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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 67 (1960)

Heft: 2

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 16.07.2025

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

Mitteilungen über Textilindustrie

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

Zürich 27, Postfach 389
Gotthardstraße 61

Nr. 2/Februar 1960
67. Jahrgang

Von Monat zu Monat

Die Nationalbank warnt! — Die Schweizerische Nationalbank hat in den letzten Wochen ihre Besorgnisse über die Entwicklung der Konjunktur zum Ausdruck gebracht. Der Konjunkturaufschwung, der im Frühjahr 1959 einsetzte, ist inzwischen in eine Phase getreten, welche die Merkmale einer Ueberbeschäftigung anzunehmen beginnt und daher die Preisstabilität in Frage stellt. Die Sorgen der Nationalbank sind durchaus verständlich. Dennoch möchten wir darauf hinweisen, daß die Textilindustrie bis jetzt von einer Ueberkonjunktur noch wenig zu spüren bekam, wenn man dabei den Wettbewerbsdruck, die Preisentwicklung und die Ertragslage im Auge hat. Unverkennbar ist allerdings, daß der Arbeitsmarkt auch in der Textilindustrie den kritischen Punkt erreicht hat. Die Zahl der offenen Stellen ist um das Mehrfache höher als die Zahl der Arbeitslosen, das heißt nichts anderes, als daß die Versorgung mit Arbeitskräften hinter den Produktionsanforderungen zurückbleibt. In diesem Arbeitermangel, der sich auf die ganze Wirtschaft erstreckt, kommt die konjunkturelle Hitze besonders deutlich zum Ausdruck. Die Textilindustrie wird dabei besonders schwer betroffen, weil es ihr nicht einmal gelang, die im Jahre 1958 wegen Arbeitsmangel abgewanderten Arbeitskräfte zurückzuholen. Trotz der derzeitig guten Beschäftigung in der Textilindustrie ist eine volle Ausnützung der Kapazitäten, welche die Rentabilität erhöhen würde, wegen der verringerten Belegschaften nicht möglich. Der gute Auftragsbestand mag eine Beruhigung für die Entwicklung in der allernächsten Zeit geben, aber eine gute Rendite, wie sie in vielen anderen Branchen an der Tagesordnung steht, ist aus den geschilderten Verhältnissen für die Textilindustrie noch nicht ohne weiteres gesichert.

Der Mangel an Arbeitskräften ist in der Textilindustrie zum bestimmenden Faktor der weiteren wirtschaftlichen Expansion geworden. Inländische Arbeitskräfte stehen sozusagen nicht mehr zur Verfügung, und auch ausländische Arbeitskräfte sind nur noch in ganz ungenügender Zahl erhältlich, da sich auch in Italien die Arbeitsmarktlage infolge des Konjunkturaufschwunges wesentlich verbessert hat. Der Arbeitermangel wird durch die von den Gewerkschaften verlangten Arbeitszeitreduktionen noch verschärft. Im Zeitpunkt des Arbeitermangels ist deshalb die Arbeitszeitverkürzung eine ausgesprochen konjunkturwidrige Maßnahme und geeignet, rascher eine inflatorische Ueberkonjunktur entstehen zu lassen, als dies sonst der Fall wäre. Es scheint denn auch, daß es den Gewerkschaften bei der Arbeitszeitreduktion viel weniger darum geht, den Arbeitern mehr Freizeit zu verschaffen, als darum, die Nachfrage nach Arbeitskräften ständig zu steigern, um auf diese Weise höhere Löhne zu erreichen.

Diese Zusammenhänge sprechen zweifellos für eine gewisse Zügelung der Konjunktur und lassen die Warnung der Nationalbank sowie ihren Apell zum Maßhalten als durchaus berechtigt erscheinen.

Die Konjunkturschwankungen und die Textilindustrie. — Anläßlich der Jahresversammlung der Zentralkommission der Schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie und des Handels hat Prof. E. Böhler einen sehr interessanten Vortrag über die gegenwärtigen Aussichten der Konjunktur unter Berücksichtigung der Textilindustrie gehalten. Die besonders häufigen Konjunkturschwankungen in der Textilindustrie sollen nach Auffassung des Referenten in den Lagerbewegungen, der Abhängigkeit von Naturfasern, der großen Unübersichtlichkeit infolge der vielen Produktionsstufen und zahlreichen Firmen und in den Schwankungen liegen, welche durch die Mode und das Wetter bedingt sind. Keine Organisation bemühe sich aber darum, einen Ausgleich der Konjunkturschwankungen zu erreichen. Die Folge davon sei, daß sich die Textilindustrie oft marktwidrig verhalte und die Schattenseiten der Konjunkturschwankungen ganz besonders hart und regelmäßig zu spüren bekomme. Besonders zu bedauern sei, daß die Textilindustrie in ihren Zukunftsbetrachtungen die Tatsache des Lagerzyklusses nicht realisiere und sich nicht

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat
- Die Nationalbank warnt!
- Die Konjunkturschwankungen und die Textilindustrie
- Der Einsatz von Arbeitsbeschaffungsreserven in der Textilindustrie
- Ein Erfolg der zürcherischen Seidenindustrie

Industrielle Nachrichten
- Was die Fabrikinspektoren berichten
- Die schweizerische Textilindustrie im Jahre 1959

Aus aller Welt
- Eindrücke von der maschinellen Ausstattung amerikanischer Textilunternehmen des Baumwollsektors und von der Textilmaschinenausstellung in Greenville

Betriebswirtschaftliche Spalte
- Das Wesentliche vom Unwesentlichen unterscheiden

Strickerei, Wirkerei
- Das Reglergetriebe bei Kettablaßeinrichtungen «System Mayer»

Literatur
- Mitteilung an unsere Leser

Personelles
- Werner Vogt †

darum kümmere, ob die Lager im Durchschnitt hoch oder tief seien, obschon dies ein wichtiger Anhaltspunkt für das künftige Verhalten der Textilindustrie wäre.

Der Vorwurf von Prof. Böhler an die Adresse der Textilindustrie, daß sie den Problemen der Konkunkturbeobachtung und Konjunkturbeeinflussung sowie der statistischen Erfassung wirtschaftlicher Begebenheiten zu wenig Rechnung trage, scheint uns durchaus gerechtfertigt zu sein. Es ist anzunehmen, daß ein gesteigertes Konjunkturbewußtsein seitens der Textilindustriellen die in den letzten Jahren durch die Konjunkturschwankungen entstandenen Verluste wesentlich hätte vermindern können.

Prof. Böhler ist in seinen Zukunftsbetrachtungen für die Textilindustrie durchaus optimistisch und glaubt an ein Anhalten der derzeitigen guten Konjunktur. Er warnt allerdings vor allzu langfristigen Terminverpflichtungen und empfiehlt, der Liquidität alle Aufmerksamkeit zu schenken.

Der Einsatz von Arbeitsbeschaffungs-Reserven in der Textilindustrie. — Von der durch das Bundesgesetz über die Bildung von Arbeitsbeschaffungsreserven der privaten Wirtschaft vom 3. Oktober 1959 geschaffenen Möglichkeit, aus den Unternehmungserträgen der Hochkonjunktur steuerbegünstigte Rücklagen zu bilden, machte die schweizerische Textilindustrie nur in beschränktem Maße Gebrauch. Trotzdem hat die in der Textilindustrie fühlbar gewordene Rezession des Jahres 1958 die Frage aktuell werden lassen, ob die Arbeitsbeschaffungsreserven nicht schon bei einer partiellen Unterbeschäftigung und wirtschaftsstrukturellen Schwierigkeiten freigegeben werden sollten, ist doch nach dem Grundgedanken der Schöpfer dieses Gesetzes die Reservefreigabe nur bei Vorliegen einer allgemeinen, umfassenden Wirtschaftskrise vorgesehen.

Zu dieser Frage hat der *Delegierte für Arbeitsbeschaffung* in seinem neuesten Mitteilungsblatt einläßlich Stellung genommen. Nach der Erfahrung der vergangenen Jahre brauchen konjunkturell oder strukturell bedingte Absatzschrumpfungen für einzelne Branchen oder Firmen nicht notwendigerweise zu Arbeiterentlassungen zu führen, weil es die Unternehmungsleitungen aus mancherlei Gründen vorziehen, ihr Stammpersonal um jeden Preis durchzuhalten. Der Delegierte hält es im Rahmen einer vernünftigen und vertretbaren Interpretation des Gesetzes, wenn man im Falle einer «Arbeitslosigkeit» im Sinne eines akuten Mangels an Aufträgen, die aber nicht zu einer «Arbeitslosigkeit» in Form von Arbeiterentlassungen führt, die Voraussetzung für die Freigabe der Arbeitsbeschaffungsreserve als erfüllt betrachten würde. Diese vom Delegierten für Arbeitsbeschaffung vertretene Auffassung ist keine Selbstverständlichkeit. Wir freuen uns über die Aufgeschlossenheit und Berücksichtigung der besondern Verhältnisse in der Textilindustrie. Es liegt nämlich durchaus nicht im Geiste wirkungsvoller Krisenverhütungs- und Arbeitserhaltungspolitik, diejenigen Unternehmungen, die auch im Zeichen schrumpfender Bestellungen ihren Personalbestand möglichst vollzählig zu erhalten trachten, gewissermaßen dadurch zu bestrafen, daß ihnen die Freigabe von Arbeitsbeschaffungsreserven zur Ueberwindung derartiger Schwierigkeiten mit der Begründung verweigert wird, es liege offenbar gar keine wirkliche «Arbeitslosigkeit» vor.

Der Delegierte ist ferner der Auffassung, daß sich bei einem Zusammentreffen einer teilweisen Arbeitslosigkeit und strukturellen Schwierigkeiten der Einsatz der Arbeitsbeschaffungsreserven im Prinzip sehr wohl mit dem Zweck des Bundesgesetzes vereinbaren lasse. Wollte man einer solchen Interpretation des Gesetzes nicht beipflichten und auf der Meinung beharren, daß bloß ein allgemeiner Konjunkturrückschlag auf breiter Ebene die Reservefreigabe rechtfertige, dann möchte der Delegierte das Gesetz über die Arbeitsbeschaffungsreserven auch in diesem Punkte revidieren.

Ein Erfolg der zürcherischen Seidenindustrie. — Die Kaiserin von Persien hat für ihr Hochzeitskleid aus einer großen Auswahl französischer und schweizerischer Stoffe aller Art ein klassisches Zürcher Seidengewebe der Firma L. Abraham & Co. Seiden AG. ausgewählt. Der schwere Uni-Satin double-face ist aus allerbesten hochgezwirnten Grenadine-Fäden von der Mech. Seidenstoffweberei Winterthur gewoben worden. Dieses in dieser Stoffauswahl zum Ausdruck gekommene Bekenntnis zur Zürcher Seide ist nicht nur ein Erfolg der beteiligten Firmen, sondern auch ein Triumph der gesamten zürcherischen Seidenindustrie. Nur eine verständnisvolle und enge Zusammenarbeit aller von der Création bis zum fertigen Stoff in irgendeiner Weise verantwortlichen Arbeiter, Techniker und Kaufleute aller Stufen läßt solche zauberhafte Gewebe entstehen, wie sie vom bekannten Pariser Couture-Haus Dior für das Prachtskleid der jungen persischen Kaiserin verwendet wurden. Die zürcherische Seidenindustrie ist stolz auf ihre Leistung, und wir gratulieren den beteiligten Firmen zu ihrem Erfolg.

Industrielle Nachrichten

Was die Fabrikinspektoren berichten

Was sich im Rahmen des Fabrikgesetzes, das ja ein *Arbeiterschutzgesetz* ist, an allen Werktagen nun wieder in der Fabrik abspielt und worüber die Fabrikinspektion zu wachen hat, erfaßt wiederum nur einen Teil des Unternehmertums. Von der Forschung und Planung, Kalkulation und Konstruktion über den Fabrikationsprozeß bis zu den Kunden in aller Herren Länder ist ein langer, mühsamer Weg. Von diesem Bereich des Unternehmertums ist begreiflicherweise in den Berichten der Fabrikinspektoren wenig die Rede. Dennoch sind ihre Erfahrungen und Beobachtungen sehr aufschlußreich. Die *Berichte der Fabrikinspektoren,* die jeweilen zwei Jahre umfassen, bieten demnach vorab vom Standpunkt des Arbeiterschutzes einen interessanten Einblick in das Leben und Treiben unserer Fabriken. Wir entnehmen den neuesten, vom BIGA herausgegebenen Berichten der Inspektoren der drei deutschschweizerischen Kreise einige Bemerkungen vornehmlich über die *menschlichen Beziehungen,* das «Arbeitsklima» im Betrieb. Schon der einleitende allgemeine Ueberblick weist darauf hin, daß die menschlichen Beziehungen immer mehr Beachtung finden, wobei vor allem die *Arbeiterkommissionen* als Bindeglied zwischen Unternehmen und Belegschaft eine wichtige Rolle spielen, wenn nicht — im kleinen Betrieb — der persönliche Kontakt ein solches Verbindungsorgan entbehrlich macht. Auch auf die vielen *Wohlfahrtseinrichtungen* und die namhaften Zuwendungen an Stiftungen, Fonds und Betriebskassen wird lobend hingewiesen.

Der Inspektor des II. Kreises (Bern, Solothurn, Aargau und Basel) stellt u. a. fest, daß die Industrie für modernes Bauen Verständnis zeigt und den Wert der Arbeitshygiene und des Unfallschutzes für die Wirtschaftlichkeit des Betriebes erkannt hat, und daß im allgemeinen ein gutes Verhältnis zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern herrscht. «Der Arbeiter wird nicht nur als Arbeitskraft, sondern auch als Persönlichkeit geachtet. Erfreulich ist es, daß in vielen Betrieben dem langjährigen Mitarbeiter besondere Aufmerksamkeit erwiesen

werden. Denn solche stärken das Selbstbewußtsein des Menschen, und zwar auch dann, wenn es sich nur um unbedeutende Vergünstigungen handelt, wie etwa ein bevorzugter Arbeitsplatz oder ein neues Werkzeug. Ein Arbeiter, der das Gefühl hat, geschätzt zu werden, fühlt sich dem Unternehmen verbunden und übt einen guten Einfluß auf Neueintretende aus, die ja anfänglich die Umgebung mit einigem Mißtrauen betrachten». Der Berichterstatter weist auf die Bedeutung der Arbeiterkommission hin, wenn sie die Belegschaft wirklich vertritt und aus Leuten mit Weitblick zusammengesetzt ist, und wenn man ihr durch Uebertragung von Aufgaben und durch regelmäßige Informationen über das betriebliche Geschehen Gewicht verleiht. Weniger erfreulich ist der Hinweis auf die unbestreitbare Erscheinung der Schwarzarbeit, eine wenig sinnvolle Freizeitbeschäftigung als Folge der Fünftagewoche.

Auch aus dem Kreis III (Zürich, Innerschweiz und Tessin) wird im Bericht das allgemeine Bestreben wahrgenommen, die Beziehungen zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern zu verbessern und zu festigen. «Meinungsverschiedenheiten und menschliche Schwächen führen immer wieder zu Reibereien, und die durch die Hochkonjunktur bedingte Eile trug das ihre dazu bei». Im Zusammenhang mit den *Arbeitszeitverkürzungen* wird der Einwand von Unternehmerseite erwähnt, daß im Jahresdurchschnitt die Arbeitszeit infolge Absenzen wie Ferien, Krankheit, Unfall und Militärdienst wesentlich geringer ist als nach dem Stundenplan. Eine Maschinenfabrik, die ungefähr 2000 Personen beschäftigt, weist pro Jahr rund 600 000 Ausfallstunden nach, was 12 % der Produktionsstunden oder der Arbeit von ungefähr 250 Personen entspricht.

Aus dem die Ostschweiz, Graubünden und Liechtenstein umfassenden Kreis IV wird berichtet, daß im allgemeinen die Probleme der *Gesundheitsfürsorge* für die Arbeitnehmer mit großer Aufmerksamkeit verfolgt werden und auch auf dem Gebiete der Verbesserung der Arbeitsplatzgestaltung wesentlich mehr geleistet wird als früher. Zahlreiche Vorkommnisse und Erscheinungen im täglichen Leben in den Betrieben zeigen auch nach diesem Bericht das allgemeine Bestreben, die gegenseitigen Beziehungen zu vertiefen. In steigendem Maße gehen die Betriebe auch dazu über, die Vorgesetzten im Sinne der Menschenführung zu schulen und als Vorgesetzte Leute einzusetzen, die nicht nur fachlich am tüchtigsten sind, sondern daneben auch die Fähigkeit besitzen, mit den Mitarbeitern richtig umzugehen. Auch dieser Bericht weist auf die großen Leistungen der Industrie zum Ausbau *sozialer Leistungen* zum Schluß aber auch auf den vollen Einsatz von Arbeitgebern und Arbeitnehmern, um nicht nur das laufende Produktionspensum zu bewältigen, sondern in steigendem Maße auch Grundlagen für die Zukunft zu erarbeiten und den Anschluß an den technischen Fortschritt sowie die Erfordernisse der Gegenwart zu finden. «Besonders erfreulich ist es, daß die Erkenntnis des engen kausalen Zusammenhanges zwischen Wirtschaftlichkeit und Arbeitnehmerschutz immer mehr an Boden gewonnen hat.»

Das sind nur einige wenige Hinweise aus dem umfangreichen Gesamtbericht über die Fabrikinspektion. Was die Berichte einzeln über das Bauwesen, die Betriebssicherheit, die Gestaltung der Arbeitsplätze, über Beleuchtung und Belüftung, über den Kampf gegen Unfälle, gegen Hitze, Kälte oder Lärm, neuerdings auch über Strahlenschutz, natürlich auch über Arbeitszeit, Pausen und Ferien, über Löhne und Entschädigungen und vieles mehr alles zu berichten wissen, mit Lob melden oder anregend kritisieren, ergibt alles in allem ein überaus lebhaftes Bild des werktätigen Geschehens in den Fabriken. Und wie viel Unternehmertüchtigkeit, Risikowillen, Wissen und Können steckt dahinter in der schöpferischen Privatwirtschaft! Das ist der beste soziale Arbeiterschutz.

Die Schweizerische Textilindustrie 1959

Fortsetzung

Der Auftragseingang in der *Seiden- und Rayonweberei* war im allgemeinen gut. Recht rege war vor allem die Nachfrage nach den von der Mode bevorzugten Seidengeweben. Das schöne Wetter im Frühling und Sommer brachte einen förmlichen Ausverkauf an bedruckten Stoffen, was sich günstig auf die Dispositionsfreude der Kundschaft auswirkte. Der Mehrexport gegenüber dem Vorjahr dürfte sich in der Größenordnung von 10% bewegen. Trotzdem genügt dies noch nicht, um auch die gedrückten Preise nachzuziehen.

Große Schwierigkeiten in der Beschaffung der nötigen Arbeitskräfte führten dazu, daß der vorhandene Maschinenpark nicht genügend ausgenutzt werden konnte. Die Bemühungen, ausländische Arbeitskräfte für die Weberei zu gewinnen, stießen auf immer größere Hindernisse. Zahlreichen Webereien gelang es nicht, den natürlichen Abgang an Arbeitskräften, geschweige denn den in den letzten Jahren wegen Beschäftigungsmangel abgebauten Personalbestand zu ersetzen. Auch wurde auf Ende Jahr der Gesamtarbeitsvertrag von der Gewerkschaft gekündigt, was zu einer gewissen Preissteigerung Anlaß geben dürfte.

Die Seidenpreise stiegen nach einem anfänglichen Tiefpunkt wieder erheblich an, und einzelne Rohrmaterialien aus China waren kaum erhältlich. Die Lieferfristen für Rohstoffe wurden länger.

Bei der Beurteilung der Zukunftsaussichten ist noch Vorsicht am Platz. Für den modischen Sektor dürfte allerdings auch das kommende Jahr eine ausreichende Beschäftigung bringen. Hingegen verursachen die Stapelartikel den Webereien und dem Handel noch beträchtliche Sorgen.

Die Geschäftslage der *Seidenbandindustrie* war seit Jahresbeginn ausgesprochen stabil: Regelmäßiger Ordereingang und ordentliche Beschäftigung bei scharfer Konkurrenz und dementsprechend unbefriedigenden Verkaufspreisen. Der Absatz im In- und Ausland hielt sich im Rahmen des Vorjahres. Ein wohl vorübergehender Einbruch erfolgte im Verkauf des Sammetbandes nach den USA, dem wichtigsten Abnehmer, da die dortige Kundschaft ihre Lager abbaute, ohne sie vorerst zu ersetzen.

Besondere Schwierigkeiten für den Bandexport brachte die seit Jahren in verschiedenen Absatzgebieten sukzessive aufgebaute Eigenfabrikation mit sich. Dadurch ging dem Schweizer Band der südamerikanische Markt zum Großteil verloren, und neuerdings wird seine Position in Teilen des britischen Commonwealth, namentlich in Australien, gefährdet. Die Seidenbandindustrie hat deshalb ein vitales Interesse an einer Lockerung der internationalen Handelsbeziehungen, namentlich am Zustandekommen der kleinen Freihandelszone.

