch mit der 3 den. Type und $1\frac{1}{2}$ " Schnitt Nummern bis gegen Nm 50 ausgesponnen werden, und dies mit Spindeltourenzahlen bis gegen 10 000 t/m. Mit 2" und $2\frac{1}{2}$ " Schnitt wurden, allerdings auf einem etwas modifizierten Baumwollsystem (dem sogenannten «american system») Nummern bis Nm 68 aus 3 den. Fasern erzielt. In diesem Zusammenhang muß darauf hingewiesen werden, daß infolge der Numerierung der Garne nach Gewicht und Länge das leichtere, bauschigere Orlon ein rein nummernmäßig feineres Ausspinnen gestattet, hingegen der Garndurchmesser doch höher ist, also z. B. ein 24er Orlongarn im Durchmesser einem 20er in Naturfasern gleichkommt. Es ist empfehlenswert, dieser wertvollen Eigenschaft von Orlon bei der Einstellung des Wagenwechsels Rechnung zu tragen. Die Drehungscoefficienten hängen bei Orlon, wie bei andern Garnen, vom Verwendungszweck ab. Ein Coefficient von 3,5—4,0 (t per Zoll dividiert durch VNE) gibt für Webereigarne ein gut ausbalanciertes Garn in bezug auf Reißfestigkeit und Fülligkeit. Für Wirkereigarne wird ein Coefficient von 2,5 genügend sein. Die Fixierung der Drehung erfolgt wie bei Naturfasergarnen durch Dämpfen usw., doch ist es empfehlenswert, mit so niedrig wie möglich gehaltenen Temperaturen zu arbeiten und durch Versuche die Minimalzeit bei der entsprechenden Temperatur zu bestimmen.

Griechenland — Textilrohstoffexporte. — Zu den jüngsten Textilrohstofflieferanten gehört wohl Griechenland, das erst seit wenigen Jahren dieses Wirtschaftsgebiet besonders pflegt. Im ersten Halbjahr konnten 2227 t (i. V. 1955 t) Rohbaumwolle im Werte von 33 606 (33 319) Millionen Drachmen zur Ausfuhr gebracht werden, vornehmlich nach Frankreich (763 t), Großbritannien (169 t) und Westdeutschland (111 t). Weiter wurden 132 195 (31 215) kg Wolle für 1174 (369) Millionen Drachmen exportiert, und zwar nach den USA, Italien, Westdeutschland und Großbritannien. Seide und Seidengewebe kamen im Umfang von 1000 kg mit einem Erlös von 246 Millionen Drachmen zur Ausfuhr, während im vergangenen Jahr keine solche Ausfuhr verzeichnet worden war. Ueberdies wurden noch 21 891 kg Seidenabfälle exportiert. lst.

Rayon aus Zuckerrohrbagasse auf den Philippinen. — Bisher wurden auf den Philippinen, die zu den wichtigsten

Rohrzucker-Produzenten der Welt gehören, stets ungeheure Mengen Bagasse verbrannt, andererseits aber jährlich für etwa 50 Millionen Dollar Textilien eingeführt. Nunmehr ist man auf den Gedanken gekommen, die Zuckerrohrbagasse, die bereits an zahlreichen anderen Orten der Welt nutzbringend verwertet wird, indem man sie zu Papieren aller Art verarbeitet, als Ausgangsstoff für die Produktion von Rayon auf Zellulosebasis einzusetzen. Mit einem Kostenaufwand von 30 Millionen Dollar baut die Oscar Kohorn Rayon Company Ltd., New York (früher Chemnitz in Sachsen), in der Provinz Negros Occidental eine Fabrik, die nicht nur die Bagasse zu Zellulose aufschließen, sondern letztere zu Rayon verarbeiten, diese verspinnen und veredeln, verweben und bis zum fertigen Kleiderstoff durch Färben und Bedrucken verarbeiten soll. Die gesamte maschinelle Ausrüstung wird aus den USA bezogen. ie.

Spinnerei, Weberei

Neue Nutenzylinder-Kreuzspulmaschine

Die bekannte deutsche Textilmaschinenfabrik **W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach**, hat in jüngster Zeit eine neue Nutenzylinder-Kreuzspulmaschine entwickelt, deren Konstruktion durch verschiedene deutsche und ausländische Patente geschützt ist. Die Maschine wird in dem nachstehenden Artikel näher beschrieben.

Bei der neuen Nutenzylinder-Kreuzspulmaschine Modell BKN der Firma Schlafhorst dient ein allseitig geschlossener Nutenzylinder zum Hin- und Herführen des Fadens und gleichzeitig zum Antrieb der Spulen durch Umfangsreibung. Der große Durchmesser des Nutenzylinders gestattet das Spulen mit geringster Fadenspannung und daher bei Bedarf die Herstellung von außerordentlich weichen Spulen, die auch bei den empfindlichsten Farbstoffen einwandfreies Durchfärben gestatten.

Die Fadenführungsnut ist nach den neuesten strömungstechnischen Erkenntnissen ausgestaltet; sie sichert geeigneten Spannungsausgleich beim Wechseln des Fadens von der einen Spulenkante zur andern. Ihre Form schließt die Gefahr des Auftretens von Staubansammlungen im Inneren des Nutenzylinders vollkommen aus, so daß auch das sonst so gefürchtete Mitreißen von Staub durch den Faden bei der BKN-Maschine nicht in Frage kommt.

Zur Vermeidung jeglicher Turbulenzströmungen sind die Zwischenräume zwischen den Nutenzylindern abgeschirmt.

Der Verlauf der Fadenführungsnut gestattet die Anwendung höchster Fadengeschwindigkeiten bei geringster Beanspruchung des Garns.

Jede zwölköpfige Aufbaueinheit ist auf einem in sich geschlossenen, als Oelkasten ausgebildeten Träger montiert und hat eine von den benachbarten Spulköpfen unabhängige Zentralschmierung für die auf den Trägern aufgebauten Abstellkästen.

Die einstellbare Hin- und Herbewegung der Nutenzylinder für die seitliche Fadenverlegung verhindert das Auftreten überhöhter oder harter Spulenkanten, sichert gleichmäßige Garndichte und gleichmäßige Auflage der Kreuzspulen, gewährleistet größte Schonung des Garnes und stört die Bildwicklung.

Die Spulenrahmen sind zur Vermeidung jeglicher Rahmenschwingungen mit hydraulischer Dämpfung versehen. Zu diesem Zweck ist jede Spulhalterstange an ihrem unteren Ende mit einem Kolben ausgerüstet, der in einen mit Oel gefüllten Dämpfungszyylinder hineinreicht. Diese Vorrichtungen dienen zur Verhütung der andernfalls bei sehr hohen Fadenlaufgeschwindigkeiten durch die Unwuchten des Spulenkörpers verursachten Rahmenschwingungen (durch welche die Anzahl von Fadenbrüchen erhöht und die Sauberkeit der Wicklung insbesondere der Kanten beeinträchtigt wird). Die hydraulische Dämpfung sichert absolut ruhiges Laufen der Kreuzspule.

Bei der BKN-Maschine werden normalerweise selbst-einfädelnde und selbstreinigende Scheibenbremsen mit veränderlicher Gewichtsbelastung angewendet. Diese Einrichtung sichert unbedingt gleichmäßige Fadenspannung, Ausmerzungen schwacher Garnstellen in einem nach Belieben einstellbaren Maß, schnelle und genaue Einstellung der größten Spannung durch Umlegen farbiger Belastungsscheibchen, an deren Farbe man die Höhe der Belastung von weitem erkennen kann. Dieses psychologische Moment ist für die Betriebskontrolle außerordentlich wichtig, da der Arbeiter naturgemäß an einer geringen Spannung interessiert ist.

Bei Fadenbruch wird die Spule durch Abheben vom Nutenzylinder stillgesetzt. Die Abstellung erfolgt über

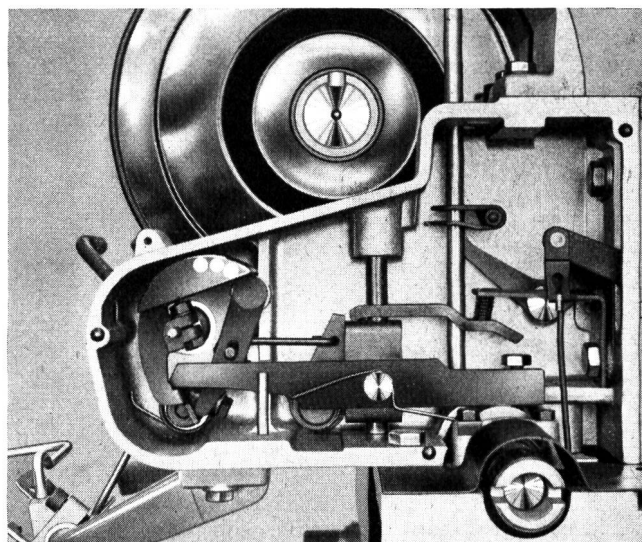
einen sorgfältig ausgewuchteten Fadenwächter, dessen Kippmoment durch Verschiebung eines kleinen Gewichtes auf die jeweilige Fadenspannung angepaßt werden kann, so daß der Faden durch diese Vorrichtung keine zusätzliche Spannung erfährt. Die Abhebewegung der Spule beträgt nur wenige Millimeter, um beim Einschalten der Spulstelle einen möglichst raschen Anlauf zu erzielen. Die leichte Einschaltung der Spulstelle mittels eines griffbereit angeordneten Einschalthebels (ohne Berührung des Spulenrahmens) erleichtert die Bedienung und verkürzt die Bedienungszeit.

Der Mechanismus des Fadenwächters befindet sich in einem geschlossenen Kasten. Alle in diesem Kasten eingebauten Teile werden von einem Oelbad aus zentral geschmiert. Der Faden legt sich selbsttätig in den Fadenspanner, den Fadenreiniger, den Fadenwächter und den Nutenzylinder ein, so daß die Bedienungszeit verkürzt wird und die Spulerin eine bedeutend höhere Spindelzahl bedienen kann.

Zur Herstellung weicher und weichster Spulen werden die Spulenrahmen durch eine Entlastungseinrichtung derart beeinflußt, daß nur ganz geringe Auflagedrucke zwischen Spule und Fadenführungstrommel vorhanden sind. Die Größe der Entlastungskräfte kann durch Gewichtsverschiebung beliebig einreguliert werden. Eine Meldevorrichtung dient zum Anzeigen des Durchmessers der vollen Kreuzspule.

Der Antrieb erfolgt für beide Spulmaschinen-seiten völlig unabhängig durch je einen Elektromotor. Die Spulgeschwindigkeit ist stufenlos regelbar. Die jeweilige Geschwindigkeit kann an eingebauten Tachometern abgelesen werden.

Der «SU-PER-FEKT»-Fadenreiniger der Firma Schlafhorst gestattet besonders intensive Prüfung der Garne bei gleichzeitiger Schonung derselben. Bei dem «SU-PER-FEKT»-Fadenreiniger stellt die Feder-Vorspannung eines beweglichen Elements sich selbsttätig auf die jeweiligen



Nutenzylinder-Kreuzspulmaschine Modell BKN

Bedürfnisse der Feinheit des Garnes ein. Jede durch Verunreinigung oder sonstige Ursachen verursachte Verdickung im Garn kommt in Berührung mit der Kante eines beweglichen Plättchens, welches bei feineren Garnen mit größter Empfindlichkeit anspricht. Je nach der jeweils eingestellten Schlitzweite ändert sich die Empfindlichkeit des Ansprechens selbsttätig in der Weise, daß den Bedürfnissen der Praxis für die verschiedenen Garnfeinheiten voll und ganz Rechnung getragen ist. Bei Ansprechen des beweglichen Plättchens schwingt dieses sofort ein und klemmt dann als Glied einer kleinen Präzisionskluppe den Faden ein, worauf die Abstellvorrichtung des betreffenden Spulkopfes in Tätigkeit tritt. Ansammlungen von Staub, Flug und dergleichen werden durch ständiges Hin- und Herführen des Fadens verhütet. Nach dem Bruch des Fadens wird das bewegliche Plättchen durch eine Rückzugsfeder selbsttätig wieder in die normale Arbeitsstellung gebracht.

Mit Hilfe eines Spezialschlüssels kann die Schlitzweite des «SU-PER-FEKT»-Reinigers leicht den Bedürfnissen entsprechend eingestellt und die jeweilige Schlitzweite auf einer Skala abgelesen werden. — Die Feinheitsstufen des «SU-PER-FEKT»-Fadenreinigers sind in verschiedenen Farben lackiert, so daß die Aufsicht beim Vorbeigehen an der Maschine sofort sieht, ob alle «SU-PER-FEKT»-Fadenreiniger richtig eingestellt sind, da jede Fehleinstellung sofort durch abweichende Farbe auffällt.

Zur selbsttätigen Beförderung der leeren Hülse an das Ende der Maschine ist eine für beide Maschinenseiten getrennt arbeitende Band-Fördereinrichtung in der Mitte der Maschine eingebaut.

