

**Zeitschrift:** Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie  
**Herausgeber:** Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie  
**Band:** 59 (1952)  
**Heft:** 7

**Heft**

### **Nutzungsbedingungen**

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

### **Conditions d'utilisation**

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

### **Terms of use**

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

**Download PDF:** 02.04.2025

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

# Mitteilungen über Textil-Industrie

## Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

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

Adresse für redaktionelle Beiträge:  
«Mitteilungen über Textil-Industrie»  
Küsnacht b. Zürich, Wiesenstraße 35, Telephon 91 08 80

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

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

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

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

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

**INHALT:** Von Monat zu Monat — Handelsnachrichten: Internationale Baumwollgewebe-Ausfuhr — Aus aller Welt: Joseph-Marie Jacquard — Die französische Baumwollindustrie — Die Hintergründe der englischen Textilkrisis — Gefährliche Lage in der amerikanischen Textilindustrie — Industrielle Nachrichten — Rohstoffe: Der Vormarsch der Chemiefasern — Spinnerei, Weberei: Bindungsstudien für Chevron-Muster — Produktionssteigerung durch psychologische Maßnahmen — Färberei, Ausrüstung: Ueber die Kunst des Färbens — Marktberichte — Modeberichte — Ausstellungs- und Messeberichte — Fachschulen — Jubiläen — Literatur — Firmen-Nachrichten — Patentberichte — Vereinsnachrichten.

## Von Monat zu Monat

**Silberstreifen am Horizont?** — Aus verschiedenen Berichten gewinnt man den Eindruck, daß auf den Textilmärkten ein Stimmungsumschwung, eine Wendung zum Bessern sich abzeichnet. Der Bestelleingang ist zwar nach wie vor ungenügend; es mangelt vor allem an größeren Aufträgen an die Webereien in Stapelartikeln. Die Ausfuhrzahlen zeigen jedoch, daß der Warenabfluß nach dem Ausland sich normal entwickelt, was zu einer Entlastung der inländischen Lager führt. Im Bereiche der Seiden- und Rayonweberei konnte sodann eine leichte Belebung des Ordereinganges aus dem Ausland festgestellt werden. Im besondern hält sich die Nachfrage nach modischen Geweben auf einer angemessenen Höhe. Zu übertriebenem Pessimismus ist deshalb kein Anlaß.

**Handelspolitik der Straße.** — Die linksgerichtete Gewerkschaft der Textil- und Fabrikarbeiter machte durch den Marsch auf Bern vom 15. Juni von sich reden. Den Behörden wurde vorgeworfen, sie täten für die Textilindustrie überhaupt nichts. Den Unternehmerverbänden wurde bedeutet, sie besäßen in Bern nicht genügend Durchschlagskraft. Wohl schadet es nichts, wenn die Handelsabteilung immer wieder zu einer tatkräftigen Abwehr gegen Einfuhrbeschränkungen des Auslandes und andere Hemmnisse des Handels aufgefordert wird. Daß den Industrieverbänden in dieser Hinsicht jeder Erfolg versagt blieb, ist aber nicht richtig. Wünschenswert wäre zwar etwas mehr Schneid und etwas weniger Bedächtigkeit in Bern, vor allem, wenn es gilt, sich für die Interessen einer Saisonindustrie einzusetzen. Ob die Verwaltung allerdings mit Massendemonstrationen nachhaltiger einfließt werden kann als durch maßvolle und kluge Ueberzeugung, wagen wir zu bezweifeln, zumal wenn im Zusammenhang mit dem Berner Treffen behauptet wurde, die Textilindustrie sei bei Handelsvertragsverhandlungen auch schon richtiggehend vergessen worden. Dies ist eine

völlig unzutreffende Verunglimpfung der Handelsabteilung, gegen die wir in Kenntnis des wahren Sachverhaltes energisch protestieren müssen.

Unsere liberale Handelspolitik ist nach wie vor richtig; auch die Vorschläge der Gewerkschaften vermögen nicht von der Notwendigkeit einer Kursänderung zu überzeugen. Solange wir zur Zahlungsunion gehören, hängt unser Exportvolumen stets von der Größe der Einfuhren ab. Einfuhrbeschränkungen gegenüber dem Ausland zu rein protektionistischen Zwecken erweisen sich somit als gefährlicher Bumerang. Sie sind nur dann sinnvoll, wenn durch sie unsere Exportmöglichkeiten verbessert werden können. Bloße Vergeltung sieht wohl mutig aus, ist aber wenig klug. Die Ursache der heutigen Schwierigkeiten in der Textilindustrie liegen, abgesehen vielleicht von der durch die amerikanische Konkurrenz bedrohten Strumpfwirkerei, nicht in den vergrößerten Importen des vergangenen Jahres, sondern in der allgemeinen Uebersättigung der Textilmärkte aller Welt begründet.

Ob der heutigen Schwierigkeiten sollten auch die Vorteile nicht vergessen werden, welche im besondern die Textilindustrie aus unserer liberalen Handelspolitik bislang gezogen hat. Es sei nur an unsere Vorteile in der Rohstoffbeschaffung, an die durch die Europäische Zahlungsunion ermöglichten Liberalisierungen oder auch etwa an die letzten Handels- und Zollverträge mit Deutschland erinnert. Andererseits muß anerkannt werden — wie Fürsprech Schaffner, der Delegierte für Handelsverträge, vor der Generalversammlung des Verbandes Schweiz. Seidenstoff-Fabrikanten ausführte —, daß gerade der Beitritt der Schweiz zur Zahlungsunion unsere handelspolitische Bewegungsfreiheit erheblich eingeschränkt hat, die ohnehin gegenüber vielen ausländischen Staaten nur gering ist, da wir von diesen zu wenig beziehen. Im gleichen Zusammenhange verwies Fürsprech Schaffner auch auf die Tatsache, daß wir in unserer Zollpolitik dank der

Zollvollmachten des Bundesrates nicht so schutzlos sind, wie oft behauptet wird. Auch ohne eigentlichen Generalzolltarif konnten gegenüber Deutschland beachtliche Erfolge erzielt werden. Im übrigen sei die Versicherung des Referenten hervorgehoben, daß die Handelsabteilung alles unternehme, um auch den Textilexport zu fördern. Mag man auch im Einzelfall die Haltung Berns nicht immer billigen, so muß doch dieser gute Wille anerkannt werden.

**Erfolg im Kampf gegen die Preiskontrolle.** — In einer vielbeachteten Resolution sprach sich die Generalversammlung der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft gegen die interventionistische Preiskontrollvorlage des Bundesrates aus. Gerade im Preissektor für Textilien sei ein Eingreifen des Staates oder nur die Kompetenzerteilung dazu unnötig und gefährlich. Die Erfahrung habe zur Genüge gezeigt, daß der freie Wettbewerb die Preise viel weitgehender zu regulieren vermöge als der staatliche Befehl. Die Generalversammlung richtete den Appell an die eidgenössischen Räte, diese möchten sich, ihrer wirtschaftspolitischen Einsicht und dem einhelligen Wunsch der Wirtschaft folgend, dem Versuche widersetzen, die freie Marktwirtschaft in staatliche Fesseln zu legen. Dieser Appell, der aus allen Kreisen der Wirtschaft zu vernehmen war, blieb nicht ungehört. Der Nationalrat hat der bundesrätlichen Vorlage ein Begräbnis erster Klasse

gewidmet, indem nur noch die Miet- und Pachtzinse sowie die Preise subventionierter Waren kontrolliert werden dürfen. Hoffen wir, der Ständerat werde den gleichen Mut zu Opposition und Unabhängigkeit aufbringen wie die Volkskammer.

**Verhinderter Wiederbeschaffungspreis.** — Als Ende 1950 eine starke Hausse auch der Textilrohstoffe eintrat, verlangten unsere Behörden von den Unternehmern, daß nicht mehr auf dem Wiederbeschaffungspreis, sondern auf irgendeinem niedrigeren Mittelpreis kalkuliert werden müsse. Wir haben an dieser Stelle bereits im März 1951 auf die Unrichtigkeit einer derartigen Politik hingewiesen. Im Laufe der letzten Monate zeigte sich nun ganz klar, daß die zu hohen Preisen angelegten Lager nicht etwa zu den Gestehungskosten abgebaut, sondern im Zeichen sinkender Rohstoffpreise eben zu niedrigeren Wiederbeschaffungskosten liquidiert werden mußten. Daß auf diese Weise gewaltige Substanzverluste eingetreten sind, liegt auf der Hand. Die Reserven, die zur Zeit der steigenden Preise hätten gebildet werden sollen, sind nun nicht vorhanden. Einmal mehr zeigt sich, daß gesunde kaufmännische Grundsätze auf die Dauer nicht verletzt werden können, auch nicht auf Grund gutgemeinter Ermahnungen unserer Behörden.

## Handelsoachrichten

### Internationale Baumwollgewebe-Ausfuhr

#### Japan schiebt sich weiter vor

Eine Betrachtung der internationalen Baumwollgewebe-Ausfuhr ist in mehrfacher Hinsicht aufschlußreich. Zunächst zeigt sich, daß, gesamthaft betrachtet, die Menge der auf den Weltmarkt gebrachten Baumwollgewebe im Vergleich zum Jahre 1913, der Zeit vor dem ersten Weltkrieg, sowie gegenüber 1929, dem Hochkonjunkturjahr in der Epoche während der beiden Weltkriege, auffallend zusammengeschrumpft ist. Diese Minderung widerspiegelt mit aller Deutlichkeit das Aufkommen zahlreicher neuer Produktionsländer, die immer mehr sich von der bis dahin bestandenen Importabhängigkeit freimachen konnten und solcherart die alten Exportländer an ihrer Wurzel traf. Der Aufbau stets neuer Textilindustrien in den verschiedensten Ländern verschob gründlichst die Weltstruktur des Baumwollgewebemarktes.

Die beste Illustration hierfür bildet wohl die Ausfuhr-entwicklung Großbritanniens. Bis vor dem ersten Weltkrieg durfte man wohl ohne Uebertreibung sagen, daß der Weltexport an Baumwollgeweben weitestgehend identisch war mit dem Export Großbritanniens. Im Jahre 1913 erreichte die englische Ausfuhr die Rekordhöhe von 7075 Millionen Quadratyards (1 Quadratyard = 0,836 Quadratmeter), der gegenüber die aller anderen größeren Exporteure zusammengenommen nur einen bescheidenen Bruchteil bildete. 1929 hatte Großbritannien aber schon etwa die Hälfte dieses Rekordstandes eingebüßt, die einst bescheidenen anderen Exportländer hatten sich in den Vordergrund geschoben und diese Zurückdrängung bewirkt. Sie hatten während des ersten Weltkrieges produktionstechnisch eine überaus starke Ausgestaltung erfahren und suchten nun mit aller Kraft nach dem zur Aufrechterhaltung der neuen Kapazität erforderlichen Ausfuhrventil.