Während der ersten Monate war das Geschäft in allen von der *Schappeindustrie* hergestellten Garnsorten schleppend. Der Verkauf konnte nur mit Mühe mit der Produktion Schritt halten, und eine Vermehrung der Lager an fertigen Garnen war kaum zu vermeiden. Diese Situation änderte aber schlagartig im Laufe des Monats April, indem sich ganz plötzlich eine große Nachfrage für

sämtliche Garne einstellte, und zwar nicht nur in der Schweiz, sondern auch auf den meisten Exportmärkten. Im vierten Quartal kam es beinahe zu einer Ueberhitzung der Nachfrage, was aber stets die in der Textilindustrie nicht unbekannte Gefahr einer Ueberproduktion mit ihren unheilvollen Folgen in sich birgt.

Infolge des Mangels an Arbeitskräften nahm die Produktion nur allmählich und nicht im gleichen Maße wie die eingegangenen Bestellungen zu, so daß sich ein ansehnlicher Auftragsbestand bildete. Leider konnten aber die Verkaufspreise nur nach und nach verbessert werden.

Der Geschäftsverlauf der *Wirkerei- und Strickereiindustrie* war durch die weitere Verschärfung der Konkurrenz gekennzeichnet. Der Jahresbeginn lag noch deutlich im Zeichen der allgemeinen Rezession der Textilindustrie. In der zweiten Jahreshälfte vermochte sich aber eine Nachfragebelebung durchzusetzen. Sie führte in verschiedenen Sektoren zu einer ausgesprochenen Mengenkonjunktur. Die an sich unerläßlichen Preiserhöhungen konnten im allgemeinen nicht realisiert werden.

Die Entwicklung der Strumpfindustrie war von der ständigen Ausweitung der Nachfrage nach nahtlosen Strümpfen gekennzeichnet. Diese hatte starke Umstellungen und vielfach auch neue Investitionen zur Folge. Dagegen ist die Baisse der Cottonstrümpfe noch keineswegs überwunden. Die Entwicklung zur modischen Produktion verstärkte sich auch in der Sockenindustrie. Ferner ergab sich in der Herstellung von Strumpfhosen eine weitere Beschäftigungsmöglichkeit.

Die Prognosen für 1960 der Wirkerei- und Strickereiindustrie sind unterschiedlich. Mit Genugtuung darf festgehalten werden, daß die steigenden Einkommen die Nachfrage nach den modischen Erzeugnissen dieser Industrie tendenziell begünstigen und daß durch eine sehr aktive Werbung schon bisher stets neue Kundenkreise gewonnen werden konnten. Für Stapelartikel bleibt der Markt aber weiterhin eher prekär.

Die *Stickereiindustrie* trat mit kleinen Auftragsbeständen in das Jahr ein. Gegen März/April zeigte sich jedoch schon eine merkliche Besserung in gewissen Sparten der Konfektionsindustrie. Da diese gute Entwicklung anhielt, endete das Jahr 1959 mit einem hohen Auftragsbestand. Interessanterweise war die Entwicklung nicht auf der ganzen Linie gleich. Blusenstickereien waren gut gefragt, und der heiße Sommer wirkte sehr fördernd auf deren Absatz. Taschentücher verkauften sich hingegen eher flau. Die Exporte der Stickereiindustrie gingen gegenüber dem letzten Jahr nochmals um etwa 10% zurück und beliefen sich auf ungefähr 110 Millionen Franken, gegenüber 121 Millionen Franken im Vorjahre.

Die Aussichten für das Jahr 1960 werden als gut bezeichnet. Die Auftragsbestände sind durchwegs wieder groß geworden, so daß Lieferzeiten von drei Monaten keine Seltenheit mehr sind.

In den *Lohnveredlungsbetrieben* gingen die Aufträge in den ersten Monaten spärlich ein, und der Beschäftigungsgrad war alles andere als befriedigend. Nachdem im 1. Quartal im Vergleich zum Vorjahr eine Umsatzeinbuße von annähernd 15% eingetreten war, dauerte es nach erfolgtem Tendenzumschwung noch etliche Zeit, bis nur der letztjährige — sehr unbefriedigende — Gesamtumsatz erreicht war. Die Ergebnisse des laufenden Jahres liegen voraussichtlich unter jenen von 1957.

In den verschiedenen Sparten der Stückveredlung war die Erholung nicht einheitlich. Während die sich mit der Veredlung von *Baumwollfeingeweben* und *Stickereien* befassenden Betriebe bis Ende September eine Umsatzzunahme von durchschnittlich 9% verzeichneten, war bei der Veredlung der in erster Linie für den Inlandmarkt bestimmten Grob- und Mittelfeingewebe der Rückstand gegenüber dem Vorjahr bei weitem noch nicht aufgeholt (minus 18%). Im Gegensatz dazu kam bei den *Seiden- und Kunstfaser-Stückfärbereien* der jahrelange Beschäftigungsrückgang zum Stillstand. Mit einer Zunahme von 16% bzw. 18% ist der vorjährige Absatzschwund wieder aufgeholt worden. Bei den angestammten Artikeln aus synthetischem Fasermaterial hielt die schon seit Jahren dauernde Konkurrenzierung durch das Ausland (Import und passiver Veredlungsverkehr) unvermindert an.

Einer beträchtlichen ausländischen Konkurrenz war nach wie vor der *Maschinendruck* ausgesetzt. Die im ersten Halbjahr eingetretene Umsatzeinbuße konnte noch nicht aufgeholt werden (minus 13%). Dagegen war beim *Filmdruck* eine weitere Zunahme des Geschäftsumfanges festzustellen; eine gewisse Verlagerung vom Maschinendruck auf den für kleinere Metragen und für die Herstellung von Spezialitäten besser geeigneten Filmdruck war unverkennbar.

Große Sorgen bereiteten der Stückveredlungsindustrie die anhaltend steigenden Fabrikationskosten. Die Vornahme einer bescheidenen Preiskorrektur erwies sich als nicht länger aufschiebbar, nachdem die Verhandlungen mit den Gewerkschaften ergeben hatten, daß die Erneuerung des von diesen gekündigten Gesamtarbeitsvertrages nur mit ganz erheblichen Konzessionen möglich war. Zum Ausgleich der bereits ab 1. Juli in Kraft getretenen Lohnkorrekturen und zusätzlichen Sozialleistungen wird seit dem 1. Oktober (teils erst ab 1. Januar 1960) ein Lohnteuerungszuschlag von 5% erhoben. Die Aussichten für die nächste Zukunft werden, solange die Vollbeschäftigung in der einheimischen Textilindustrie anhält, als recht günstig angesehen.

Von der Flaute zur Hochkonjunktur

Ein Textiljahr angenehmer Ueberraschungen in Westdeutschland

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Die Textilindustrie kann — vorbehaltlich weltpolitischer oder sonstiger Störungen — mit einiger Zuversicht ins Jahr 1960 hinausblicken. Ihre Ausgangslage ist wesentlich besser als vor einem Jahre. Während der Rückblick auf 1958 in fast allen Zweigen nur Mißvergnügen auslöste, hat sich das Jahr 1959 mehr und mehr zu einem Zeitabschnitt entwickelt, der angenehm überraschte.

Völliger Wandel im Jahresablauf

Die anfängliche Zurückhaltung der Abnehmer, die mit fallenden Preisen rechneten, Vorratsstauungen, Stillegungen, Kurzarbeit wurden nach und nach ins Gegenteil gekehrt. Die Orders gingen sprunghaft in die Höhe, drükkende Industrielager wurden abgebaut, die Produktion kam auf hohe Touren, es mangelte an Arbeitskräften. Das Auftragspolster an der Jahreswende reicht in einzelnen Zweigen bis in den nächsten Sommer. Kurz, die Textilindustrie beendete das Jahr 1959, das so wenig vertrauenerweckend begonnen, ja bis ins 2. Quartal hinein zum Teil beängstigenden Pessimismus ausgelöst hatte, in hoher Konjunktur. Ob sie von längerer Dauer sein wird, das hängt vom reibungslosen wirtschaftlichen Ablauf und von

der Gunst des Wetters ab, von unübersehbaren Einflüssen also, die wiederum entscheiden werden, ob Produktion und Absatz an den Endverbrauch im Einklang stehen.

Erzeugung höher als im Vorjahr

Der arbeitstägliche Produktionsindex der Textilindustrie (1936 = 100) hat im 1. Halbjahr 1959 mit rund 188 den Vergleichsstand von 1958 (gut 190) nicht erreicht; er wird sich jedoch im 2. Halbjahr bei schätzungsweise rund 200 (189) halten. Das Jahresergebnis betrüge danach etwa 195 (190). Damit kann die Textilindustrie in Anbetracht des schwachen Anlaufs wohl zufrieden sein, auch wenn die Spitze von 1957 (202) nicht erstiegen worden ist, die durch politisch unliebsame Einflüsse hochgetrieben war.

Einbuße an Arbeitskräften

Die Zahl der Beschäftigten, die schon im Jahresdurchschnitt 1958 auf knapp 619 000 (i. V. 648 000) gesunken war, hat 1959 weiter auf rund 590 000 abgenommen. Diese durch die vorangegangene Flaute hervorgerufenen Abwanderungen in andere Berufe konnte nur durch technische Fortschritte (Modernisierung, Automatisierung) ausgeglichen werden. Nicht ganz so kraß war der Abgang der Beschäftigten in der Bekleidungsindustrie: der Jahresdurchschnitt 1959 hat sich vermutlich um gut 310 000 (313 800) noch halbwegs befriedigend gehalten. Beide verwandten Zweige zusammen hatten sich demnach im abgelaufenen Jahre mit durchschnittlich rund 900 000 (932 600) Personen begnügen müssen, während es im Spitzenjahr 1957 noch über 965 000 gewesen waren. Trotz ihrer Einbußen hat die Textil- und Bekleidungsindustrie im ganzen nach wie vor die Führung vor der zweitstärksten Gruppe, dem Maschinenbau, behauptet; das ist ein Merkmal ihres volkswirtschaftlichen Ranges.

Umsatzwerte etwas erhöht

Gleich der Produktion sind auch die Umsätze der Spinnstoffindustrien nach den Rückschlägen von 1958 wieder etwas angestiegen, obwohl die durchschnittlichen Erzeugerpreise im abgelaufenen Jahre um einige Prozente zurückgegangen sind; wahrscheinlich hat sich das Qualitätsniveau mit erhöhten Ansprüchen der Verbraucher erneut gehoben. Wir schätzen die Gesamtumsätze der Textil- und Bekleidungsindustrie für 1959 mit einigem Vorbehalt auf rund 21 (i.V. fast 20) Mia DM; davon mögen knapp 15 (14,2) auf die Textilindustrie und gut 6 (5,8) Mia DM auf die Bekleidungsindustrie entfallen. Nach diesen vorläufigen Werten haben beide Stufen den Vorjahresstand etwas überschritten, ohne daß die Textilindustrie die Spitze von 1957 (15,4) schon wieder erreicht hätte, während die Bekleidungsindustrie sie (5,9) vermutlich überholt hat.

«Ende gut, alles gut!»

Die Voraussetzungen des Konjunkturverlaufs waren im einzelnen sehr verschieden. Die Gunst der (konservativen) Mode, des Wetters, oder des technischen Bedarfs, die Förderung durch synthetische Erzeugnisse waren in einer Anzahl Branchen gute Sekundanten, während andere Zweige durch scharfe Auslandskonkurrenz nach wie vor gedrosselt wurden. Im großen und ganzen hat sich die Textilproduktion — entgegen den im Frühjahr noch verbreiteten Befürchtungen — verhältnismäßig gut entwikkelt. Der Wunsch an der Jahreswende kann nur sein: möge 1960 halten, was es allem Anschein nach verspricht!

Textilforschung schreitet fort

Vierzehn Forschungsstätten wetteifern in der Bundesrepublik um die Vertiefung der Kenntnisse über Wesen und Verhalten der gewachsenen und chemischen Spinnstoffe unter den verschiedenartigsten Einflüssen, als da sind: Licht, Temperatur, Wetter, Nässe, Schimmel, Schweiß, Staub, Spannung usw. Zum Teil stehen die weitverzweigten Forschungen trotz ständiger Fortschritte noch in den Vorhöfen der letzten Geheimnisse. Sämtlich aber dienen sie, ob als Grundlagen- oder angewandte Forschung, der gesamten Textil- und Bekleidungswirtschaft und am Ende den Verbrauchern. Sie verdienen deshalb rege Unterstützung.

Von der Baumwolle bis zu den Chemiefasern

Der 6. Jahresbericht des Forschungskuratoriums Gesamttextil, bearbeitet von Prof. Dr. P. A. Koch, legt wieder Rechenschaft ab über die Fülle des im Jahre 1958 Geleisteten. Beschränken wir uns auf Streiflichter, da es unmöglich ist, den gesamten Kreis neuer Erkenntnisse nachzuzeichnen. Ein interessantes Kapitel ist den «Textilen Rohstoffen» gewidmet, so der Schädigung der Rohbaumwolle durch kleinste Lebewesen, den «schwarzen Stippen» in Baumwoll-Weißwaren, der Rohwollwäsche, dem Filz- und Walkvermögen von Wolle und Tierhaaren, den Veränderungen der Wolle unter gewissen Bedingungen, dem Abbau von Schafwolle unter Einwirkung von ultraviolettem Licht, den Faserproteinen (Eiweißgehalt) von Wolle oder Naturseide; dem Einfluß der Behandlungstemperatur auf das Fasergefüge von Perlon, dem Aufbau chemischer Spinnstoffe aus Großmolekülen und weiteren speziellen Untersuchungen von Zellwolle, Rayon und synthetischen Spinnstoffen.

Probleme der Kämmerei und Spinnerei

Zum Thema «Faserverarbeitung» interessieren die Mischungen verschiedener Baumwoll-Herkünfte und deren Verhalten in den einzelnen Spinnstufen, die Ungleichmäßigkeit von Garnen und Geweben aus Baumwolle, die günstigsten Vorfeldbedingungen an der Baumwoll-Ringspinnmaschine, die Vorbereitungsverfahren der Baumwollkämmerei; der Verzug und das Naßspinnen von Bastfasern; das Aufhellen von Wollkammzügen; die Verwendung synthetischer Fasern zur Herstellung von Filzen; der Einfluß der Feinheit und Stapellänge von Chemiefasern auf die Ungleichmäßigkeit der Garne; die günstigsten Mischungsverhältnisse von Polyester-Fasern (in Westdeutschland Diolen und Trevira) mit Baumwolle, ein neues Mischgarn aus Polyester-Fasern und Zellwolle für Trikotagen; neue Konstruktionen von Spinnereimaschinen, die Einflüsse der Feuchtigkeit auf den Spinnvorgang besonders bei Perlon-Fasern, die Schwingungen als Störquelle an Textilmaschinen.

Weben und Wirken unter der Lupe

Auch zur «Gespinstverarbeitung» wurden verschiedene Untersuchungen beigesteuert. Sie galten dem Einfluß der Feinheit und Stapellänge von Chemiefasern auf das Warenbild, der Viskosität (Zähflüssigkeit) und Klebekraft einer Stärkeschlichte, der Schrumpfung von Baumwoll- und Halbleinengeweben, der Krumpfneigung bei reinwollenen Tuchen, der Steigerung des Gebrauchswertes von Leinenwäsche, den Ursachen von Streifenbildungen an Seidenstoffen, den verschiedenartigen Einflüssen auf Dehnung und Spannkraft von Qualitätsstrümpfen aus Polyamid-Garnen (Perlon, Nylon).

Beiträge zur Textilveredlung

Recht umfangreich sind die Forschungen auf dem Gebiet der «Textilveredlung»; begreiflich, denn diesen Schlüsselzweig der Spinnstoffwirtschaft müssen sämtliche Textilien passieren; hier, in der «Industrie der Zauberer», werden sie verarbeitungs- und gebrauchsfähig, erhalten sie Farbe, Griff und Schliff. Die Forscher haben u. a. folgende Fragen beschäftigt: die Lichtechtheitsfärbungen durch basische

Farbstoffe, die Durchfärbbarkeit von Bastfasern, die Naßechtheit von Färbungen und andere Versuche über die Einflüsse verschiedener Farbstoffe; die Knitterechtausrüstung und Knittererholung, die Vorgänge bei der Bildung von Kunstharzen auf textilen Fasern, die Ursachen des Entstehens von Fischgeruch, die Quellung an Rayon und Zellwolle; die Ausrüstung und das Mottenfestmachen von Wolle, die Veränderungen des Wollgarnes bei der Teppichherstellung, der Schutz des Woll-Eiweißes gegen den Abbau durch Bestrahlung; der Trocknungsverlauf an Baumwolle und Zellwolle.

Vom Aufheller bis zur Reinigung

Zum Kapitel «Gebrauchsfragen» wurden neue Erkenntnisse beigesteuert, so über die Veränderung von optischen Aufhellern bei verschiedenartiger Belichtung, über die Eigenschaften von Geweben und Gewirken aus Polyester-Fasern (Wärmerückhaltevermögen, Schweißtransport, Verhalten gegen Kleinlebewesen, Aufnahme von Hautfett), über die Auswaschbarkeit von Hautfett in getragenen Textilien, über Trag- und Waschversuche an Oberhemden aus «rapid-iron»-Geweben, über die Waschbeständigkeit chemischer Steifungsmittel, über die Schonung von Wäsche aus Polyamid-Geweben und -Gewirken in Haushaltwaschmaschinen, über die richtige Pflege der sehr verschiedenartigen Textilien durch Verbraucher und Reinigungsgewerbe.

Neue Prüfnormen

Die Ausarbeitung neuer Normen auf dem Gebiete der «Textilen Prüfungen» wurde fortgesetzt, u. a. für die Probenahme und für den Berstversuch, zur Bestimmung der Absolutdichte von Fasern und des Wasserrückhaltevermögens von Faserstoffen, zur Ermittlung der Feinheit chemischer Fasern, zur Messung von Faserlängen, zur Prüfung der Garnreinheit, zur Scheuerprüfung textiler Flächengebilde, zur Lichtechtheits- und Bewetterungsprüfung, zur Prüfung der zellulosezerstörenden Eigenschaften des Schimmelpilzes, zur Bestimmung der Mengenzusammensetzung von Filzen aus Schafwolle, Zellwolle und Milchwolle.

Beiträge der Wirtschaftswissenschaft

Fügt man schließlich hinzu, daß neben der technischen auch die wirtschaftswissenschaftliche Forschung (zum Beispiel durch das Deutsche Baumwollinstitut und die Forschungsstelle für allgemeine und textile Marktwirtschaft an der Universität Münster) grundlegende Beiträge geliefert hat zur Entwicklung des Textilmarktes, über die Lage der Baumwollrohweberei, die Investitionen in der Textilindustrie, die Privatausgaben für Bekleidung, über Fragen des Gemeinsamen Marktes und der Freihandelszone, so ergibt sich selbst aus dieser unvollständigen Ueberschau ein Bild umfassender Forschung. Für Einzelheiten sei auf die Quelle mit ihrem Schrifttumsnachweis verwiesen. Dort findet die Praxis der Textilwirtschaft reichlich Material zur Unterrichtung und zur Förderung ihrer täglichen Arbeit. Auch die Oeffentlichkeit sollte wissen, wie emsig Jahr um Jahr in den Forschungsstätten gearbeitet wird, um in die Geheimnisse der Spinnstoffe einzudringen und die Textilwaren ständig zu vervollkommnen. H. A. N.

Textilbericht aus Großbritannien

Von B. Locher

Produktionsboom in der Maschinenindustrie

Das laufende Jahr dürfte sich für die Fabrikanten von Strick- und Wirkmaschinen in Großbritannien als das erfolgreichste seit dem Kriege herausstellen. Diese Prophezeihung beruht auf der Tatsache, daß die meisten Abteilungen dieser Produktionsbranchen bereits für das ganze Jahr voll gebucht sind.

Nach einem noch bescheidenen Auftragsniveau zu Beginn des Jahres nahm die heimische Nachfrage rapid zu und tendierte zur Hauptsache auf Textilmaschinen zur Herstellung von Kleiderwirkwaren und Socken. Die steile Anstiegskurve in der Nachfrage scheint jedoch in einigen Sektoren wieder abzuflauen.

Die jeweilige Moderichtung spielt in der Nachfrage eine entscheidende Rolle. Der gegenwärtige Kult für nahtlose Strümpfe hat sich als Opposition gegen Strümpfe mit Nähten bisher ungeschwächt gehalten. Ein Großteil der Aufträge bezieht sich auf Neuinstallationen von Maschinen seitens der Fabrikanten, die sich auf die Produktion von nahtlosen Strümpfen spezialisiert haben. Als Folge dieser Entwicklung verfügt die Textilmaschinenindustrie bereits über Aufträge für mindestens zwei Jahre.

Auslandsnachfrage

Die Nachfrage aus Uebersee nimmt ungeschmälert einen sehr günstigen Verlauf. Die Lieferungen von Textilmaschinen nach dem Ausland beliefen sich 1959 wertmäßig auf rund 8,3 Mio £ — ungefähr auf demselben Niveau wie im Jahre 1958 — und stellten etwa drei Viertel der gesamten britischen Textilmaschinenproduktion dar. Neue Kapazitätsausbauten dürften in diesem Jahr weitere Fortschritte zeitigen, allerdings in einem geringen Ausmaß, nachdem die Fabriken bereits auf vollen Touren laufen.

Der Produktionssektor für Exportmaschinen hat sich wesentlich schneller entwickelt als die anderen Zweige; teilweise deshalb, weil der Export an hochindustrialisierte Länder geht, in denen die Nachfrage weniger Preisfluktuationen unterworfen ist, welche in der Regel Aufträge auf schwere Maschinen mitbestimmen. Die Ausfuhr von Textilmaschinen aus Großbritannien stellt einen relativ höheren Wert dar als der Inlandabsatz und variiert zwischen rund 1000 £ bis zu 4000 £ pro Tonne. Diesen Werten steht ein Preis von 500 £ pro Tonne für Maschinen zur groben Präparation von Massefasern, beziehungsweise von 1000 £ pro Tonne für gewisse Appreturmaschinen gegenüber.