Die Duplex-Entstaubungseinrichtungen der Maschine bestehen aus Vorrichtungen zum Abblasen und solchen zum Absaugen, die sich gegenseitig unterstützen und ergänzen wie folgt:

- a) Vorrichtungen zum Abblasen des Staubes durch einen wandernden Ventilator sind dazu bestimmt, Ansammlungen von Staub, Faserflug und anderen Unreinigkeiten an den empfindlichsten Stellen der Maschine zu verhindern.
- b) Absaugungseinrichtungen: Unterhalb der Fadenreiniger liegt ein Saugkanal, dessen obere Fläche eine schiefe Ebene bildet, auf welcher sich der Staub und Flug sammelt; zickzackförmig auf der schiefen Ebene aufgesetzte Querschienen leiten den Staub, Flug usw. zu unterhalb der Fadenreiniger angebrachten Saugschlitzten.

Der saugende Luftstrom bewirkt gleichzeitig eine gewisse Reinigung des durch ihn hindurchgeführten Garnes und verhütet überdies die Gefahr der Bildung von Flocken, die vom Garn mitgerissen und mitaufgewickelt werden könnten.

Die Saugrohre münden in eine Filterkammer mit kräftigem Gebläse im Endgestell der Maschine. Der in der Filterkammer angesammelte Staub kann beim Schichtwechsel leicht herausgenommen werden.

Alle Handgriffe der Spulerin in leicht erreichbaren Zonen und die Bedienungswege sind stark verkürzt; die Spulerin kann deshalb eine viel größere Anzahl Spulstellen bedienen, und ihre Leistungsfähigkeit ist wesentlich erhöht.

Neuerungen im deutschen Schwerwebmaschinenbau

Im nachstehenden Aufsatz wird das Standardmodell einer neuen deutschen Webmaschine für schwere Woll- und Zellwollgewebe beschrieben. Wir haben diesen Aufsatz übernommen, da es für unsere Webereitechniker sicher von Interesse ist, einiges über fremde Konstruktionen zu erfahren. Im übrigen sei erwähnt, daß Westdeutschland im 1. Halbjahr 1953 für rund 700 000 Franken Webstühle in die Schweiz geliefert hat.

Die durch den Ausgang des zweiten Weltkrieges in Deutschland hervorgerufenen Umwälzungen sind auch auf wirtschaftlichem Gebiet ungeheuerlich gewesen und haben, was hier besonders interessiert, die Textilmaschinenindustrie vor fast unlösbar erscheinende Aufgaben gestellt. Dadurch, daß die «Werkstatt Deutschlands» — Sachsen — in das Besetzungsgebiet der Sowjetunion einbezogen wurde, und dadurch, daß die Teilung Deutschlands nicht nur in politischer, sondern auch in wirtschaftlicher Beziehung eine fast absolute wurde, wozu noch kommt, daß die meisten der bekannten sächsischen Textilmaschinenfabriken demontiert und in Volkseigentum überführt wurden, hat sich eine Verlagerung allergrößten Stiles nach den westlichen Besetzungszonen ergeben. Viele der weltbekanntesten ostzonalen Werke haben im allerbescheidensten Rahmen in Westdeutschland wieder begonnen, und es hat zähester Arbeit und Hingabe bedurft, zu dem Bilde zu kommen, das die westdeutsche Wirtschaft heute dem Besucher darbietet. Auch auf dem Gebiete des Webstuhlbaues vollzog sich die gleiche Entwicklung: Demontage durch die russische Besatzungsmacht, Enteignung und Ueberführung in Volkseigentum und allmählicher Neuaufbau in der Bundesrepublik.

Der weltbekanntesten Großenhainer Webstuhl- und Maschinenfabrik AG. in Großenhain in Sachsen ist es nicht anders ergangen.

Unter Leitung ihres langjährigen technischen Direktors und Vorstandes, Herrn Kurt Metzler, hat sich durch eine glückliche Verbindung mit der Bergedorfer Eisenwerk AG. — den ASTRA-Werken — in Hamburg-Bergedorf eine Möglichkeit gefunden, die 100jährige Tradition der «Großenhainer» in der Bundesrepublik fortzusetzen, und in

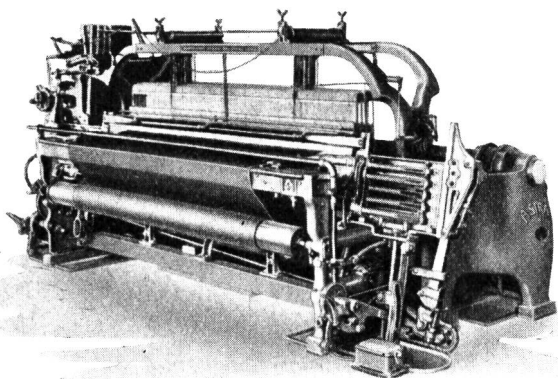
verhältnismäßig kurzer Zeit konnte das gesamte Großenhainer Programm verwirklicht und den Großenhainer Webstühlen, wenn auch unter anderem Namen, neue Geltung in Deutschland und im Ausland verschafft werden. Die Bergedorfer Eisenwerk AG., ASTRA-Werke, bringen ihre Webmaschinen mit einer Reihe von bahnbrechenden Neuerungen unter dem Namen ASTRA-Webmaschinen auf den Markt, und dieser Name ist schon jetzt zu einem Begriff geworden. Nachstehend soll das Standardmodell GM für mittelschwere und schwere Woll- und Zellwollgewebe behandelt werden.

Die ASTRA-Webmaschine in bewährter Oberbauausführung zeichnet sich durch ihre niedrige, formschöne, geschlossene Bauart aus.

Die Auswahl hochwertiger Rohstoffe, Verwendung von Vorrichtungen, Austauschmöglichkeit auf Grund lehrenhaltiger Fertigung nach ISA-Passungen, Zubehörteile in den vom deutschen Normenausschuß festgelegten Normalitäten gewährleisten ein in jeder Beziehung einwandfreies Erzeugnis.

Das Gestell in glatter Hohlkonstruktion hält den stärksten Belastungen stand; schwingungdämpfende Spezial-Filzunterlagen gewährleisten eine Verankerung mit dem Fußboden, ohne diesen durch Ausstemmen von Löchern beschädigen zu müssen, und tragen gleichzeitig zur Geräuschverminderung bei.

Die Kraft wird vom Motor aus über ein Keilriemenpaar über eine reichlich dimensionierte Konusfriktionskupplung auf ein schrägverzahntes Stirnradgetriebe und damit auf die Kurbelwelle übertragen. Das Drehmoment wird hierdurch auch bei starker Belastung schlupffrei übertragen und ebenso ein Stillsetzen auf kürzestem Wege erzielt. Der in die Motorscheibe eingebaute Variator kann schnellstens durch Lösen einiger Schrauben und Umstellung auf eine der in eine Skala eingravierten 26 verschiedenen Drehzahlen eingestellt werden, so daß man immer mit der für das betreffende Gewebe optimalen Drehzahl arbeiten kann. Das Ein- und Ausrücken erfolgt leicht über eine



ASTRA-Webmaschine Standard Modell GM

ungekröpfte Stange, die an der Ausrückkurbel nur wenig über den toten Punkt geschwungen wird und einen dreiarmligen Hebel betätigt, der Antriebskonus und Losscheibe über Kugel- und Kugeldrucklager miteinander in Eingriff bringt bzw. löst und gleichzeitig den Bremsschuh andrückt. Bei Wirksamwerden einer der Abstellvorrichtungen werden Motor und Webmaschine auf diese Weise schnell getrennt und hohe Stoßbelastungen vermieden.

Der gesamte Antrieb ist durch einen geschlossenen Schild staub- und unfallsicher geschützt. Durch zweckmäßige Lagerung ist der Kraftbedarf bei ASTRA-Webmaschinen relativ gering, indem für breite Tuche ein 1,5-PS-Motor ausreicht.

Die Ladenbewegung erfolgt absolut stoßfrei bei einem fast vollen Stillstand der Lade während des Schützen-durchganges, wodurch ein verhältnismäßig kleines Fach und damit größte Schonung der Kettfäden erreicht werden. Auf der Ladenbahn ist eine glasharte, sehr widerstandsfähige Spezialauflage kalt aufgeleimt, durch die sich alle sonst leicht aus dem Ladenklotz heraustretenden Schrauben erübrigen.

Die Kröpfungen der stählernen Kurbelwelle sind aus einem Stück gepreßt, wodurch ein gleichmäßiger Faserfluß und größte Bruchsicherheit erreicht werden. Die Lagerung erfolgt in selbstschmierenden Gleitlagern bzw. auf Wunsch auch in Pendel-Kugellagern zur Aufnahme von Axial- und Radialdrücken.

Die bewährte fallenlose Schlagsteuerung — der Knickschlag — wurde in einer verstärkten Ausführung von Großenhain übernommen; diese bewirkt durch ein Knickgelenk die Einleitung des Schlages bzw. seine Aushebung. Durch die Form der Schlagnase und besonders günstige Hebelverhältnisse erhält der Schützenschlag eine beschleunigte Bewegung bei verhältnismäßig geringem Kraftaufwand.

Die Steuerung des Schützenschlages erfolgt durch den Schützen selbst; der rechte Schützenkasten steuert hierbei die auf der linken, und der linke Schützenkasten die auf der rechten Seite befindliche Schlageinrichtung. Sollten sich einmal durch ein Versehen in den beiden gegenüberliegenden Schützenszellen Webschützen befinden, so schalten beide Schützenkästen den jeweils gegenüberliegenden Schlag aus und verhüten somit die sonst unvermeidlichen Kettfadenbrüche auf großer Breite. Eine an der Kurbelschere angelenkte Schubstange betätigt über ein Hebelwerk die Schützenkasten-Fühlerentlastung, wodurch die Kastenklappe im Augenblick des Schlages — und somit auch der Schützen — vom zusätzlichen Druck befreit wird.

Um den Webschützen, besonders wenn er eine empfindliche Schußspule enthält, sanft aufzufangen, besitzt die ASTRA-Webmaschine eine sinnvolle Einrichtung, indem der Picker mittels einer Auflaufkurve über einen Fangriemen kurz vor dem Einpassieren des Schützen eine diesem entgegenkommende Bewegung erhält.

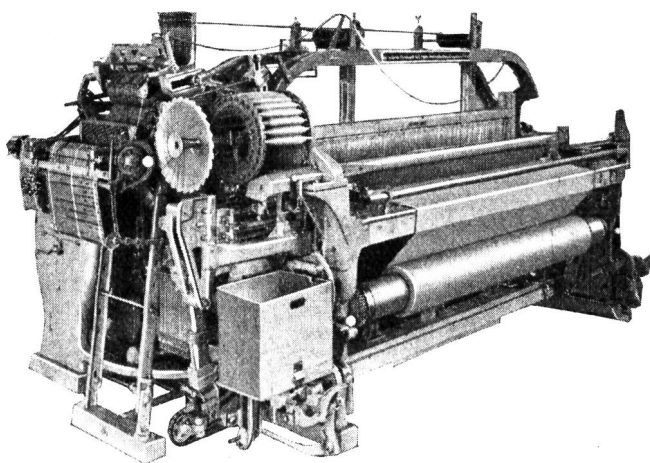
Der Schützenwechsel ist ebenfalls staubgeschützt und unfallsicher hinter einem geschlossenen Schild gelagert, aber dennoch leicht zugänglich. Das Hebelgetriebe gestattet die unabhängige Einstellung jeder einzelnen Schützenkasten-Zellenhöhe.

Für die Schützenkästen verwenden die ASTRA-Werke einen eigens für sie angefertigten blankgewalzten Spezial-T-Profilstahl, so daß Schützenkastenrückwand und Laufsteg immer aus einem Stück bestehen und praktisch unverwüchtlich sind. Bei einer Schützenkastenteilung von 60 mm kommen Großraumwebschützen zur Verwendung.

Die Fachbildung wird durch Schaft- oder Jacquardmaschinen bewirkt. Erstere werden vorzugsweise als Pappkarten-Geschlossenfach-Schaftmaschinen mit 25 bzw. 33 Schäften oder auch als Rollkarten-Schaftmaschinen geliefert. Die Pappkarten-Schaftmaschine besitzt eine Sicherung gegen das Abfallen der Schäfte, so daß pfuscherfreies Arbeiten gewährleistet ist. Dadurch, daß die Zylinder für die Schaft- und Wechselkarten sich auf einer Achse befinden, stimmt das betreffende Fach immer mit dem dazugehörigen Schuß überein.

Die ASTRA-Webmaschinen werden normalerweise mit einem negativen Streckzeugregulator mit Differential-Gewichtsschaltung geliefert, bei dem die Möglichkeit besteht, mittels einer auf Wunsch mitzuliefernden Stirnradübersetzung positiv zu arbeiten. Für karierte und leichtere Waren kommt jedoch nur die Ausrüstung mit einem positiven Warenbaum-Schneckenregulator in Betracht, der mit einer selbstsperrenden Schnecke versehen ist. Eine übersichtliche Skala ermöglicht hierbei die Erzielung jeder gewünschten Schußdichte von 3—40 Schuß je cm ohne Auswechseln von Schußrädern. Bemerkenswert ist hierbei besonders die Ausschaltung jeglicher Schub- und Zugstangen mit ihren Hubverlusten. Die 6-fach abgestuften Schaltklinken ermöglichen die Schaltung eines Sechstel-Zahnes des Schaltrades; für den Rückschaltvorgang, gesteuert von der automatischen Schußkontrollleinrichtung, ist ein zweiter Satz Schaltfallen vorhanden.