Solcherart erklärt sich vor allem der beispiellose Anstieg des japanischen Exports. Ohne den Ballast veralteter Spindeln und Webstühle, sogleich mit den modernsten technischen Einrichtungen ausgestattet, vermochte Japan an sich schon viel billiger zu erzeugen und so einen gefährlichen Exportdruck auszuüben. Aber auch Indien zeigt mehrfach eine ähnliche Parallelentwicklung; einst Haupt-

kunde für englische Baumwollgewebe, hat es jetzt deren Aufnahme von vordem rund 3000 Millionen Quadratyards auf kaum noch ein Zehntel herabgedrückt und ist selbst zu einem wichtigen Weltmarktlieferer geworden. Einstige Großbezieher haben sich, wie man sieht, zu Großlieferanten gewandelt! Nachstehende Uebersicht zeigt dies in aller Deutlichkeit auf:

	Export an Baumwollgeweben			
	Großbritannien	Japan	USA	Indien
	(in Millionen Quadratyard)			
1913	7075	211	—	—
1929	3671	1790	301	336
1935	1948	2725	478	512
1949	1130	750	1046	762
1950	1012	1058	910	829
1951	905	1105	807	830

Es ergibt sich, daß Großbritannien seine vordem führende Stellung sichtlich ausgespielt hat und Jahr für Jahr weiter an Boden verliert. Im letzten Jahr büßte es neuerlich 10,5% ein, die erzielte Exporthöhe beträgt nur mehr 12,8% des einstigen Rekordumfanges, erstmals auch ist der Export unter die 1000-Millionen-Grenze zurückgefallen.

Japan hat vor allem die Wiedererlangung seiner wirtschaftlichen Handlungsfreiheit und die von Amerika gebotene Kredithand zur modernsten Ausgestaltung seiner durch Krieg und Demontagen zusammengeschnittenen Produktionskapazität benützt. Es verfügt heute wieder über 6,5 Millionen Spindeln gegenüber rund 2,5 Millionen nach dem Kriege und nur 4,5 Millionen Mitte 1950. Hatte es bereits 1950 den britischen Export leicht überflügelt, so hat es nun mit klarem Vorsprung den ersten Platz unter den Weltexporteuren wieder an sich gerissen, den es bereits 1935 mit einem gewaltigen Vorsprung vor Großbritannien innehatte.

In den Vereinigten Staaten bestand gleich nach dem letzten Krieg die Ansicht, auf Grund des aus rüstungs-

technischen Gründen hinaufgetriebenen, völlig überdimensionierten Potentials auch die Führung am Exportmarkt an sich reißen zu können. 1949, dem Jahr mit der höchsten Ausdehnung, glaubten sie auch noch, dieses Ziel erreichen zu können, doch zeigte es sich bald, daß infolge der verschiedenen Maße und Qualitäten, vor allem aber des Geschmacksunterschiedes, viele Importländer nur in Mangelzeiten amerikanische Baumwollgewebe kauften. Das auch ist die Ursache des nun rückläufigen Exports, und ameri-

kanische Fachkreise rechnen bereits damit, daß im laufenden Jahre die Ausfuhr abermals um 25% zurückfallen dürfte.

Schließlich ist auch die indische Aufwärtsgestaltung sehr beachtlich, und man darf sagen, daß sie jetzt erst nach der jungen staatlichen Selbständigkeit ihr besonderes Tempo einschlagen wird. Jedenfalls bemüht sich die Regierung Indiens im besonderen um die Ausgestaltung der Textilwirtschaft und -ausfuhr. 1st.

**Handelspolitische Bemerkungen.** — Die Bundesversammlung hat die Verlängerung der schweizerischen Mitgliedschaft zur *Europäischen Zahlungsunion* unter gleichzeitiger Erhöhung unserer Kreditquote genehmigt. Angesichts dieses für die Textilwirtschaft erfreulichen Beschlusses sind die verschiedenen zum Teil unsachlichen Aussetzungen nicht tragisch zu nehmen, die in der Debatte gemacht wurden. Vor allem wurde gerügt, daß nicht die private Wirtschaft, sondern der Bund Kredite an die Zahlungsunion gewähren müsse. Mit Recht wurde indessen auf den Charakter der Zahlungsunion als eines Abkommens unter Staaten hingewiesen, das gerade infolge der Ausschaltung des freien internationalen Kapitaltransfers durch planwirtschaftliche Regierungen notwendig geworden ist. Im übrigen hat die Wirtschaft an die Kreditkosten des Bundes ab 1. Juli durch eine besondere Auszahlungsgebühr von 5 Promille, die von der Verrechnungsstelle an die Bundeskasse abgeführt werden, beizutragen. Leider verschlossen sich die Behörden dem von der Textilindustrie geäußerten Wunsch, diese Gebühr möchte nach dem gegenwärtigen Beschäftigungsgrad für die einzelnen Industrien abgestuft werden.

Die handelspolitischen Sorgenkinder der Zahlungsunion sind immer noch Frankreich und Großbritannien. Vom *modus vivendi* mit *Frankreich*, über den wir in der letzten Nummer der «Mitteilungen» berichteten, konnten nur die *Dépannage-Kontingente* eigentlich befriedigend abgewickelt werden. Sonst wurden keine Lizenzen erteilt, da die französische Bürokratie — ob mit Absicht bleibe dahingestellt — viel zu schwerfällig arbeitet. Die Franzosen haben überdies im Sinn, die Einfuhr von Baumwollgeweben in Zukunft stark zu vermindern. Gegen diese Absichten, sowie für ein besseres Einfuhrverfahren setzt sich die schweizerische Delegation an den laufenden Verhandlungen mit Frankreich ein. Hoffentlich bleibt man sich der Tatsache bewußt, daß wir aus Frankreich mehr Textilien beziehen, als wir dorthin exportieren können. Ein dankbares Objekt für Einfuhrrepressalien wäre somit vorhanden. Ueber die von *Großbritannien* eingeräumten *Globalkontingente* für europäische Textilien wird nächstens zwischen einer schweizerischen und englischen Delegation verhandelt werden. Die neu eröffneten Kontingente werden zu einem schönen Teil von Lizenzen für alte Kontrakte aufgebraucht, so daß die Ausfuhr von schweizerischen Geweben nach Großbritannien außerordentlich eingeschränkt werden müßte, sofern es nicht gelingt, von den Engländern ein genügendes Zusatzkontingent zu erlangen. Die überreichliche Einfuhr von englischen Wollgeweben in die Schweiz bietet hierzu die nötigen Druckmöglichkeiten.

Mit der *Ostzone* fanden vor einiger Zeit Wirtschaftsverhandlungen statt. Es konnte wiederum keine Einigung erzielt werden, so daß die Besprechungen ergebnislos abgebrochen werden mußten. Es bleibt somit bei dem schon mehr als zwei Jahre dauernden vertragslosen Zustand, der keine Ausfuhr von Textilien nach Ostdeutschland erlaubt.

Als erfreuliches Ereignis darf die Liberalisierung der Textileinfuhr in *Schweden* gewertet werden. Praktisch ergeben sich gegenüber bisher jedoch keine wesentlichen Veränderungen, da genügend Einfuhrlizenzen zur Verfügung standen. ug.

**Englische Textilien vor dem Unterhaus.** — Die Qualität einzelner englischer Textil- und Bekleidungswaren wurde

letzthin im englischen Unterhaus von einem Labourabgeordneten gerügt. Der Abgeordnete unterstrich seine kritischen Bemerkungen, indem er vor dem Unterhaus eine kleine Ausstellung schadhafter Möbelstoffe und anderer Textilien ausbreitete. Er verlangte die sofortige Anordnung einer staatlichen Untersuchung und befürwortete die Aufstellung von Vorschriften über Licht- und Schrumpfechtheit. Ob der Abgeordnete mit seinen in aller Welt verbreiteten Ausführungen der englischen Textilindustrie einen Dienst geleistet hat, bleibe dahingestellt; den besten Anreiz für eine Hebung der Qualität bieten jedenfalls nicht staatliche Vorschriften, sondern die Ansprüche der Käufer unter der Herrschaft der freien Konkurrenz. ug.

**Textilausfuhr im Mai 1952.** — Gesamthaft gesehen, hielt sich die Ausfuhr von *schweizerischen Textilien* mit 51 Millionen Franken auf einer ganz annehmbaren Höhe. Der Monatsdurchschnitt des 1. Quartals 1951 lag nur ganz wenig über dieser Zahl. Es zeigen sich indessen ganz bemerkenswerte Verschiebungen: vor allem die Garnausfuhr ist in ständigem Zunehmen begriffen; sie ist gegenüber dem letzten Jahr um fast 50% angestiegen. Demgegenüber ist die Gewebeaufuhr mit 19,9 Millionen Franken sowohl verglichen mit den Vormonaten als auch mit dem letzten Jahre rückläufig. Von einem Zusammenbruch des Exportes kann aber keine Rede sein. Die Stickerei hält sich weiterhin gut, auch die Ausfuhr von Konfektionswaren.

Die Exporte von *Seiden- Rayon- und Zellwollgeweben* erreichten im Mai den Wert von 8 Millionen Franken, etwas weniger als im April 1952. Davon entfallen allerdings 1,6 Millionen Franken auf in der Schweiz veredelte ausländische, vor allem Honan-Gewebe, die ihrerseits wiederum zum größten Teil nach Deutschland exportiert wurden. Die Gewebelieferungen nach Deutschland machten denn auch mit 2 Millionen Franken ein Viertel der Gesamtausfuhr von Seiden-, Rayon- und Zellwollgeweben aus. Davon entfallen allein 1,2 Millionen Franken auf Honangewebe. Daß die Fabrik von diesen Lieferungen nichts profitiert, liegt auf der Hand.

**Vereinigung für jugoslawisch-schweizerischen Handelsverkehr.** — Die praktische Tätigkeit dieser vor 20 Jahren gegründeten Organisation, der auch eine Anzahl Firmen der Seidenindustrie und des -Handels angehört, ist infolge der Schwierigkeiten, die der Ausfuhr von Erzeugnissen aus Seide nach Jugoslawien entgegenstehen, auf ein Mindestmaß beschränkt. Die Geschäftsführung besorgt die schweizerische Zentrale für Handelsförderung, die auch die gleichgerichtete Vereinigung zur Förderung des Warenverkehrs mit Ungarn betreut.

Die Generalversammlung vom 6. Juni bestätigte die bisherigen Vorstandsmitglieder und den Präsidenten, Herrn Dir. Dr. M. Ziegler, Winterthur, in ihren Aemtern und nahm einen Vortrag des Herrn Dr. A. Grübel, Sekretär des Vororts des Schweiz. Handels- und Industrievereins entgegen. Herr Dr. Grübel gab eine aufschlußreiche und wertvolle Charakterisierung der gegenwärtigen wirtschaftlichen und finanziellen Lage Jugoslawiens und der Geschäftsmöglichkeiten mit diesem Lande. Im laufenden Jahr ist die Einfuhr jugoslawischer Erzeugnisse in die Schweiz etwas gestiegen, wobei, soweit Seide in Frage kommt, nur die Seidenabfälle mit einem größeren

Betrag zu erwähnen sind. Die schweizerische Ausfuhr von Seiden- und Rayongarnen wird für das Jahr 1951 mit nur Fr. 137 000.— und von Seiden- und Rayongeweben mit nur Fr. 241 000.— ausgewiesen. Durch ein Prämiensystem erfahren die Bezüge aus Jugoslawien eine gewisse Erleichterung.