Die Fabrikanten von Wirk- und Strickmaschinen in Großbritannien, unter welchen die Bentley Engineering Group eine Vorrangstellung einnimmt, haben ihre Position im Weltmarkt dank zunehmender Entfaltung in bezug auf Entwürfe, Qualität und rationelle Produktion gefestigt. Die neueste Entwicklung auf diesem Gebiet betrifft die elektronischen Anlagen, die eine reduzierte manuelle Bedienung erlauben oder diese vielfach überhaupt erübrigen.

Die europäischen Länder zusammen mit den Vereinigten Staaten und Kanada rangieren für die britische Textilmaschinenindustrie als beste Absatzmärkte. Obwohl die Länder der EWG vor allem Westdeutschland, Italien und anderen Textilmaschinen produzierenden Ländern Vorteile erbringen dürften, vertritt man in Großbritannien die Meinung, daß beim Kauf von Maschinen deren Leistungsfähigkeit vor dem Preis in Betracht gezogen werde. Die britischen Textilmaschinenproduzenten geben der Vermutung Ausdruck, daß die Nachfrage nach ihren hochspezialisierten Maschinen somit jegliche Nachteile, die ihnen aus der EWG erwachsen, überwiegen dürfte.

Zurzeit können jedenfalls hinsichtlich der EWG über eventuelle Auswirkungen in der britischen Textilmaschinenindustrie noch keine stichhaltigen Prognosen aufgestellt werden. Andererseits sollten jedoch die sieben Länder der Europäischen Freihandelsassoziation — nach Ansicht der britischen Textilmaschinenfabrikanten — die Handelsmöglichkeiten jener Länder ausbauen, die bereits als gute Kunden figurieren.

Aus aller Welt

Eindrücke von der maschinellen Ausstattung amerikanischer Textilunternehmen des Baumwollsektors und von der Textilmaschinenausstellung in Greenville

Aus einem Vortrag von Herrn Kurt Gaßner, Industrieller in Bludenz, gehalten am Texilseminar in Vaduz

Die Textilindustrie in Amerika mit ihren 21 Millionen Baumwollspindeln und 350 000 Baumwollwebstühlen ist die älteste Industrie Amerikas. Man darf also nicht erstaunt sein, wenn man für unseren Begriff nicht lauter modernen Gebäuden und Einrichtungen begegnet. Unsere Fabriken lassen sich absolut mit den dortigen im großen und ganzen gut vergleichen. Die amerikanischen Textilmaschinen sind im Durchschnitt auch ungefähr 10—20 Jahre alt, und Webstühle werden mitunter erst nach 45—50 Jahren Laufzeit verschrottet. Wenn auch in den Staaten das Geld viel billiger zu haben ist als bei uns, müssen trotzdem die Amerikaner in ihrer genauen und alles umfassenden Wirtschaftlichkeitsberechnung vor jeder Investition als Beispiel genommen werden. Diesbezüglich äußerte sich der Direktor einer der Fabriken der Chicopee Mills über den Umbau von alten Webstühlen, daß er es sich nicht leisten könne, neue Webstühle zu kaufen, dagegen rentiere es, alte Stühle zu kaufen, um diese zu überholen und dann in Betrieb zu nehmen.

Diese Feststellung paßt zu dem allgemeinen Eindruck, daß der Konkurrenzkampf innerhalb der Textilindustrie dort eher noch schärfer ist als bei uns. Wenn in den zwanziger Jahren, bevor die Textilindustrie nach dem Süden umzuziehen begonnen hat, über 1¼ Millionen Arbeiter beschäftigt waren, so sind es heute nur noch 800 000. Trotzdem ist eine Ueberproduktion von 5 % vorhanden. Das heißt also, daß eine phantastische Steigerung der (produktiven) Leistung stattgefunden hat, und dieser Punkt ist es, der bei uns Europäern unglaublich erscheint.

Schwierige Konkurrenzverhältnisse herrschen auch auf dem Lohngebiet vor. Die Durchschnittslöhne der Textilindustrie liegen heute bei zirka 1,50 Dollar. Metall-, metallverarbeitende, chemische Industrie und andere zahlen aber 2,25—2,65 Dollar, das heißt um 50 % mehr als die Textilindustrie. Deswegen herrscht vielfach ein Arbeitermangel vor, und dieser drückt sich auch in dem hohen Durchschnittsalter (52 Jahre) der Beschäftigten aus.

Gearbeitet wird fast überall 40 Stunden in 3 Schichten. Eine interessante Lösung hat die Pausenfrage gefunden. Vielfach kann der Arbeiter pro Schicht 15 Minuten Pause nach eigener Wahl machen. Er geht also, wenn die Maschinen laufen, zu den Trink-, Speise- oder Rauchwarenautomaten, und oft macht er 3mal 5 Minuten statt einmal 15 Minuten Pause. Es wurde erklärt, daß diese Pausenregelung — die Pause ist bezahlt — keinerlei Schwierigkeiten mache.

Der Amerikaner sieht heute im zweigeschossigen Bauen die Idealform. Die Transporte werden mit Förderbändern, Deckenförderer oder Aufzügen, die für den zweigeschossigen Verkehr keine Bedienung brauchen, durchgeführt. Die Bauten sind durchwegs fensterlos. Das Bestreben, absolut einwandfreie klimatische Verhältnisse zu schaffen, hat zu diesen Maßnahmen geführt, und die Arbeiter haben die Vorteile derselben erkannt.

In Spinnereien wird getrachtet, im Vorwerk bei 55 % und im Spinnsaal mit 45 % relativer Feuchtigkeit, bei ungefähr 20° C, in der Weberei angeblich 65 % bei 20° C, praktisch aber 80—85 % (bei Zellwolle 70 %), das Klima zu halten. Im Süden wird erst jetzt langsam begonnen, die Klimaanlagen mit zusätzlichen Kühlmaschinen auszurüsten. Diese sind sehr teuer und rentieren nur, wenn sie einen Großteil des Jahres tatsächlich gebraucht werden. Man findet demzufolge in den Maschinensälen ein ausgesprochenes Treibhausklima.

Die Wände sind im allgemeinen grau-grün, die Decken crèmefarbig, die Maschinen hellgrau und die Oelstellen daran aluminiumfarbig gestrichen. Von der praktischen Denkweise der Amerikaner zeugt ein kleines Beispiel: In einem Treppenhaus mit Steintreppe sind die Ecken am Boden unten weiß gestrichen, damit sie nicht zur Schmutzablage gebraucht werden. In den Sälen findet man vornehmlich Hartholzfußböden, die leicht zu reinigen sind, da auf Sauberkeit größter Wert gelegt wird. Diese darf jedoch «nichts kosten». Die Platzverhältnisse sind im allgemeinen sehr knapp — schmale Gänge bei Transporten an der Decke und wenig Nebenabteilungen. Es wird soviel als möglich als Produktionsraum verwendet. — Als Beleuchtung wird die Allgemeinbeleuchtung der Arbeitsplatzbeleuchtung vorgezogen.

Nachfolgend sind Spinnereien und Webereien wie auch Besonderheiten der Messe und der Maschinenfabriken Whitin, Saco Lowell, Draper und Crompton Knowles besprochen.

Die Oeffnungs- und Reinigungsanlagen der Baumwollspinnereien wurden in den Jahren nach dem Krieg vielfach ergänzt und erneuert. Früher waren Putzereianlagen mit 2 Schlagpunkten oft schon genügend, weil der Betrieb entsprechende Baumwollballen beziehen konnte, die dazu weniger gepreßt sind als Exportballen. Nach dem Krieg wurden die amerikanischen Spinner von Regierungsseite gezwungen, aus den Stocks einen bestimmten Prozentsatz von Low-grade-Baumwolle zu verarbeiten, und außerdem nahm die Mechanisierung der Ernte, die auch zu einer Verschlechterung der Baumwollklasse führte, überhand.

Die Maschinen sind im allgemeinen von Saco Lowell oder Whitin. In den Blendern wird heute allgemein von beiden Firmen eine Vorreinigerwalze (Axi-feed) eingebaut. Die Schlagstellen der allgemeinen Putzereianlagen sind im allgemeinen Bukley-Trommeln, Schienen- und Kirschnerflügel. Saco Lowell hat in seinem Doppelbatteuer im ersten einen Schienenflügel, im zweiten einen Kirschnerflügel untergebracht. Die Kastenspeiser mit hohen Füllschächten, die für die regelmäßige Anspeisung sorgen, haben von Amerika ihren Ausgang genommen und sich überall durchgesetzt.

Automatische Auswerfer und Schlagmaschinen sind nicht gebräuchlich. Die Anlagen arbeiten durchwegs im Single-Prozeß. Ein Mann beaufsichtigt 6—7 Batteure. Die Wickel wiegen 45—60 Pfund. Der Mann reinigt in seiner Schicht jeweils 2 Batteure. Bereits während des Krieges wurde der Batteur auf pneumatischen Druck umgebaut, und zwar für die Kalanderwalzen und den Wickelstab. Auch heute noch werden solche zusätzliche Geräte nachträglich eingebaut. Deshalb kam man in Amerika wesentlich früher als bei uns auf die hohen Wickelgewichte.

Die Karden geben das gewöhnliche Bild, wie man es von den englischen Karden her gewohnt ist. Auffallend ist dort die hohe Bedienungszahl von 30—60 Karden, je nach Produktion. Diese liegt bei feinen Garnnummern bei 4,5—6 Pfund, bei gröberen bis zu 13 Pfund/Stunde.

Ueber die Strecken kann im allgemeinen nicht viel gesagt werden. Phantastisch hoch sind aber auch hier die Bedienungszahlen. Es gibt Betriebe, die 140 Ablieferungen von 2 Arbeitern bedienen lassen, bei 27-Pfund-Kannen und einer Geschwindigkeit von 45 m/min. Ferner kann in Spinnereien, die grobe Nummern erzeugen, festgestellt werden, daß oft nur einmal gestreckt wird.

Ein besonderes Problem bei den hohen Geschwindigkeiten ist der entstehende Staub. Deswegen ist in der Whitin-Maschine eine Pneumafilabsaugung statt der oberen und unteren Putzvorrichtung eingebaut.

Zur Vorbereitung für unsere Kämmerei ist es üblich, einen Bandwickler und eine Kehrstrecke einzusetzen. Oefters wird aber in Amerika statt der Kehrseite eine Streckenpassage vor dem Bandwickler eingeschaltet. Auf diesem Prinzip ist auch die neueste Konstruktion der Superlap-Maschine von Whitin eingebaut.

Bei den Kämmaschinen hat sich der Super J. Comber von Whithin weitgehendst durchgesetzt. Diese Kämmmaschine ist ja auch auf unserem Kontinent verbreitet. Bestechend ist die vereinfachte Ausführung und die hohe Produktion der 8 Köpfe, die mit 150 Kammspielen/Minute arbeiten. Ein Mann kann zehn solcher Maschinen betreuen.

Die USA sind uns auch mit dem Hochverzugsflyern bereits vorausgegangen. Es werden auf Wunsch an diesen Flyern alle möglichen Streckwerke mit 3 oder 4 Zylindern, einem Unterriemchen oder Unter- und Oberriemchen gebaut. Bei den hohen Spindelzuteilungen wird die Abstellvorrichtung, die entweder durch Fadenösen oder bei Absaugung mit einem Lichtauge erreicht wird, zur Notwendigkeit. Bei Ne 1 ist eine Bedienungszahl von 500 Spindeln pro Arbeiter nichts außergewöhnliches. Saco Lowell hat noch in der Nachkriegszeit eine Umbaumöglichkeit der Flyerflügel herausgebracht, die weitgehend Absatz gefunden hat. Durch einen besonderen Preßfinger kann die Spule ungefähr um 20 % schwerer gemacht werden.

In der Ringspinnerei erhält man den Eindruck, das Bedienungspersonal suchen zu müssen. Die Spindelzuteilungen sind sehr hoch. Die Ringspinnerin muß selbst die Spulen aufstecken, Ringbank und Fadenführer reinigen. Es wird noch sehr viel Schuß direkt auf Automatenhülsen gesponnen; nur bei feineren Qualitäten hat sich bisher die Schußspulmaschine eingebürgert. Man rechnet allgemein mit 15—30 Fadenbrüchen per 1000 Spindelstunden. Von den Abziehern wird verlangt, daß sie ca. 1200 Kopse pro Stunde abziehen. Sie verdienen dort aber um ca. 5 % mehr als die Spinnerinnen selbst. Auf 50 Maschinen = 20 000 Spindeln wird ein Saal- und ein Untermeister gerechnet.

In Greenville zeigte die Firma Whithin ihre neue Ringspinnmaschine Modell K. Diese war auch bereits in der Zwischenzeit in Manchester ausgestellt. Rein äußerlich fällt sofort die schmale Bauart von 68,6 cm, wie auch die moderne Farbe und Linie ins Auge. Neu ist der Einzelspindelantrieb, der total geschlossen ist und zugleich den Vorteil bringt, daß mit einem kleinen Hebel jede Spindel stillgelegt werden kann. Ebenfalls neu ist der senkrechte Fadenlauf vom Doppelriemchenstreckwerk zur Spindel.

Saco Lowell zeigte ebenfalls erstmals in Greenville seine verbesserte Gwaltney-Ringspinnmaschine. In ihren früheren Ausführungen hatte diese Ringspinnmaschine bereits Eingang in sehr viele Spinnereien gefunden. Sie existiert ebenso in einer schmalen Bauart und hat auch Ballon-Einengungsringe.

Nochmals sei erwähnt, daß die Sauberkeit überall sehr wichtig genommen wird. Man findet Abblaseanlage verschiedenster Konstruktionen; am häufigsten trifft man auf diesem Gebiet die Parks-Kramer-Anlagen.

Bei der Behandlung der Weberei sei zuerst von den Spulmaschinen gesprochen. Sowohl hier wie beim Zetteln und zum Großteil auch Einziehen hat sich die Firma Barber-Colman mit ihren Konstruktionen weitgehend durchgesetzt. Die normale Bedienungsstärke an einem Barber-Colman-Spulautomaten sind 3—4 Arbeiter.

Das Schußspulen wird nur bei feineren Qualitäten praktiziert. Man gewinnt aber den Eindruck, daß es sich immer mehr und mehr durchsetzt. Interessanterweise sind hier die Firmen Schärer, Schlafhorst und Schweiter vorherrschend.

Als Normalleistung einer Zettelmaschine gilt 40 000 Yard/Stunde, das heißt also 700—750 Yard/Minute. Eine Arbeitskraft wartet zwei solche Maschinen, eine Aufstekkerin wird auf drei Maschinen gerechnet. Die Zettelbäume für die Färberei haben einen gewaltigen Rohrdurchmesser.

In der Schlichterei sieht man nur Trommelschlichtmaschinen. Man hat den Eindruck, daß wir uns in Europa zu wenig mit dieser Konstruktion beschäftigen, während man sich wohl in Amerika zu wenig mit der Lufttrockenmaschine befaßt hat.

Der Rundblick in den Websälen ist beeindruckend, weil so auffallend wenig Leute zu sehen sind und alle Webstühle laufen. Amerika hat ja längst vor uns die Automatenwebstühle gehabt. Die Firma Draper liefert die einschützigen Webstühle fast ausschließlich, während Crompton & Knowles bei den mehrschützigen Automaten der einzige Hersteller ist. Die Geschwindigkeiten der Stühle sind in unserem Rahmen bei 180—200 T/min bei bis zu 46 inches Arbeitsbreite. Die Bedienungszahlen sind vorbildlich: sie liegen bei 50—120 Stühlen bei normaler Ware, bei Buntware 24—32. Nach einer Faustregel heißt es, daß ein Weber 30—35 Webstuhlstillstände pro Stunde beheben kann.

Die Meisterarbeit gleicht der in Europa gebräuchlichen Organisation. Der Einsteller und sein Helfer kümmern sich um 80—120 Webstühle, während der Meister in erster Linie dafür zu sorgen hat, daß die Stühle laufen und die Weber und die Qualität beaufsichtigt werden.

Die Spulenaufstecker benötigen 0,09 Minuten per Spule. Es wird erklärt, daß ein Spulenstecker vor der Verwendung von Schußspulmaschinen 650 Spulen pro Stunde aufgesteckt hat und jetzt aus dem Kistchen mit parallel gelegten Kopsen auf 1050 kommt. Die Stillstandszeiten werden schärfstens überwacht. Man rechnet für einen Kettwechsel mit Stuhlputzen und Anknüpfen eine Stunde.

Draper hat anstelle des Rundmagazins ein Box-Magazin auf den Markt gebracht. Die Schußspulen werden bereits an der Spulmaschine in Behälter eingelegt. Ein solcher Behälter faßt 96 Spulen. Die Firma Schlafhorst hat ihre Spulmaschinen bereits für solche Behälter abgeändert. Am Webstuhl sind zwei solche Behälter in Aktion, zwei weitere als Reserve. Die Magazine rutschen auf schräger Gleitbahn in Bereitschaftsstellung. Die Reservewindung an der Spitze wird abgezogen, wenn der Kops vor dem Wechsel im Kanal in Bereitschaft liegt und der Faden durch Saugluft festgehalten wird. Auch an der Schere wird das Fadenende abgesaugt und in einem Behälter ausgeworfen. Dadurch werden Einschläge weitgehend vermieden. Der nachträgliche Anbau kostet 350 Dollar.

In Konkurrenz mit dem Box-Magazin steht die Unifil-Vorrichtung der Firma Universal Winding, die schon in mehreren Webereien zu sehen ist. Das Spulaggregat ist am Webstuhl angebaut anstelle des Rundmagazins. Es erfüllt drei Aufgaben: Spulen, Bereitstellen der vollen Kopse und Abstreifen der Reste an den ausgeworfenen Spulen. Das Spulen erfolgt auf verhältnismäßig langsam laufender Spindel, ca. 5000 T/min. Die Spindel läuft automatisch an, wenn weniger als sechs volle Kopse im Bereitschaftskanal liegen. Der Wechsel unterscheidet sich nicht; das Abstreifen erfolgt durch rotierende Bürste. Ein Unifil-Aggregat kostet 650 Dollar. Es lassen sich dagegen eine ganze Reihe von Einsparungen, die bei gröberen Nummern größer sind, errechnen. Es sind nur 8—10 Northropspulen pro Webstuhl nötig, keine Aufsteck-

arbeit, kein Hülsenputzen, kein Leerhülsentransport, kein Platzbedarf für Schußspulen. Auch der Transport von Kreuzspulen, deren zwei aneinander geknüpft eine sehr lange Laufzeit des Webstuhles garantieren, ist verhältnismäßig einfach zu lösen mit fahrbarem Aufsteckgatter.

Bei der Firma Draper wurde über den schützenlosen Webstuhl gesprochen. Der Stuhl arbeitet nach dem Greifersystem, indem von links und rechts biegsame Stahlgreifer in das Fach eingeführt werden. Der rechte übergibt den Faden dem linken. Das Schußgarn kommt von einer großen, 4—5 kg schweren Kreuzspule, und die Länge, die für die Eintragung von zwei Schuß benötigt wird, ist auf einen Exzenter einstellbar. Auf einer Seite entsteht eine weiche Dreherleiste, da zwei Schuß jeweils wie eine Haarnadel eingetragen werden. Die überstehenden Fäden werden abgeschoren. Der Stuhl ist für Gewebe von 90—160 cm Breite einsetzbar und läuft mit rund 200 Schuß/min. Die Konstruktion ist oberbaulos. Der Platzbedarf ist eher geringer als beim normalen Stuhl, und er läuft wesentlich ruhiger. Abgesehen von der hohen Geschwindigkeit wird an Material und Spularbeit eingespart. Man rechnet damit, daß der Webmeister um 50 % und der Weber um 30 % weniger Arbeit habe.

Als letztes müssen noch die neuen Einrichtungen, die Crompton & Knowles an ihrem C-7 Webautomaten herausgebracht hat, angeführt werden. Besonders fällt auf, daß der Webstuhl keine Ein- und Ausschalthebel mehr besitzt, sondern durch Druckknopfschaltung elektrisch gesteuert wird. Mit Druckknöpfen kann Start, Stopp und Rückwärtslauf geschaltet werden. Der Stuhl hat elektrische Kupplung und Bremse, die bei Fadenbruch auf ganz exakten Stopp in hinterster und vorderster Stellung eingestellt werden kann. Eine elektrische Fühlereinrichtung tastet den richtigen Sitz des Schützens im Kasten ab und stoppt, bevor der nächste Schuß erfolgt. Die Fadenenden werden mit Vacuum gehalten und abgesaugt. Der Stuhl sieht äußerlich nicht modern aus, hat aber bedeutende Vorteile: bei 120 cm ausnützbarer Blattbreite läuft er mit 190 T/min; infolge einer Untersetzung des Antriebes kann er aus jeder Lage anlaufen.

Es klingt überzeugend, wenn behauptet wird, daß die Arbeitsbelastung des Webers durch das präzise Abstellen des Stuhles und die Vereinfachung des Anlaufenlassens um 12—15 % gesenkt wurde. — In den Webereien werden auch mehr und mehr die Abblasvorrichtungen, bei denen wiederum Parks Kramer vorherrschend ist, eingeführt.