Die Schußkontrollleinrichtung wird durch die Schußwächter eingeleitet. Bei Schußfadenbruch wird die Webmaschine zunächst nicht ausgerückt, sondern ein Maltergetriebe betätigt. Dieses hebt den Schlag auf beiden Seiten aus, schaltet während der beiden nächsten Kurbelwellenumdrehungen den Kartenzylinder und den positiven Warenbaum-Schneckenregulator zurück — der negative Regulator wird während des ganzen Vorganges in eine indifferente Stellung gebracht — und während der beiden nächsten Umdrehungen der Kurbelwelle werden



ASTRA-Webmaschine Modell GMWA
mit Spulen-Wechselautomat +GF+

beide Einrichtungen — Kartenzylinder und positiver Warenbaumregulator — wieder vorwärts geschaltet. Ein von einem Exzenter gesteuerter Hebel zieht über einen Zugdraht eine Platine hoch, die an der Ausrückwelle angelehnt ist und jetzt mit ihrer Nase in den Bereich der nach hinten schwingenden Lade kommt. Die Webmaschine wird dadurch ausgerückt und kommt im hinteren, offenen, richtigen Fach zum Stillstand.

Für besonders dichte Tuche liefern die ASTRA-Werke eine Kettenspannungs - Ausgleichs- und Nachlaßvorrichtung, bei der die beiden Kettfadenpartien abwechselnd

bei jedem Schuß gespannt und nachgelassen werden, so daß der Schuß gleichsam «eingewalkt» wird.

Schließlich kann die ASTRA-Webmaschine noch mit einem mechanischen oder einem elektrischen Kettfadenwächter mit einer Vorrichtung zur beliebigen Einstellung des Abstandes der Lade vor ihrem Anschlag bei Stillsetzen der Maschine ausgerüstet werden.

Das beschriebene Standardmodell GM wird auch in Verbindung mit einem Spulenwechselautomaten der Firma Georg Fischer, Schaffhausen, als Mischwechselautomat Modell GMWA geliefert.

Feinfaserprüfgerät, Bauart AEG-Frank, zur Bestimmung der Festigkeit und Dehnung der Fasern

(Schluß)

Vor der Versuchsdurchführung ist eine Eichkurve von Gramm zu Gramm aufzunehmen, deren Konstanz täglich durch Nachprüfung einiger Werte (z. B. 5, 10, 15 und 20 Gramm) festzustellen ist. Das Eichgewicht wird, um unnötige Schwingungen zu vermeiden, möglichst zentrisch an der arretierten Klemme aufgehängt und die Feder durch Drehen auf der Rückführung (an der Rückseite des Gehäuses) auf ein um etwa 0,5 g kleineres Gewicht gespannt. Nun wird die Arretierung gelöst und der aus seiner Nullstellung abweichende Zeiger durch weiteres Drehen an der Rückführung wieder in seine Nulllage gebracht. Durch Drehen am Handrad wird dieser Wert auf der Kurve markiert. Sinngemäß wird bei der weiteren Eichung verfahren.

Der Meßbereich des Festigkeitsprüfers beträgt 0—20 g. Das Getriebe ist so bemessen, daß der Zeiger den Meßbereich, je nach der Einstellung der Reißgeschwindigkeit, in der Zeit zwischen 15 und 300 sek überstreichen kann. Die Uebersetzungsverhältnisse zwischen Prüf- und Registriervorrichtung sind so gewählt, daß 1 g Festigkeit = 5 mm Kurve = 1 Zählerumdrehung und 10% Dehnung = 5 mm Kurve = 10 Zählerumdrehungen entsprechen. Durch Anbringung eines Teilkreises ist es ermöglicht, die Zehntel der Zählerumdrehung abzulesen und die Hundertstel zu schätzen.

Gegenüber ähnlichen Geräten weist der neue Feinfaserprüfer, Bauart AEG-Frank, wesentliche Verbesserungen auf:

Bei manchen Meßgeräten erfolgt die Aufzeichnung des Diagrammes auf dem Meßstreifen mit mehr als einer Schreibfeder. Es gibt z. B. Meßgeräte mit zwei Schreibarmen. Diese können Größen aufzeichnen, die zueinander in Beziehung stehen, sie können aber auch ganz unabhängig voneinander eingestellt werden. Es ist nicht immer notwendig, daß beide Schreiber gleichzeitig wirksam sind. Andererseits besteht oft aber auch die Aufgabe, die Registrierung durch alle Schreibarme gleichzeitig beginnen und beenden zu lassen. Es ist daher bei registrierenden Meßgeräten die Anordnung meist so getroffen, daß die Schreibfedern nicht unmittelbar auf dem Meßstreifen aufliegen, sondern daß sie von Abhebern gehalten werden.

Neu bei diesem Feinfaserprüfgerät ist die Anordnung, daß für jeden Schreibarm ein besonderer, je für sich gelagerter Abheber vorgesehen ist, und daß sie lösbar miteinander gekuppelt sind. Eine weitere wesentliche Verbesserung besitzt die Diagrammtrommel. Es ist üblich, die Trommel mit einer Lagerbuchse zu versehen, mit der sie auf die Antriebsachse aufgeschoben und mit Muttern befestigt wird. Der Raumbedarf dieser Ausführung ist erheblich, da bei einer Auswechslung der Trommel mindestens das Zweifache der Trommellänge benötigt wird. Bei

dem neuen Feinfaserprüfgerät ergibt sich ein besonders geringer Raumbedarf dadurch, daß in einem im Trommelarm starr befestigten axialen Führungsrohr ein die Trommel in seiner ganzen Länge durchsetzender Schraubbolzen gelagert ist, mit dem die Trommel auf der Antriebsachse befestigt ist.

Eine weitere interessante Neuerung ist die Anordnung zum Einspannen der Torsionsfeder bei diesem Meßgerät. Wenn es sich darum handelt, genaues Verhalten in bezug auf das Drehmoment in Abhängigkeit von der Verdrehung des andern Federendes zu erreichen, ist es notwendig, die Einspannteile so genau auf den natürlichen Federverlauf abzurichten, daß dieser nicht gestört wird. Das äußere Federende will mit fortschreitender Spannung seine tangentielle Richtung ändern; dies ist aber bei starrer Einspannung mittels Verstiftung, wie sie bisher üblich war, nicht möglich. Das wirkt sich so aus, daß die Feder exzentrisch über den Mittelpunkt gezogen wird, so daß bei starker Federspannung die einzelnen Windungen zusammenliegen. Damit ist aber die Proportionalität zwischen Federdrehmoment und Verstellwinkel gestört. Diese Nachteile werden beim AEG-Frank-Gerät dadurch beseitigt, daß das äußere Federende in einer drehbaren Klammer gefaßt ist; die Feder kann sich auch bei starker Spannung stets frei einstellen, wodurch ihr äußeres Ende ohne Behinderung seine tangentielle Richtung ändern kann.

Bei Prüfgeräten ist es häufig erforderlich, daß der Schreibarm bei aufeinanderfolgenden Messungen oder Meßphasen jeweils eine andere Ausgangslage hat. Man muß ihn also durch ein Schaltwerk verstellen. Wird ein Meßvorgang oder eine Meßreihe beendet, so ist die ursprüngliche Ausgangslage wieder herzustellen. Hierfür waren bisher umfangreiche Fortschaltwerke erforderlich. Bei dem neuen Gerät ist der den zu verstellenden Teil tragende Körper eine in einer Führung gelagerte, gegen Verdrehung gesicherte Säule, die an ihrem einen Ende mit mehrgängigem Gewinde versehen ist, auf dem ein mit entsprechendem Innengewinde ausgestattetes Zahnrad sitzt. Dieses Zahnrad sperrt von einem Käfig aus gegen axiale Verstellung, ist aber frei drehbar auf dem Gewinde. Dieses neue Triebwerk arbeitet als Freilauf, d. h. in der einen Bewegungsrichtung treibt es den zu verstellenden Teil an, andererseits setzt es einer durch äußere Mittel bewirkten rückläufigen Bewegung des angetretenen Teils keinen Widerstand entgegen.

Eisenhut und Grether haben bereits umfangreiche Versuchsreihen mit dem ersten Modell dieses Apparates durchgeführt und veröffentlicht (siehe Melliand Textilberichte 22, 1941, 122). Die Ergebnisse zeigten bisher unerforschte Zusammenhänge zwischen elastischer und bleibender Dehnung, die Bedeutung der Erholung sowie die plastische Verformung bei Wärmebehandlung.

Färberei, Ausrüstung

Das Dekatieren von Geweben auf der Finish-Dekatiemaschine «Planet»

Von Karl-Friedrich Birkner, Dipl.-Ing.

Das Problem, textile Gewebe nadelfertig zu machen, ist seit Jahrzehnten Gegenstand einer Vielzahl von Erfindungen und Arbeiten gewesen, über die in den einschlägigen Fachzeitschriften laufend berichtet wurde. Dabei wurden die Vorzüge und Nachteile der verschiedenen Verfahren und Maschinen ausführlich diskutiert. Der Verfasser glaubt deshalb, das Wesen des Dekatierprozesses als bekannt voraussetzen zu dürfen, und beschränkt sich darauf, ihn nur in großen Zügen zu behandeln.

Unter einem nadelfertigen Gewebe versteht man, wie das Wort sagt, einen Stoff, wie ihn der Schneider oder Konfektionär zur Weiterverarbeitung wünscht. Der Stoff soll krumpfecht sein, also nicht mehr eingehen; der Griff soll weich und «zart fleischig» sein. Das Gewebe soll einen angenehmen Glanz besitzen und ein elegantes Aussehen haben, wozu vor allem frische Farben und klares Erscheinen des Musters gehören. Man bedient sich hierfür der Tatsache, daß feuchter Dampf die Fasern aufquillt und dadurch zur Befriedigung der oben genannten Anforderungen beiträgt. — Die seit Jahrzehnten laufend fortentwickelte Methode der Finish-Dekatur, die diesem Zwecke in höchstvollendeter Weise dient, ist in allen Tuchmacherkreisen bekannt, so daß auf ihr Wesen nicht besonders eingegangen zu werden braucht.

Die vorliegende Arbeit soll nun den Tuchmacher mit der Handhabung einer Neukonstruktion der Appreturmaschinenfabrik Drabert-Kettling & Braun in Minden (Westfalen) bekannt machen, die anlässlich der Deutschen Industriemesse Hannover 1953 der Industrie erstmalig vorgeführt wurde. Die Finish-Dekatiemaschine «Planet» bietet eine Anzahl wesentlicher Verbesserungen, die am besten anhand der Verfolgung des Ganges eines Gewebes durch die Maschine demonstriert werden. Man zieht zunächst den Mitläufer bekannter Art fadengerade und faltenfrei in die Maschine ein. Dann führt man das zu dekatierende Tuch aus der Warenmulde durch den Warenspanner und über den Einlaftisch an die Zylinder-Einwickelstelle heran, damit es in den auf den Zylinder auflaufenden Mitläufer eingewickelt wird. Man läßt die Maschine zu diesem Zwecke zunächst langsam laufen, bis der Zylinder das Tuch ergriffen hat. Dann regelt man die stufenlose Warengeschwindigkeit soweit in Schnelle, daß das Tuch möglichst schnell, aber immer noch kontrollierbar, auf dem Zylinder aufläuft. Sowohl der Ingangsetzung der Maschine als auch der Geschwindigkeitsregelung durch das stufenlose Spezialgetriebe dient ein einziger Handhebel, der zu beiden Seiten des Einlaufes leicht erreichbar angebracht ist und dessen Bewegungsrichtung sinnfällig mit der Laufrichtung des Mitläufers verbunden ist. Das heißt: steht er in Mittelstellung, so steht der Motor. Eine Bewegung des Hebels in Richtung auf die Maschine zu bedeutet Einlauf der Ware — Aufwickeln auf den Zylinder. Die Warengeschwindigkeit, die in einem Bereich von 0 bis 50 m/min stufenlos regulierbar ist, steigt mit dem Betrage der Auslenkung des Hebels aus der Nullstellung. Das gleiche gilt sinngemäß für das Abwickeln vom Zylinder und Auslauf der Ware. In diesem Fall wird der Hebel in entgegengesetzter Richtung bewegt. Die jeweilige Warengeschwindigkeit liest man an dem daneben liegenden elektrischen Tachometer ab.