Im Anschluß an die Verhandlungen gab Herr J. Stäehelin, Direktor der Schweiz. Zentrale für Handelsförderung Auskunft über die Beteiligung der Schweiz an der diesjährigen Mustermesse in Zagreb. Diese ist äußerst bescheiden, da sich vorläufig nur fünf Betriebe der Maschinenindustrie und eine Firma der chemischen Industrie gemeldet haben. Einen namhaften Umfang zeigt die Beteiligung Oesterreichs, Italiens und Westdeutschlands.

**Schiedsgericht der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft.** — Eine ausländische Firma des Seidenwaren-Großhandels hatte auf Grund eines Angebotes eines Schweizer Hauses, das sich mit der Einfuhr ostasiatischer Gewebe befaßt, zu Beginn des Jahres 1951 rund 100 Stück Honangewebe, naturel, Standard-Qualität, schwimmend, gekauft und im voraus bezahlt. Auftragsbestätigung und Rechnung wurden kurz nach der Zahlung ausgefertigt, enthielten den Zusatz «Wir haben Ihnen die Ware tel quel verkauft (wir packen sie also nicht aus und kontrollieren sie nicht)» und gelangten infolge Abwesenheit des Käufers erst nach einiger Zeit in dessen Besitz. Die Ware hätte im Ausland gefärbt werden sollen, was sich jedoch der schweizerischen Ursprungs-Vorschriften wegen als unmöglich erwies. Der Käufer beauftragte daher ein schweizerisches Unternehmen der Veredelungsindustrie mit der Färbung, d. h. in diesem Fall eine Firma, die nicht in besonderem Maße mit der heiklen Honanfärbung vertraut ist. In der Folge wurde vom Käufer auf Grund von Inspektionsberichten über die Naturel-Ware durch die Färberei, wie auch eines Teiles der gefärbten Ware durch die Lieferfirma selbst, mindestens die Hälfte als unbrauchbar bezeichnet. Der Käufer verlangte infolgedessen eine entsprechende Entschädigung.

Der Verkäufer nahm den Standpunkt ein, daß die Ware nicht nur namentlich in bezug auf das Gewicht den Anforderungen entspreche, die an Honan in Standard-Qualität gestellt werden könne, sondern auch daß der Kunde schon angesichts der geltenden Usancen für den Handel

in ostasiatischen Geweben bei Kauf von schwimmender Ware zu einer Reklamation nicht berechtigt sei. Er habe Naturel-Ware verkauft und sei daher nur für solche verantwortlich, nicht aber für gefärbte Ware. Der Stoff entspreche durchaus den Anforderungen, die an eine Standardqualität gestellt werden können, was nicht nur durch die gezogenen Muster, sondern auch durch das Zeugnis des Käufers eines großen Postens der gleichen Partie bewiesen werde. Der Käufer wiederum erklärte, daß bei den mündlichen Unterhandlungen von einer tel quel Klausel nicht die Rede gewesen sei und er bei einer in der Schweiz erstandenen Ware in guten Treuen annehmen durfte, daß sie sich angesichts des ausgelegten Preises auch in gefärbtem Zustand als einwandfrei herausstellen werde.

Da sich beide Parteien trotz langwieriger Verhandlungen und einer mündlichen Aussprache im Beisein des Präsidenten des Schiedsgerichtes über den Wortlaut einer gemeinsamen Fragestellung nicht einigen konnten, so hat das Schiedsgericht gemäß § 9 der Schiedsgerichtsordnung zu den von beiden Parteien eingereichten Fragen gesondert Stellung genommen, wobei, im Einverständnis beider Parteien, von einer Besichtigung und Prüfung der schon im Auslande liegenden Ware Umgang genommen wurde.

Das Schiedsgericht hat die Ansprüche des Käufers abgelehnt, zunächst mit dem Hinweis, daß es ihm mangels schriftlicher Aufzeichnungen nicht möglich sei, sich über die mündlichen Unterhandlungen der Parteien Klarheit zu verschaffen. Im übrigen sei es nicht üblich, beim Verkauf von Honangeweben naturel in Standardqualität in Europa nochmals eine Sortierung vorzunehmen. Die Honangewebe würden usanzgemäß in Posten geliefert, wie sie sich aus der Inspektion am Ursprungsmarkt ergeben und enthielten stets eine gewisse Zahl von zur Färbung ungeeigneten Stücken. Diese Zahl sei je nach Lieferant und Sendung größer oder kleiner. Dabei sei es Sache des Käufers, der Naturelware färben läßt, diese auf Eignung für Färbung zu kontrollieren oder durch einen für die Behandlung der Honangewebe über die nötigen Erfahrungen verfügenden Färber prüfen zu lassen und alsdann die Ausscheidung für eine zweckentsprechende Verwendung der einzelnen Stücke vorzunehmen. Das Risiko des Ausfalles der gefärbten Ware habe der Käufer zu tragen.

## Aus aller Welt

### Joseph-Marie Jacquard

#### Zur Erinnerung an seinen Geburtstag vor 200 Jahren

In der Seidenstadt Lyon wird man in diesen Tagen in dankbarer Erinnerung jenes bescheidenen Mannes gedenken, der durch seine Maschine weltberühmt geworden ist. Vor 150 Jahren aber wurde er wegen seiner Erfindung von den empörten Seidenwebern, die um ihren Verdienst bangten, verlästert und mit dem Tode bedroht. Wie so mancher Erfinder war er im Geiste seiner Zeit eben voraus.

In einer kurzen Würdigung seines Lebens und einer Schilderung seiner Arbeit möchten auch wir in Zürich des Erfinders der nach ihm benannten Maschine gedenken.

Joseph-Marie Jacquard wurde am 7. Juli 1752 in Couzon bei Lyon geboren. Sein Vater war Seidenweber und seine Mutter übte den Beruf einer Mustereinleserin aus.

Die Arbeit der Seidenweber war vor 200 Jahren noch recht mühsam. Noch viel mehr aber war es diejenige der «Latzenzieher», der jugendlichen Gehilfen der Weber am

«Zugstuhl», mit dem man damals «gemusterte» Gewebe herstellte. Vom frühen Morgen bis zum späten Abend waren Weber und Latzenzieher an ihrem Stuhl tätig und wenn sie in 14- bis 16stündiger Arbeit vielleicht 50 bis 60 cm der sehr reich gemusterten und meistens noch brochierten Seidenstoffe herstellen konnten, war dies viel. Der Lohn aber war karg.

Auf einem schmalen Brettchen sitzend, betätigte der Weber mit den Füßen die «Treten», mit denen er die Hebung und Senkung der Schäfte mit den Grundfäden bewerkstelligen konnte. Für einen 8er Atlas hatte der Stuhl acht Treten, wozu dann gewöhnlich noch etwa vier weitere kamen, um auch noch einen Körper herstellen zu können. War der Grundschoß eingetragen, so wurde dem Latzenzieher durch eine Kopfbewegung, ein freundliches oder oft auch ein unfreundliches Wort ein Wink gegeben. Er mußte dann die das Muster bildenden Schnüre des Harnisches hochziehen, indem er die «Latzen», welche



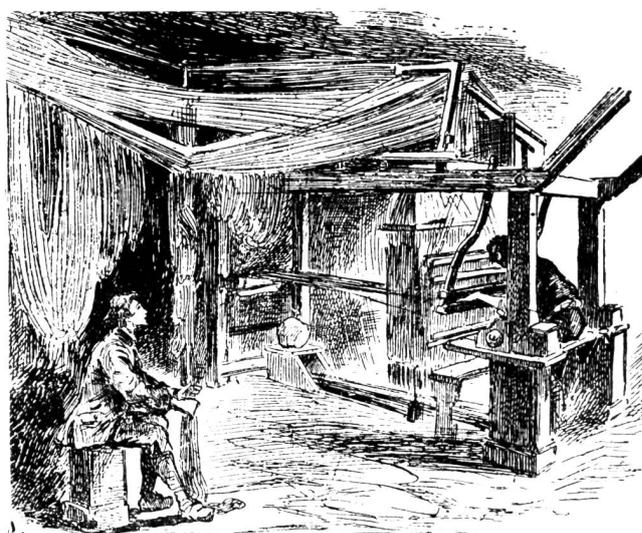
den Zug auf die Harnischschnüre übertragen, gegen sich zog. Da an jeder der Schnüre, die den Harnisch bildeten, ein Bleigewicht von etwa 30 g hing, damit die Schnüre beim Loslassen sich wieder senkten, mußte er bei einem schweren Zug einige hundert Schnüre mit allen ihren Gewichten hochziehen. Wenn er dabei nicht gleichmäßig zog, bildete sich kein reines Fach und der Weber konnte sein Schiffchen, das von einer Hand in die andere ging und dann auf dem Stoff abgelegt wurde, nicht durchwerfen. Dann wurden natürlich die armen Latzenzieher recht tüchtig gescholten.

Vater Jacquard besaß in seinem Häuschen in Couzon zwei derartige «métiers à la grande tire», auf denen er für Fabrikanten in Lyon schwere Gold- und Silberbrokate herstellte. Als sein Sohn, der keine Schule besucht, bei der Mutter aber etwas Lesen und Schreiben erlernt hatte, kaum zehn Jahre alt war, mußte er ihm als Latzenzieher bei seiner täglichen Arbeit helfen. Gar bald war es aber mit den Kräften des etwas schwächlichen Knaben zu Ende und weinend klagte er der Mutter sein Leid. Der Vater gönnte ihm ein paar Ruhetage, dann aber mußte er die Arbeit wieder aufnehmen. Als der Knabe in seiner Abneigung gegen dieselbe nicht sorgfältig und rasch genug arbeitete, gab es eines Tages Schläge. Am folgenden Morgen schon ging die Mutter mit dem Knaben nach Lyon und brachte ihn zu einem Vetter, einem biedern Buchbindermeister, bei dem er in dreijähriger Lehrzeit den Buchbinder-Beruf und an der Schule auch Lesen, Schreiben, Rechnen und Zeichnen erlernte. Er machte als Lehrling sogar einige Verbesserungen an den Handwerkszeugen und etlichen Geräten. Dies veranlaßte seinen Meister, ihn einem befreundeten Messerschmied zu empfehlen. Als Jacquard sich dort in seine neue Tätigkeit eingearbeitet hatte, erkannte er, daß sich diese durch eine Maschine viel einfacher ausführen ließe. In seinem Dachstübchen arbeitete er die Pläne dafür aus und aus den Ersparnissen seines bescheidenen Lohnes baute er eine kleine Maschine, die im Atelier während eines Monats auf ihre Eignung erprobt werden sollte. Als Jacquard aber am folgenden Morgen in der Werkstatt erschien, hatten die andern Arbeiter seine Maschine zusammengeschlagen. Mit seiner Klage wurde er vom Meister kurz abgefertigt, daß er nicht als Erfinder, sondern als Messerschmied angestellt worden sei. Jacquard, noch nicht 20 Jahre alt, klagte seine Enttäuschung seinem Onkel Buch-

binder und begann einen Monat später als Schriftgießer-Gehilfe wieder ein neues «métier». Der Tod seiner Mutter im April 1872 brachte dann Vater und Sohn, die sich während all dieser Jahre nicht mehr gesehen hatten, wieder zusammen, und Jacquard wurde nun Weber am Zugstuhl. Im Herbst desselben Jahres starb auch sein Vater. Als bescheidenes Erbe hinterließ er ihm das Häuschen in Couzon und die beiden Webstühle «à la grande tire».