In Greenville zeigt Terrell seine Hülsenabziehmaschine, die 7000 Hülsen pro Stunde putzt, mit nur einem Mann Bedienung. Ebenso hat diese Firma auch eine sehr schonende Maschine zum Abziehen der Vorgarnreste auf Flyerspulen. Die Maschine leistet 60 Spulen/Stunde.

Hochkonjunktur in der japanischen Textilindustrie. — Gegenwärtig erlebt die japanische Textilindustrie einen seit mindestens zwei Jahren nicht verzeichneten Aufschwung, doch befürchten eingeweihte Kreise, daß dieser nicht in die zweite Hälfte des laufenden Jahres hineinreichen dürfte. Die Erholung der Textilindustrie zeigte sich während des ganzen Jahres 1959, begann jedoch gegen Jahresende besonders lebhaft anzusteigen. Die Produktion von Baumwollgarn erreichte 1959 ungefähr 430 000 Tonnen (etwa 2 370 000 Ballen), verglichen mit 400 00 Tonnen (rund 2 220 000 Ballen) im Jahre 1958 — eine Zunahme um 7,5 %.

Für die ersten Monate 1960 sieht man eine weitere Zunahme um rund 4,5 % voraus, und für das erste Halbjahr fühlen die Textilindustriellen mehr Grund zu berechtigtem Optimismus als je in den letzten Jahren. Man nimmt an, daß die Gewinne, welche die zehn führenden Baumwollspinnereikonzerne Ende April 1960 für die sechs Monate Oktober 1959 bis März 1960 publizieren werden, alle bisher für eine Sechsmonatperiode erzielten Gewinnresultate weit übertreffen dürften. Für die erste Hälfte des laufenden Finanzjahres (April 1959 bis September) buchten die erwähnten zehn Konzerne einen Nettogewinn im Wert von 4 751 000 £ — rund dreimal soviel, als ihr Gewinn für die vorangegangenen sechs Monate betragen hatte.

In diesem Zusammenhang soll auch auf die außerordentliche Zunahme der Seidenindustrieexporte hingewiesen werden, welche die Zuwachsrate aller anderen Textilexporte weit übertrifft. In den ersten elf Monaten 1959 erreichten die japanischen Exporte von Rohseide und Seidenprodukten aller Art 69 063 Ballen im Werte von 34 500 000 Dollar; mengenmäßig eine Zunahme um 204,2 % in bezug auf die gleichen Monate 1958, und wertmäßig eine Erhöhung um 211,3 %.

Dieses günstige Bild wird durch die Chemiefaserindustrie wesentlich beeinträchtigt, und die Sorgen, welche die japanischen Baumwoll- und Seidenfabrikanten für die zweite Jahreshälfte 1960 hegen, stammen von dieser Seite her. Die petrochemische Industrie in Japan, die sich später zu entwickeln begann als die analogen Industriezweige in den führenden westlichen Ländern, holt das Versäumte gegenwärtig mit Riesenschritten nach. Japan, stark traditionsgebunden, bevorzugt zwar immer noch die Naturfasern, aber allgemein wird befürchtet, daß die massiven und andauernden Propagandafeldzüge der petrochemischen Industrie zugunsten der Chemiefaser dieser binnen weniger Monate weitere Absatzmöglichkeiten im Lande eröffnen werden. B. L.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Das Wesentliche vom Unwesentlichen unterscheiden

Von Walter E. Zeller, betriebswirtschaftliche Beratungen, Zürich

Wer das Wesentliche vom Unwesentlichen zu unterscheiden vermag, dessen Entscheide werden richtig sein. Fehlt diese Fähigkeit, dann kommt es zu Fehlentscheiden, und Fehlentscheide können leicht ein Unternehmen dem Untergang zuführen. Im engern Sinne trifft das Erfordernis, das Wesentliche vom Unwesentlichen unterscheiden zu können, natürlich auch auf die Rationalisierungspraxis zu. Rationalisieren heißt verbessern. Setzt ein Unternehmen mit Rationalisieren aus, dann bedeutet dies nichts anderes, als daß es sich während dieser Zeit nicht verbessert und damit Konkurrenzunternehmen Gelegenheit gibt, die eigene Firma zu überflügeln. Es ist deshalb notwendig, wenn ein Unternehmen auf der Höhe bleiben will, daß sich dauernd jemand mit Rationalisierungsmaßnahmen befaßt, wenn auch — in kleineren Betrieben — vielleicht nur zu einem Teil seiner Zeit.

Wenn man nun versucht zu prüfen (und auch hier das Wesentliche vom Unwesentlichen zu unterscheiden), in welcher Richtung unsere schweizerische Textilindustrie noch rationalisierungsfähig ist, dann stößt man ohne

Schwierigkeit auf folgenden Umstand:

Unsere Textilbetriebe verfügen im allgemeinen — natürlich gibt es auch hier Ausnahmen — über Produktionsmittel, die als modern zu bezeichnen sind. Es trifft dies zum Teil auf die Gebäulichkeiten, insbesondere aber auf den Maschinenpark zu. Die Schwäche vieler unserer Textilbetriebe (diese zieht sich durch alle Sparten der Textilindustrie hindurch) besteht also nicht etwa in einem Rückstand in der maschinellen Ausrüstung, sondern in einer mangelhaften Organisation, die dem Einsatz der an sich modernen Produktionsmittel zugrundeliegt. Es muß immer wieder betont werden, daß es nicht damit getan ist, moderne Produktionsanlagen zu beschaffen; mindestens ebenso wesentlich ist, daß die Voraussetzungen für deren optimalen Einsatz geschaffen werden. M. Steiner schreibt in Heft 11/1959 der «Textil-Rundschau»: «Das Vorhaben, einen modernen Maschinenpark anzuschaffen, ist die leichteste der Aufgaben der Geschäftsleitung. Wenn genügend Kapital vorhanden ist, so läßt sich heute in kurzer Zeit und ohne besondere Probleme eine technische Idealkonzeption verwirklichen. Viel schwieriger ist es indessen, die übrigen Voraussetzungen in gleicher Weise zu entwickeln, also die Leistungsfähigkeit der Betriebsleitung, die Organisation und das Personal höchsten Anforderungen gerecht werden zu lassen. Es ist unsinnig, den modernsten Maschinenpark anzuschaffen, wenn nicht gleichzeitig die vorerwähnten Bedingungen erfüllt werden und damit eine optimale Gesamtkonzeption sichergestellt ist.»

Untersucht man die diezbezüglichen Verhältnisse in verschiedenen Betrieben, dann stellt man oft mit Ueberraschung fest, daß vielfach in Betrieben mit unmodernen Produktionsanlagen eine höhere Produktivität erzielt wird als in modern ausgerüsteten Firmen. Dies ist darauf zurückzuführen, daß es die einen Betriebe verstehen, aus den einmal vorhandenen, zum Teil vielleicht sogar veralteten Produktionsanlagen durch organisatorisch optimalen Einsatz eine erstaunlich hohe Leistung herauszuholen, während andere Betriebe sich darauf beschränken, ihre Produktionsmittel zu erneuern, ohne vielfach die Frage des organisatorischen Einsatzes dieser neuen Anlagen auch nur einer Ueberprüfung zu unterziehen. So treffen wir Verhältnisse, wo bei vollautomatisierten Webereiabteilungen der Anteil der Wartestunden auf 10 bis 15% ansteigt, was eindeutig darauf zurückzuführen ist, daß die Qualität der Arbeitsvorbereitung (Disposition, Terminwesen) zu wünschen übrig läßt und bei der seinerzeitigen Neuanschaffung dieser modernen Maschinen in keiner Weise verbessert worden ist. Eine wichtige Aufgabe der meisten unserer Betriebe (um auf der Höhe zu bleiben) besteht deshalb darin, ihre Produktionsmittel organisatorisch besser einzusetzen als bisher, mit andern Worten: von den Möglichkeiten der investitionslosen Rationalisierung im weitestmöglichen Maße Gebrauch zu machen. Unterläßt eine Firma es, sich in dieser Richtung zu entwickeln und zu verbessern, dann kann sie mit Sicherheit darauf zählen, daß sie innert kürzester Frist von der aktiveren Konkurrenz überflügelt, in den Schatten gestellt und vielleicht sogar am Ende ausgeschaltet wird.

Wo liegen nun die wesentlichsten Möglichkeiten der investitionslosen Rationalisierung? Die größten Chancen, Einsparungen in den Produktionskosten zu erzielen, liegen zweifellos dort, wo die Produktionskosten als solche hoch sind. In der Textilindustrie ist dies weitgehend noch bei den Lohnkosten der Fall. Wenn der Personaleinsatz also richtig geplant, auf Grund von Zeitstudien untermauert und mit einem modernen Leistungslohnsystem kombiniert wird, dann läßt sich ein optimaler Personaleinsatz und damit minimale Personalkosten erzielen. Unterläßt man dies, dann hat man zweifellos übersetzte Personalkosten und ist deshalb weniger konkurrenzfähig als man sein könnte.

Auf dem Gebiet des Personaleinsatzes leisteten die Erfa-Gruppen der schweizerischen Seidenwebereien und der Tuchfabriken nützliche gemeinsame Vorarbeiten. In beiden Gruppen sind aufeinander abgestimmte Verfahren der Arbeitsbewertung und der Persönlichkeitsbewertung als Grundlage für ein modernes, so gerecht als möglich aufgebautes Lohngefüge erarbeitet worden. In der Seidenwebereisparte ist die Arbeitsbewertung bereits in gewerkschaftliche Verhandlungen hereingetragen worden. In der Erfa-Gruppe der Seidenwebereien sind zudem gemeinschaftliche Zeitstudien durchgeführt worden, die es ermöglichten, den angeschlossenen Firmen Richtwerte für Vorgabezeiten zu nennen, auf deren Grundlage nun bereits eine größere Zahl von Firmen in einzelnen Abteilungen die Arbeitszuteilung und die Leistungsentlöhnung nach Maßgabe der Arbeitsbelastung gestaltet hat.

Unter den drei Produktionsfaktoren Mensch, Maschine und Material kommt zwar dem Personaleinsatz die dominierende Bedeutung zu. Die meisten Textilbetriebe unsres Landes verfügen hier noch über Rationalisierungsreserven, die sich jährlich auf Zehntausende, wenn nicht Hunderttausende von Franken in jedem Betrieb belaufen. Auf dem Gebiete der Materialbewirtschaftung sind die Verhältnisse im allgemeinen weniger ungünstig, und die meisten Firmen verfügen über eine ausgebaute, in ihrer Art leistungsfähige Materialdisposition und Lagerkontrolle. Auch auf diesem Gebiete sind aber längst nicht alle Firmen auf der Höhe.

Beim dritten Produktionsfaktor, der Maschine, muß hingegen festgestellt werden, daß sehr viele Firmen unserer Textilindustrie noch keine richtige Lösung für eine geeignete Einsatzplanung gefunden haben. Eine Termingrobplanung, die zum Beispiel in den Webereien die Belegung der einzelnen Stuhlgruppen in terminlicher Hinsicht verfolgt, ist längst nicht in jeder Firma vorhanden. Die eigentliche Arbeitsvorbereitung, also die Steuerung der verschiedenen Fabrikationsaufträge durch den Betrieb, liegt vielerorts ebenfalls noch stark im Argen und ist erheblich verbesserungsfähig. In solchen Webereien entstehen deshalb laufend außerordentlich kostspielige Wartereien, von denen viele Betriebe nicht einmal wissen, welchen Umfang sie haben. Heute, im Zeitalter der Automation, gibt es ja immer noch Betriebe, die nicht einmal über eine Betriebsabrechnung, geschweige denn über eine aussagefähige Produktionsstatistik mit Nutzeffektkontrolle und Wartezeitüberwachung verfügen. Man fragt sich, welche Lebensdauer solche Unternehmungen noch vor sich haben, insbesondere wenn man bedenkt, wie derartige Firmen etwa kalkulieren werden! Textilingenieur Klaus Franke schreibt in Nr. 12/1959 der «Textil-Praxis»: «Wenn man von Automation spricht, sollte man sich zuerst einmal mit dem Aufbau einer modernen Arbeitsvorbereitung befassen. Leider ist es aber so, daß an den Hoch- und Fachschulen kaum eine Möglichkeit besteht, sich mit diesem Spezialgebiet intensiv zu befassen. Was darüber gelehrt wird, reicht für die Praxis bei weitem nicht aus, obwohl an den Großteil der jungen Textilingenieure, die die Schule nach bestandenem Examen verlassen, gerade auf diesem Gebiet Anforderungen gestellt werden, denen sie auf Grund ihrer Ausbildung gar nicht gewachsen sein können.» Die Kritik an der Qualität der Arbeitsvorbereitung kann sich nicht nur auf das Terminwesen im Sinne einer Belegungsplanung der Maschinen beziehen, sondern gilt ebenso für die Art und Weise der Ausstellung der Fabrikationspapiere. Wenn man sich vergegenwärtigt, daß es in der Textilindustrie immer noch viele Betriebe gibt, die jede einzelne Stückkarte von Hand ausfüllen — obwohl doch schon längst leistungsfähige mechanische Hilfsmittel hiefür zur Verfügung stehen — dann muß man sich nicht wundern, wenn die Kosten der Dispositionsabteilungen vieler unserer Textilbetriebe wesentlich höher sind als wenn man rationelle Arbeitsmethoden anwenden würde.

Wie mancher Firma ist es zum Beispiel absolut unklar, welche konkreten Mehrkosten ihr erwachsen, wenn ein Garnlieferant Copse von 80 g statt solche von 150 g lie-

fert. Dabei ist doch diese Zahl ohne größere Schwierigkeiten mit genügender Genauigkeit zu errechnen. Die Probleme um die kostenmäßigen Auswirkungen der Materialaufmachungen (Formate!) sind den meisten schweizerischen Textilbetrieben noch zu wenig geläufig. Deren Zusammenhänge in der Fabrikation selbst werden ebenfalls oft noch nicht richtig erkannt. So kommt es tatsächlich vor, daß gewisse Betriebe noch Akkordsysteme handhaben, die in der Spulerei die verschiedenen Ansätze proportional zur Garnnummer abstufen! Ein besserer Beweis für die Unkenntnis der arbeitstechnischen Zusammenhänge in der Fabrikation kann gar nicht erbracht werden. Natürlich hat bei einem Garn der Nummer 20 die Spindel eine doppelte Laufzeit gegenüber einem Garn der Nummer 10. Die Spulerin dagegen hat — vorausgesetzt daß beide Garne auf gleichem Format angeliefert werden und die Fadenbruchzahl sich nicht wesentlich unterscheidet — gleich viel Arbeit bei Nummer 10 wie bei Nummer 20 je Kilo. Falsch aufgebaute Leistungslohntarife haben meistens zur Folge, daß diejenigen Arbeiter am meisten verdienen, die am wenigsten zu tun haben, und daß umgekehrt jene, die am meisten Arbeit haben, mit dem kleinsten Lohn nach Hause gehen. Natürlich hat dies zur Folge, daß gewisse Aufträge von den Arbeitern gern, andere dagegen ungern entgegengenommen werden. Es sollte doch vielmehr so sein, daß der Arbeiter bei jeder ihm zugewiesenen Arbeit weiß, daß sie gerecht entlöhnt wird, daß er also einen Lohn verdient, der seinem Arbeitseinsatz entspricht. Viele Betriebe unterscheiden noch nicht richtig, welche Arbeit von der Maschine und welche Arbeit vom Arbeiter geleistet wird. Bei der Spulerei zum Beispiel wird das eigentliche Spulen von der Maschine geleistet, keinesfalls aber vom Arbeiter. Dieser wechselt nur Vorlage- und Abnahmespulen aus, behebt Fadenbrüche, reinigt die Maschine und transportiert vielleicht noch Garn hin und weg. Hierfür ist er zu bezahlen, nicht aber für das Spulen selbst. Auch hier liegt ein Beweis dafür vor, daß vielerorts das Wesentliche nicht richtig vom Unwesentlichen unterschieden wird. So wird zum Beispiel das Kriterium der Garnnummer für den Lohnansatz als wesentlich betrachtet und das Copsformat übergangen. Dabei ist doch gerade das Vorlageformat wesentlich und die Garnnummer unwesentlich! Solange solche Zusammenhänge nicht einwandfrei erkannt werden, kann nicht damit gerechnet werden, einen optimalen Rationalisierungsgrad zu erreichen und mit minimalen Kosten zu arbeiten. Sicher muß es als ein Mangel bezeichnet werden, daß auch an schweizerischen Fachschulen das «Rationalisieren» nicht erlernt werden kann. Der junge «Textiler» kommt nach dem Besuch der Schule in seine erste Stelle herein, ohne dafür geschult worden zu sein, das Wesentliche vom Unwesentlichen zu unterscheiden. Er nimmt den vorgefundenen Ist-Zustand im betreffenden Betrieb als notwendige Gegebenheit hin und hat in keiner Weise gelernt, zu prüfen, was gut ist und was nicht, es sei denn aus eigener Initiative.

Es spricht zwar heute jedermann von Rationalisierung, und jedermann ist sich darüber im klaren, daß Rationalisierung gleichbedeutend ist mit Kostensenkung. Kostensenkung verhilft zu größerem Erfolg, zu einer Steigerung der Konkurrenzfähigkeit. Nicht jedem Beteiligten ist es aber klar, wie die Rationalisierung angepackt werden soll. Solange diese Klarheit fehlt, werden zweifellos leicht Fehlentscheide gefällt. Um diese Fehlentscheide auszuschalten ist es notwendig, daß jeder Beteiligte die Zusammenhänge in der Kostengestaltung der Produktion richtig erkennt und sich dauernd darauf ausrichtet, das Wesentliche vom Unwesentlichen zu unterscheiden. Wenn ein Unternehmen keine Rationalisierungsmaßnahmen durchführt, weil es am nötigen Verständnis oder der Fähigkeit fehlt, das Wesentliche vom Unwesentlichen zu unterscheiden, dann hängt dessen Existenz zweifellos an einem dünnen Faden. Praktische Beispiele, die diese Feststellung erhärten, lassen sich in der letzten Zeit eine Reihe finden, nicht zuletzt bei den Seidenwebereien. Wer weiter existieren will, braucht deshalb nicht nur eine zügige Kollektion, einen schlagkräftigen Verkaufsapparat und moderne Produktionsmittel, sondern muß dauernd daran arbeiten, seine Produktionsmittel und seinen Verwaltungsapparat organisatorisch optimal einzusetzen. Die Rationalisierung ist nie beendet. Hier wie bei aller unternehmerischen Tätigkeit bleibt aber die Notwendigkeit bestehen, das Wesentliche vom Unwesentlichen dauernd klar zu unterscheiden.

Spinnerei, Weberei

Vorrichtung zur Herstellung von Schlingeneffekten in der Kette

Von W. Roth-Oberholzer

Mit einer einfachen Vorrichtung lassen sich interessante Gewebe mit Schlingeneffekten herstellen. Die Schlingen werden durch eine spezielle Effekt-Kette gebildet, die jedoch kein Spezialgarn erfordert; es kann flaches Garn verwendet werden. Die Schlingen können in beliebiger Anordnung über das Gewebe verteilt werden, indem die Effekt-Kette regelmäßig oder unregelmäßig über den Fond verteilt eingezogen wird.

Das Grundelement, das für die Schlingenbildung verwendet wird, ist eine abgekantete Walze (Abb. 1). Diese Walze ist zwischen Geschirr und Kettbaum anzubringen. Die Effekt-Kette wird durch eine Rispe in zwei Fadensysteme a und b geteilt, per 1 und 1 Faden. Vor und hinter der Walze werden die Fäden durch je eine dünne Stange gekreuzt. Diese beiden Stangen müssen in einem Abstand von ca. 15 cm von der Walzenachse entfernt angeordnet sein, und zwar so, daß sie verschoben werden können. Durch die Veränderung des Abstandes von der Walze kann man größere oder kleinere Schlingen erzielen. (Großer Abstand = kleine Schlinge, kleiner Abstand = große Schlinge). An der Walzenachse ist ein Zahnrad angebracht, mittels welchem die Walze um eine Viertelsdrehung nach vorn gedreht werden kann. Das Zahnrad wird durch einen Arm betätigt, welcher mit der Lade verbunden ist und die Walze jeweils beim Blattanschlag dreht. Durch eine Verbindung des Armes mit der Ratière kann die Walzendrehung von der Schlagkarte aus beliebig ausgelöst werden. Damit die Walze sich jeweils nur genau um 90° dreht, muß die Achse mit einer Arretierung versehen sein.