Eine weiche, gleichmäßige Dekatur erfordert weiches, spannungsfreies Einwickeln des Gewebes in den Mitläufer und absolute Konstanzhaltung der Mitläuferspannung während des ganzen Prozesses. Bei der Finish-Dekati-

maschine «Planet» wurden hierfür neue Wege beschritten. Man ging erstmalig ab von der allgemein benutzten Methode der Abbremsung bzw. des Friktionsantriebes, die zwar der Forderung weitgehend gerecht wurden, aber doch erhebliche Nachteile hatten. Erstmals wird die Spannung durch ein besonderes Getriebe geregelt und absolut konstant gehalten, wenn sie einmal, je nach den Erfordernissen und den Erfahrungen des betreffenden Appreteurs, eingestellt ist. Die Einstellung geschieht mit Hilfe eines an der rechten Maschinenseite angebrachten Regulierhandrades in Verbindung mit einer Skala. Ist das Tuch in der beschriebenen Weise in die Maschine eingeführt, beginnt das Dekatieren, bestehend aus dem Dämpfen und dem eventuell nachfolgenden Verköhlen auf dem Zylinder. Die Warengeschwindigkeit wird momentan auf 4 m/min eingestellt. Diese Geschwindigkeit wurde aus Versuchen als die mit genügender Sicherheit niedrigste ermittelt, bei der trotz der für die Güte der Dekatur erforderlichen Verwendung niedergespannten, feuchten Dampfes noch keine Gefahr für Wasserfleckenbildung besteht. Gleichzeitig stellt man an der rechts über dem Handhebel angebrachten Dämpfuhre die gewünschte Dämpfzeit ein, nach deren Ablauf ein Glockenzeichen ertönt.

Die Länge des Mitläufers wird bei der Lieferung so bemessen, daß nach Umschalten der Maschine auf die Dekatiergeschwindigkeit noch genügend Nachläufer vorhanden ist, so daß sich, sofern normale Verhältnisse (Dekatierzeit und Geschwindigkeit) vorliegen, das bisher erforderliche Umschalten auf Rückwärtslauf (Pendeln) erübrigt, ohne daß Gefahr des Ablaufens von der Mitläufer-Wickelwalze besteht. Sollten jedoch außergewöhnliche Verhältnisse vorliegen, sei es durch übernormale Stücklängen oder im Laufe der Zeit notwendig gewordene Kürzung des Mitläufers, genügt ein einziger Druck auf den Handhebel, die Maschine rückwärts laufen zu lassen. Es sei aber ausdrücklich darauf hingewiesen, daß ein Stillstand des Zylinders während des Dekatierens unzulässig ist, weil dann die Kondensat-Schöpfvorrichtung wirkungslos wird.

Die Zuführung des Dampfes wird durch vier ebenfalls rechts über dem Einlauf eingebaute Ventile geregelt. Man tut gut daran, vor dem Dekatieren zunächst das Ventil «Kessel» zu öffnen, damit etwaiges Kondenswasser durch den Kessel ablaufen kann und das Gewebe nicht schädigt. Erst dann öffnet man das Ventil «Zylinder», wenn man in der gebräuchlichsten Weise von innen nach außen, also durch den Zylinder, dekatiert. Unter den Dampfventilen befindet sich ein Doppelhebel zur Freigabe bzw. zum Schließen der Luftwege zwischen den Verköhlwalzen, dem Zylinder, dem Kessel und dem leistungsfähigen Radialgebläse. Diesen Hebel stellt man auf «Kessel» und schaltet den Gebläsemotor ein. Ein Schließen des Kesseldeckels erübrigt sich in diesem Falle dank der Formgebung des Mantelbleches und des Ventilatorsoges. Häufig genügt auch die Stellung des Luftventils auf «Kessel» und Verzicht auf Einschaltung des Gebläsemotors.

Beim Dekatieren von außen nach innen, wie es in manchen Fällen wünschenswert ist, öffnet man das Dampfventil «Kessel» und stellt das Luftventil auf «Zylinder». Dann schaltet man das Gebläse ein. In diesem Falle muß aber der Kesseldeckel geschlossen werden.

Wünscht man eine glänzende Ware, muß nach dem Dämpfen ein Verköhlen auf dem Zylinder vorgenommen

werden, soll sie dagegen glanzlos sein, wird sie unter vollem Dampf abgezogen und auf der als Verköhlwalze ausgebildeten Abzugswalze verköhlt.

Ist die Dekatur beendet, zieht man die Ware über Abzugswalze und Tafelapparat ab. Der Tafelapparat braucht nicht extra eingeschaltet zu werden. Er läuft beim Auslaufen der Ware automatisch mit, während er beim Ein-

laufen und Dekatieren stillsteht. Lediglich das über dem linken Einlaufkasten liegende Handrad «Warenregulierung» sollte von Zeit zu Zeit nachgestellt werden, damit der Abzug spannungslos vor sich gehen kann.

Auf die Wartung der Maschine soll hier nicht eingegangen werden; es sei nur festgestellt, daß diese dank den in Oel laufenden geschlossenen Getrieben denkbar einfach ist.

Laugenkühlanlagen für die Mercerisierung von Baumwoll-Textilien

Die Mercerisierung von Garnen und Geweben mit Natronlauge und die Behandlung von Stoffen mit Schwefelsäurelösungen zur Erzielung von Transparenteffekten spielen in der Textilindustrie eine immer bedeutendere Rolle. Die bei solchen Prozessen entstehende Wärme muß mit Kühlwasser oder mit Kältemaschinen künstlich abgeführt werden.

Unter Mercerisierung versteht man die Behandlung von Garnen und Geweben aus Baumwolle und Leinen mit starker Natronlauge (NaOH), unter gleichzeitigem Spannen und Strecken der Fasern. Das Verfahren ist nach John Mercer benannt, der um 1840 entdeckte, daß die Baumwolle in starker Natronlauge aufquillt. 1895 fanden Thomas und Prévost, daß auf der Baumwolle ein waschechter Seidenglanz entsteht, wenn man das Garn oder Gewebe während der Imprägnierung streckt oder spannt.

Die Mercerisierung wird heute in der Textilveredelungsindustrie in großem Maßstab angewandt. In den Mercerisiermaschinen werden die Garne in Form von Strängen in aufeinanderfolgenden Chargen intermittierend behandelt, während die Gewebemercerisiermaschinen kontinuierlich arbeiten. Der Verlauf des Mercerisierprozesses ist bei beiden Maschinenarten prinzipiell der gleiche, indem die Baumwolle zweckentsprechend gespannt und durch ein Natronlaugenbad gezogen wird. Die besten Resultate werden aber nur mit Laugen ganz bestimmter Konzentration erzielt, und es kommt daher mit Rücksicht auf die Qualität des Endproduktes sehr darauf an, daß diese günstigste Konzentration während der ganzen Dauer der Mercerisierung gleichmäßig eingehalten wird.

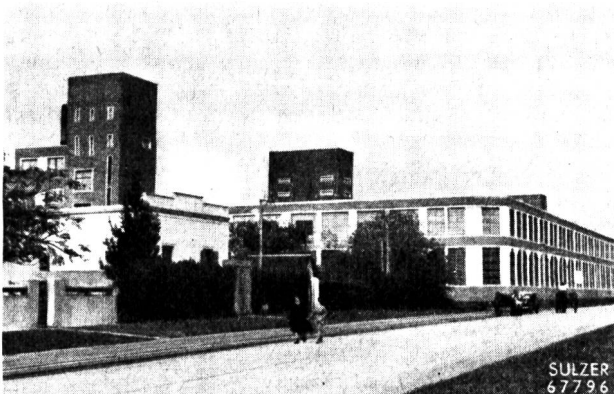
Während des Mercerisierprozesses spielen sich verschiedene Vorgänge chemischer und physikalischer Natur ab, die zum Teil überwacht werden müssen. So wird z. B. der wichtigste Baustoff der Baumwolle, die Zellulose, durch die Natronlauge in Alkali-Zellulose umgewandelt. Dabei wird eine gewisse Wärmemenge frei, welche die Temperatur der Lauge erhöht. In der Mercerisiermaschine findet die Imprägnierung in mehreren Phasen statt, zwischen denen die behandelten Fasern mit warmem und mit kaltem Wasser gespült und anschließend in einer Menge ausgepreßt werden. Die Natronlauge des Imprägnierbades

wird daher dauernd verdünnt. Die aus dem Imprägnierbad gezogenen Gewebe nehmen zudem einen Teil der Natronlauge mit sich. Außer der erwähnten Verdünnung des Laugenbades tritt also nebenher auch ein Verlust an Lauge ein. Durch die Verdünnung der Lauge wird ebenfalls Wärme erzeugt, die zu einer zusätzlichen Temperaturerhöhung des Laugenbades führt. Der Laugenverlust sowie die Verdünnung der Lauge müssen durch regelmäßige Zugabe frischgelöster Lauge ausgeglichen werden.

Auch die Temperatur der Lauge hat auf die erzielten Effekte einen maßgebenden Einfluß, indem der schönste Glanz nur bei einer ganz bestimmten Laugentemperatur erzielt wird. Um die Intensität dieses Glanzes objektiv bewerten zu können, bedient man sich der «Glanzzahl», unter der man das Verhältnis zwischen den photometrisch gemessenen Helligkeiten der Oberfläche des Gewebes und einer als Normalfläche dienenden Barytplatte versteht. Die Temperatur, unter der die Mercerisierung stattfindet, beeinflußt aber auch die Festigkeit der behandelten Textilfasern sowie ihre Fähigkeit, Farben aufzunehmen. So wird z. B. das Färben merklich erschwert, wenn Baumwolle zu warm mercerisiert worden ist, und zwar auch dann, wenn die Konzentration der Lauge dem vorgeschriebenen günstigsten Wert entsprach.

Um diesen Betriebsanforderungen bestmöglich zu entsprechen, werden moderne Mercerisierungsanlagen mit Apparaturen ausgerüstet, welche die Temperatur und die Konzentration der verwendeten Lauge dauernd auf die vorgeschriebenen Bestwerte einstellt. Während der Mercerisierung wird die zum Imprägnieren dienende Lauge durch eine Pumpe aus einem Ausgleichsgefäß in die Tröge der Mercerisiermaschine gepumpt. Aus diesen gelangt die Lauge durch je einen Ueberlauf wieder in das Ausgleichsgefäß zurück. Zwischen der Laugenpumpe und der Mercerisiermaschine ist ein Kühler eingeschaltet, der die während der Mercerisierung infolge der chemischen Reaktionen und der Verdünnung der Lauge entstehende Wärme dauernd abführt. In einem besonderen Behälter wird durch Auflösung von festem Natron in Wasser frische, konzentrierte Lauge hergestellt. Diese gelangt über ein automatisches Schwimmerventil nach Maßgabe des Bedarfs in das Ausgleichsgefäß der Mercerisiermaschine, um die während des Mercerisierprozesses entstehenden Laugenverluste zu ersetzen und gleichzeitig die Konzentration der Lauge unverändert zu erhalten. Die bei der Herstellung frischer Lauge hoher Konzentration erzeugte hohe Lösungswärme wird durch die im Behälter eingebauten Kühlrohre abgeführt. Die konzentrierte Lauge wird vorzugsweise außerhalb der normalen Arbeitszeit zubereitet und gekühlt, so daß während des Betriebes der Mercerisiermaschinen bereits erkaltete Lauge in genügender Menge im Behälter zur Verfügung steht.

In Betrieben, denen Frischwasser niedriger Temperatur in genügender Menge zur Verfügung steht, können die erwähnten Wärmemengen schon mit einfacher Wasserkühlung ganz oder größtenteils abgeführt werden. In wärmeren Gegenden und besonders in den Tropen ist jedoch das verfügbare Wasser für solche Zwecke meist zu warm. In solchen Fällen werden vielfach Kälteerzeugungsanlagen verwendet, um mit diesen allein oder nach vorhergehender Vorkühlung der Laugen mit Wasser die

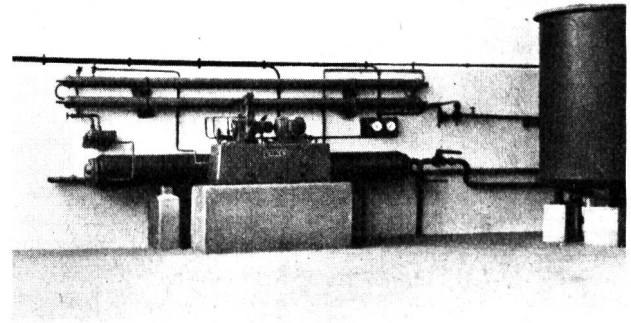


Die argentinische Textilfabrik «La Bernalesa»

für die Mercerisierung notwendige Kühlwirkung zu erzielen. Die Gebrüder Sulzer AG., Winterthur, haben z. B. für eine Mercerisiermaschine der modernen Textilfabrik La Bernalesa in Bernal (Argentinien) eine Laugenkühlanlage geliefert. Diese umfaßt einen Sulzer-Rotationskompressor für Ammoniak sowie einen unmittelbar dahinter angeordneten Laugenkühler. Während der Mercerisierung wird die Lauge ständig durch diesen Kühler gepumpt, um anschließend in die Mercerisierungströge zu gelangen. Daneben befindet sich ein größerer Behälter, in dem frische Natronlauge höherer Konzentration vor der normalen Arbeitszeit zubereitet und gekühlt wird, um im Laufe des Mercerisierungsprozesses, dem Verbrauch entsprechend, über ein Schwimmerventil den Ausgleichgefäßen der Mercerisiermaschinen zugeführt zu werden.