Der junge Seidenweber befaßte sich nun neuerdings mit dem Gedanken, die schwere und mühsame Arbeit der Latzenzieher durch eine mechanische Vorrichtung zu ersetzen. Neben der täglichen Arbeit beschäftigte dieses Problem ständig seinen Geist. Als er sich im Jahre 1775 verheiratet hatte, fand er in seiner jungen Frau eine verständnisvolle Helferin. Bei seinem ständigen Pröbeln vernachlässigte Jacquard aber seine Arbeit, lieferte die bestellten Stoffe oft zu spät ab und verscherzte dadurch die Gunst seiner Arbeitgeber. Seine Versuche kosteten Geld, sein Verdienst aber ging ständig zurück. Eines Tages gab man ihm keine Arbeit mehr. Jacquard ließ sich trotzdem von seiner Idee nicht abbringen, machte Schulden und stand nach einigen Jahren mit Frau und Sohn vor dem Ruin. Um die ihn drängenden Gläubiger befriedigen zu können, mußte er seine beiden Zugstühle und das Häuschen in Couzon verkaufen und — als er seine Schulden bezahlt hatte, blieb ihm nichts mehr. Seine Frau ergriff wieder ihren Beruf als Hutmacherin — Modistin würde man heute sagen — und blieb mit dem kleinen Sohn in Lyon; Jacquard aber mußte die Seinen verlassen. In einer Kalkfabrik in St. Clair-en-Bugey fand er Arbeit. Nach Feierabend widmete er sich seinen mechanischen Studien und arbeitete die Pläne für eine Latzenzugmaschine aus.

Die große französische Revolution, die 1789 die alte feudale Gesellschaftsordnung stürzte, begünstigte mit ihrer neuen Auffassung der Menschenrechte Arbeit und Handwerk und erleichterte später auch Jacquard die Verwirklichung seiner Pläne. Vorher aber mußte er die Schrecken während der 55tägigen Belagerung Lyons auskosten und nach der Uebergabe der Stadt mit seinem Sohne fliehen. Mit der Armee des Generals Hoche zogen die beiden der Mosel und dem Rhein entgegen. Als aber schon wenige Wochen später sein erst 15jähriger Sohn in einem Gefecht bei Kaiserslautern fiel, entsagte der betrübt Vater dem Heeresdienst und kehrte nach Lyon zurück, wo er zuerst den Aufenthaltsort seiner Frau auffindig machte.



Jacquard als Latzenzieher

Jacquard fand Arbeit als Seidenweber bei dem damals berühmtesten Seidenfabrikanten Camille Pernon. In seinem Heim an der rue de la Pêcherie richtete er neuerdings eine kleine Werkstatt ein und im Herbst 1801 führte er seinem Patron die von ihm gebaute Latzenzugmaschine vor. Er erhielt dafür eine Bronze-Medaille und unterm 26. Dezember 1801 wurde ihm ein Patent für diese Maschine erteilt.

Nun machten einige Freunde Jacquard darauf aufmerksam, daß die Gesellschaft zur Förderung der nationalen Industrie einen Preis für die Konstruktion einer Maschine für die Herstellung von Fischernetzen ausgeschrieben habe. Sofort machte sich Jacquard an diese Preisaufgabe heran. Nach einigen vergeblichen Versuchen war es ihm in kurzer Zeit gelungen, eine Maschine zu bauen, die in regelmäßigen Abständen die Knöpfe erstellte. Da sich dieselben aber ziemlich leicht verschieben ließen, befriedigte ihn die Lösung nicht und in seiner Bescheidenheit bewarb er sich nicht um den Preis. Seine Freunde aber erkannten den großen Wert der Erfindung und teilten dies dem Statthalter mit.

Da zu jener Zeit in Lyon die Konsultsversammlung der Cisalpinischen Republik stattfand, erhielt Jacquard eines Tages in seinem Atelier ganz plötzlich den Besuch des Adjutanten von General Bonaparte, des mächtigen Ministers Carnot. Ohne Gruß fuhr er Jacquard in barscher Rede an: «C'est toi, citoyen, qui prétend arriver à faire à l'aide d'une machine, un nœud dans un fil tendu»? Ohne sich durch die barsche Anrede verwirren zu lassen, soll Jacquard geantwortet haben: «Oui, citoyen, ministre» und sich darauf an die Maschine gesetzt und eine Probe angefertigt haben. Vollkommen waren die Knöpfe nicht, aber sie waren da und die spätere praktische Verwendung bewies, daß sich das Netz für seine Zwecke eignete. Am 2. Messidor des Jahres XI (21. Juni 1803) erhielt Jacquard den ausgesetzten Preis von Fr. 3000.— sowie die große goldene Medaille und eine Anstellung am «Conservatoire des arts et métiers» in Paris, mit der Aufgabe, an der Vervollkommnung der Webereimaschinen weiterzuarbeiten. Nun war Jacquard am richtigen Platz. Ein Lyoner Seidenfabrikant teilte ihm mit, daß irgend wo im Konservatorium die von Vaucanson erbaute Trommelmaschine, die sich infolge ihrer begrenzten Möglichkeiten nicht durchgesetzt hatte, finden müsse. Jacquard fand die Maschine auf dem Estrich in einem bedenklichen Zustand; wesentliche Teile derselben fehlten. Seine Begabung für die Mechanik ließen ihn rasch die Vor- und Nachteile der Erfindung von Vaucanson erkennen und bald hatte er ein Modell einer wesentlich verbesserten Maschine gebaut.

Im folgenden Jahre schon rief ihn seine Vaterstadt zurück. Im Hospiz Antiquaille, dem Spitalgefängnis, sollte er die Insassen in der Kunst des Webens unterrichten und daneben an der Verbesserung der Webstühle arbeiten, wofür ihm im Palais St. Pierre (Place des Terreaux) ein Raum zur Verfügung gestellt wurde. Dort verfiel er nun auf den Gedanken, die gelochten Karten von Falcon (1728) und den Hochsprung-Mechanismus von Vaucanson (1745) zusammenarbeiten zu lassen. Den runden Zylinder von Vaucanson ersetzte er durch einen Vierkantzylinder, den er in gleichmäßigen Abständen mit Löchern angebohrt hatte und über welchen er die Karten mit dem durchlochten Muster laufen ließ. Durch diese glänzende Idee hatte Jacquard das Problem, das ihn seit Jahren beschäftigte, ganz plötzlich gelöst! Das war im Frühjahr 1805. Nach einigen erfolgreichen Demonstrationen konnte Jacquard im Atelier Imbert am Quai du Retz die erste Maschine aufstellen. Sie arbeitete befriedigend und eine zur Begutachtung eingesetzte Kommission von Fabrikanten und Webern anerkannte einstimmig die großen Vorteile der von Jacquard erfundenen Maschine. Sie wurde als Frucht des Genies und als die bedeutendste Erfindung für die Herstellung gemusterter Stoffe bezeichnet und — ist es bis heute geblieben!

Im Mai 1805 weilte Napoleon, der inzwischen Kaiser der Franzosen geworden war, auf seiner Reise nach Mailand, wo er sich zum König von Italien krönen ließ, einige Tage in Lyon. Er verfügte damals, daß dem «sieur Jacquard, artiste mécanicien, auteur d'un nouveau métier pour la fabrication des étoffes brochées et façonnées, qui supprime l'emploi de la tireuse» während sechs Jahren für jeden Webstuhl, der mit seiner Maschine ausgestattet wird, eine Entschädigung von 50 Franken zu entrichten sei. Als er dieses Dekret im Stadthaus von Lyon unterzeichnete, soll Napoleon gesagt haben: «En voilà un, qui se contente de peu».

Jacquard, der geglaubt hatte, zum Vorteil für Lyon und seine Seidenweberei gewirkt zu haben, erlebte nun aber die bittersten Enttäuschungen. Nicht nur die Weber, sondern auch die «cordelliers», die durch die vielen Schnüre, welche die Zugstühle benötigten, stets guten Verdienst hatten, stellten sich gegen ihn. Sie beschuldigten ihn, daß er die berühmte Lyoner Seidenweberei dem Ruin entgegenführe und sie alle an den Bettelstab bringen werde. Ihr Haß kannte keine Grenzen. Seine erste Maschine, die im Palais St. Pierre einen Ehrenplatz erhalten hatte, wurde herausgeholt und unter dem Jubel der irregeleiteten Menge vor dem «Hôtel de Ville» zusammengeschlagen und verbrannt. Und ein paar Tage später wollte ihn auf dem Heimweg eine Schar betörter Weber sogar in die Rhone werfen. Zum Glück mißlang ihr Vorhaben; aber seine Enttäuschungen waren damit noch nicht zu Ende. Einige Kleinmeister hatten ihre Maschinen absichtlich zusammengeschlagen und erhoben eine Klage gegen Jacquard. Vom gewerblichen Schiedsgericht wurde er zu einer Entschädigung an die klagenden Meister verurteilt und die Stadt Lyon entzog ihm — trotz kaiserlichem Dekret — die zugesprochene Pension.

Unterstützt von einigen tüchtigen Fabrikanten wehrte sich Jacquard gegen die Anklagen und erwirkte einen Aufschub. In dieser Zeit baute er eine neue Maschine und vor versammeltem Gericht sowie einer großen Menge Fabrikanten und Weber fertigte er im Palais St. Pierre einen reich fassonierten Stoff an, der alle Erwartungen übertraf. Nun wurde die Klage abgelehnt und ihm auch die Pension wieder zugebilligt. Ueberdies wurde ein berühmter Maler beauftragt, ein Gemälde von Jacquard zu malen.

Als nach und nach die Vorurteile gegen die neue Maschine schwanden, besserte sich endlich die Lage von Jacquard. Nach einem an Arbeit und bitteren Enttäuschungen sehr reichen Leben konnte er sich in Oullins — damals noch ein Weinbauern-Dorf südlich der lärmenden Stadt — ein kleines Landgut erwerben. Dort wurde er auch noch in den Gemeinderat gewählt und im Jahre 1819 wurde er für seine Verdienste zum Ritter der Ehrenlegion ernannt.