In der schematischen Darstellung (Abb. 2) ist die Schlingenbildung in vier Vorgänge, (Positionen A bis D) aufgeteilt. Die Ausgangslage ist Position A. In dieser Lage sind die beiden Fadensysteme a und b gleich stark gedämmt, und es kann so gewoben werden, bis eine Schlinge erzeugt werden soll. Um eine Schlinge im Fadensystem b zu bilden, wird die Walze um eine Viertelsdrehung auf Position B gebracht. Dadurch kommt das Fadensystem b auf die abgekantete Walzenseite zu liegen und wird dadurch lose. Aus diesem Grunde bildet sich eine Schlinge beim Blattanschlag. Position B wird zwischen dem 4. und 5. Schuß eingeschaltet. Das Fadensystem b muß bei der Schlingen-

Abb. 1

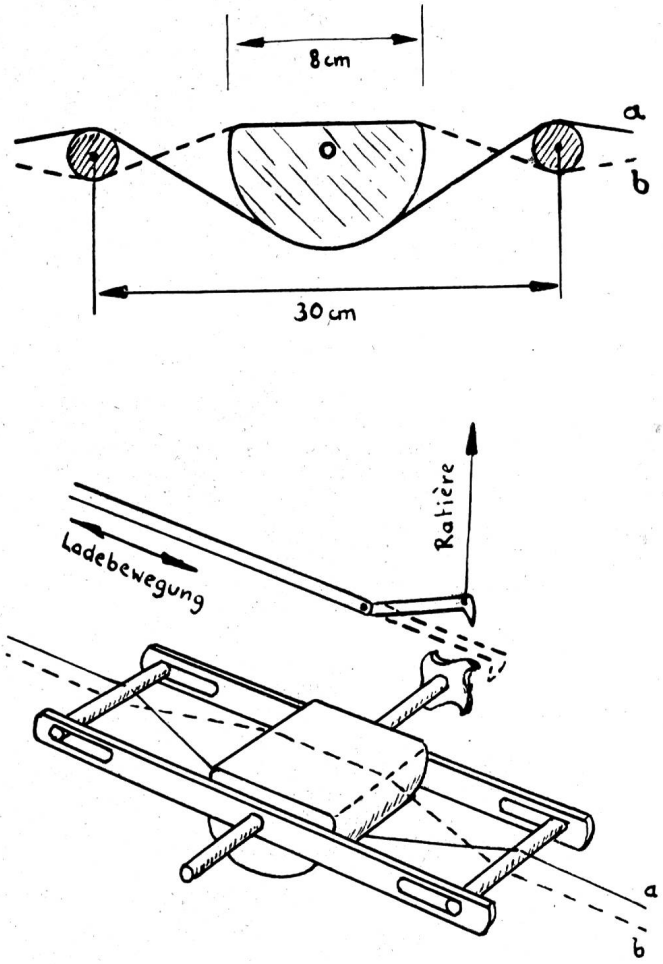
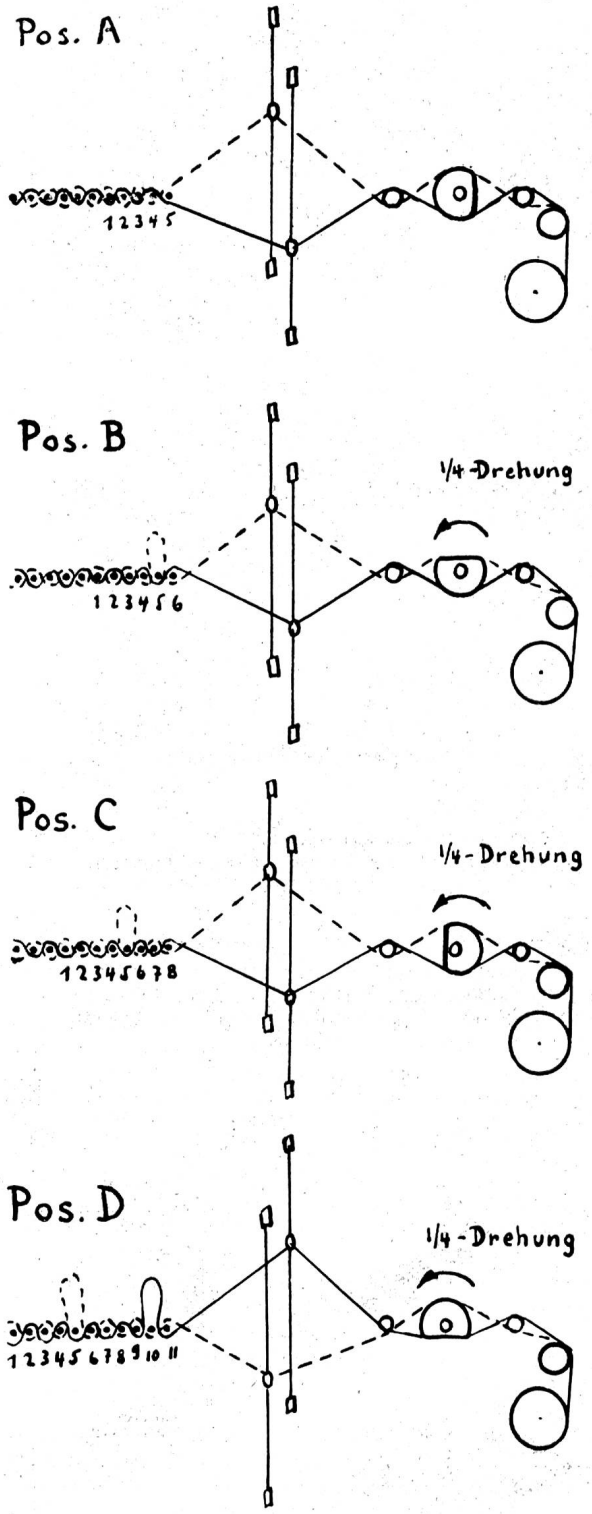


Abb. 2



bildung gehoben sein, damit die Schlinge nicht durch den 5. Schuß eingewoben wird. Zwischen dem 5. und 6. Schuß wird durch eine weitere Viertelsdrehung der Walze auf Position C geschaltet. Die Schlinge wird durch den 6. Schuß im Gewebe gehalten. In Position C kann nun weiter gewoben werden, bis zur nächsten Schlingenbildung. Zwischen dem 9. und 10. Schuß erfolgt wieder eine Walzendrehung (Position D). Dadurch wird das Fadensystem a lose und es bildet sich hier eine Schlinge. Zwischen dem 10. und 11. Schuß wird wieder auf Position A weitergeschaltet. In dieser Reihenfolge entstehen abwechslungsweise auf den beiden Fadensystemen Schlingen. Die entstehenden Dämmungsunterschiede sind dadurch fortlaufend kompensiert.

Damit eine regelmäßige Schlinge entsteht, muß der Effektbaum mit einer mechanischen Kettablaßvorrichtung versehen sein. Bei einer Seildämmung besteht die Gefahr, daß im Moment der Walzendrehung die Kette zu stark zieht, wodurch unregelmäßige, zu große oder zu kleine Schlingen entstehen.

Strickerei, Wirkerei

Das Reglergetriebe bei Kettablaßeinrichtungen «SYSTEM MAYER»

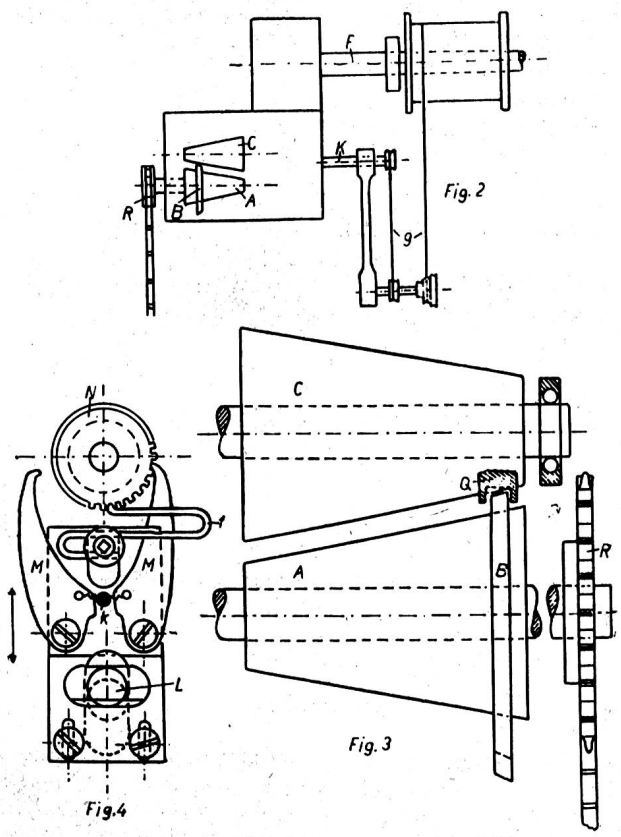
Von Hs. Keller, St. Gallen

Die Kettablaßeinrichtungen von Kettwirkmaschinen der Firma Karl Mayer arbeiten nach einem altbewährten Prinzip, und das Einstellen dieser Getriebe bereitet im allgemeinen keine großen Schwierigkeiten. Das Reglergetriebe befindet sich in einem geschlossenen Oelbadgehäuse mit Sichtscheibe, und ein Oeffnen des gut abgedichteten Deckels des Gehäuses kommt selten in Frage, es sei denn, daß durch falsches Manipulieren an den Einstellorganen eine Zerstörung einzelner Getriebeteile erfolgte. Das Reglergetriebe arbeitet im Normalfalle sicher und zuverlässig, so daß der Fachmann der Arbeitsweise des Getriebes keine große Beachtung schenkt. Bei der Be-

hebung von Störungen und bei Reparaturen sind aber gute Kenntnisse über den Aufbau und die Arbeitsweise dieses äußerst wichtigen Elementes der Kettwirkmaschine unbedingt notwendig.

Während des Abarbeitens der Kettbäume sollen die Nadeln immer eine gleichgroße Fadenlänge erhalten; eine

Fadenzuführung System Mayer



Keller

Erhöhung der Kettbaumdrehzahl bei abnehmendem Durchmesser ist deshalb unbedingt notwendig, das heißt, die Umfanggeschwindigkeit der Bäume und damit auch die Fadenlieferung muß bei vollem und abgearbeitetem Baum konstant bleiben. Ein sinnreiches und relativ einfaches Reglergetriebe ermöglicht, daß die vorstehend genannten Arbeitsbedingungen eingehalten werden können. Eine gleichmäßige und konstante Maschenzahl in der Ware wird dadurch gewährleistet.

Eine allgemeine Uebersicht der Kettablaßeinrichtung ist aus Figur 2 ersichtlich, und es sollen zunächst die Antriebselemente des Kettbaumes erläutert werden.

Von einem zentralen PIV-Getriebe wird mittels einer Gliederkette das Kettenrad R formschlüssig in Drehung versetzt, damit wird auch der auf derselben Welle von R sitzende hochpolierte Stahlkonus A angetrieben. Ein über den Stahlkonus gesteckter Stahlring B überträgt die Drehbewegung kraftschlüssig auf den Gegenkonus C, wobei von dieser Welle über ein Schneckengetriebe die Baumwelle F und damit der Baum oder die auf der Baumwelle befestigten Teilbäume in Umdrehung gebracht werden (siehe auch Figur 5).

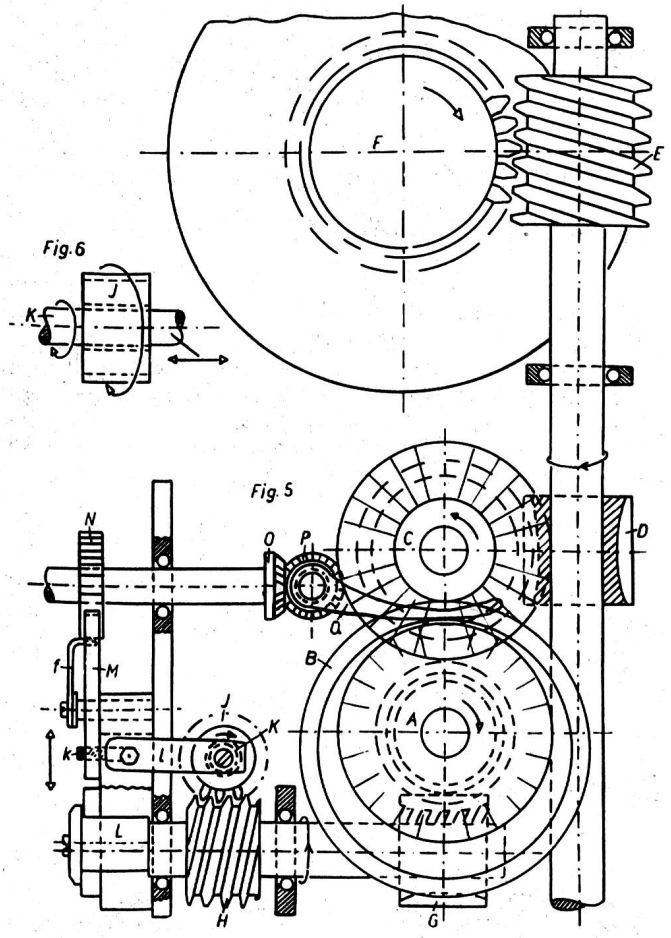
Für die Drehzahl der Bäume ist die Stellung des zentralen PIV-Getriebes und die Lage des Stahlringes B auf dem Konus A maßgebend. Bei Arbeitsbeginn, das heißt bei vollem Kettbaum, befindet sich der Stahlring beim kleinen Durchmesser des Konus' A; eine Verschiebung des Stahlringes ist durch eine Ringführung Q und eine Schraubenspindel möglich. Der Stahlring läßt sich also in jede gewünschte Lage verschieben, wobei bei dieser Manipulation zu beachten ist, daß vor dem Verschieben des Ringes ein Abheben des Gegenkonus' C stattfindet. Wird dieser Maßnahme keine Beachtung geschenkt, so hat dies unter Umständen eine Zerstörung wichtiger Teile zur Folge.

Die Kontrolle des Baumdurchmessers erfolgt mittels einer um den Baum gelegten Gummisaite g, wobei diese eine Meßscheibe oder Stufenscheibe in Umdrehung versetzt; eine zweite Gummisaite treibt ihrerseits die Reglerspindel K. Die Drehzahl von K ist also unmittelbar vom Baumdurchmesser bzw. dessen Umfangsgeschwindigkeit abhängig und beeinflußt direkt das Reglergetriebe. Die Baumgummisaite dient in diesem Falle als Fühl- oder Tastelement; die Spannung sowie ein ungehemmter Lauf der Saite ist von großer Bedeutung für ein richtiges Funktionieren der Reglereinrichtung; weiter ist zu berücksichtigen, daß die Gummisaite mit dem Kettmaterial in Verbindung steht und von diesem durch Friktion angetrieben wird.

Das eigentliche, in einem Oelbadgehäuse eingebaute Reglergetriebe ist in Figur 5 dargestellt. Der Stahlkonus A erhält seine konstante Geschwindigkeit durch das zentrale PIV-Getriebe und treibt über eine Schnecke und Schneckenrad G eine zweite Schnecke H, welche ihrerseits einen Gewindering J in Umdrehung versetzt (Fig. 5). Die mit einem Gewinde versehene Reglerspindel K (Figuren 5 und 6) sitzt im Gewindering J und wird von diesem geführt.

Besteht zwischen dem mit konstanter Drehzahl angetriebenen Gewindering J und der vom Baum in Umdrehung versetzten Reglerspindel K Synchronisation, das heißt, beide Teile drehen sich mit der gleichen Drehzahl, so kann keine Verschiebung der Reglerspindel K stattfinden. Diese Verhältnisse bestehen bei Arbeitsbeginn, das heißt bei vollem Kettbaum nach dem Einregulieren des Getriebes.

Fadenzuführung System Mayer



Keller.

Während des Arbeitens erhält der Baum einen kleineren Durchmesser; infolgedessen dreht sich die Reglerwelle langsamer, das heißt, der Gewindering und die Reglerspindel drehen sich asynchron; es erfolgt unmittelbar nach diesem Zustand eine kleine Verschiebung der Reglerspindel K. Diese seitliche Verschiebung der Reglerspindel überträgt ein Führungsstück 1 auf den Reglerbolzen k (siehe Figuren 5 und 6) und beeinflußt dadurch ein Klinkenschaltwerk.

Das Klinkenschaltwerk, dargestellt in den Figuren 4 und 5, besteht aus einer linken und rechten Klinke M und einer Zugfeder, welche beide Klinken miteinander verbindet. Eine Nocke L bewegt das ganze Schaltwerk auf und ab und bewirkt, daß die eine oder andere Klinke das Klinkenschaltrad N schalten kann; dieses wird durch eine Sperrfeder f gesichert, so daß keine unkontrollierten Drehungen eintreten können.

Zwischen den beiden Klinken steht der durch die Reglerspindel beeinflußbare Regelbolzen k und kann durch seine seitliche Verschiebung die eine oder andere Klinke in Eingriffstellung führen. In der gezeichneten Stellung (Figur 4) drückt der Regelbolzen k auf die linke Klinke; die rechte Klinke schaltet somit das Klinkenrad N; dieses steht in direkter Verbindung mit den Kegelrädern O und P, welche ihrerseits in Drehung gebracht werden. Das Kegelrad P treibt eine Schraubenspindel, mittels welcher die Ringführung Q seitwärts bewegt wird; damit erfolgt auch eine Verschiebung des Stahlringes B.

Vor dem Einziehen der Fäden läßt man die Maschine solange laufen, bis keine der beiden Klinken in Eingriff steht; zwischen J und K besteht in diesem Falle Synchronisation, und der Reglerbolzen k erhält eine neutrale Stellung zwischen den beiden Klinken. Der abnehmende Baumdurchmesser bewirkt also eine Verschiebung des Reglerbolzens k, und über das Klinkenschaltwerk wird N, O P und Q solange beeinflußt, bis wieder Synchronisation zwischen K und J eintritt.

Durch den abnehmenden Baumdurchmesser bedingt, wird der Stahlring B allmählich zum kleinen Durchmesser von C verschoben; eine gleichmäßige Umfanggeschwindigkeit des Baumes und damit auch eine regelmäßige Fadenlieferung ist gewährleistet.

Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft, Basel

(R) **Cibanongelbbraun FG**, ein Originalprodukt der CIBA, liegt nun außer in «Mikropulver konz. für Färbung»- auch in «Pulver mikrodispers»-Form vor, womit die Anwendungsgebiete des außerordentlich echten Farbstoffes wesentlich erweitert werden. Dieser CII-Farbstoff egalisiert sehr gut, deckt tote Baumwolle, und die Färbungen sind für Kunstharzappreturen sowie Gummierungszwecke geeignet. Sie zeichnen sich durch vorzügliche Lichtechtheit (auch in hellen Tönen) aus, weisen eine gute Sodakoch- und Hypochloritbleichechtheit sowie eine sehr gute Peroxydbleichechtheit auf.

(R) Registrierte Marke

J. R. Geigy AG., Basel

Solophenylgrau A3BL, Solophenylgrau ABL. — Mit der Herausgabe der beiden neuen Solophenylgrau A3BL und ABL wird eine bedeutende Lücke in der bekannten Reihe der hochlichtechten, für Kunstharzappreturen besonders geeigneten Solophenyl-A-Farbstoffe geschlossen. Beide Farbstoffe sind Heißfärber und besitzen neben der guten Lichtechtheit auch gute bis sehr gute Naßechtheiten in hellen bis mittleren Nuancen. Als hervorstechendes Merkmal ist auch die gute neutrale und alkalische Aetzbarkeit zu erwähnen. Eine hohe Löslichkeit und rasche Fixierung von Solophenylgrau A3BL und ABL sind Grundlagen für eine erfolgreiche Applikation in der Foulardfärberei und im Direktdruck. Die Marke A3BL ist auch für das Färben von Halbwollartikeln geeignet.

Solophenylgelb A3GL. — Mit Solophenylgelb A3GL führt die Firma Geigy nun noch ein weiteres ausgezeichnet lichtechtes Gelb in ihrer Solophenylreihe, das gegenüber dem lange bekannten Solophenylgelb A2GL auf Baumwolle und Viskose eine etwas reinere Nuance und verblüffend gute Naßechtheiten ergibt. Solophenylgelb A3GL eignet sich bestens für Kunstharzappreturen und weist eine gute Löslichkeit auf, was der Foulardfärber und der Drucker schätzen werden. Eine wesentliche Eigenschaft des neuen Farbstoffes liegt aber auch in der sehr guten Wollreserve, die hauptsächlich in der heute wichtigen sauren Halbwollfärberei stark zur Geltung kommt.

(R) **Tinongelbbraun G-F** — Conc. fein Pulver für Färberei — Pulver «M»dispers. — Tinongelbbraun G-F ergibt gelbstichig braune Farbtöne von sehr guter Egalität, vorzüglicher Licht-, Naß- und Bleichechtheit. Die Anwendung kann als Selbst- oder Kombinationsfarbstoff nach dem Warmfärbeverfahren T2 in allen Gebieten der Färberei für Baumwolle, Leinen und die verschiedenen Typen von Regeneratzellulosen erfolgen. Dabei ist der Einsatz für Regenmäntel und Allwetterartikel von besonderem Interesse. Tote Baumwolle wird hervorragend gedeckt; die Eignung für die verschiedenen Arten von Kunstharzausrüstungen ist gut. Tinongelbbraun G-F ist im Rahmen des internationalen Verbandes für die Echtheitsmarke (R) FELISOL für Wasch-, Vorhang- und Allwetterartikel zugelassen.

(R) Registrierte Warenzeichen

Schattenfärbungen auf Viskose-Futterstoff nach dem Foulard-Jigger-Verfahren. — Neben verschiedenen andern Vorteilen (kürzere Färbezeit, bessere Egalität, zuverlässigere Nuancenübereinstimmung von Partie zu Partie usw.) bietet die Foulard-Jigger-Färbemethode auch die Möglichkeit, Farbstoffe einzusetzen, welche dank hoher Affinität zur Zellulosefaser die für Futterstoffe sehr erwünschten guten bis sehr guten Naßechtheiten aufweisen, die aber bei Jiggerfärbungen gerne Egalisierschwierigkeiten ergeben. In dem neuen Zirkular zeigt nun die Firma Geigy ihre für das Foulard-Jigger-Verfahren auf Viskose-Futterstoff bestgeeigneten und in der Praxis bereits bewährten Farbstoffe in je einer zehnstufigen Schattenreihe. Diese Darstellung der Farbstoffe dürfte dem Färber sehr gute Anhaltspunkte für den Aufbau seiner mannigfaltigen Futterstoff-Farbpalette geben.