Aehnliche Verfahren kommen bei der Verarbeitung von Geweben und Garnen zur Erzeugung von Transparenteffekten zur Anwendung. Dabei werden aber die Gewebefasern, statt mit Natronlauge, mit einer Schwefelsäurelösung behandelt. Auch bei dieser Art der Veredlung von Textilien entsteht Wärme, die künstlich abgeführt werden muß, wenn Produkte gleichmäßig hoher Qualität entstehen sollen. Immer mehr werden daher in Ausrüstwerken zur Veredlung der Gewebe nach den erwähnten Verfahren Kältemaschinen aufgestellt, die zur Kühlung der Natronlauge für die Mercerisierung und eventuell gleichzeitig auch zur Kühlung der Schwefelsäurelösungen für

die Transparentmaschinen dienen, um die bestmöglichen Voraussetzungen zur Erzielung von Produkten hoher Qualität zu schaffen.



Kälteanlage, erstellt von der Firma Gebrüder Sulzer AG., Winterthur, für die Laugenkühlung einer Mercerisiermaschine. In der Mitte der Ammoniak-Rotationskompressor, dahinter der Laugenkühler und rechts außen der Behälter für die Zubereitung und Aufbewahrung frischer Lauge höherer Konzentration.

Textilfärberische Probleme bei den neuen synthetischen Fasern

Mit der Entwicklung neuer synthetischer Textilfasern ist auch das Problem der Färbung in den Vordergrund getreten. Erstmals tauchte es bei Azetatrayon auf, wo es relativ rasch durch die Entwicklung der Dispersionsfarbstoffe auf der Basis von Aminoanthrachinonen und oxäthylierten Azofarbstoffen gelöst wurde. Prof. Dr. Heinrich Hopff, Zürich, behandelt in einer einläßlichen Darstellung in der «Chemiker-Zeitung», Heidelberg (November), diese Fragen. Er geht dabei davon aus, daß die synthetischen Proteinfasern, wie Ardil, Lanital und Vicara ungefähr das gleiche Säureäquivalent wie Wolle haben und verhältnismäßig leicht gefärbt werden. Nur müssen die Farbstoffe infolge der geringen, im Färbebad abgespaltenen Menge Formaldehyd gegen diesen beständig sein. Diese Bedingung wird von einer Reihe saurer Egalisierungsfarbstoffe, Walkfarbstoffe und Chromierfarbstoffe genügend erfüllt.

Das Färben von Polyamidfasern (Nylon, Perlon) ist heute auch kein Problem mehr. Ebenfalls sind die Dispersionsfarbstoffe für Azetatrayon für das Färben von Polyamidfasern anwendbar. Weiter eignen sich hiefür die sauren Wollfarbstoffe, speziell die monosulfonylierten Azofarbstoffe, infolge des kleineren Säurebindungsvermögens der Polyamidfasern, das nur zirka $\frac{1}{20}$ von dem der Wolle beträgt. Ferner sind die Chromfarbstoffe unter bestimmten Bedingungen zum Färben von Polyamidfasern geeignet. Dabei muß man der Tatsache Rechnung tragen, daß das Absorptionsvermögen von Polyamiden für Dichromat-Ionen geringer ist als bei Wolle, und Polyamide nicht imstande sind, Dichromat-Ionen zu reduzieren. Daher färbt man gewöhnlich so, daß man zuerst mit dem Farbstoff allein färbt, mit Bichromat nachbehandelt und dann unter Zusatz von Natriumthiosulfat reduziert. Für helle und mittlere Töne können die Chromkomplexfarbstoffe (Palatin-echtfarben, Neolane und Ultralene) verwendet werden. Perlon und Grilon sind wegen des etwas besseren Säurebindungsvermögens etwas leichter als Nylon färbbar. Das Färben von PC-Fasern spielt bei der geringen Bedeutung dieser Faser als Textilmaterial keine große Rolle.

Die Mischpolymerisate aus Vinylchlorat und Acrylnitril (Vinyon-N, Dynel, Chemstrand), die aus organischen Lösungsmitteln versponnen werden, können in hellen und mittleren Tönen mit Azetat-, sauren und Küpenfarbstoffen

gefärbt werden, wobei höhere Färbetemperaturen sich empfehlen. Für dunkle Töne mittels Azetatfarbstoffen ist der Zusatz eines Quellmittels erforderlich. Kupfersalze in Verbindung mit p-Oxydiphenyl scheinen in größerem Umfang in den USA verwendet zu werden. Chemstrand ist etwas leichter einfärbbar, und in stark saurem Bad können dunkle Töne ohne weitere Hilfsmittel erzielt werden.

Das Färben von reinem Polyacrylnitril (Orlon-Faser) bietet heute keine großen Schwierigkeiten mehr. Mit den bekannten Färbemethoden ist zwar Orlon nur in zarten Tönen anfärbbar, wobei jedoch höhere Temperaturen und längere Färbezeiten angewendet werden müssen. Indigoide und thioindigoide Farbstoffe haben nur geringe Affinität. Mittlere Töne verlangen ein Quellmittel, wie Anilin, Anthranilsäure, Resorzin oder Kresol. Durch Färben unter Druck bei 140° C werden Azetatfarbstoffe von der Orlonfaser erheblich besser aufgenommen und mittlere und dunkle Töne erzielt. Interessant ist der Thermosolprozeß, wobei die Faser mit dem Farbstoff geklotzt und 30 bis 60 Sekunden auf Temperaturen über 200° C erhitzt wird. Danach lassen sich Azetatfarbstoffe recht gut auf Orlon aufbringen. Man versuchte auch, durch Einbau basischer Gruppen in das Polycrylnitril die Affinität für saure Farbstoffe zu erhöhen. Die erzielten Resultate sind durchaus ermutigend. Orlon-Stapelfaser läßt sich mit Azetatfarbstoffen, sauren Chrom- und Direktfarbstoffen besser färben als Orlon in endloser Form.

Die Terylenfaser bietet die größten Färbeschwierigkeiten wegen Fehlens aktiver Gruppen im Fasermolekül, so daß nur geringe Affinität zu Farbstoffen besteht. Am ehesten kommen die wasserlöslichen Azetatfarbstoffe für das Färben von Terylen in Betracht; es sind aber im allgemeinen auch damit nur zarte Töne zu erreichen. Die Ursache liegt in der geringen Diffusionsgeschwindigkeit. Daher sind kleine Farbstoffmoleküle, Färben bei höheren Temperaturen und Zusatz von Quellungsmitteln erforderlich. Gewisse Absätze zur Lösung des Problems bestehen in der gleichzeitigen Anwendung eines Amins mit einem kupplungsfähigen Phenol aus wässriger Dispersion und nachfolgender Diazotierung des Amins innerhalb der Faser, unter gleichzeitiger Kupplung. Hierbei wirkt das

Phenol gleichzeitig als Quellmittel. Wie Orlon kann Terylen auch mit dispergierten Farbstoffen geklotzt und nach dem Trocknen durch Erhitzen auf 200° C gefärbt werden. Auch Küpenfarbstoffe sind nach dieser Methode anwendbar. Ueberhaupt dürfte der Anwendung von Entwicklungsfarbstoffen, die innerhalb der Faser erzeugt werden, für das Färben von synthetischen Fasern noch eine größere Rolle zukommen.

Für die nach dem Schmelz-Spinnverfahren hergestellten Fasern, wie Nylon, Perlon und Terylen, dürfte nach Professor Hopff auch die Spinnfärbung mit anorganischen und organischen Pigmenten eine größere Bedeutung erlangen, soweit die Hitzebeständigkeit der Farbstoffe ausreicht.

Fluoreszierende Farbstoffe für Gewebe. — Text. Mercury Argus berichtet in interessanter Weise über die Forschungen der Switzer Co. (USA) auf diesem Gebiet. Für die Behandlung von Rayon oder Azetatmaterial kann der Farbstoff in der Spinnmasse gelöst oder im Material abgelagert werden, ähnlich dem Verfahren zur Herstellung fluoreszierender Tinte, wo das fluoreszierende Material in einem synthetischen Harz gelöst und dann polymerisiert wird. Switzer löst zum Beispiel den Farbstoff in einem Lösungsmittel, das auf die Fasern oder Fäden quellend

wirkt. Die maximale Farbstoffquantität je 1m Gewebe liegt zwischen 0,025 und 0,015 g; die dispergierte Farbstoffmenge je Quadratcentimeter Gewebefläche soll 0,0005 g nicht überschreiten. Für den praktischen Einsatz von fluoreszierenden Farbstoffen in Textilien bestehen verschiedene Möglichkeiten. Die Farbstoffe müssen aber einen hohen Reinheitsgrad besitzen. Fluoreszierende Farbstoffe müssen Beständigkeit (minimales Verblässen) haben, sichtbare Leuchtkraft, keine Wechselwirkung zwischen Farbstoff und dispergierendem Medium. Bei Dispergierung in synthetischen Harzen, wie Harnstoff- oder Melamin-Formaldehydharzen, sind je 1m 15 mg für rote Farbstoffe und 25 mg bei Farbstoffen geringerer Lichtbrechung notwendig. Die farbstoffhaltigen Harze werden gemahlen (Teilchengröße zwischen 20 und 50 Mikron), dann in einem wasserklaren Ultraviolettmedium dispergiert, dessen Lichtbrechungsindex dem des Harzfarbstoffes möglichst gleichkommt. Bei einwandfreier Anwendung strahlen «Day-Glo»-Farbstoffe bis zu 120 Prozent des auffallenden Lichtes zurück, während die leuchtendsten organischen Farben nur etwa 60 Prozent reflektieren. Die meisten fluoreszierenden Farbstoffe werden viel intensiver durch ultraviolettes als durch sichtbares Licht aktiviert. Die Fluoreszenz kann mit Ultraviolettlampen geprüft werden, zumteil durch Ausschneiden geeigneter Wellenlängen.

Markt-Berichte

Übersicht über die internationalen Textilmärkte

(Paris -UCP-) Im Laufe der Berichtsperiode haben die Kurse keine bemerkenswerten Bewegungen zu verzeichnen gehabt, und man kann sich des Eindruckes nicht erwehren, daß die gegenwärtige Preislage die verschiedenen Bedingungen des Angebots und der Nachfrage auch für die nächsten Monate wiedergibt.

Diese Stabilität der Marktbedingungen macht sich insbesondere auf dem **Wollmarkt** geltend. Trotz der Berichte, daß die Weltproduktion in diesem Jahr zumindest ein bis zwei Prozent höher sein würde als in der vergangenen Saison, halten sich die Preise auf den Ursprungsmärkten fest. Diese Tendenz ist um so bemerkenswerter, als die amerikanischen Käufe in den letzten Wochen keineswegs zugenommen haben. Dagegen hat eine aktive Tätigkeit der russischen und anderer Käufer aus den kommunistischen Ländern festgestellt werden können. Es ist ferner festzustellen, daß Frankreich und Japan bisher äußerst aktiv an den Auktionen teilgenommen haben.

Im Gegensatz zu der stabilen und festen Orientierung der Preise bei den Auktionen, zeigt sich auf den Terminmärkten eine wesentlich vorsichtigeren Tendenz.

Auf dem **Baumwollmarkt** bleiben die Preisschwankungen gering. Natürlich haben die letzten Statistiken über die amerikanische Baumwollproduktion eine gewisse psychologische Wirkung auf den Markt ausgeübt, denn es stellte sich nun heraus, daß die diesjährige Ernte 16 Millionen Ballen übertreffen wird, was um 3% mehr ausmachen würde als die im Oktober bekanntgegebenen Statistiken. Wir erinnern, daß vor einem Jahr 15 136 000 Ballen geerntet wurden. Wenn trotz dieser neuen Angaben keine sichtliche Veränderung der Kurse verzeichnet werden konnte, kam dies daher, weil die amerikanische Regierung nun die Absicht hat, verschiedene Maßnahmen zu ergreifen, um den Pflanzern beizustehen. Außerdem stellt sich die Frage einer Produktionseinschränkung auf ungefähr 10 Millionen Ballen für das nächste Jahr mit größter Schärfe. Ein diesbezügliches Referendum wird für Mitte Dezember organisiert werden.

Was die Ernteschätzungen anbelangt, stellt man fest, daß auch die ägyptische Produktion etwas höher liegen

dürfte, als kürzlich angenommen wurde. In der Tat gibt man eine Produktion von 6 325 000 Kantars an, während man noch vor einigen Wochen 5 927 000 Kantars erwartet hatte. Im Hinblick auf die Einschränkung der pakistanischen Ernte um rund 250 000 Ballen und einer ungünstigen Voraussetzung für Brasilien, dürfte die ursprüngliche Annahme, daß die letztjährige Ernte von 28,2 Millionen Ballen nicht erreicht werden könnte, doch nicht zutreffen.

Man hat mit großem Interesse erfahren, daß die Wiederaufnahme des Liverpools Baumwollmarktes nun definitiv beschlossen wurde und die der Regierung unterstellte Liverpools Baumwollkaufsorganisation endlich aufgelöst werden wird. Die zuständigen Stellen arbeiten jetzt die Einzelheiten für die technischen Bedingungen dieser Termingeschäfte aus. Man erfährt andererseits, daß zum erstenmal von englischen Importeuren russische Baumwolle gekauft wurde. Es hat sich gezeigt, daß diese Baumwolle von befriedigender Qualität ist, und die Bedingungen, die allerdings nicht bekanntgegeben wurden, scheinen interessant zu sein. Auch in Frankreich haben Verhandlungen für den Kauf von russischer Baumwolle begonnen. Man versucht gleichzeitig, französische Baumwollstoffe im Austausch für diese Rohbaumwolle anzubieten, doch stößt der Vorschlag noch auf technische Hindernisse.