Am 7. August 1834, einen Monat nach der Vollendung seines 82. Altersjahres, starb Jacquard, und am folgenden Tage wurde er im kleinen Friedhof von Oullins beerdigt. Droben im alten Weberviertel von Lyon, im «Croix Rousse», wurde ihm später ein Denkmal errichtet. Bescheiden, wie er selbst während seines ganzen Lebens gewesen ist, lautet dessen Inschrift:

A J A C Q U A R D  
La ville de Lyon reconnaissante  
MDCCCXL

Das Grab auf dem Friedhof in Oullins, das wir an seinem 100. Todestage zum letzten Male besucht haben, ziert ein Maulbeerbaum und ein einfacher Stein mit den Worten:

«A la mémoire de Joseph-Marie Jacquard,  
mécanicien célèbre,  
homme de bien et de génie».

R. H.

## Die französische Baumwollindustrie

Von unserem Korrespondenten in Paris.

Die ersten französischen Baumwollwebereien entstanden um die Mitte des 18. Jahrhunderts in Mülhausen, Amiens und Lille. Der erste mechanische Baumwollwebstuhl wurde im Jahre 1785 in Betrieb gestellt. Heute steht die französische Baumwollindustrie unter denjenigen der übrigen Länder an vierter Stelle und zwar kommt sie nach Großbritannien, USA und Indien. In Europa steht sie an zweiter Stelle.

Gegenwärtig beschäftigt sie direkt etwa 220 000 Personen in rund 1300 Fabriken und weitere 600 000 in den angeschlossenen Industrien. Ihr Umsatz bezifferte sich im Jahre 1950 auf 258 Milliarden fr. Fr.

Die beiden Hauptzweige sind Spinnerei und Weberei, aber Bleichen, Färben, Drucken, Appretieren usw. spielen gleichfalls eine wichtige Rolle.

### Baumwollspinnereien

Man zählt in Frankreich 368 Baumwollspinnereien, die rund 70 000 Personen beschäftigen, davon etwa 48 000 Frauen. Die technische Ausrüstung umfaßt etwa 9,2 Millionen Spindeln (6 bis 7% des Weltbestandes) davon 8,2 Millionen in Spinnereien und 970 000 in Zwirnereien. Die französische Baumwollspinnerei steht in der Welt an vierter Stelle nach Großbritannien (über 30 Millionen Spindeln), USA (etwa 24 Millionen) und Indien (10,5 Millionen). In der Produktion nimmt dieser Industriezweig in der Welt gleichfalls die vierte Stelle ein mit (1950) 243.500 Tonnen, gegenüber Großbritannien 366.000, Indien 650.000 und USA 1,7 Millionen Tonnen.

### Baumwollwebereien

Die Baumwollweberei umfaßt ungefähr 900 Fabriken mit nicht ganz 75 000 Arbeitern, davon über 44 000 Frauen. Die Zahl der Webstühle beträgt 185 000, davon 125 000 gewöhnliche und 60 000 automatische. Hier steht Frankreich ebenfalls an vierter Stelle nach Großbritannien mit 425 000, USA 392 000 und Indien 205 000 Webstühlen. Das gleiche gilt für die Erzeugung (1950): 194.575 Tonnen gegenüber USA 1,3 Millionen, Indien 565 000 und Großbritannien 270 000 Tonnen.

Die verschiedenen Zweige der Fertigstellung (Bleichung, Färbung, Druck, Appretur) beschäftigen 70 000 Personen. Die Erzeugung von bedruckten Stoffen beläuft sich jährlich auf etwa 200 Millionen Meter.

Die französische Baumwollindustrie hat keine einheitliche Struktur: Es gibt Fabriken, die nur spinnen oder weben; andere führen beide Operationen gleichzeitig durch. Zahlreiche Werke sind in besonderen Artikeln spezialisiert (Möbelstoffe, Samt, Tüll, Spitzen, Bänder, Taschentücher, Industriestoffe, Watte, Verbandstoff, Zwirne usw.).

### Die Hauptzentren der Baumwollerzeugung

Sie befinden sich in Ost- und Nordfrankreich sowie in der Normandie.

**Ostfrankreich:** Dieses Fabrikationszentrum zerfällt wieder in drei Produktionsgegenden: die Vogesen, Elsaß und die Gegend von Belfort, wo sich 57% aller Webstühle und 40% aller Spindeln der gesamten Baumwollindustrie befinden. In den Vogesen hat sie sich besonders in den Tälern zwischen den Städten Epinal und Saint-Dié entwickelt. Im Elsaß ist Mülhausen das wichtigste Zentrum; in Thaon-les-Vosges findet man die bedeutendste Bleicherei, Färberei und Appreturfabrik Europas. Im Elsaß und in der Gegend von Belfort-Montbéliard gibt es eine Anzahl von Stickerei- und Nähzwirnfabriken, die viel mit dem Ausland arbeiten.

**Nordfrankreich** bestreitet in seinem bedeutenden Produktionszentrum Lille-Tourcoing 34,4% der gesamten

Baumwoll-Garn- und 26,6% der gesamten Gewebeerzeugung. Lille hat sich besonders in der Fabrikation von «feinen» Garnen spezialisiert. Die Gewebeerzeugung ist mannigfaltig und umfaßt feine Voile- und Vorhangstoffe, Kleiderstoffe sowie Industriegewebe, z. B. für Transmissionsriemen.

**Normandie:** Die Baumwollindustrie verdankte ihren Aufschwung der Nähe von Le Havre, wo der größte Teil der französischen Rohbaumwolleinfuhr anlangt. Le Havre ist einer der bedeutendsten Baumwollmärkte Europas. Sämtliche Zweige der Baumwollverarbeitung sind in der Normandie vertreten.

Die genannten drei Hauptzentren bestreiten 93,9% der gesamten französischen Baumwollspinnerei und 83,6% der Weberei. Ihre Tätigkeit übertrifft gegenwärtig diejenige der Vorkriegsjahre.

Weniger bedeutende Zentren finden sich in der Gegend von Amiens und Saint-Quentin, in Mittelfrankreich (Rouanne, Thizy, Tarare), wo hauptsächlich Mousseline und die sogenannte Vichy-Leinwand erzeugt wird, in den Pyrenäen usw.

### Rohstoffversorgung

Die französische Baumwollindustrie importiert jährlich etwa 300 000 Tonnen Rohbaumwolle, größtenteils aus den USA, Aegypten, Pakistan, Brasilien und Indien. Nur geringe Mengen kommen aus den eigenen Ueberseegebieten (Aequatorialafrika). Etwa 60% der Gesamteinfuhr stammt aus den USA, rund 16% aus Aegypten. Der Anteil Brasiliens ist nicht groß, aber im Steigen begriffen, das gleiche gilt für Pakistan und Indien.

Um die Einfuhr aus dem Auslande möglichst einzuschränken, bemüht man sich, den Baumwollbau in einigen Gebieten der französischen Union zu fördern. Zwei Körperschaften widmen sich besonders dieser Aufgabe und zwar das «Institut de Recherches du Coton et des Textiles Exotiques» (I.R.C.T.) und die «Compagnie Française pour le Développement des Fibres Textiles» (C.F.D.T.), die beide staatliche Unterstützung genießen.

Französisch-Aequatorialafrika hat im Jahre 1951 etwa 30 000 Tonnen Baumwolle geliefert und für das laufende Jahr werden 38 000 erwartet, weitere 10 000 Tonnen sollen aus Franz. Westafrika kommen. In Nordafrika beläuft sich der Jahresertrag auf etwa 1500 Tonnen, soll jedoch wesentlich erweitert werden.

Seit einiger Zeit verwendet die Baumwollindustrie in steigendem Maße Kunstfasern, die zum großen Teile im eigenen Lande hergestellt werden.

Die Gesamterzeugung der französischen Baumwollspinnereien belief sich im Jahre 1950 auf 243 000 Tonnen, diejenige der Webereien auf 189 400 Tonnen,

Die Ausfuhr von Garnen und Geweben bezifferte sich 1950 wie folgt:

	t	Wert in Mill. fr. Fr.
<i>Baumwollgarne</i> , insgesamt	5.170.4	3.574.5
davon: Argentinien	675.2	817.3
Belgien	420.5	477.1
Italien	77.8	272.2
Norwegen	153.6	169.2
Schweden	140.3	241.2
Westdeutschland	163.8	195.5
<i>Baumwollgewebe</i> , insgesamt	4.544	6.142.8
davon: Großbritannien	1.483.9	1.828.9
Schweden	374.5	647.2
Norwegen	153.6	269.2
Argentinien	292	447.7
Australien	187.3	284.9
Belgien	229.2	275.4
Niederlande	133.7	207.1

Nach den französischen Ueberseegebieten (Aequatorial- und Westafrika, Algerien, Kamerun, Indochina, Neukaledonien, Madagaskar, Marokko, Tunesien usw.) wurden 51.5 Millionen Tonnen Baumwollstoffe ausgeführt.

Die gegenwärtige Lage der französischen Baumwollindustrie läßt viel zu wünschen übrig und erregt sogar Unruhe, namentlich im Departement Oberrhein (Mülhausen). Sie kam bereits einige Male im Parlament zur Sprache und hat auch zu dringlichen Schritten der Gewerkschaften Anlaß gegeben. Da es sich hier jedoch um

eine internationale Krise handelt, unter der die übrigen Länder ebenso leiden und sogar mehr, wie z. B. Großbritannien, kann die Regierung nur in beschränktem Maße helfen. Zu den wenig erfreulichen Maßnahmen gehört die im Februar d. J. erfolgte Außerkraftsetzung der französischen Liberalisierungsliste, die u. a. auch in der Schweiz sehr unliebsames Aufsehen erregt hat. Die in Betracht kommenden staatlichen Stellen (Armeeverwaltung usw.) sind angewiesen worden, bei Ausschreibungen in erster Reihe französische Textilerzeugnisse zu berücksichtigen.

## Die Hintergründe der englischen Textilkrise

London — UCP — Bereits seit Monaten steckt England in einer empfindlichen Textilkrise. Ganz allgemein ist oft die irrümliche Ansicht verbreitet, daß es sich in diesem Moment nicht lohne, nach den eigentlichen Ursachen zu suchen, denn es sei wichtiger, die akuten Tatsachen zu bekämpfen. Dies mag in gewissem Sinn seine Berechtigung haben, doch darf auch in einem solchen Falle das Naturgesetz von Ursache und Wirkung niemals außer Acht gelassen werden. Eine sinngemäße Bekämpfung der Auswirkung wird nur dann möglich sein, wenn das Uebel an der Wurzel gefaßt wird und darin macht auch die Textilkrise keine Ausnahme. Insbesondere wird auch England nicht darum herum kommen, den Tatsachen ungescheut ins Auge zu blicken, wenn es zu Maßnahmen greifen will, die dieser seiner Landeskalamität auf den Leib rücken sollen. Daß es für England eine Landeskatastrophe bedeutet, ist jedermann klar, wenn er bedenkt, daß dies seine Hauptindustrie betrifft. Es ist also geradezu Pflicht der englischen Regierung, dort anzufassen, wo die Ursache dieser Krise ist, und dies ist immer und in allen Fällen eine Absatzstockung.