Imperial Chemical Industries — Dyestuffs Division

Sachregister I. C. I. «Technische Informationen Dyehouse». — Die Herausgeber der I. C. I. «Technische Informationen Dyehouse» numerieren bekanntlich ihre Veröffentlichungen laufend und ohne spezielle Berücksichtigung der bearbeiteten Fachgebiete. Diese fortlaufende Numerierung hat heute bereits die Zahl 500 überschritten. Die

T. I.-Serie umfaßt technische Erläuterungen, applikatorische Untersuchungen und allgemeine Empfehlungen über das gesamte Gebiet der Farbstoffanwendung in der Textil-, Papier-, Leder-, Lebensmittel-, Farben- und Lackindustrie.

Jede fünfzigste Nummer wird als gesamtumfassendes Sachregister sämtlicher bisher erschienener technischer Informationsblätter (neue Serie ab Nr. 161) gestaltet, und soeben ist denn auch Nr. 500 als neuestes Literatursachverzeichnis veröffentlicht worden.

Das Sachregister zu den I. C. I. «Technischen Informationsblättern» (T. I. Nr. 500), sowie auch sämtliche darin aufgeführten Publikationen selbst, stehen auf Verlangen Interessenten kostenlos zur Verfügung.

Phototropie bei türkisblauen Farbstoffen. — Türkisblaue Farbtöne werden nach wie vor von der Mode bevorzugt, weshalb die I. C. I. das Problem der Phototropie solcher Farbstoffe im «Technischen Informationsblatt (Dyehouse)» Nr. 441 zusammenfassend zur Sprache bringt. — Es wird insbesondere das Verhalten der türkisblauen Farbstoffmarken aus den Reihen der Direkt-, Reaktiv- und Alcianfarbstoffgruppen, ohne und mit Kunstharznachbehandlungen diskutiert.

Procionbrillantpurpur H3R, dessen Freigabe für den Verkauf soeben von der Dyestuffs Division der I. C. I. bekanntgegeben wird, stellt als Ergänzung der Reaktivfarbstoffreihe eine homogene, rotstichige Purpurmarke mit guter Wasch- und ausgezeichneter Lichtechtheit dar und ist eine I. C. I.-Spezialität innerhalb deren Procion «H»-Reihe. Der neue Farbstoff ist speziell für den Textildruck interessant, insbesondere für Drucke auf Baumwolle und Viskose, und läßt sich zur Herstellung tiefer Farbnuancen einsetzen.

Procionbrillantpurpur H3R gehört zur Reihe der Procion «H»-Marken und benötigt deshalb ein Dämpfen von mindestens 5 Minuten Dauer zur Fixation. Seine niedrige Reaktionsfähigkeit wird erwartungsgemäß durch den Vorteil sehr guter Druckpastenstabilität kompensiert. Als besonderer technischer Vorteil der neuen Procion «H»-Marke verdient hervorgehoben zu werden, daß Procionbrillantpurpur H3R während der Auswaschoperationen den Druckgrund nicht anblutet und aus diesem Grunde gegenüber den bisher bekannten reaktiven Purpurmarken bedeutende technische Vorteile aufzuweisen hat. Procionbrillantpurpur H3R wird nicht empfohlen für den Druck auf chlorierte Wolle und ist auch nicht ätzbar.

Auf dem Gebiete der Textilfärberei kann die neue Reaktivfarbstoffmarke nach allen Färbeverfahren, welche sich für die Applikation der Procion «H»-Marken eignen, eingesetzt werden. Der neue Farbstoff ergibt auf Baumwolle und Viskose Färbungen mit hoher Lichtechtheit, sehr guter Wasch-, Wasser- und Schweißechtheit, und auf Baumwolle zudem gute Chlorechtheit.

Tagungen

„Helanca" — ein schweizerischer Qualitätsbegriff

Presseorientierung vom 20. Januar 1960

Seit 125 Jahren befaßt sich die Firma Heberlein & Co. AG. in Wattwil mit Garnveredlung und seit der Jahrhundertwende mit dem Ausrüsten von Stückware, vor allem auf Baumwolle. Schon frühzeitig wurde eine Forschungsabteilung geschaffen, welche die weltbekannten Ausrüstverfahren entwickelte — eine Abteilung, der die Firma Heberlein dauernd sehr bedeutende Geldmittel zur Verfügung stellte, und es ist beabsichtigt, dies noch in vermehrtem Maße zu tun. Aus dieser Forschungstätigkeit heraus wurde in jahrelanger, auch mit Rückschlägen verbundener Arbeit das Kräuselgarn «HELANCA» entwickelt, über dessen fabrikationsmäßige Herstellung wir die Leser bereits in der Januar-Nummer der «Mitteilungen über Textilindustrie» orientiert haben. Die Firma Heberlein & Co. AG. hat an der Schaffung der dort erläuterten neuen Falschzwirnmaschine wesentlichen Anteil, und es sei an dieser Stelle nochmals auf das kleine Aggregat hingewiesen — der eindrücklichste Bestandteil der Maschine —, welches nach der neuesten Konstruktion sogar 200 000 Umdrehungen in der Minute leistet. Die ersten Lizenzen für die Herstellung von «HELANCA»-Garnen aus vollsynthetischen Materialien wurde 1952 abgegeben. Heute sind es 47 Lizenznehmer — nicht nur in Europa, sondern auch in den USA, Argentinien, Brasilien, Chile und Australien.

Die Wahrung des schweizerischen Qualitätsbegriffes auf der ganzen Welt muß das große Anliegen unserer Industrie sein. «HELANCA» ist ein solcher Qualitätsbegriff und das Garantiezeichen für geprüfte Qualität. Um den Lizenznehmern zu helfen, baute die Firma Heberlein einen technischen Dienst aus, der den Zwirnern bei der Behebung von Schwierigkeiten bei der Garnherstellung beisteht. Ein Stab von Technikern, der zur Lizenzabteilung, also nicht zu den Forschungslaboratorien, gehört, besucht jeden Lizenznehmer mindestens vierteljährlich. Auch außer diesem Turnus stehen die Techniker den Verarbeitern von «HELANCA» zur Verfügung; sie besuchen aber auch die Färbereien, Wirkereien und Webereien, also auch die Kunden der Lizenznehmer, ohne mit diesen Fabrikanten in einem direkten Vertragsverhältnis zu stehen. Dadurch war das Problem gelöst, daß auch für das Endprodukt Qualitätsvorschriften ausgearbeitet werden konnten, ohne deren Einhaltung die Marke nicht verwendet werden darf. Diese Vorschriften gelten bereits für in der Schweiz hergestellte Skihosenstoffe wie auch für Strümpfe und Socken. Das seit einigen Monaten gültige Textilpatentgesetz dürfte in diesem Sinne nützlich sein. Auf diese Weise wird der Qualitätsbegriff geschützt — eine Maßnahme, die bereits in Westdeutschland eingeführt wurde, und in anderen Ländern wird sie in absehbarer Zeit folgen.

Die lange Geschichte der «HELANCA»-Entwicklung erstreckt sich aus der Vorkriegszeit über das Viskosematerial zur Polyamidfaser. Obwohl die Garnveredlung in jener Zeit ein Verlustgeschäft war, pflegte die Firma diesen Zweig aus Pietät dem Gründer gegenüber — eine Maßnahme, die heute ihre Früchte trägt. Diese Aeußerungen erhielt die schweizerische Fachpresse anläßlich einer Tagung, die mit einer interessanten Modeschau abgeschlossen wurde, wo in bunter Reihenfolge ausschließlich Modelle in «HELANCA» oder kombiniert mit «HELANCA» vorgeführt wurden. «HELANCA» eignet sich selbstverständlich ausgezeichnet für Strick- und Wirkwaren, was die vorgeführten Pullovers, Jacken, Strumpfhosen und last not least Badeanzüge bewiesen, für die sich «HELANCA» mehr und mehr als das ideale Verarbeitungsmaterial herausstellt. Der Webereifachmann konnte aber feststellen, daß «HELANCA» ein vorzügliches Webmaterial ist und ihm dadurch ein weites Gebiet für modische Stoffkreationen zur Verfügung steht.

Eidophor-Veranstaltung

Das farbige Fernsehen durch den Fernseh-Großprojektor Eidophor — eine Erfindung des im Jahre 1947 verstorbenen erst 49jährigen Physikers Prof. Dr. Fritz Fischer — wurde bereits anläßlich der Bundesratswahlen im Kongreßhaus dem Publikum vorgeführt. Einer großen Zahl geladener Gäste wurden Freitag, den 15. Januar 1960, die vielseitigen Möglichkeiten des Eidophor-Verfahrens als industrielles Informationsmittel, das dank der Mitwirkung der CIBA zustande kam, gezeigt.

Aus dem Kammermusiksaal, welcher als Aufnahmestudio eingerichtet wurde, erfolgte auf drahtlosem Wege die Uebertragung in den großen Kongreßhaussaal, wo vorerst Direktor H. H. Zweifel von der CIBA AG. die einführenden Worte sprach. Das Farbprogramm, das auf einem 20 Quadratmeter großen Bildschirm abrollte, eröffnete Professor E. Baumann, Inhaber des Lehrstuhles für technische Physik und Leiter der Abteilung für industrielle Forschung an der ETH, ein Mitarbeiter des verstorbenen Prof. Fischer. In eindrücklicher Art erläuterte er das wissenschaftliche Prinzip des Eidophor-Verfahrens, wodurch die nachfolgenden sehr interessanten Demonstrationen besonders stark beeindruckten. Für den Textilfachmann waren die gezeigten Textilveredlungsverfahren sehr lehrreich, und der Laie erhielt einen Begriff dieser wissenschaftlichen Materie. Im weiteren Programm dessinierte Frau A. Itten von der Textilfachschule Zürich mit Cibacron-Kit, Herr Zwick von der Société de la Viscose Suisse erläuterte die besonderen Eigenschaften der Nylsuisse Helanca-, Banlon-, Taslon- und Agilon-Produkte. Als Werbemittel überzeugte der Eidophor-Projektor bei der Orientierung über die Echtheitsmarke Felisol wie auch bei der Demonstration des Ultravoy-Diktiergerätes der Firma Bührle & Co. in Oerlikon. Prof. Dr. H. Hediger zeigte seltene schöne Kleintiere aus dem Zürcher Zoo, und der Naturwissenschafter H. Traber gab mit dem Mikroskop einen Einblick in die Wunderwelt des Allerkleinsten. Konservierungsprobleme auf Leder und Textilien und Schädlingsbekämpfung schlossen den ersten Teil.

Im zweiten Programm wurde zum erstenmal der Oeffentlichkeit auf einer Bildschirmfläche von 60 Quadratmeter, in Schwarz-Weiß-Technik, das schweizerische Televisionsprogramm übertragen — also eine Uraufführung. Wirkte schon die große Bildfläche imponierend, so fesselte die Direktsendung über den Eidophor-Projektor aus dem Physikalischen Institut der ETH die Anwesenden ganz besonders. Prof. Dr. Paul Scherrer experimentierte zur Einführung in die Atomphysik unter dem Titel «Vom Hebelgesetz zur Kernreaktion» — eine Sendung, die den Rahmen des üblichen vollständig sprengte.

Marktberichte

Uebersicht über die internationalen Textilmärkte. — (New York UCP) Im Rahmen des Programmes für unbeschränkte Verwendung verkaufte die amerikanische Regierung am 21. Dezember 1959 76 456 Ballen regierungseigene Plan-A-Baumwolle. Seit dem 1. August 1959 sind damit 298 205 Ballen Plan-A-Baumwolle abgesetzt worden. — Im zweiten Halbjahr 1959 berichteten alle westeuropäischen Länder von einer Verbesserung der industriellen Situation auf dem Textilsektor. Man kann erwarten, daß die zur Zeit günstige Situation im wesentlichen bis zum Ende des laufenden Baumwolljahres anhalten wird; vor allem dürften von der allgemein günstigen Konjunkturlage im Verlaufe der nächsten Monate anhaltende Impulse auch auf die Textilindustrie ausgehen. Eine Belebung der Endnachfrage nach Textilprodukten ist zur Stabilisierung des wirtschaftlichen Aufschwungs im Textilsektor notwendig, da in mehreren Ländern die Aufstockung von Lagern den Produktionsrhythmus stärker beeinflußt hat als die effektive Vergrößerung der Endnachfrage. In der Vergangenheit haben Lagerbewegungen in der Regel zu mehr oder minder starken Fluktuationen in der Produktion geführt und diese in stärkere Abhängigkeit von eben diesen Veränderungen gebracht als von Veränderungen in der Verbrauchsnachfrage für Textilprodukte.

Die Wollauktionen finden in Australien künftig während sämtlicher zwölf Monate des Jahres statt. Diese Mitteilung machte der Präsident des Nationalrates der australischen Wollmakler nach einem entsprechenden Beschluß eines von Schafzüchtern, Wollverkäufern und -käufern gebildeten Ausschusses. Einzelheiten des Beschlusses sind noch nicht bekannt. Man nimmt jedoch an, daß die bisher übliche Sommerpause erheblich gekürzt, die Weihnachts- und Osterunterbrechungen allerdings etwas verlängert werden. Ferner soll bereits vom März an versuchsweise nach dem neuen Plan gearbeitet werden. Die Notwendigkeit einer Verlängerung der Verkaufssaison bzw. Ausnutzung sämtlicher Monate wurde gerade in neuerer Zeit lebhaft diskutiert, da die Wollaufkommen ständig gestiegen sind und da in diesem Jahr rund 5 Mio Ballen versteigert werden müssen. Hinzu kam die von Fachkreisen vertretene Forderung, das ganze Jahr über Wollversteigerungen in Australien abzuhalten, weil Australien als weitaus größter Lieferant in der Weltwollversorgung eine führende Rolle spielt. — Das australische Büro für Landwirtschaft rechnet in einer Vorschau auf das Jahr 1960 damit, daß die Wollpreise eher anziehen werden. Es begründete diese Ansicht damit, daß der Wollkonsum wachse, England seine strategische Wollreserve auflöse und das Wollangebot Australiens in der zweiten Hälfte der Verkaufssaison geringer sein werde. — In der Woche ab 11. Januar hat der Betrieb auf den Wollauktionen in vollem Umfang wieder eingesetzt. Allein in Australien kamen in Sydney, Geelong und Perth rund 148 000 Ballen zum Verkauf. Weitere Auktionen waren angesetzt für Wanganui in Neuseeland sowie in Durban, East London, Port Elizabeth und Kapstadt in Südafrika. Auch London begann in dieser Woche seine neue Auktionsserie.

In der japanischen Seidenindustrie macht sich nun nach der übermächtigen Konkurrenz der Chemiefaserindustrie wieder eine leichte Besserung bemerkbar. Die niedrigen Seidennotierungen im vergangenen Jahr hatten viele Firmen veranlaßt, die Produktion einzustellen, doch hat sich inzwischen die Nachfrage nach Rohseide so günstig entwickelt, daß die Notierungen den offiziellen Ankaufspreis der Regierung (180 000 Yen pro 60-kg-Ballen) überschritten haben. Obwohl die japanische Regierung ihre Vorräte verkauft, zeigt der Markt zurzeit eine günstige Tendenz. Amerikanische Textilfirmen, die zu 70 % die japanische Produktion abnehmen, gehen dazu über, Seidengarne mit synthetischen Fasern zu vermischen. Die Ausfuhren aus der Volksrepublik China sind außerdem zurückgegangen, so daß Fachleute das Kontingent der japanischen Rohseideausfuhr auf insgesamt 75 000 Ballen schätzen. Die Rohseidenvorräte in anderen Ländern haben sich ebenfalls verringert; mit steigenden Preisen bei wachsender Nachfrage ist aber zu rechnen. — Wie das italienische

Seidenamt mitteilt, belief sich die Kokonaufbringung im vergangenen Jahr auf insgesamt 6 998 867 kg gegenüber 7 212 661 kg im Vorjahr. Der Rückgang in der Aufbringung ist vor allem auf Zuchteinschränkungen zurückzuführen.

Du Pont, die American Enka Corp. und die Chemstrand Corp. haben dieser Tage den Preis für Nylongarn von 15 Denier für die Damenstrumpferzeugung um 26 % von bisher 5,25 auf 3,89 Dollar je lb. für Januarlieferungen gesenkt. Diese Preissenkung soll wegen des europäischen Dumpings erfolgt sein. Im übrigen wird diese Preisreduktion keine Verbilligung der Strümpfe im Gefolge haben.

Kurse

	29. 12. 1959	20. 1. 1960
Baumwolle:		
New York, in Cent je lb		
greifbare Ware	33,15	33,10
Termin	33,13	32,98
Liverpool, in Cent je lb		
Termin	23,30	22,65
Sao Paulo, in Cruzeiros je Kilo	86	86
Alexandrien, in Tellaris je Kantar		
Ashmouni	71,70	73,50
Karnak	76,38	83,95
Wolle:		
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70'	114	113
Crossbreds 58' ∅	94	93
Antwerpen, in Pence je lb		
Austr. Kammzug 48/50 tip	86	86
London, in Pence je lb		
64er Bradford B. Kammzug	101/101¼	102¼/103¼
Seide:		
New York, in Dollar je lb	4,38/4,57	4,45/4,60
Mailand, in Lire per Kilo	7900/8200	8000/8300
Yokahama, in Yen per Kilo	3220	3320
Kunststoffe (in Dollar je lb):		
Polyesterfaser	1,44	1,30/1,41
Nylongarn 15 Denier	5,25	3,89
Reifen-Nylongarn	—	0,97/1,04

Mode

Vielseitige Krawattenmode im Sommer 1960

Bericht aus Westdeutschland

Die Krawattenmode für Sommer 1960 steht eindeutig unter dem Zeichen der Vielseitigkeit. Nie zuvor waren so viele Möglichkeiten der Krawattenmusterungen gegeben wie in der kommenden Saison. Diese Entwicklung wird begünstigt, da sich keine einheitliche Richtung für die Krawattenmode festlegen läßt. Unter Berücksichtigung der vielen Qualitäten, der unterschiedlichen Musterungen und der neuartigen Farbgebungen erscheint auf dem Markt ein Angebot, das an Vielseitigkeit nicht zu übertreffen ist.

Für eine modische Beurteilung gelten die reinseidenen Qualitäten als Grundlage. Nach Abschluß unserer Disposition haben wir die nachstehend erläuterten Erkenntnisse machen können.

Von der Qualität ausgehend sind zunächst folgende Feststellungen zu treffen. Verlangt werden Qualitäten, die einen Fond mit interessanter Struktur aufweisen. Der glatte Satin- oder Serge-Fond gilt als überholt, und es treten stärker gemusterte und körnige Fonds in den Vordergrund. Beliebt sind Qualitäten, die unter Berücksichtigung von Shantungseide und einer Vielzahl von Effektgarnen aufgebaut werden. Sehr interessant sind auch die kombinierten Gewebe aus reiner Seide mit Wolle oder in den niedrigeren Preislagen die Kombinationen Nylon mit Wolle, Wolle mit Baumwolle, Nylon mit Zellwolle usw. Als sommerliche Krawatte wird die reinseidene, bedruckte Twill-Krawatte eine besondere und vielbeachtete Stellung einnehmen.

Noch deutlicher wird der Modewechsel in der Dessinierung. Die ausgesprochene Streifenmode, die wir in den letzten Saisons kannten, wird mehr zurücktreten. Eine Vorrangstellung wird die aus Frankreich beeinflußte Moderichtung einnehmen. Es handelt sich hierbei um Krawatten, die durch Einzelmotive — und diese vornehmlich in Längsrichtung — hervorstechen. Es handelt sich um eine Abwandlung der vor Jahren in Amerika forcierten Moderichtung. Die Krawatten mit Panels oder Separées sind allerdings entschieden dezenter, als die seinerzeit von den Amerikanern gebrachten Krawatten. Klassische und figürliche Dessins werden verlangt, wenn sie klar und markant erscheinen und wenn sie als Effekte auf interessanten Fonds gewebt werden.

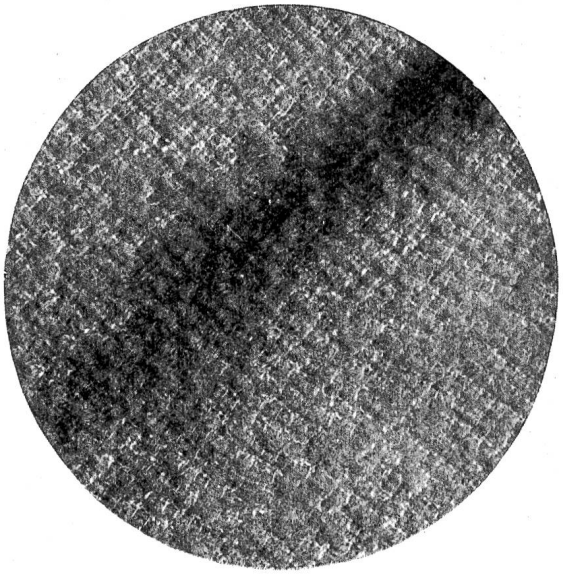
Der Erfolg einer jeden Dessinrichtung wird von der richtigen Farbgebung abhängig sein. Wie die Vergangenheit bereits gelehrt hat, steht einer farbfreudigen Dessinierung kein Hindernis entgegen. Farbkombinationen, die auch aus der Damenmode bekannt sind, werden auf die Herrenmode, das heißt besser auf die Krawattenmode übertragen. Die Kombinationen grün/lila, blau/grün und braun/grün dürften dominieren. Auch die Kombination rot/grün dürfte sehr stark gefragt sein. Das Bild der Kollektion wird durch hellgrundige Musterungen bestimmt. Vorwiegend wird mit leuchtenden Farbeffekten auf hellen Fonds gearbeitet. Es ist zu erwarten, daß sich harmonische Farbgebungen in dunkler Auffassung noch besser verkaufen werden als pastellgrundige Krawatten. Der Mut zur Farbe wird unter Beweis gestellt, und es werden sich sicherlich Verkaufserfolge hierauf aufbauen lassen.