In Brasilien hat die Anpassung der Kurse auf die neuen Devisenvorschriften ein Ende gefunden, und im Laufe des Monats sind die Preise auf ungefähr 18,00 Cruzeiros stabil geblieben. Im Hinblick auf die Entwertung der brasilianischen Währung darf diese Hausse jedoch nicht als teuer für den ausländischen Käufer angesehen werden.

Was die **Seiden-** und **Rayonmärkte** anbelangt, liegen widersprechende Meldungen vor. Während die unmittelbare Position auf dem Yokohama-Markt für Rohseide nach wie vor durch den diesjährigen Produktionsausfall stark auf die Hausse ausgerichtet ist und die Höchstgrenze von 240 000 Yens nach wie vor erreicht bleibt, wobei die offiziellen Geschäfte sogar zu höheren Preisen erfolgt sind, hat in den USA die Nachfrage etwas nachgelassen, und auch der italienische Markt kennzeichnet sich durch mangelnde Geschäfte. In Frankreich dagegen ist der Markt für verarbeitete Seide verhältnismäßig lebhaft, aber die

Fabrikanten bleiben zurückhaltend und decken nur den laufenden Bedarf ein.

Der Rayonmarkt kennzeichnet sich dadurch, daß die langanhaltende Erholung der Kunstfaser jetzt das Ende erreicht hat. Die soeben vorliegenden Statistiken zeigen einen Rückgang der Produktion während des dritten Quartals 1953. Für die 10 größten Produzenten der Welt liegt die diesjährige Produktion von Rayon auf 1 291 400 000 Pfund gegen 1 086 600 000 Pfund im Vorjahr und für Zellwolle sogar 1 110 600 000 Pfund gegen 888 200 000 Pfund.

Während in den meisten Ländern die Preise unverändert geblieben sind, erfährt man, daß eine Reihe von amerikanischen Gesellschaften soeben Preiserhöhungen vorgenommen haben. So hat Du Pont de Nemours für Azetatfasern die Preise um 2 Cents für Deniers von 55 bis 150 und um 1 Cent für 200 Deniers und gröbere Teter erhöht. Andererseits erfährt man, daß Courtauld für eine Reihe von Rayongarnen Preissenkungen auf dem amerikanischen Markt beschlossen hat. Auch in Kanada senkte Courtauld seine Preise von dunklen Viskosegarnen um 2 Cents, so daß sie nun zum gleichen Preis wie die glänzenden Garne verkauft werden.

Märkte	Kurse	
	17. Okt.	19. Nov.
<i>Baumwolle</i>		
New York (in Cents pro lb.)		
greifbare Ware	33,55	33,75
nächster Termin	32,83	32,91
Sao Paulo (nächster Termin)		
(in Cruzeiros pro Kilo)	17,60	17,80
Alexandrien		
(in Tallaris pro Kantar)		
Ashmouni	71,81	71,92
Karnak	86,18	86,32
<i>Wolle</i>		
New York (in Cents pro lb.)		
Terminmarkt nächst. Monat	197,70	194,40
London (in Pence pro lb.)	152½/153½	147/147½
Roubaix-Tourcoing		
(in fFr. pro Kilo)	1455	1405
Bradford (Qualität 70')		
(in Pence pro lb.)	165	165
<i>Seide</i>		
Yokohama		
(in Yens pro Ballen)	240 000	240 000

Tagungen

25 Jahre BISFA

In der Oktober-Ausgabe der «Mitteilungen» haben wir auf die hübsche Jubiläumsschrift des BISFA hingewiesen und erwähnt, daß am 5. und 6. November in Basel das Jubiläum des 25jährigen Bestandes gefeiert werde. Bei der Gründung dieser Vereinigung im Jahre 1928 war BISFA gleichbedeutend mit **Bureau International pour la Standardisation des Fibres Artificiels**. Das dürften heute vermutlich nur noch eine kleinere Anzahl der älteren Gründer-Mitglieder wissen. Die einst gewählte Abkürzung ist geblieben, der heutige Name aber durch die seither entwickelten synthetischen Fasern noch etwas länger und zum *Bureau International pour la Standardisation de la Rayonne et des Fibres Synthétiques* geworden. Und da in der allerjüngsten Zeit nach langen Forschungsarbeiten noch eine ganze Reihe verschiedener vollsynthetischer Fasern geschaffen worden sind, hat sich auch das Arbeitsgebiet des BISFA ganz beträchtlich ausgedehnt.

Es sind ihm gegenwärtig 71 Produzentenfirmen aus 14 verschiedenen Ländern in Europa, ferner zwei in Brasilien und je eine in Aegypten und Kanada angeschlossen. In den Fabriken dieser Unternehmungen werden Rayonfasern nach den bekannten drei Herstellungsverfahren

und auch Zellwollfasern angefertigt. Eine Anzahl Betriebe erzeugt auch verschiedene synthetische Fasern, wie z. B. Nylon, Perlon, Rhovyl, Redon und andere.

Die Tätigkeit des BISFA erstreckt sich auf die Festlegung von Regeln für die Normung, die Klassifizierung und die Bezeichnung der verschiedenen Arten von Chemiefasern, auf Regeln für einheitliche Lieferbedingungen und auf die Schaffung der diesen Aufgaben dienenden Einrichtungen, wie unabhängige technische Versuchsanstalten, neutrale Prüfstellen, statistische Dienste usw. in jedem beliebigen Land.

Der bisherige Präsident, Mons. E. Bizot, Paris, der seit 1951 dem BISFA vorstand, hatte seinen Rücktritt erklärt und ist an der Generalversammlung im Basler Rathaus durch die einstimmig erfolgte Wahl von Signor *F. Marinotti*, dem Präsidenten der Snia Viscosa, ersetzt worden. Ergänzend sei noch erwähnt, daß Dr. H. Iselin als Generalsekretär von 1928 bis 1947 amtierte, während seit 1948 Dr. *F. E. Iselin* in derselben Eigenschaft dem Bureau in Basel vorsteht. Zur Jubiläumstagung in Basel waren mit Ausnahme von Brasilien Delegierte aus allen dem BISFA angeschlossenen Ländern erschienen.

Literatur

Ciba-Rundschau. — Wer von allen schweizerischen Textilfachleuten weiß, was *Plangi* ist? Wohl nur jene, die einst draußen im Fernen Osten, in Japan, Indonesien oder Indien als Kaufleute weilten und vielleicht in Raiputana oder in der weitem Umgebung von Bombay sich an der Schönheit dieser textilen Musterung erfreuten. — Das malaiische Wort «Plangi», das sich in jüngster Zeit auch in Europa langsam einbürgert, bedeutet nach den einen «bunt», nach den andern dagegen «ausgesparter Fleck». Die letztere Bezeichnung deutet auf das Herstellungsverfahren hin, das, was die technischen Mittel anbelangt, denkbar einfach ist. Mit Hilfe von Blattmaterial, Bast, Schnur oder Garn werden einzelne Gewebeteile abgebunden. Nach dem Färben des Stoffes erscheinen diese Stel-

len je nach ihrer Anordnung als Streumuster oder aber als reiche ornamentale Musterung.

Das letzte Heft der immer lesenswerten und belehrenden Ciba-Rundschau gibt uns über das Plangi-Verfahren eingehenden Aufschluß. Prof. Dr. *A. Böhler*, Konservator des Museums für Völkerkunde, Basel, schreibt in diesem mit prächtigen Illustrationen ausgestatteten Heft in drei Aufsätzen über die Plangi-Verfahren, deren Verbreitung und die Art der Muster sowie über den Ursprung der Plangi-Technik.

Im zweiten Teil des Heftes werden verschiedene koloristische Zeitfragen behandelt, darunter auch Reserve-Verfahren in der modernen Textildruckerei. — t -d.

Swiss Textiles by *Maud Trube Ferrière*. Leigh-on-Sea, F. Lewis, Publishers Ltd. 1953. 20 Textseiten und 95 photographische Illustrationen. Preis £ 5.5.0 netto.

Als 5. Band einer Buchserie, die einen Ueberblick über die Erzeugnisse der Textilindustrie in der gesamten Welt vermitteln wird, ist Ende Oktober das von Frau M. T. Ferrière in Zürich verfaßte Buch über Schweizer Textilien erschienen. Ein prächtiges Buch, das in vortrefflichen Bildern über die gesamte schweizerische Textilerzeugung Aufschluß gibt.

Die in Zürich gutbekannte Verfasserin erwähnt im Vorwort einleitend: *Swiss Textiles* covers a vast subject for a small country. Sie weist ferner darauf hin, daß «Swiss» gewöhnlich mit Uhren in Zusammenhang gebracht wird, betont aber, daß die Erzeugnisse der schweizerischen Textilindustrie nach den Maschinen und Uhren den dritten Platz im Außenhandel einnehmen. Im Anschluß gibt die Verfasserin sodann einen kurzen Ueberblick über die Entstehung der schweizerischen Seiden- und Textilindustrie. Sie streift auch kurz die Seidenwebschule, 1945 in die Textilfachschule umgewandelt, und bemerkt, daß diese Schule eine große Rolle in der Ausbildung von Fachleuten spiele. St. Gallen und seine Bedeutung für feine Baumwollgewebe werden ebenfalls gestreift und auch erwähnt, daß schon vor mehr als einem Jahrhundert Schweizer Sarongs und bedruckte Kopftücher in Indien und dem Fernen Osten beliebt waren. Und wenn die schweizerischen Textilerzeugnisse trotz all den hohen Zollmauern und Einschränkungen des freien Handels auch heute noch den Weg in die weite Welt finden und in jeder Saison bei den großen Modehäusern in Paris und in Uebersee einen führenden Platz einnehmen, so sei dies der unermüdlichen schöpferischen Tätigkeit der Industrie zu verdanken, die immer wieder schöne und vornehme modische Erzeugnisse auf den Markt bringe.

Nach kurzen Erklärungen für jedes einzelne dargestellte Erzeugnis folgen sodann die prächtigen Bildseiten mit ihren vorzüglichen Reproduktionen schöner Seiden- und Rayongewebe, Fahnenstoffe, Krawattenstoffe, Echarpen, Tücher und Shawls, Seidenbänder, Druckstoffe aller Art, Dekorations- und Vorhangstoffe, Stickereien, Baumwoll- und Leinengewebe, Wollstoffe und auch Teppiche. Sie alle werben in der weiten Welt für die schönen Qualitätserzeugnisse unserer Textilindustrie. Dafür sei der Verfasserin und dem Verlag in England, der keine Kosten für eine wirklich schöne Gestaltung des Buches gescheut hat, der beste Dank ausgesprochen. -t -d.

Die Rohstoffe der Textilindustrie. — Von Ing.-Chemiker *Karl Schuster*. 160 Seiten mit 40 Abb. Brochiert RM 8.50. Konradin Verlag Robert Kohlhammer, Stuttgart.

Im Verlaufe der jüngsten Zeit ist das Gebiet der textilen Rohstoffe fast jährlich um ein neues Erzeugnis bereichert worden. Zu den altbekannten und während Jahrhunderten bewährten natürlichen Rohstoffen pflanzlicher und tierischer Herkunft kamen noch vor der Jahrhundertwende die ersten künstlich geschaffenen Fasern. Und seither hat die Zahl der von den Forschern und Chemikern geschaffenen Faserstoffe eine ungeahnte Bereicherung erfahren. Sie schufen neue Möglichkeiten, stellen aber an die Materialkenntnisse der Textilfachleute immer höhere Anforderungen. Die Eigenart der neuen synthetischen Fasern brachte es mit sich, daß neben dem bisherigen mechanisch-technologischen Wissen auch noch ein Mindestmaß an chemischen Kenntnissen notwendig ist.

Der Verfasser bestrebt sich, in seinem Buch alle diese Kenntnisse zu vermitteln. Wir können den reichen Inhalt dieses empfehlenswerten Buches indessen nur kurz andeuten. K. Schuster macht den Leser zuerst mit den natürlichen Fasern: Pflanzen-, Stengel-, Blatt- und Fruchtfasern, den Wollen und Haaren, den Seiden und den mineralischen Faserstoffen bekannt. (Im Abschnitt Seide sind ihm bei der Erwähnung der wichtigsten Seidengarne

[Seite 102] allerdings einige Irrtümer unterlaufen, die bei einer Neuauflage auszumergen sind.)

Im zweiten Teil befaßt er sich mit den Chemiefasern und schildert in kurzen Abschnitten die verschiedenen Herstellungsverfahren der regenerierten Zellulosen und Zellulosederivate von Rayon und Zellwolle sowie diejenigen der künstlichen Eiweißfasern aus tierischem und pflanzlichem Eiweiß. Schematische Bildarstellungen bereichern diesen Abschnitt. In gedrängter klarer Form gibt er ferner Aufschluß über die synthetischen Polymerisationsprodukte, die in ihren drei Gruppen schon 12 Fasern umfassen, und schließlich noch über die neuesten Erzeugnisse: die Polykondensationsprodukte, Polyester, Dacron, Nylon, Perlon und wie sie alle heißen.