Wo liegt nun die Ursache dieser Erscheinung? Wie immer und überall ist die Krisenerscheinung eine Folge der vorausgegangenen falschen Maßnahmen oder Bewirtschaftung und dies ist für England nicht anders als es in andern Ländern ist. Wenn wir nach den Ursachen suchen, so müssen wir einmal folgendes feststellen: Bei Ausbruch des Korea-Konfliktes ist für die USA die Frage der Eindeckung des textilen Armeebedarfs akut geworden. Begünstigt durch seine scheinbar unerschöpfliche Finanzkraft kaufte es zu jedem Preise dort, wo sich ihm die Möglichkeit dazu bot. Nicht genug damit, unterband es auch die Ausfuhr seiner eigenen Textilien. Auf diese Weise entstand eine Mangelwirtschaft. Die Folge davon war ein unerhörtes Ansteigen der Textilpreise. Dem gewöhnlichen Bürger war es nicht mehr möglich, seinen nötigen Bedarf decken zu können. Die Spekulation tat das ihre und trieb die Preise noch höher, so daß sich mit der Zeit eine Unverkäuflichkeit der Rohprodukte wie der Fertigwaren einstellte. Die USA lockerten nun die Ausfuhrbeschränkungen und der Bezug von Textilien aus dem Ausland ging auf das normale Maß zurück, in dem Moment, als der Armeebedarf gedeckt war. Die Preise aber blieben in oft schwindelnder Höhe und trotz kleinen aber stetigen Schwankungen ließen sie vermuten, daß eine nahnhaftige Preissenkung in absehbarer Zeit kaum eintreten werde. Dies veranlaßte die Industrie, die Lager, die sie inzwischen bedenklich gelichtet hatten, aufzufüllen, jedoch war dies nur unter großer Beanspruchung der ihr zur Verfügung stehenden Kapitalien möglich. Trotz den bedeutenden Unterschieden des Wiederbeschaffungspreises infolge der ständigen Schwankungen stieg auch das Endprodukt ganz bedeutend. Trotzdem die Löhne nicht in dem Maße erhöht werden konnten, wie es die Marktlage verlangt hätte, war es den Textilbetrieben ein Bedürfnis, die Löhne so zu erhöhen, daß ihnen nicht ein allzugroßer Ausfall erwuchs. Dadurch wurde aber der Unterschied zwischen Preis und Lohn immer größer,

so daß der Textilarbeiter nicht mehr in der Lage war, seine eigenen Produkte kaufen zu können. Es entstand die paradoxe Lage, daß die, die die Produkte herstellten, am ehesten und am stärksten von der Textilkrise betroffen wurden. So hat eine nicht gerade weitsichtige amerikanische Wirtschaftspolitik in England gerade das begünstigt, was sie bekämpft: Gewaltiger Preiauftrieb, ständige Preisschwankungen, schlechtere soziale Verhältnisse, Senkung des Geldwertes, Sparmaßnahmen der Regierung und geringere Kaufkraft des englischen Kurses. Oder täuschen wir uns in dem Sinne, daß man im Geheimen glaubte, der amerikanischen Wirtschaft einen Gefallen tun zu können?

Nun besteht aber noch eine andere Seite und diese ist gerade im Hinblick auf die englische Textilkrise wichtig, um so mehr, da sie sich hier in geradezu erschreckender Weise bewahrheitet. Das ist die Zerbröckelung des großen britischen Kolonialreiches. Wenn dies für England in politischer Hinsicht unerfreulich ist, so bekommt es die wirtschaftliche Auswirkung erst recht zu spüren. Auf diese Weise gehen England recht viele Abnehmer seiner Produkte verloren, einmal aus dem Grunde des Selbsterhaltungstriebes der losgelösten Völker und den Bestrebungen ihrer Regierungen, die Wirtschaft in den eigenen Ländern unabhängig zu machen und dann infolge der unklugen Bestrebungen Englands, die Einfuhr fremder Erzeugnisse zu drosseln. Gerade das bewirkt, daß diese Staaten mit gleicher Münze bezahlen und England mit einem Einfuhrverbot für Erzeugnisse britischer Herkunft antworten. Dazu kommt, daß gerade infolge politischer Divergenzen England eine ganze Anzahl Länder, die sonst große Abnehmer englischer Textilien gewesen sind, als Abnehmer verloren hat oder doch kaum mehr bedeutende Quantitäten liefern kann. Wir nennen da nur einige wenige: Einen Großteil der asiatischen Länder, Indien, Südamerika und selbst das für die englische Textilindustrie so bedeutungsvolle Australien, sie alle sind dazu übergegangen, eigene Spinnereien und Webereien zu erstellen, um Englands wirtschaftliche Außenpolitik parieren zu können. Darin liegt wohl die tiefste Ursache der englischen Textilkrise.

Es ist begreiflich, daß die britischen Behörden versuchen, die durch kurzfristige Maßnahmen heraufbeschworene Textilkrise einzudämmen oder doch wesentlich abzuschwächen. Auch von seiten der von der Krise betroffenen Arbeitnehmerorganisationen regnet es Vorschläge. Daß nicht alles brauchbar und zweckdienlich ist, verwundert nicht. So ist zum Beispiel ein früher angewendetes Mittel, den Textilverkauf mit einer Abgabe zu belegen, neuerlich als Abwehrmittel und zugleich als Finanzquelle des Staates in Vorschlag gebracht worden. Ob solches aber geeignet ist, die Textilkrise zu beheben, ist zu bezweifeln, im Gegenteil, wird durch eine Abgabe von 66% auf Kleiderstoffen und 33% für Kleider der Verkaufspreis so unvernünftig in die Höhe getrieben, daß eine weitere Schrumpfung des Textilmarktes unausbleiblich wäre. Begreiflicherweise lehnt die Regierung «Churchill» eine solche Maßnahme ab, trotzdem sie der

Staatskasse eine mutmaßliche Einnahme von 300 Millionen Pfund Sterling einbringen würde. Unterstützt aber die Regierung die Textilindustrie, so können die Betriebe wieder arbeiten, der Verdienst bringt wieder Fluß in das soziale Leben und der ausgegebene Betrag fließt in Form von Steuern wieder in die Staatskasse. Dazu — und das ist weit wichtiger — wird das moralische Niveau wesentlich gestärkt und gehoben zugleich.

Bis zu einem gewissen Grade mag es berechtigt sein, wenn die Zollpolitik eine übermäßig in Erscheinung tretende ausländische Konkurrenz mit ausgleichenden Abgaben belastet. Ob es aber klug ist, jeden Import und jede Konkurrenz zu unterbinden, muß ernstlich bezweifelt werden, denn wir haben schon gesagt, daß jede derartige Absperrmaßnahme einer Gegenmaßnahme ruft. Zudem ist England gar nicht so abgeneigt, amerikanische Baumwolle beziehen zu können, einesteils der geringeren Transportkosten wegen und andernteils — was dem

englischen Außenhandel besonders wichtig ist — wegen der Devisenbeschaffung im gegenseitigen Handelsverkehr der beiden Länder.

Wenn wir aber eine Krise in allem Ernst beseitigen wollen, so müssen wir nicht gegenseitig die Grenzen verrammeln, sondern wir müssen sie öffnen, damit auch der «Andere» unsere wahren Bestrebungen erkennen kann und damit er durch unser Beispiel zu jeder Lockerung des gegenseitigen Handelsverkehrs geführt wird. Wenn die englischen Optimisten recht bekommen sollen, daß sich die Textilproduktion in naher Zukunft auf 90% der Vorkriegserzeugung erheben soll, dann sollte die britische Außenpolitik im Handelsverkehr unbedingt diesen vorgenannten Grundsatz der offenen Grenzen beachten und ihn auch verwirklichen. Das Erkennen der Hintergründe einer Krise ist wertlos, wenn wir nicht auch für die Beseitigung der erkannten Fehllursachen sorgen.

## Gefährliche Lage in der amerikanischen Textilindustrie

(Schluß)

Was für Produkte werden nun in der Hauptsache hier verarbeitet? Durch die Nylonverknappung während des zweiten Weltkrieges erlebten Rayon und Azetat einen gewaltigen Aufschwung. Daneben hielt sich die in Amerika hergestellte Baumwolle ungefähr in gleichem Umfang. Seide war aus dem Markt fast ganz verschwunden, da ja alle Produktionsländer dieser edlen Textilfaser mit Amerika im Kriege standen oder wenigstens keine Liefermöglichkeiten mehr besaßen. Nach dem Krieg wurde nun dieses Bild grundlegend geändert. Nylon kam als allmächtige Faser in den Markt, längere Zeit zwar noch in ungenügender Quantität, aber doch genügend, um die Kunstseiden immer mehr und mehr zu verdrängen. Seide wurde aus ihrer letzten sicheren Position, der Strumpfindustrie, fast ganz verdrängt. Neue Fasern wie Orlon, Dacron und in neuerer Zeit auch kleinere Quantitäten von Vinyon wurden verarbeitet. Was neu ist, wird gekauft, dies ist eines der Grundgesetze des amerikanischen Marktes. Baumwolle konnte sich als billigste Faser behaupten.

Seit ungefähr einem Jahr ist nun noch eine weitere Veränderung gekommen. Langsam aber sicher

*gewinnt die Naturseide wieder an Boden.*

Leider ist durch die langen Kriegsjahre die eigenartige Situation eingetreten, daß heute die Behandlung des relativ neuen Nylon besser bekannt ist als die der jahrtausendealten Seide. Aber der Rohseidenverkauf in den USA hat doch einen für viele Leute unerwarteten und äußerst günstigen Verlauf genommen.

Genau das Gegenteil ist für Rayon und in gewissem Umfange auch für Azetat eingetreten. Der Verkauf geht ständig, aber sicher zurück, wenn es auch noch zu früh wäre, von einem Aussterben der Kunstseidenprodukte zu sprechen.

Nylon ist infolge der Kämpfe in Korea und der Ausrüstung wieder knapp geworden, dasselbe gilt von Orlon. Für dieses sowie für das verwandte Dacron wirkt sich vorläufig auch noch die Tatsache nachteilig aus, daß sich der unverspinnene Faden nicht leicht färben läßt. Aber auch hier ist die Produktion im Steigen begriffen.