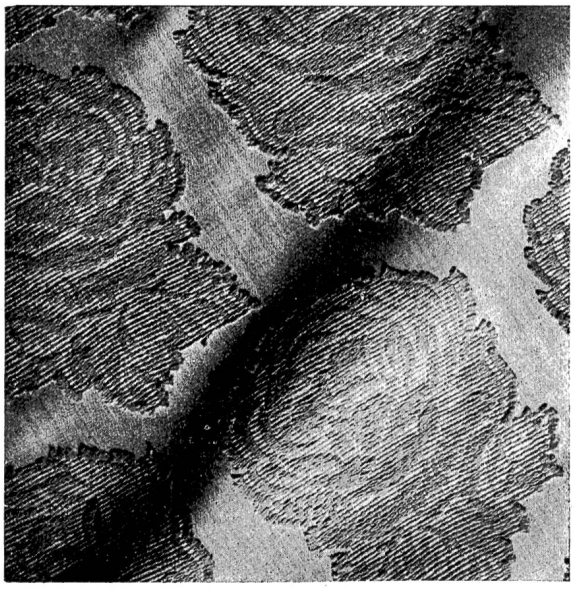
Abschließend sei noch erwähnt, daß sich an der Krawattenform im wesentlichen nichts ändern wird. Die schmale Krawatte wird von der großen Käuferschicht bevorzugt, und der Einfluß aus dem Ausland, breitere Krawatten zu forcieren, hat in Deutschland noch keine Gegenliebe gefunden.

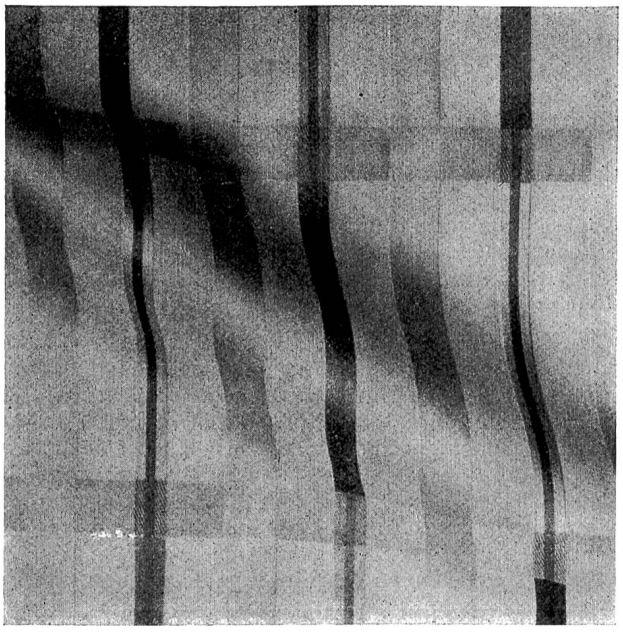
Ein Wort noch zur Schalkrawatte! Von einer Neuheit kann nicht mehr die Rede sein, denn in verhältnismäßig kurzer Zeit fand dieser Artikel mehr Beachtung, als kühne Optimisten erwartet haben. Die große Nachfrage nach Freizeithemden bedingt, daß ein entsprechendes Angebot in Schalkrawatten bereitgehalten wird. Der Ausmusterung dieses Artikels galt unser besonderes Interesse. In den geeigneten Qualitäten (reine Seide, Wollmousselin, Popeline und Mischgeweben) liegt eine vielseitige Musterung vor.

H. H.

Aus der Reichhaltigkeit der Frühjahrs-Kollektionen veröffentlichen wir nachfolgend einige Kreationen der schweizerischen Baumwoll-, Woll- und Seidenindustrie. — Die Clichés wurden freundlicherweise durch die «Textiles Suisses» vermittelt.







Oben links: Berthold Guggenheim Sohn & Co., Zürich
Kettbedrucktes gemischtes Jacquardgewebe

Oben rechts: Kammgarnweberei Bleiche AG., Zofingen
Strukturgewebe aus Wolle

Mitte links: Rudolf Brauchbar & Cie. AG., Zürich
Handbedrucktes Dessin auf reinseidenem Taft

Mitte rechts: Robt. Schwarzenbach & Cie., Thalwil
Jacquardgewebe mit Scherlieffekten

Unten rechts: Stoffel & Co., St. Gallen
Kariertes Gewebe

Kleine Zeitung

Vielseitige Verwendung für vollsynthetisches Papier. — Mit dem Nachdruck eines Ausschnittes aus der Gutenberg-Bibel auf gestrichenem synthetischem Papier stellt die Feldmühle Papier- und Zellstoffwerke AG., Düsseldorf, das Ergebnis einer längeren Entwicklungsarbeit vor. Die Feldmühle dürfte damit das erste Unternehmen der Welt sein, dem es gelungen ist, synthetisches Papier mit einem Kunstdruckstrich zu versehen und zu bedrucken. Synthetisches Papier vereinigt die Merkmale zweier verwandter Arten von Erzeugnissen in sich: Papier und Textilien. Das Herstellungsverfahren, nämlich die Bahnbildung aus wässeriger Suspension auf schnellaufenden Maschinen, ist der Papiererzeugung entlehnt. Das Ausgangsmaterial — synthetische Chemiefasern — ist das moderne Rohmaterial der Textilindustrie (Polyamid-, Polyester- und Acrylfasern).

Bisher haben der Papiererzeugung nur natürliche Fasern, nämlich Zellulosefasern, zur Verfügung gestanden. Durch die Bindung an einen einzigen Rohstoff war die Variationsbreite der Eigenschaften «normaler» Papiere, so groß sie auch sein mag, relativ eng begrenzt im Vergleich zu den Möglichkeiten, die eine Verwendung von synthetischen Chemiefasern eröffnet. Mit Hilfe der dadurch sehr reichhaltig gewordenen Palette von Rohmaterialien lassen sich nun spezielle Eigenschaften heranzüchten, die bei «normalen» Papieren nicht erreichbar wären. Als Beispiel wären etwa wesentliche Verbesserungen der Naßfestigkeit, der mechanischen Festigkeit, Dimensionsstabilität, Lichtbeständigkeit, Widerstandsfähigkeit gegen Chemikalien, Knickfestigkeit und Schmutzabweisung zu nennen.

Synthetisches Papier ist zwar ein außerordentlich universell verwendbares Material — es wird aber nicht das Papier schlechthin ersetzen. Auch wenn es auf Grund seiner Eigenschaften dazu imstande wäre, so wäre es für einen Einsatz in großen Mengen, wie zum Beispiel für Zeitungen, Illustrierte oder als Packpapier, zu teuer. Man wird es vielmehr dort verwenden, wo es auf eine oder mehrere der schon aufgeführten Eigenschaften in besonderem Maße ankommt. Unter anderem wird die Herstellung von Banknoten aus synthetischem Papier erwogen. Bettwäsche für Krankenhäuser, Filtertücher, Elektroisolierungen, Grundlagen für Schmirgelpapiere, Einlagen für Schleifscheiben, Dokumentenpapier, Verpackungen, Bekleidungsgegenstände, die wenige Male getragen und dann weggeworfen werden, Handtücher, Vorhänge, abwaschbares Papier sind weitere Verwendungsmöglichkeiten.

Synthetische Papiere waren den Fachleuten bisher nur aus Berichten über Versuchsarbeiten der Papierindustrie der Vereinigten Staaten und aus Japan, einem Land mit langer Papiermachertradition, bekannt. Das deutsche Versuchsprojekt soll den Erzeugnissen ausländischer Versuche nicht nur ebenbürtig, sondern in mancher Hinsicht sogar überlegen sein. Welche Zukunftsaussichten man der Produktgruppe beimißt, zu der auch die synthetischen Papiere zu zählen sind, läßt sich am besten daran erkennen, daß in Deutschland und in vielen anderen Ländern auch aus der Textiltechnik heraus neue Verfahren entwickelt worden sind, bei denen der Prozeß des Webens vermieden wird. Die mit diesen Methoden hergestellten Produkte sind für ähnliche Verwendungszwecke wie synthetische Papiere geeignet.

H. H.

Literatur

Mitteilung an unsere Leser. — In Anbetracht der großen Nachfrage nach der Artikelserie «Textilveredlung für Webereifachleute» von Dr. ing. chem. H. R. von Wartburg wird sie als Sonderdruck erscheinen und kann durch die Textilfachschule Zürich zum Preis von Fr. 3.80 (Umfang 40 Seiten) bezogen werden.

«Schweizer Pioniere der Wirtschaft und Technik» — Der im Jahre 1950 gegründete *Verein für wirtschaftshistorische Studien, Jenatschstr. 6, Zürich 2,* hat sich zum Ziel gesetzt, Forschungen auf dem Gebiet der schweizerischen Wirtschaftsgeschichte zu fördern und ihre Bekanntmachungen zu unterstützen. Eine blühende Wirtschaft und Fortentwicklung der Technik läßt die Frage nach den Anfängen entstehen. Nichts kann die Entwicklung aus bescheidenen, ja armseligen Verhältnissen und den Wert aller Pionierarbeit besser zur Anschauung bringen als die Lebensbeschreibung der Männer und Frauen, die mit Wagemut und Weitblick Brot für spätere Generationen pflanzten. — In diesem Sinne sind seit 1950 zehn Bände mit Lebensbeschreibungen bedeutender Persönlichkeiten der schweizerischen Wirtschaftsgeschichte erschienen. Der reich illustrierte 10. Band ist folgenden Pionieren der Textilindustrie gewidmet:

Heinrich Schmid (1806—1883), Pionier der Baumwollindustrie; großzügiger, sozial denkender, vielseitiger Unternehmer

Wolfgang Henggeler (1814—1877), Pionier der Baumwollindustrie, Förderer des Wirtschaftslebens im Kanton Zug

Johannes Blumer-Egloff (1835—1928), Pionier im Trikot- und Konfektionsgeschäft, Gründer des Schweizerischen Wirkervereins

Robert Schwarzenbach-Zeuner (1839—1904), Pionier der internationalen Expansion der schweizerischen Seidenindustrie, angesehener Wirtschaftspolitiker

August Weidmann-Züst (1842—1928), Pionier der industriellen Seidenfärberei, Förderer des öffentlichen Wohls.

Die Biographien dieser fünf individuellen Pioniere, die der Textilindustrie ihr heutiges Gepräge gaben, sind für den Textilfachmann nicht nur lebendige Geschichte, sie zwingen ihn auch, die Wirkungszeit dieser wagemutigen Männer mit der Gegenwart zu vergleichen. Krisen und Sorgen gab es auch damals, aber wegleitend für sie waren die schöpferischen Gedanken und deren Verwirklichung.

Die Verfasser der einzelnen Biographien sind in analoger obiger Reihenfolge: Dr. Küngolt Kilchenmann, Winterthur, Dr. Hans Koch, Zug, Hans Thürer, Glarus, Dr. James Schwarzenbach, Zürich, und Dr. Hans Rudolf Schmid, Thalwil.

Die «CIBA-Rundschau» Nr. 147 ist mit «Textilstadt Rouen» überschrieben. In sechs Abschnitten erhält der Leser eine instruktive Uebersicht über die industrielle und wirtschaftliche Entwicklung der französischen Hafenstadt Rouen. Der Verfasser Dr. H. Wescher verstand es vortrefflich, in lebendiger Art die Probleme dieser Entwicklung zu beschreiben. — Rouen und sein Hafen in alter und neuer Zeit — Die Tuchweberei im Mittelalter — John Holker, ein Förderer der Textilindustrie — Die «Rouennerie» und ihre großen Unternehmer — Die Türkischrotfärberei — Der Zeugdruck der Normandie im 18. und 19. Jahrhundert — lauten die Titel der reich und interessant bebilderten Kapitel.

Aus dem Bereich des CIBA-Konzerns wird über das wachsende Interesse für Eidophor berichtet. Die *koloristischen Zeitfragen* beziehen sich auf «Univadin» beim Färben von chlorierter Wolle und über das Reinigen des Wollanteils beim Färben von Polyester/Wollmischungen. Der *Cibacron-Kurier* beschreibt den Trichromie-Druck mit Cibacron-Farbstoffen und berichtet über die Beeinflussung der Lichtechtheit von Cibacron-Färbungen und -Drucken durch Kunstharz-Appreturen. Auch ist in diesem Abschnitt der neue Cibacron-Film erwähnt, der kürzlich in New York zur Uraufführung gelangte. Eine deutsche Version dieses Filmes wird den Fachvereinigungen zur Verfügung gestellt.

«Textiles Suisses» Nr. 1/1960. — Das Titelbild bezaubert den Leser mit dem bekannten Gemälde «Fin d'arabesque» von Edgar Degas und symbolisiert die beschwingte Gestaltung der ersten Ausgabe von 1960. Die Pariser Modelle der Herbst- und Winterkollektion 1959/60 beweisen einmal mehr die Leistungsfähigkeit unserer Nouveautés-Webereien in Verbindung mit den Pariser Couturiers. Unter dem Titel «Kundgebungen und Vorführungen in der Schweiz» wird auf das «Swiss Fashion House» und auf die «Schweizer Mustermesse 1960» hingewiesen, wie auch auf die «Orlon-Modeschau» der AG. für synthetische Produkte. Mit reichem Bildmaterial erhält die «Swiss Fortnight» die ihr gebührende Würdigung. Stark beeindruckt wird man vom Abschnitt «Sommergewebe 1960» mit dem Slogan «Qualität ist Trumpf». Eine reiche Schau hochmodischer Gewebe in uni, fassoniert und bedruckt dokumentiert die Gestaltungskunst unserer Stoffkreateure. Erwähnt sind bekannte Firmen der Woll-, Baumwoll- und Seidenindustrie, deren Mitarbeiter mit großem Können, Geschick und auch Fleiß neben den konventionellen Garnen die modernen Fasern zum modischen Gesamtbild miteinbeziehen. Im gleichen positiven Sinne sind aber auch die herrlichen Erzeugnisse der Stickerei-Industrie erwähnt. Bereichert wird das Heft durch die Briefe aus New York, Los Angeles, Deutschland und Bilder aus aller Welt. — Auch Nr. 1/1960 der «Textiles Suisses» ist mit dem ausgezeichneten Druck und dem interessanten Inseratenteil ein vorzügliches Werbeinstrument für unsere hochentwickelte und modisch führende Textilindustrie.

«Damit kleidet sich die Welt», von Textilingenieur Kurt Hellmich, Verlag ABC der Stoffkunde, Düsseldorf, Postfach 4111. Zu beziehen durch den Buchhandel oder direkt vom Verlag zum Preise von DM 3.85.

Die Schrift erscheint in zweiter Auflage und behandelt in alphabetischer Reihenfolge neben den klassischen Rohstoffen, wie zum Beispiel Baumwolle, Wolle, Seide, Leinen, Jute, auch die Chemiefasern. Hierbei sind die neuesten Entwicklungen berücksichtigt wie Dralon, Diolen, Orlon, Pan, Terylene usw. Auf 140 Seiten werden die Rohstoffe ausführlich nach Herkunft, Gewinnung und Verarbeitung beschrieben.

Die steigenden Ansprüche der Verbraucher nach Aufklärung über die Vielfalt der Textilrohstoffe, ihre Eigenschaften, ihre jeweiligen Vorzüge und die Behandlung zwingen besonders den Textilhandel, sich noch mehr mit dieser Materie zu befassen. Hier wurde ein Werk geschaffen, das in leichtverständlicher Form Aufschluß gibt. Die alphabetische Anordnung erleichtert den Gebrauch als Nachschlagewerk.

«Damit kleidet sich die Welt» ist ein wertvoller Helfer für alle, die mit Textilien zu tun haben. Die Schrift ist als Aufklärungsschrift jedem zu empfehlen, denn jeder Mensch braucht fast zu jeder Sekunde Textilien.

Bei Einzahlung des Betrages, gleichzeitig mit der Bestellung, auf Postcheckkonto Essen 67353 erfolgt portofreie Zustellung.

«Textilhilfsmittel-Tabellen», von Ing.-Chem. St. Jost. — Es handelt sich um einen tabellarischen Ueberblick über 1958 und 1959 neu auf dem Markt erschienene Produkte, unter Angabe der Handelsmarke, der Herstellerfirma, der Zusammensetzung und des Verwendungszweckes. Diese Tabelle ist die Fortsetzung einer ersten Zusammenstellung vom Juli 1957, welche großes Interesse fand und rasch vergriffen war. Die neue Ausgabe umfaßt 52 Seiten, gegliedert in 19 Gruppen. Diese Tabelle wird dem Fachmann als Nachschlageverzeichnis gute Dienste leisten. — Die Broschüre kostet Fr. 4.80, im Ausland zuzüglich Portospesen, und ist erhältlich bei der «Textil-Rundschau», Postfach 1427, Postcheckkonto IX 11119, St. Gallen.

Personelles

Werner Vogt † — Am frühen Morgen des 12. Januar wurde das Personal der Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil, und die Einwohnerschaft von Nieder- und Oberuzwil durch die Nachricht vom plötzlichen Hinschiede von *Werner Vogt,* Direktor und Delegierter des Verwaltungsrates der genannten Firma, in große Trauer versetzt. Er war in der Nacht im Kantonsspital St. Gallen in seinem 71. Altersjahr einem Herzinfarkt erlegen.

Werner Vogt war am 15. Juni 1889 als Sohn von Jakob Vogt-Benninger in Uzwil geboren worden. Sein Vater war 1878 als Buchhalter in die Dienste des jungen Unternehmens der Gebrüder Benninger getreten und hatte noch im gleichen Jahre die Tochter von Heinrich Benninger geheiratet. Da dessen beide Söhne in der Vollkraft ihrer Jahre starben, wurde in der Folge Jakob Vogt-Benninger für fast sechs Jahrzehnte die Seele des Unternehmens. Der junge Werner Vogt bildete sich nach dem Besuch der Volksschulen und der Kantonsschule in St. Gallen in der Fabrik zum Kaufmann aus und übernahm im Januar 1914 als gut geschulter Fachmann zuerst den Verkauf der Webereimaschinen, um im Verlauf der Jahre in einen mehr und mehr sich erweiternden Verantwortungskreis hinein zu wachsen. Es seien nur die harten Jahre der Weltwirt-

schaftskrise, während welcher Werner Vogt als Direktor dem alternden Vater immer mehr von seiner Bürde abgenommen hat, und die Kriegsjahre 1939/45 gestreift, während welchen jeglicher Export für das in der Hauptsache auf den Weltmarkt angewiesene Unternehmen unmöglich war. Im Jahre 1946 wurde er zum Delegierten des Verwaltungsrates ernannt. Von offenem, leutseligem Charakter war Werner Vogt ein sehr sozial gesinnter Arbeitgeber und wegen seines Frohsinns, der ihn auch die schwierigsten Aufgaben glücklich meistern ließ, überall sehr geschätzt.

Trotz seiner starken geschäftlichen Inanspruchnahme stellte sich Werner Vogt während etlicher Jahrzehnte auch in den Dienst der Oeffentlichkeit. Als junger Mann war er ein flotter Turner und auch ein sehr guter Schütze. Später wirkte er als Präsident der Primarschulpflege von Oberuzwil während Jahren für den Ausbau und die Förderung der Dorfschulen, und schließlich sei auch noch seine humanitäre Tätigkeit in der Gemeinnützigen Gesellschaft und im Bezirkssekretariat der Pro Juventute erwähnt.

Am 15. Januar hat die ganze Gemeinde Henau von Werner Vogt für immer Abschied genommen. In der schweizerischen Textilmaschinen- und auch in der Textilindustrie wird man seiner stets ehrend gedenken. R. H.

Patentberichte

Erteilte Patente

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

76 c, 13/02 (21 c, 62/65). 340744. Dispositivo di comando automatico a programma della velocità di rotazione dei fusi in un filatoio continuo ad anelli. Inv.: Giuseppe Magnifico, Arzignano (Vicenza, Italia). Tit.: A. Pellizzari & Figli Società per Azioni, Arzignano (Vicenza, Italia). Prior.: Italia, 11 ottobre 1955.

76 b, 13 (55 f, 12/20). 340435. Zuteilvorrichtung zur Erzeugung eines gleichmäßigen Faservlieses. Erfinder: Manfred Kurtz, Walsum (Niederrhein, Deutschland). Inhaber: Aschaffenburger Zellstoffwerke Aktiengesellschaft, in Aschaffenburg (Deutschland). Priorität: Deutschland, 15. April 1955.

76 c, 24/01. 341 103. Appareil pour tordre un fil. Inv.: Eric Findlow, ingénieur, Macclesfield (Cheshire, Grande-Bretagne). Tit.: Ernest Scragg & Sons Limited, Sunderland Street Works, Macclesfield (Cheshire, Grande-Bretagne). Prior.: Grande-Bretagne, 3 novembre 1956.