Das Buch wird dem Webereitechniker und ganz insbesondere dem Stoffdisponenten bei seiner täglichen Arbeit gute Dienste leisten. -t -d.

MANU TEXTIL ist ein Dauer-Katalog der erhältlichen, im In- und Ausland erschienen deutschsprachigen Textilfachbücher.

Unter fachlicher Mitarbeit der Arbeitsgemeinschaft Deutscher Textilingenieure im VDI entstanden, stellt MANU TEXTIL ein objektives Fach- und Nachschlagewerk dar, das sämtliche Titel enthält, die als echte und doch gültige Textilfachbücher anzusprechen sind. Jeder der gegen 200 Titel ist nach einem einheitlichen Schema mit allen bibliographischen Angaben einschließlich des Verlagsnamens und mit genauen Angaben einerseits über Aufgabe und Zweck (Leserkreis), andererseits über den Inhalt des betreffenden Buches auf einem eigenen Blatt aufgeführt. Das gesamte Material ist derart angeordnet, daß inhaltlich zusammengehörige Bücher jeweils beisammen stehen. Je ein Sach- und Verfasser-Verzeichnis ermöglichen im Zusammenspiel mit einem sogenannten Leitblatt rasch und sicher das Auffinden jedes gesuchten Buches. Die Ausstattung ist modern und gediegen.

Das Grundwerk mit seinen etwa 200 Blatt Erst-Umfang kostet DM 7.80. Der Käufer eines Exemplars erhält automatisch die laufenden Fortsetzungen gegen eine vierteljährliche Gebühr von DM —.75.

Mit MANU TEXTIL erhält der Textilsektor sein repräsentatives Fachbuchverzeichnis. Die Ingenieure, Techniker, Meister, Fachlehrer, Studenten, Praktikanten und auch Büchereien der Textilbetriebe und Textilschulen werden sich dieses Kataloges mit großem Nutzen bedienen.

A Short History of Wool and its Manufacture. — Von *E. Lipson*. 205 Seiten. Preis 12/6 net. Verlag William Heinemann Ltd., London 1953.

Die Geschichte der Wolle ist wohl seit dem Beginn der Menschheitsgeschichte eng mit ihr verknüpft. Ueberall und zu jeder Zeit hat die Wolle für den Menschen und für gewisse Länder eine große Bedeutung gespielt. Für England war Wolle wohl von den ältesten Zeiten an eine der fundamentalen Säulen seiner Volkswirtschaft. Dies äußert sich auch in dem alten englischen Sprichwort:

«I thank God and ever shall,
It is the Sheepe hath payed for all.»

das der Verfasser seinem Buche als Leitwort vorsetzte.

Im ersten Teil gibt er unter dem Titel «Wool and Sheep» — Wolle und Schaf — nach einer kurzen Einführung einen historischen Ueberblick über englische Wolle, wobei er den Leser in längst vergangene Zeiten zurückführt. Im nächsten Kapitel schildert er die Geschichte der Merino- und Crossbred-Wollen und erinnert daran, daß wenige vor mehr als 160 Jahren in Australien eingeführte Schafe den Reichtum dieses Erdteils begründet haben.

Unter der Ueberschrift «Wollmanufakturen» schildert er im zweiten Teil die frühe handwerkliche Tätigkeit und deren Entwicklung zur Industrie; dann die Organisation der Manufakturen, der Einfluß und die Kontrolle des

Staates, Entwicklung und Erfindungen und schließlich die Bedeutung der Industrie und der Wert ihrer Erzeugnisse im 19. und 20. Jahrhundert. Ein Anhang vermittelt ferner noch einen Begriff über die geographische Verteilung der Betriebe und die Art ihrer Erzeugnisse.

Das schöne Buch dürfte jungen, im Wollfach tätigen Leuten als Weihnachtsgeschenk Freude bereiten, sofern sie die englische Sprache beherrschen. -t -d.

Woolindex 1953/54. — Adreßbuch der europäischen Wollindustrie. Woll- und Textilindex-Verlag GmbH, Liestal.

Dieses für den internationalen Wollhandel geschaffene Adreßbuch enthält in alphabetischer Reihenfolge nach Ländern geordnet alle wolleverarbeitenden Betriebe von Bedeutung und nach der Art der Verarbeitung in sechs verschiedene Gruppen geordnet. Dabei wird auf Grund

der Anzahl Spindeln oder Webstühle den ausländischen Handelsfirmen eine leichte Orientierung über die Industriefirmen vermittelt.

Der zweite Teil, die «Sellers-Section» enthält ein Verzeichnis der bedeutendsten Rohstoff-Lieferanten, Textilmaschinen- und Farbenfabriken aus aller Welt, wodurch der «Woolindex» auch für die Wolleverarbeiter zu einem nützlichen Nachschlagewerk wird.

Wandkalender — *Orell Füssli-Annoncen AG.* hat dieses Jahr den seit Jahrzehnten regelmäßig erscheinenden Wandkalender mit zeitgenössischer Grafik herausgegeben. Es wurden zwei Federzeichnungen von Franz Deringer (1903 - 1950) ausgesucht, die zu den besten Blättern dieses Zürcher Künstlers gehören dürften.

Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Robert Honegger & Co. AG., in Bremgarten, Fabrikation und Vertrieb von Seidenstoffen. Adolf Gäng ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Theodor Heymann, Präsident des Verwaltungsrates, ist nun Bürger von Bremgarten (Aargau).

G. Hunziker AG., in Rüti, Fabrikation von Weberei-Utensilien usw. Durch Ausgabe von 60 Namenaktien zu 1000 Franken ist das Grundkapital von 120 000 auf 180 000 Franken erhöht worden.

Maschinenfabrik Rüti AG. vormals Caspar Honegger, in Rüti. Zum Direktor mit Kollektivunterschrift zu zweien ist ernannt: Emil Fraefel, von Henau (St. Gallen), in Tann, Gemeinde Dürnten.

Caspar Spälty & Co. Aktiengesellschaft, in Matt, Fabrikation von Baumwollgarnen. Jean Tschudi-Kläsi, Präsident, ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Zum Präsidenten des Verwaltungsrates wurde das bisherige Mitglied Rudolf Schmid-Spälty, von Möriken, in Wettingen, gewählt.

Internationaler Textil-Service GmbH., in Zürich. Zweck der Firma: Organisation eines textiltechnischen Beratungsdienstes, besonders für süd- und zentralamerikanische Länder sowie Spanien, Portugal, Marokko und die Philippinen, die Herausgabe einer textiltechnischen Fachschrift in spanischer und portugiesischer Sprache sowie den Verlag von Textilliteratur, besonders in den vorerwähnten Sprachen, die Durchführung dieser Tätigkeiten auch in andern Sprachgebieten, die Uebernahme allgemeiner textiltechnischer Arbeiten, Expertisen, Treuhandfunktionen, Industrierberatungen und Zusammenarbeit mit dem «International Textile Service» und dem «Instituto Textil Argentino», beide in Buenos Aires. Das Stammkapital beträgt 20 000 Franken. Gesellschafter sind Armin Hans Keller, von und in Zürich, mit einer Stammeinlage von 19 000 Franken, und Willy Grob, von Obstalden (Glarus), in

Zürich, mit einer Stammeinlage von 1000 Franken. Geschäftsführer mit Einzelunterschrift ist der Gesellschafter Armin Hans Keller, in Zürich 1. Geschäftsdomizil: Obere Zäune 22, in Zürich 1.

Spinnerei Langnau, in Langnau am Albis, Aktiengesellschaft. Durch Ausgabe von 50 Namenaktien zu 5000 Franken ist das Grundkapital von 500 000 auf 750 000 Franken erhöht worden. Der Erhöhungsbetrag ist durch entsprechende Verwendung von Spezialreserven liberiert worden. Das Grundkapital ist voll liberiert.

Schweizerischer Seidenbandfabrikanten-Verein (SSV.), in Basel. Der Verein bezweckt die Wahrung und Förderung der gemeinsamen Interessen der schweizerischen Seidenbandindustriellen. Dem Ausschuss gehören an: Dr. Alfons Burckhardt, als Präsident, Max Brenner, Jakob Oeri und Henri Scholer, alle von und in Basel. Der Präsident führt Einzelunterschrift, die übrigen zeichnen zu zweien. Domizil: Münsterplatz 8.

Textilwerk AG. Goßau, in Goßau, Fabrikation und Verkauf von Textilerzeugnissen aller Art. Das voll einbezahlte Aktienkapital beträgt nun 500 000 Franken, eingeteilt in 1000 Inhaberaktien zu 500 Franken.

Waespi & Zimmermann AG., in Zürich. Diese Aktiengesellschaft bezweckt den Handel mit Textil- und Modewaren und den Betrieb von Agenturen aller Art. Das Grundkapital beträgt 50 000 Franken und ist mit 20 000 Franken einbezahlt. Einziges Mitglied des Verwaltungsrates mit Einzelunterschrift ist Charles Zimmermann, von Zürich, in Küsnacht (Zürich). Geschäftsdomizil: Bahnhofstraße 44, in Zürich 1.

Bischoff Textil AG., in St. Gallen, Fabrikation und Vertrieb von Stickereien und Textilien jeder Art. Das voll liberierte Grundkapital der Gesellschaft ist von 750 000 auf 1 000 000 Franken erhöht worden.

Patent-Berichte

Erteilte Patente

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

Kl. 18a, Nr. 293402. Verfahren zur Behandlung von Kunstseidenfäden. — Vereinigte Glanzstoff-Fabriken AG., Wuppertal-Elberfeld (Deutschland). Priorität: Deutschland, 31. Juli 1950.

Kl. 19c, Nr. 293403. Fadenabsaugeanlage an Spinnmaschinen. — Lufttechnische Gesellschaft mbH., Wernerstraße 119—123, Stuttgart-Zuffenhausen (Deutschland). Priorität: Deutschland, 10. Juli 1950.

Kl. 21c, Nr. 293407. Einrichtung zum selbsttätigen Spulenwechsel an einem mechanischen Webstuhl. — PROTOTYPA, národní podnik, Gottwaldova 76, Brno (Tschechoslowakei). Priorität: Tschechoslowakei, 23. März 1950.

Kl. 21c, Nr. 293408. Vorrichtung zum Getrenthalten der Schußfäden bei Wechselwebstühlen. — Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon (Schweiz).

- Kl. 22c, Nr. 293409. Nähmaschine zur Fabrikation und Reparatur von Schuhen. — Johann Beyeler, Schuhmachermeister, Schauplatzgasse 29, Bern (Schweiz).
- Kl. 24b, Nr. 293412. Dekatiermaschine. — Richmond Piece Dye Works, Inc., Hull Street 301, Richmond (Virginia, USA).
- Kl. 19b, Nr. 293987. Drehtopfvorrichtung für Textilmaschinen. — T.M.M. (Research) Limited, Holcombe Road, Helmschore (Lancashire, Großbritannien).
- Cl. 19c, No 293988. Procédé pour enlever les duvets et déchets des parties d'une machine textile, et dispositif pour la mis en œuvre de ce procédé. — The American MonoRail Company, Cleveland (Ohio, U.S.A.). Priorité: U.S.A., 10 janvier 1949.
- Kl. 21a, Nr. 293990. Fadenspannvorrichtung. — N.V. Machinefabriek L. te Strake, Deurne (Niederlande). Priorität: Niederlande, 25. Oktober 1950.
- Kl. 21c, Nr. 293992. Handwebvorrichtung zur raschen Herstellung einzelner Webmuster. — Otto Bachmann, Salzberggasse 12, Wien (Oesterreich).
- Kl. 21c, Nr. 293993. Einrichtung an Automatenwebstühlen zum Entfernen des beim Spulenwechsel zwischen der auszuwechselnden Spule im Webschützen und dem Geweberand jeweils vorhandenen Fadenstückes. — Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon (Schweiz).
- Kl. 21f, Nr. 293994. Als Flachstück ausgebildete Webelitze. — E. Fröhlich AG., Mühlehorn (Glarus, Schweiz).
- Kl. 24a, Nr. 293997. Schlichtmaschine. — Alfred Hettwer, Ing., Micheldorf/Krems Nr. 447 (Oesterreich).

Redaktion: R. Honold, Dr. F. Honegger

Vereins-Nachrichten

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

Unterrichtskurse 1953/54

Wir möchten unsern Mitgliedern und Kursinteressenten folgenden Kurs in Erinnerung bringen: **Instruktionskurs über Rüti-Jacquard- und Schaftmaschinen**. — Kurstag: Samstag, den 16. Januar 1954, Beginn 9.15 Uhr. Anmelde-schluss: 31. Dezember 1953.

Kurs über Stoff- und Materialkunde. Kurstage: Dienstag, den 19. Januar 1954 und folgende 7 Dienstagabende. Anmeldeschluss: 2. Januar 1954.

Weitere Einzelheiten über das Kursprogramm in der August-Nummer.

Die Unterrichtskommission

Albert Keller-Sager † — Nach einem arbeitsreichen Leben ist anfangs November in Wetzikon unser Veteranen-Mitglied Albert Keller, Fabrikant, zur letzten Ruhe bestattet worden.