Die allgemeine Lage in der Produktion mußte allerdings noch bis vor kurzer Zeit als bedenklich bezeichnet werden. Durch die gewaltige Steuerlast wurde so viel Kaufkraft absorbiert, daß für den Ankauf von Textilien aller Art einfach zu wenig Geld da war. Dazu kam noch, daß unmittelbar nach dem Krieg ein ungeheurer Nachholbedarf bestanden hatte, der den Industrien erlaubt hatte, fast unbegrenzt zu produzieren; als natürliche Folge waren unverantwortliche Produktions-Erweiterungen

durchgeführt worden. Die Folge war Ueberproduktion mit gleichzeitiger Kaufkrafterschöpfung. Die Arbeitsstunden wurden herabgesetzt, Arbeiter, soweit dies die Unions zuließen, entlassen oder die vorhandene Arbeit unter den Leuten verteilt. Die Krise schien schwerer zu werden, da die amerikanischen Industrien normalerweise im Dreischichtenbetrieb arbeiten, jetzt aber nicht einmal genug Arbeit für eine Schicht vorhanden war. Dies änderte sich blitzartig mit Ausbruch des Koreakrieges. Die Regierung gab sogleich ungeheure Aufträge. Nylon wurde wieder Mangelware. Die Fabriken stellen nun heute

*Armeeaufträge in Nylon zu oder sogar unter Selbstkosten* her. Sie erhalten nämlich im Verhältnis zu den für die Armee hergestellten Nylonquantitäten eine Extrazuteilung in Nylon, die sie gewinnbringend verkaufen können. Bei meinen zahlreichen Besuchen in amerikanischen Textilfabriken fast aller führenden Konzerne habe ich feststellen können, daß nur noch ein verschwindend kleiner Prozentsatz der Fabriken ohne Armeeaufträge arbeitet, ja daß sogar zahlreiche Fabriken ohne diese Aufträge nicht mehr imstande wären, die Produktion aufrechtzuerhalten.

Eine gewisse Kaufkraft wird ja dieses Jahr wieder in die amerikanische Industrie hineingepumpt. Es ist dies die segensreiche Europahilfe, die selbstverständlich hier in Amerika als eine gewaltige Arbeitsbeschaffungsmethode wirkt. So besteht denn hieraus auch für die Textilindustrie immer noch ein kleinerer Absatz. Im ganzen gesehen allerdings kann man wohl sagen, daß *ohne die Armeebestellungen die amerikanische Textilindustrie heute eine ihrer großen Krisen bestehen würde.*

Die heutige Situation, Produktion für die Armee, stellt allerdings auch nur einen sehr unbefriedigenden Ausweg dar. Sollte der Koreakrieg plötzlich aufhören, so wären wohl die Armeemagazine über kurz oder lang gefüllt und diese Aufträge müßten eingestellt werden. Was für einen Einfluß eine Einstellung der Europahilfe mit ihrem Export für dieses Land haben könnte, wagt man sich kaum auszudenken.

Als einzige denkbare Lösung sieht man nur eine friedliche Bereinigung der heutigen Weltprobleme, die der *amerikanischen Massenproduktion neue Absatzgebiete eröffnet.*

Noch ist ja — die ganze Welt in Rechnung gezogen — eine gewaltige Nachfrage nach Produkten aller Art vorhanden, so daß es eigentlich lächerlich oder besser tragisch wirkt, wenn in einzelnen Ländern von einer Ueberproduktion gesprochen wird.

## Industrielle Nachrichten

**Schweiz — Die Lage in der Wollindustrie.** — EN. Die *Beschäftigungslage* läßt in den meisten Wollbetrieben immer noch stark zu wünschen übrig. Daran ändern weder der «Marsch nach Bern» der Textilarbeiter noch die Interpellationen im Nationalrat und in den verschiedenen Kantonsparlamenten etwas. Es war ja kaum zu erwarten, daß diese Interventionen den gegenwärtigen Geschäftsgang zu beeinflussen vermöchten; sie dürften aber doch auch nicht, wie da und dort die Meinung vertreten wird, ohne jeden Nutzen bleiben. Wird z. B. die Zolltarifrevision einmal dem Volke zur Abstimmung unterbreitet werden, so kann es gewiß nur von Vorteil sein, wenn die Bevölkerung bereits auch die Schattenseiten niedriger Zollansätze kennt. — Das neue deutsche Einfuhrsystem mit gemischter Verwaltung der handelsvertraglich vereinbarten schweizerischen Ausfuhrkontingente hat für Handstrickgarne und Wollgewebe gewisse *Exportmöglichkeiten nach Westdeutschland* eröffnet. Selbstverständlich bilden die ab 1. Oktober 1951 massiv erhöhten deutschen Einfuhrzölle ein großes Hindernis beim Abschluß von Geschäften. Dann ist die neue Regelung leider einige Wochen zu spät gekommen, indem die eigentliche Verkaufssaison für diese Waren beim Inkraftsetzen schon fast vorüber war. Wenn trotzdem für einen verhältnismäßig ansehnlichen Betrag Geschäfte abgeschlossen werden konnten, obwohl auch die westdeutsche Wollindustrie schlecht beschäftigt ist, so spricht dies für die Qualität der schweizerischen Wollerzeugnisse und die unermüdlichen Anstrengungen der Wollfabrikanten, jede auch nur kleine Exportmöglichkeit auszunützen. Es wird erwartet, daß im Herbst — vorausgesetzt, daß das Einfuhrsystem nicht durch ein «besseres» deutsches ersetzt wird — dem Umfang nach weit größere Geschäfte zustande kommen werden, und es ist zu hoffen, daß auch der Inlandmarkt in absehbarer Zeit sich wieder als aufnahmefähiger erweisen werde.

**Zürcherische Seidenindustrie-Gesellschaft.** — Am 30. Mai fand in Zürich die gut besuchte 104. ordentliche Generalversammlung der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft unter der Leitung ihres Vizepräsidenten, Dr. Th. Niggli statt. Die statutarischen Geschäfte wurden wie gewohnt reibungslos abgewickelt. An Stelle des nach 14jähriger erfolgreicher Tätigkeit im Vorstand zurückgetretenen Präsidenten Dr. Robert Wehrli wurde Dr. Hans Schwarzenbach, Thalwil, einstimmig zum neuen Vorsitzenden der Gesellschaft ernannt. Die Generalversammlung hatte außerdem vom Rücktritt des langjährigen, verdienten Quästors Max E. Meyer Kenntnis zu nehmen, der aber nach wie vor das Präsidium des Schiedsgerichtes inne hat. Ferner hatte G. Verron, der sich als langjähriger Präsident des Schweiz. Seidenstoff-Großhandels- und Exportverbandes große Verdienste erworben hatte, seinen Rücktritt erklärt. Als neue Vertreter der Seidenzwirnerei und des Seidenstoffhandels wurden W. A. Stahel und F. Mosimann in den Vorstand gewählt. Sodann wurden L. Abraham und Direktor A. Heß zu neuen Mitgliedern der Aufsichts-Kommission der Textilfachschule Zürich ernannt, während die übrigen Vertreter der Gesellschaft in dieser Kommission bestätigt wurden.

Anschließend befaßte sich die Generalversammlung auf Grund eines Referates von Dr. F. Honegger mit der Vorlage des Bundesrates über die Verankerung der Preiskontrolle in der Bundesverfassung. In einer auch in der Tagespresse beachteten Resolution betonte die Generalversammlung, daß gerade im Preissektor für Textilien ein Eingreifen des Staates oder nur die Kompetenzerteilung dazu unrichtig und gefährlich ist. ug.

**Verband Schweiz. Seidenstoff-Fabrikanten.** — Am Nachmittag des 30. Mai versammelte sich in Maschwanden im Bezirk Affoltern, wo sich zahlreiche Seidenwebereien befinden, die 47. ordentliche Generalversammlung dieses Verbandes unter dem Vorsitz seines Präsidenten R. H. Stehli, Zürich. An Stelle von H. Wettstein, der lange Jahre die mittleren und kleinen Firmen im Vorstand vertreten und seit 1938 das Amt des Quästors betreut hatte, wurde als neues Vorstandsmitglied C. Appenzeller in Stäfa gewählt. Dr. H. Schwarzenbach wurde für eine weitere Amtsdauer als Vorstandsmitglied bestätigt. Die Generalversammlung nahm mit Befriedigung von den Fortschritten Kenntnis, die in den vom Verband angeregten Arbeiten des Betriebswirtschaftlichen Instituts an der E.T.H. in den Webereien erzielt worden sind. Neben weitem internen Angelegenheiten standen auch die Ausfuhrfragen im Vordergrund der Beratungen.

Im Anschluß an die Generalversammlung hielt vor einem noch durch weitere Mitglieder der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft erweiterten Forum Fürsprecher H. Schaffner, Delegierter des Bundesrates für Handelsverträge in Bern, einen äußerst instruktiven Vortrag über aktuelle Fragen der Handelspolitik, über den an anderer Stelle berichtet wird. Anschließend an das mit reichem Beifall verdankte Referat beantwortete Fürsprecher Schaffner in schlagfertiger Weise noch einige an ihn gestellte Einzelfragen. Zum Abschluß fand sich die Seidenfamilie in traditioneller Weise zum ungezwungenen freundschaftlichen Meinungsaustausch. ug.

**Italien — Absatzsorgen der Textilmaschinenindustrie.** — Die weltweite Textilkrisis hat die Nachfrage nach Textilmaschinen stark eingeschränkt. Die Schere zwischen den sinkenden Textilienpreisen und den unveränderten Produktionskosten — die Ermäßigungen der Rohstoffpreise werden zu einem Gutteil von den Kostenerhöhungen infolge rückläufiger Erzeugung ausgeglichen — hat die Gründung neuer Textilfabriken völlig gedrosselt. Eine gewisse Nachfrage besteht dagegen noch nach solchen Anlagen, die dazu bestimmt sind, die Qualität der Erzeugnisse zu verbessern und die Kosten herabzusetzen. Diese Feststellungen traf vor kurzem der Präsident der Vereinigung italienischer Textilmaschinenhersteller (Associazione nazionali industriali costruttori di macchinario tessile), der ungefähr 200 Fabriken angehören. Von seiten der Mitglieder wurde zudem noch Klage geführt, daß selbst auf dem italienischen Markt dank der Liberalisierungspolitik der italienischen Regierung und der Exportförderung durch die anderen Produzentenländer ein scharfer Konkurrenzkampf besteht und auf den Auslandmärkten die italienischen Erzeuger infolge höherer Rohstoff-, Arbeitskosten sowie Steuerlasten, die auch bei der Ausfuhr keine Erleichterung erfahren, stark gehandicapt sind.