8 a, 25/01. 338421. Vorrichtung zum Imprägnieren von Faserstoffen. Erf.: Hans Kabelitz, M.-Gladbach (Deutschland). Inh.: Gebrüder Sucker GmbH., Blumenbergerstraße 145, M.-Gladbach (Deutschland). Prior.: Deutschland, 11. August 1953.

76 b, 2/01 (76 b, 3/01). 338739. Maschine zum Oeffnen und Reinigen oder Mischen von Textilfasern. Erf.: Geoffrey Dakin, Cheadle/Cheshire, und Thomas William Owen, Manchester/Lancashire (Großbritannien). Inh.: The British Cotton Industry Research Association, Shirley Institute, Didsbury, Manchester 20 (Lancashire, Großbritannien). Prior.: Großbritannien, 3. Dezember 1954.

76 c, 13/01 (76 c, 16/05; 76 d, 7/02). 341 101. Zusatzpatent zum Hauptpatent 328 382.) Wickeleinrichtung für Spinn-, Zwirn- und Spulmaschinen. Erf.: Hans Lohest, techn. Angestellter, Dr. Hansgeorg Schrader, Ingenieur, und Wolfgang Weber, Konstrukteur, Remscheid-Lennep (Deutschland). Inh.: Barmer Maschinenfabrik Aktiengesellschaft, Wuppertal-Oberbarmen (Deutschland). Prior.: Deutschland, 20. April 1955.

76 c, 13/01 (76 c, 16/05; 76 d, 7/02). 341 102. (Zusatzpatent zum Hauptpatent 328 382.) Wickeleinrichtung für Spinn-, Zwirn- und Spulmaschinen mit regelbarem elektromotorischem Antrieb des Wickels. Erf.: Hans Lohest, techn. Angestellter, und Wolfgang Weber, Konstrukteur, Remscheid-Lennep (Deutschland). Inh.: Barmer Maschinenfabrik Aktiengesellschaft, Wuppertal-Oberbarmen (Deutschland). Prior.: Deutschland, 20. April 1955.

76 c, 12/02. 341 417. Train d'étirage de métier à filer. Inv.: Shozo Noda, Nishi-Ku, Nagoya-Shi (Japon). Tit.: Howa Kogyo Kabushiki-Kaisha, No 1900, Sugakuchi, Shinkawa-Machi, Nishi-Kasugai-Gun (Aichi-Ken, Japon). Prior.: Japon, 28 octobre et 14 décembre 1955.

76 d, 2. 341 419. Fadenaufwickelvorrichtung. Erf.: Ernst Bauch, Wattenbek (Deutschland). Inh.: Neumag Neumünstersche Maschinen- und Apparatebau GmbH., Neumünster (Holstein, Deutschland). Prior.: Deutschland, 9. Juli 1955.

76 d, 6 (76 d, 1). 338743. Verfahren und Vorrichtung zum Aufwickeln mehrerer Fäden. Erf.: Walter Lenk, Ingenieur, Remscheid-Lennep (Deutschland). Inh.: Barmer Maschinenfabrik Aktiengesellschaft, Wuppertal-Oberbarmen (Deutschland). Prior.: Deutschland, 8. Februar 1955.

76 d, 7/02 (76 c, 16/05). Wickelvorrichtung zum Herstellen von Wickeln mit vorbestimmter Fadenspannung auf Spinn-, Zwirn- und Spulmaschinen. Erf.: Hans Lohest und Wolfgang Weber, Remscheid-Lennep (Deutschland). Inh.: Barmer Maschinenfabrik Aktiengesellschaft, Wuppertal-Oberbarmen (Deutschland). Prior.: Deutschland, 31. März 1955.

76 d, 7/02. 338388. Machine pour le bobinage de rouleaux ou de canettes de fil de jute. Inv.: John Kay Pringle Mackie, Belfast (Irlande du Nord, Grande-Bretagne). Tit.: James Mackie & Sons Limited, Albert Foundry, Belfast (Irlande du Nord, Grande-Bretagne). Prior.: Grande-Bretagne, 8 septembre 1955 et 8 mars 1956.

8 a, 14/01. 342193. Einrichtung zum Naßbehandeln von Textilstoffbahn-Wickeln. Erfinder und Inhaber: Hans Frauchiger, Seilerweg 3, Zofingen.

8 c, 4. 342194. Dispositif d'alimentation automatique en couleur d'une machine à imprimer les tissus. Inventeur et titulaire: Ignacio Sagnier Vidal, Calle Raset 35, Barcelone (Espagne).

8 c, 4. 342195. Mécanisme de déplacement automatique du chariot d'une machine à imprimer les tissus. Inventeur et titulaire: Ignacio Sagnier Vidal, Calle Raset 35, Barcelone (Espagne). Priorité: Espagne, 11 février 1957.

8 c, 4. 342196. Dispositif de commande des déplacements verticaux du cadre d'une machine automatique à imprimer les tissus. Inventeur et titulaire: Ignacio Sagnier Vidal, Calle Raset 35, Barcelone (Espagne). Priorité: Espagne, 11 février 1957.

8 c, 9 (8 c, 5). 342197. Vigoureux-Druckwalze. Erfinder: Antonio Vicente Motta d'Alcantara, Lissabon (Portugal). Inhaber: CIBA Aktiengesellschaft, Basel.

76 b, 19. 342505. Vorreißer-Rostmesser an einer Karde. Erfinder: Heinrich Otto Heß, Winterthur. Inhaber: Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur.

Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Appenzeller-Herzog & Co., in Stäfa, Kommanditgesellschaft. Die Prokura von Robert Deuber ist erloschen. Carl Rudolf Appenzeller hat nicht mehr Kollektiv-, sondern Einzelprokura. Einzelprokura ist erteilt an Beat Neff, von Appenzell, in Stäfa.

Aktiengesellschaft für Unternehmungen der Textilindustrie, in Glarus. Dr. Hans Robert Schwarzenbach, Präsident, Edwin Alfred Schwarzenbach, Vizepräsident, und Fritz Zeuner jun. sind aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden, letzter infolge Todes. Die Unterschriften der beiden Erstgenannten sind erloschen. Neu in den Verwaltungsrat wurden gewählt: Dr. René Bracher, von und in Zürich, und Eric von Schultheß, von Zürich, in Au-Wädenswil. Der Verwaltungsrat konstituiert sich nun wie folgt: Dr. René Bracher, Präsident (neu), Georg Sulzer, Vizepräsident (bisher einziger Verwaltungsrat), und Eric von Schultheß. Präsident und Vizepräsident zeichnen einzeln.

Blentex GmbH., St. Gallen, in St. Gallen, Errichtung und Betrieb einer Versuchsspinnerei für synthetische Fasern allein oder in Mischung mit Baumwolle, Zellwolle, Kunstseide, Wolle, Viskose usw. An der außerordentlichen Gesellschafterversammlung vom 7. Dezember 1959 wurde das Stammkapital von Fr. 250 000, bestehend aus zwei Stammeinlagen zu Fr. 150 000 und Fr. 100 000, auf Fr. 50 000 herabgesetzt. Gläubigerforderungen bestehen keine. Das Stammkapital beträgt nun Fr. 50 000, wobei die bisherigen Gesellschafter Firma «Stoffel & Co.», St. Gallen, mit einer Stammeinlage von Fr. 30 000 und die Firma «C. A. Leuze GmbH.», in Owen-Teck (Deutschland), mit einer Stammeinlage von Fr. 20 000 beteiligt sind.

Walter Roth, Maschinenbau, in Amriswil, Fabrikation von Textilmaschinen. Die Firma ist infolge Geschäftsaufgabe erloschen.

S. J. Bloch Sohn & Co. Aktiengesellschaft, in Zürich 2. Die Prokura von Ernst Bloch ist erloschen. Giuseppe Palla, Kollektivunterschriftsberechtigter, zeichnet nun mit einem beliebigen weiteren Zeichnungsberechtigten. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Hans Schmid, von Zürich und St. Gallen, in Zürich.

Mechanische Seidenstoffweberei in Winterthur, in Winterthur 1, Aktiengesellschaft. Hans Straub ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Neu ist in den Verwaltungsrat ohne Zeichnungsbefugnis gewählt worden: Othmar Blumer, von Glarus und Freienstein, in Winterthur.

Ferd. Mayer Aktiengesellschaft, in Zürich 2. Die Prokura von Hermann Eichenberger ist erloschen.

Vereinsnachrichten

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

Schaftmaschinen-Instruktionskurs der Firma Gebr. Stäubli & Co., Horgen. — Der VES organisierte im Dezember letzten Jahres wieder einen sehr interessanten Instruktionskurs über Stäubli-Maschinen. Eingeleitet wurde dieser Kurs, der sich über vier Samstage erstreckte, mit einem Rundgang durch die Fabrik. Dem Beschauer wurde klar, wie hier rationelles Arbeiten als ein roter Faden durch den ganzen Betrieb gesponnen ist. Man wurde auf die Wichtigkeit der richtigen Lagerung der gegossenen Stücke aufmerksam gemacht. Damit wird vermieden, daß sich die Metalle in der Maschine noch dehnen können. Um die geringsten Unterschiede zu verhüten, werden die Bohrungen der Schilder stets paarweise in Lehren vorgenommen. Als technischer Fortschritt waren die auf den Wellen nicht mehr aufgekeilten, sondern aufgezahnten Exzenter zu sehen.

Die folgende Zeit des Kurses war den ausführlichen Erklärungen über Anwenden, Handhaben und Einstellen der Maschinen reserviert. Jeder Teilnehmer hatte Gelegenheit, mit dem Schlüssel an den Maschinen sein Können zu zeigen. Gerade dies erweckte die größte Aufmerksamkeit unter den Anwesenden.

Zur Erleichterung des Webers wurde ein neuer Ablesemechanismus für Papierkarten konstruiert. Bei diesem Aggregat muß beim Schußsuchen nicht mehr zuerst zwei Schüsse rückwärts- bzw. vorwärtsgedreht werden, um die Schaftmaschine richtig zum Webstuhl zu stellen. Beim Typ LEZR verhält sich das Schußsuchen genau wie bei den Holzkarten-Schaftmaschinen, d. h. sofort nach der ersten Umdrehung rückwärts ist der vorhergehende Schuß offen im Fach. Vor der Wiederinbetriebsetzung des Webstuhles, wenn der letzte Schuß wieder offen im Fach liegt, kann der Webstuhl direkt in Betrieb gesetzt werden.

Für die neuzeitlichen Hochleistungs-Webautomaten entwickelte die Firma Gebr. Stäubli & Co. eine Gegenzug-Offenfach-Doppelhub-Schaftmaschine, bei der die Schäfte zwangsläufig ins Oberfach gehoben und ins Tieffach gestoßen werden. Auch der auf neuem Prinzip beruhende Messerantrieb bringt Vorteile, welche diesen Schaftmaschinen ein großes Verwendungsgebiet öffnen, zum Beispiel vollständiger Stillstand der Schäfte bei geöffnetem Fach, Verwendung aller möglichen Tourenzahlen der Breitweberei, Schonung von Schaft und Kette durch Kurvenscheiben erzeugte Schaftbewegung usw.

Es wurde auch festgestellt, daß die Zukunft nicht nur dem oberbaulosen Webstuhl gehört. Wenn auch dadurch der Betrieb übersichtlicher gestaltet werden kann und mehr Licht auf den Arbeitsplatz fällt, muß anderseits aber gesagt werden, daß für Webereien, die verschiedene Qualitäten fabrizieren, der Webstuhl mit Oberbau eher zu empfehlen ist, weil er für das Auswechseln der Zettel praktischer ist. Diesbezüglich sind es immer gutstudierte betriebswirtschaftliche Ueberlegungen, welche den Arbeitsprozeß rationell gestalten sollen. Auf diesem Gebiet gab die Firma Gebr. Stäubli & Co. sehr lehrreichen Aufschluß. — Auch die weiteren Fabrikate der Maschinenfabrik, wie Schützenegalisiermaschinen, Schlag- und Kopiermaschinen wurden eingehend erläutert.

Dieser Kurs vermittelte dem Techniker, Webermeister und dem Disponenten äußerst wertvolle Hinweise. Die Firma Stäubli & Co. produziert heute im Werk Horgen allein monatlich 350—400 Schaftmaschinen, wovon zirka 80 Prozent exportiert werden, und zwar hauptsächlich nach Deutschland und Nordamerika.

Abschließend erwartete die Teilnehmer am letzten der vier Samstage ein reich und schön gedeckter Abendtisch.

Der lehrreiche Instruktionskurs hinterließ einen nachhaltigen Eindruck, wie auch die gebotene Gastfreundschaft. Der Maschinenfabrik Gebr. Stäubli & Co. sei deshalb bestens gedankt, natürlich auch den Herren, die den Kurs in aufopfernder Art geleitet haben. X. B.

Unterrichtskurse 1959/60

Wir möchten unsere verehrten Mitglieder, Abonnenten und Kursinteressenten auf folgenden Kurs aufmerksam machen:

Kurs über die Spulerei und die Spulmaschinen

Kursleitung: Herr W. Siegenthaler, Erlenbach
Kursort: Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach
Kurstag: Samstag, den 12. März 1960, 9 bis 12 Uhr
Anmeldeschluß: 26. Februar 1960

Wir möchten diesen Kurs sehr empfehlen. Anmeldungen sind an den Präsidenten der Unterrichtskommission: A. Bollmann, Sperletweg 23, Zürich 11/52, zu richten.

Die Unterrichtskommission

Chronik der «Ehemaligen» — Der Chronist freut sich, wieder einmal einen kurzen Besuch melden zu können. Mr. *Alfred G. Duerst* (TFS 48/50), in New York, war über die Weihnachts- und Neujahrsfeiertage zu kurzen Ferien in die alte Heimat gekommen. Er brachte eine Menge Grüße von den ehemaligen Lettenstudenten in New York mit und erzählte beim Lunch am 30. Dezember 1959 von seiner Tätigkeit. Er wollte einst nur für ein paar Jahre «in die Fremde gehen»; nun hat sie ihn aber derart begeistert, daß er schon Bürger der USA geworden ist und wie so mancher andere «Ehemalige» eben auch drüben bleiben wird. Bis zu seinem nächsten Besuch in der alten Heimat will er immerhin nicht wieder acht Jahre warten.

Viel Freude haben dann auch all die guten Wünsche bereitet, die von überallher gekommen sind. Ein Rätsel, bei dessen Lösung ihm Mr. Duerst geholfen hat, gaben dem Chronisten die beiden «Ehemaligen» *Ernest* and *Isabel Pfeiffer* in Bloomingsdale (N. J.) auf. Er wußte wohl noch auswendig, daß Mr. Ernest Pfeiffer Anno 1917/18 die alte Seidenwebschule besucht hatte, war aber nicht gerade im Bild, daß Mrs. Pfeiffer, als sie 1948/51 die Textilentwerfer-Klasse absolvierte, eben Isabel Vogt geheißen hatte. — Mr. *Walter E. Baur* (ZSW 18/19), in Lock Haven (Pa.), freute sich über die erhaltenen Grüße von der 40-Jahrfeier seiner ehemaligen Studienkameraden. Er schreibt, daß es ihm gesundheitlich und geschäftlich gut gehe. — Mr. *Paul H. Eggenberger* (23/24) sandte gute Wünsche aus Trenton (N. J.), und vom Kurs 24/25 übermittelte unser lieber Veteran Mr. *Oscar Baumberger*, in North Bergen (N. J.), The Seasons Greetings. Mr. *Otto Weibel* (43/44) grüßte aus New York und Mrs. *Annette* and Mr. *Adolphe Leuthold* (TFS 47/48) mit guten Wünschen aus South Norwalk (Conn.).

Aus Italien gingen gute Wünsche ein von unserem lieben Veteran Signor *G. Schneebeli* in Mailand, ferner von Signor *Ernest Graf*, Via Galilei 12, Milano, und von seinem Studienkamerad *Ernst Müller* (41/42), Obermeister in Merate, und noch von Signor *Robert Keller* (43/44). Ihnen allen gefällt es in Italien sehr gut.

Aus Santiago de Chile sandte unser lieber Veteran Señor *Alfredo Biber* (25/26) los mejores deseos para el Año Nuevo. Mit gleichen Wünschen grüßte auch Señor *Fritz Luginbühl* (39/40) mit neuer Adresse: Angel Urraza 718, dep. 403, in Mexico 12 D F. — Freude bereitete auch der nette Brief von Señor *Stephan Looser* (TFS 46/48) in San José de Costa Rica, in dem es heißt: «Vielleicht begrüße ich Sie einmal mit meiner ganzen Familie in Küsnacht.» Es sei ihm und seiner Familie heute schon ein herzlicher Willkommensgruß entboten.

Aus England gingen noch gute Wünsche und freundliche Grüße ein von Mr. *Walter Weber* (29/30) und von Mr. *Christian Matter*, beide in Tiverton.

Zum Schluß sei noch erwähnt, daß unser geschätzter Veteran Herr *Ernst Müller* (ZSW 1910/11) wegen Erreichung der «Altersgrenze» mit Ende des vergangenen Jahres in den Ruhestand getreten ist. Er war seit dem Sommer 1936 auf dem Sekretariat der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft tätig gewesen. Der Chronist wünscht ihm einen frohen und sonnenreichen Lebensherbst.

Gesamthaft seien auch die vielen Weihnachts- und Neujahrsgrüße der lieben ehemaligen Lettenstudenten aus der Heimat erwähnt und alle an dieser Stelle nochmals ebenso herzlich erwidert und verdankt. Allerseits entbietet herzliche Grüße der Chronist.

Letten-Chronik. — Auf die Jahreswende konnten die Betreuer der Letten-Chronik wieder einige Neujahrsgrüße empfangen, die sie sehr gefreut haben. Aus Mexiko schreibt uns Boris Neri (Kurs 54/56), daß er dort für eine schweizerische Maschinenfabrik den Markt bearbeite. Die prächtige Ansichtskarte gibt uns einen Begriff von der mexikanischen Kultur. — Wie immer sandten uns Sylvia und Richard Kuehndorf (Kurs 52/54) herzliche Neujahrsgrüße; er ist in den USA für eine Schweizer Firma tätig. — Ebenfalls aus den USA wünscht A. Lätsch (Kurs 54/56) der Schule alles Gute für 1960. — Dann grüßten Elva und Fred Spiller aus Kanada. — Ein Besuch von Alfred Dürst (Kurs 48/50) hat uns besonders gefreut; seit acht Jahren ist er in den USA tätig und ist überzeugt, daß für Webereifachleute in der neuen Welt ein gutes Fortkommen bestehe — allerdings können die allgemeinen Kenntnisse nicht genug umfassend sein. — Aus Costa Rica grüßte einmal mehr Alois Zehnder (Kurs 51/53). Aus Mailand sandte R. Keller (Kurs 43/44) seine Neujahrsgrüße — und aus England Max Wiesendanger (Kurs 46/48). Walter Tuggener wünschte ein gutes neues Jahr aus Schottland — und ebenfals aus dem nördlichen Teil von England grüßte G. Huber (Kurs 48/50).

Alle diese Lebenszeichen seien hier herzlich verdankt, und die Betreuer der Letten-Chronik wünschen allseits alles Gute.

Monatszusammenkunft. Unsere nächste Monatszusammenkunft findet Freitag, den 12. Februar 1960, ab 20 Uhr im Restaurant Strohhof in Zürich 1 statt. Wir erwarten gerne eine rege Beteiligung. Der Vorstand

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

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

Insertionspreise:
Einspaltige Millimeterzeile (41 mm breit) 22 Rp.

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

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

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

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

Tüchtiger, bestausgewiesener

Stoff-Kontrolleur

mit langjähriger, reicher Erfahrung sucht neuen Wirkungskreis in Seidenstoffweberei.

Offerten sind erbeten unter Chiffre TJ 4664 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22**

Tüchtiger und selbständiger

Webermeister

auf Rüti-Stühle und vertraut mit Jacquardstühlen findet interessante, gutbezahlte Anstellung. Eintritt per April—Mai 1960.

Offerten mit Zeugnissen und Gehaltsansprüchen an

Hans Moser & Co. AG., Seidenweberei
Herzogenbuchsee

Zürcherische Seidenweberei sucht zu baldigem Eintritt einen jüngeren, tüchtigen

Krawattenstoff-Disponenten

mit Erfahrungen in Schaft- und speziell Jacquardgeweben.

Handschriftliche Offerten mit Bild, Zeugniskopien, Referenzen, Angaben über Salär und Eintrittsmöglichkeit erbeten unter Chiffre TJ 4663 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22**

France Angora

Spezialität:

Angorakaninchenhaare

jeglicher Menge und Qualität

L'HERMITAGE, ERIGNE-MURS, Maine et Loire (France)

Deutlich geschriebene Manuskripte verhüten Druckfehler

Clichés Bachmann + Co
Hirschengr. 74 Zürich Tel. 32 32 30

Besuchen Sie die

Wiener Internationale Messe

vom 13. bis 20. März 1960

Oberbekleidung aller Art - Jugendmode - Wäsche und Miederwaren
Heimtextilien - Waren aus vollsynthetischen Fasern

Österreichische Textilerzeugnisse die Weltruf haben:
Jersey- und Strickmodelle - Wevenitkleidung - Spitzen und Stickereien - Krawatten und Schals

Offizielle ausländische Kollektivbeteiligungen:

Belgien, Grossbritannien, Luxemburg, die Niederlande.