Im Januar 1883 in Schmerikon geboren und dort aufgewachsen, erlernte Albert Keller nach Beendigung der Volksschulen den Beruf des Seidenwebers. Im Alter von etwa 20 Jahren kam er nach Rüti als Zettelaufleger, und 1907 trat er in Waldsee (Württemberg) seine erste Stelle als Webermeister an, rückte nach einigen Jahren zum Abteilungsmeister auf und stand während den Jahren des ersten Weltkrieges dem Betriebe als Obermeister vor. 1919 kehrte er wieder in die Schweiz zurück und übernahm in der damaligen Seidenweberei Höhn in Wetzikon die Stellung als Betriebsleiter. Als diese Firma im Jahre 1922 den Betrieb liquidierte, errichtete er eine eigene kleine Weberei. Als Fassonnier hat Albert Keller in der Folge während mehr als drei Jahrzehnten die Höhen und Tiefen und all die Wandlungen der Seidenweberei miterlebt. Es waren nicht immer schöne und rosige Zeiten; sein unermüdlicher Arbeitsgeist und sein bescheidenes Wesen haben ihm aber über manche bitteren Enttäuschungen hinweggeholfen. In seinem 71. Lebensjahr ist er nun nach kurzem Leiden von dieser Welt geschieden. Wir gedenken seiner in Ehren. —t-d.

Chronik der «Ehemaligen». — Diesmal hat der Chronist nicht viel zu berichten. — Von Ferien am Stillen Ozean, wo er in der tropischen Hitze alles «Gift» aus dem Körper

schwitzte und den Indio bestaute, der über ein Felsenriff von 32 m Höhe in eine kleine felsumrahmte Lagune hinuntersprang, grüßte aus Acapulco Señ. *Adolf Klaus* (ZSW 43/44), damals ein Uzwiler, nun aber seit Jahren in Mexiko tätig. — *Max Minikus*, auch ein Uzwiler (TFS 46/47), sandte von seiner ersten Südamerikareise herzliche Grüße aus Buenos Aires. Für den «bekanntesten Monatstisch» zeichnete auf der Karte noch Señ. *Max Brühlmann* (ZSW 24/25).

Eine Serie Grüße kam von «de 5 Ehemalige»-Klasse 18/19, die — nach mehr als 30jähriger Tätigkeit in den USA — sich am 20. November in New York zu ihrer ersten «Klassenzusammenkunft» eingefunden hatten. Wieviele Meilen jeder einzelne von ihnen zurückgelegt hatte, weiß der Chronist nicht. Mr. *Emil W. Baumann* kam von Kingston (Pa.), Mr. *Walter Baur* von Lock Haven (Pa.), Mr. *Oscar Frick* und Mr. *John Haesler* haben ihren Wirkungskreis in New York, während Mr. *S. Carl Veney*, der die Sache «eingefädelt» hatte, von Spindale in North Carolina den weitesten Weg hatte. Die Bilderserie von Lake Lure, umrahmt von prächtigen Wäldern, in dessen Umgebung der letztgenannte der fünf Herren zu Hause ist, war wohl als besonderer «Schtupf» gedacht, wofür herzlich gedankt sei.

Ein paar Tag nachhär hat de Chronischt mit «kind regards and best wishes for 1954» vom Mr. *George Sarasin* in Melbourne — emene ehemalige Schtudiekamerad vone föif Härre i de USA — scho dr erscht Wandkaländer für s nächst Jaar übercho. Die prächtig schöne Bilder werded en in Gedanke im Verlauf vom Vierefüzgi öppenemal nach Australie füere. — Besten Dank und ebenfalls herzliche Wünsche.

Schließlich sei noch erwähnt, daß Mr. *Walter Lehmann* (TFS 49/51), bisher in Luzern, sich vor seiner Abreise nach Darwen (Lancs.) telephonisch verabschiedet hat.

Alle diese Grüße erwidert recht herzlich der Chronist.

Vorstandssitzung vom 20. November 1953. — An dieser Sitzung wurde als Haupttraktandum die mit 30. September 1953 abgeschlossene *Jahresrechnung* durchbesprochen. Der Abschluß ist erfreulich.

Vorgängig der Generalversammlung wird ein interessanter *Vortrag über ORLON* geboten. Die Einladung hiezu wird zusammen mit derjenigen zur Generalversammlung erfolgen.

Der Mitgliederbestand per 30. September 1953 beträgt 917 (884 im Vorjahr). Es sind im Vereinsjahr 1952/53 56 Mitglieder ein- und 23 ausgetreten. rs.

Zusammenkunft im Zürcher Oberland. — Diese schon längst fällig gewesene Zusammenkunft wurde am Sonntag, dem 22. November 1953, in Rüti ZH durchgeführt. Und da Rüti ohne die *Maschinenfabrik Rüti AG* kaum vorstellbar ist, so hat auch an unserem Treffen dieses Unternehmers die Hauptrolle gespielt. Die Herren *Bachmann* und *Frick* haben sich mit Freude zur Verfügung gestellt und dem lehrreichen und gemütlichen Nachmittag zum Erfolg verholfen.

Während einer guten Stunde führte Herr Frick die 41 Herren durch den Ausstellungssaal der Maschinenfabrik Rüti. Auch die routiniertesten Praktiker sahen und hörten dabei viel Neues und Interessantes.

Fachsimpelnd marschierten die Teilnehmer in den «Löwen». Im gemütlichen, kleinen Saal dieses Gasthofes konnte dann jedermann feststellen, daß Herr Frick auch als Filmregisseur und -operator Vorzügliches leistet. Wenn er auch der Erfahrung nach noch ein Greenhorn auf dem Gebiet dieser modernen Kunstgattung sein mag, hoffen wir trotzdem, daß er nicht etwa während einer neuen Amerikareise in Hollywood hängen bleibt! Auf jeden Fall sind seine gezeigten farbigen und schwarz-weißen Filme sehenswert, und wir freuen uns schon heute auf seine Diapositive.

Das Thema «aus der Praxis für die Praxis» ließ eine rege Diskussion aufleben, und alle Anwesenden stimmten Herrn Bachmann zu, der gerade dem Erfahrungsaustausch in unserer Industrie größten Wert zuspricht.

Der Direktion der Maschinenfabrik Rüti AG und den Herren der Firma, welche aktiv mitmachten, unseren herzlichsten Dank und ein freudvolles «Auf Wiedersehen»!

rs.

Monatzzusammenkunft. Unsere letzte diesjährige Zusammenkunft findet Montag, den 14. Dezember 1953, ab 20 Uhr, im Restaurant «Strohnhof», in Zürich 1 statt. Wir erwarten eine rege Beteiligung.

Der Vorstand

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen:

39. **Seidenstoffweberei am Zürichsee** sucht tüchtigen Webermeister mit langjähriger Praxis auf Rüti-Schaftstühlen und Erfahrung in der Herstellung strangegefärbter Nouveautés, Kleider- und Krawattenstoffe.
41. **Große Zürcher Seidenstoffweberei** sucht tüchtigen, erfahrenen Webermeister. Wohnung vorhanden.
42. **Zürcherische Seidenstoffweberei** sucht tüchtigen Hilfs-Disponenten.
49. **Seidenweberei in Schottland** sucht zuverlässigen, jüngeren Disponenten mit Webschulbildung.
2. **Schweizerische Seidenstoffweberei** sucht tüchtigen, erfahrenen Disponenten für Krawatten- und Kleiderstoffe.
3. **Seidenstoffweberei** mit Büro in Zürich sucht Patronen für Krawatten- und Kleiderstoffe. Vielseitige und selbständige Tätigkeit.

Stellensuchende:

33. **Absolvent der Textilfachschule Zürich**, 2 Jahre Praxis in England, 26 Jahre alt, sucht Webermeisterstelle in Süd-Amerika, Rütistühle bevorzugt.
38. **Jüngerer Textiltechniker**, Absolvent der Textil-Ingenieurschule Krefeld, mit Praxis im In- und Ausland, sucht Stelle als Webermeister oder Obermeister.
39. **Erfahrener Textilfachmann**, Absolvent der Webschule Lyon, mit mehrjähriger Tätigkeit im In- und Ausland, sucht passenden Wirkungskreis in Disposition oder Verkauf.
2. **Erfahrener Krawatten-Disponent** mit langjähriger Praxis sucht passenden Wirkungskreis.
3. **Initiativer und arbeitsfreudiger Kleiderstoff-Disponent** sucht sich zu verändern, Nähe Zürich bevorzugt.

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

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

Besseres und billigeres Licht mit

Fluoreszenz-Beleuchtung

Wir liefern moderne, zweckentsprechende Beleuchtungsanlagen in jeder Größe und Ausführung. Dank Eigenfabrikation sind wir in jeder Hinsicht konkurrenzfähig. Kostenlose Beratung durch unsern Fachmann. Erste Referenzen.

Fr. Reidenbach-Lüthy, Lichtbedarf, Adliswil ZH
Zürichstraße 102a, Tel. (051) 91 64 74

Wir suchen für die Abteilung Webereimaschinen einen tüchtigen

Monteur

für selbständige In- und Auslandmontagen. In Frage kommen nur gelernte Maschinenschlosser oder Mechaniker mit Webschulbildung od. längerer Webereipraxis (Seidenweberei); gute Fremdsprachenkenntnisse erforderlich. — Ausführliche Offerten mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Photo und Angabe der Lohnansprüche sind zu richten an

Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil.

Tüchtiger

DISPONENT-KALKULATOR

sucht neuen Wirkungskreis. Langjährige Erfahrung auf Kleider- und Krawattenstoffe, Druck, Warenkontrolle usw. Eintritt nach Uebereinkunft.

Offerten unter Chiffre TJ 6463 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Suche noch gute

Schweizer Textilvertretung

für Bayern (Deutschland)

Fritz Fischer, Straubing/Ndby. Augsburgstr. 11
(Deutschland)

Wir suchen per sofort oder nach Uebereinkunft für unsere **Fantasie- und Jacquardweberei** einen tüchtigen, an selbständiges Arbeiten gewöhnten

Webermeister

der langjährige Erfahrung auf Schaff- und Jacquardstühlen besitzt und eine solche Abteilung selbständig betreiben kann. Wir bieten eine interessante und entwicklungsfähige Dauerstelle in größerem Industrieort im Kanton Zürich.

Interessenten aus der Seiden- und Kunstseidenbranche sind gebeten, Ihre Bewerbung mit Photo, Lebenslauf, Zeugnisabschriften und Saläransprüchen zu richten an Chiffre TJ 6469, **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

CONTINENTAL WOOLINDEX 1953/54

soeben erschienen

Registriert über 2300 wollverarbeitende Betriebe des europäischen Kontinents, eingeteilt in: Kammgarnspinnereien und/oder -webereien, Streichgarnspinnereien und/oder -webereien, Decken-, Teppich-, Filz- und Filztuchfabriken; veröffentlicht die Namen der Direktoren oder Einkäufer;

macht Hinweise über den Maschinenpark (Anzahl Spindeln, Webstühle, ob eigene Wäscherei, Kämmerie usw.);

zu beziehen zum Preis von Fr. 30.— bei

WOLL- & TEXTILINDEX VERLAG GMBH, LIESTAL
Postfach 140

SEIDENSTOFFBRANCHE

Gesucht zum Eintritt per 1. Februar oder früher tüchtiger

WARENKONTROLLEUR

Gutbezahlte, verantwortungsvolle Dauerstellung. Vorbedingungen sind praktische Erfahrung auf diesem Gebiete und gründliche Warenkenntnisse. Weiterbildung erwünscht.

Ausführliche Offerten erbeten an

L. Abraham & Co., Seiden-A.G., Claridenstraße 25, Zürich 22.

Textilfachmann

mit langjähriger Erfahrung als Leiter von **Seidenwebereien** im In- und Ausland, sucht Stelle als selbständiger Betriebsleiter oder technischer Direktor. Zuschriften mit ausführlichen Angaben unter Chiffre OFA 6464 Z an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Textiltechniker

gesucht

für großen Fabrikationsbetrieb der Baumwollbranche in der Ostschweiz.

Gewünscht wird: Organisationsgabe, Eignung im Umgang mit Personal, gutes technisches Verständnis, Textilausbildung, wenn möglich praktische Erfahrung.

Geboten wird: entwicklungsfähige Position in fortschrittlichem und vielseitigem Unternehmen.

Handschriftliche Offerten mit Photo u. ausführlichem Lebenslauf sind zu richten unter Chiffre Z 70527 G an **Publicitas, St. Gallen.**

Junger, tüchtiger

Hilfswebermeister

Englisch sprechend, sucht passende Stelle im In- od. Ausland.

Offerten unter Chiffre TJ 6468 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**



Gegründet 1849

Fräsen von

NADELBARREN - ABSCHLAGKÄMMEN

für Flachwirkmaschinen

auf Präzisions-Längenteilmachine

Kurzzeitmesser - Kurzzeitschalter

Betriebsstundenzähler

Elektrische- und 8-Tage-Uhrwerke

Synchronmotoren - Verzögerungsschalter

Präzisions-Bestandteile

SOCIETE INDUSTRIELLE DE SONCEBOZ S.A.

SONCEBOZ