Die italienischen Textilmaschinenbauer hoffen jedoch auf eine gewisse Besserung und benutzen die gegenwärtige Flaute, um ihr Produktionsprogramm zu spezialisieren und zu verbessern. Ihr gemäßiger Optimismus gründet sich vornehmlich auf die Ueberlegung, daß Textilien Bedarfsartikel ersten Ranges sind und ihr Verbrauch mit dem Fortschritt und der Verbesserung des Lebensstandards steigt. Wenn die gegenwärtigen Schwierigkeiten überwunden sein werden, müssen auch die traditionellen Textilländer ihre Betriebe modernisieren und die Industrialisierung zurückgebliebener Länder wieder aufgenommen. Es sei zu hoffen, daß auch die italienischen Textilindustriellen sich bald überzeugen werden, daß die italienischen Erzeugnisse gut sind und allen mo-

dernsten technischen Anforderungen entsprechen, welche Feststellungen bereits von zahlreichen Kunden auch in Ländern mit einer sehr fortgeschrittenen Textilmaschinenindustrie getroffen worden seien.

Dr. E. J.

**Italien. — Von der Chemiefasernindustrie.** — In den Jahren 1934/38 entfielen auf eine jährliche Spinnstoffherzeugung der Erde von 12 Millionen Tonnen 632 000 Tonnen Kunstfasern oder etwas über 5%. 1951 betrug ihr Anteil bereits 15%. Italien war vor dem Kriege an der Welterzeugung mit rund 15% beteiligt. Seit 1945 nahm jedoch die Produktion an Zellulosekunstfasern hier nicht in gleicher Weise zu wie in den übrigen Ländern, so daß es 1951 mit 135 181 Tonnen nur mehr mit 7,5% an der Erzeugung der Welt (1 796 000 Tonnen) partizipierte. Die Produktion an vollsynthetischen Fasern belief sich auf 120 000 Tonnen, zu der Italien allerdings erst mit rund 2000 Tonnen beitrug. Italien erzeugte 1951 65 149 Tonnen Rayon, dies sind um 29,5% mehr als im Vorjahr, und 65 363 Tonnen Zellwolle (Zunahme 23,4%). Die Produktion an Abfällen blieb fast unverändert, was ein Zeichen für die technische Vervollkommnung der Anlagen ist. Die Produktion an Chemiefasern wurde in Italien — wie übrigens auch in den anderen Ländern — seit dem zweiten Semester 1951 allmählich eingeschränkt, und zwar im Vergleich zum vorhergehenden Semester um etwa 10%. In den ersten Monaten 1952 war der Rückgang noch stärker. Im ersten Halbjahr 1951 betrug die durchschnittliche Monatserzeugung 12 Millionen Kilogramm, im zweiten nur mehr 10,7 Millionen. Im Januar und Februar 1952 dagegen sank sie auf 9,95 Millionen beziehungsweise auf 8,51 Millionen Kilogramm

Aus dem letzten Geschäftsbericht der SNIA Viscosa, der größten Kunstfaserproduzentin Italiens, geht hervor, daß ihre Politik, sich von der Zelluloseeinfuhr möglichst unabhängig zu machen, richtig war. Noch im ersten Semester 1951 ergaben sich für die italienische Industrie einige Schwierigkeiten im Bezug dieses Rohstoffes aus dem Auslande. Die von den europäischen Zelluloseproduzenten verlangten Preise erreichten einen Höchststand, der auch durch ansehnliche Exportabgaben mitverursacht war. Die SNIA hat ihre Zellulosefabrik in Torviscosa (auf Schilfrohrbasis) im Vorjahr um 50% ihrer Kapazität erweitert und dort bereits 1951 um 20% mehr Zellulose erzeugt. In Süditalien (Apulien und Sizilien) wurde ein großes Aufforstungsprogramm in Angriff genommen, wobei ausgedehnte Ländereien mit schnellwüchsigen Eukalyptus bepflanzt werden, dessen Holz als Rohstoff für die künftige Zelluloseproduktion der Gesellschaft dienen soll. Die Verwirklichung des Planes ist jedoch von der Agrarreform in Süditalien bedroht.

Dr. E. J.

**Ägypten — Probleme der Textilindustrie.** — (Kairo, Real-Preß). Die ägyptische Textilindustrie, die ihre vier Zentren in Kairo, Alexandrien, Fafr el Dawar und Mehallah el Korba hat, besaß im Jahre 1951 500 000 Spindeln (gegenüber 330 000 im Jahre 1946), sowie 15 800 mechanische und 50 000 Handwebstühle, gegenüber zusammen 34 000 im Jahre 1946. Die Kapitalinvestitionen betragen zurzeit rund 300 Millionen Schweizer Franken in 23 Betrieben. Ägyptens Textilindustrie beschäftigt gegenwärtig 65 000 Arbeiter, und zwar fast durchwegs männliche. Im vergangenen Jahre wurden für 25 Millionen Schweizer Franken Textilmaschinen nach Ägypten eingeführt.

Obwohl die ägyptische Baumwollindustrie heute sowohl finanziell als auch technisch sehr stark dasteht und sich auch eines nicht unwesentlichen gesetzlichen Schutzes erfreut, hat sie doch scharf gegen ausländische Konkurrenz anzukämpfen. Diese ausländische Konkurrenz wird durch zwei Komponenten ermöglicht: einmal durch die geringe Leistungsfähigkeit des ägyptischen Textilarbeiters und dann durch den Protektionismus für ägyptische Rohbaumwolle, die beide das Endprodukt stark verteuern. Der

ägyptische Textilarbeiter leistet ungefähr einen Viertel der Arbeit seines europäischen Kollegen. Wenn sein Lohn dafür auch um etwa die Hälfte geringer ist als der europäische, so wird er auf Grund seiner Leistung doch praktisch fast doppelt so hoch bezahlt als sein Kollege in Europa. Die Lohnkosten sind daher in der ägyptischen Textilindustrie, trotz des niederen Standes des Einzellohnes, sehr hoch. Ferner sind die ägyptischen Baumwollspinnereien gezwungen, inländische Baumwolle zu verarbeiten, da ausländische nicht ins Land gelassen wird. Dies hat aber zur Folge, daß die wegen der geringen Kaufkraft der breiten Massen in Ägypten am meisten benötigten groben Gewebe auch aus der dafür wenig geeigneten feinen ägyptischen Baumwolle hergestellt werden müssen, während die europäischen Fabriken mit dem gleichen Endeffekt die billigen südamerikanischen und indischen Sorten heranziehen können.

Diese Mehrkosten an Rohmaterial gehen aber fast ausschließlich auf Kosten der Gewinnmarge, weil der inner-ägyptische Markt eine tatsächliche Abwälzung derselben auf die Endverbraucher nicht verträgt. Außerdem machen sie den Absatz ägyptischer Garne und Gewebe auf fremden Märkten nur mit Stützungsmaßnahmen aus öffentlichen Mitteln möglich. Einem jährlichen Produktionsüberschuß von rund 15 000 Tonnen Garnen stand der im vergangenen Jahre auch eine Ausfuhr von etwa 5 Millionen Kilogramm gegenüber. Und auch dieses Ergebnis konnte nur mit Hilfe einer Exportsubvention von 6 Millionen Pfund Sterling erreicht werden.

Das Problem der ägyptischen Baumwollindustrie ist daher in einer Senkung der für afrikanische Verhältnisse viel zu hohen Gestehungskosten zu suchen. Eine qualitative Hebung der Arbeiterschaft und der Arbeitsmoral kann jedoch höchstens Frucht einer langjährigen Schulung sein. Hier sind somit rasche Erfolge nicht zu erwarten, wie sie der gegenwärtigen Lage entsprechen würden. Der zweite Weg, die Beschaffung billiger Baumwolle aus dem Ausland, stößt naturgemäß auf die schärfste Opposition der ägyptischen Baumwollproduzenten. Außerdem würde die Verarbeitung anderer als ägyptischer Baumwollsorten kostspielige technische Veränderungen mit sich bringen. Da es sich aber um die wichtigste Industrie des Landes handelt, muß ein Ausweg gefunden werden. Anscheinend neigt man in maßgeblichen Kreisen zurzeit doch zu der Auffassung, daß kurzfasrige Baumwolle in tragbaren Mengen eingeführt werden muß, wobei man zum Teil an Kompensationsgeschäfte gegen die hochwertigen langfasrigen ägyptischen Sorten denkt.

**Australiens Textilindustrie.** — Australien verfügt über 424 Textilfabriken mit rund 40 000 Beschäftigten. Kammgarn wird in ausreichenden Mengen hergestellt und reicht für den gesamten Eigenbedarf aus. Die Produktion betrug 1951 26 Mill. lbs., während sich die Importe 1949/50, vor allem aus den USA, nur auf ca. 265 000 lbs. beliefen. Die Wollgarnerzeugung übersteigt 23 Mill. lbs. jährlich, während die Einfuhren (ebenfalls hauptsächlich aus den USA) ca. 330 000 lbs. ausmachten.

Die Industrie arbeitet nicht mit voller Kapazität, teilweise aus Mangel an Facharbeitern und zum Teil infolge der hohen Wollpreise. Die Fabriken konzentrieren sich auf schnell und leicht herzustellende Waren, während bedeutende Mengen gewebter Wollwaren eingeführt werden, insbesondere teure und feine, leichte Artikel. 1949/50 produzierte die Industrie 39,7 Mill. yards gewebte Wollartikel, einschließlich Kammgarngewebe, Serge, Flanell, Wolldecken und kleine Vorleger; etwas über 10 Mill. sq. yds. wurden eingeführt. Die Teppichfabrikanten befassen sich hauptsächlich mit der Produktion von Läufern, während Teppiche meist eingeführt werden. Die gesamte Fabrikation an Teppichen beträgt gegenwärtig etwa 2,5 Mill. sq. yds. Die australische Erzeugung an Grobwolle für Teppichgarne reicht nicht aus, so daß bedeutende Mengen von

Rohwolle für die Teppichindustrie eingeführt werden müssen, hauptsächlich aus Neuseeland.

Die Gesamtproduktion an Baumwollgarn belief sich 1949/50 auf 29,7 Mill. lbs. Die Baumwollgarneinfuhr betrug 5,6 Mill. lbs., wovon 80–90% aus Großbritannien kamen. 1949/50 wurden 11,5 Mill. sq. yds. Baumwollgewebe, einschließlich fast 500 000 Dutzend Handtücher, produziert. Für baumwollene Betttücher und Kissenbezüge reicht die Kapazität für 20% des Bedarfs.

Hinsichtlich der Versorgung mit Kunstseide- und Nylon-

garnen ist Australien auf Importe angewiesen. Mit Ausnahme einer geringen Menge Stapelfasern, die von Baumwollspinnereien hergestellt werden. Courtaulds baut eine Rayonfabrik, die 6 Mill. lbs. Viscosegarne herstellen und 1952 noch anlaufen soll. Das Garn wird zur Herstellung von Reifen-Cord verwendet, der gegenwärtig eingeführt wird. 1954 hofft man, über 3000 lbs. Azetatgarn jährlich für die Textilindustrie herstellen zu können. Man schätzt den Gesamtbedarf Australiens an Rayongarnen 1953 auf 22 Mill. lbs. ie

## Rohstoffe

### Der Vormarsch der Chemiefasern

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

#### «Revolutionäre» Umschichtungen

Seit der Erfindung der Nitratkunstseide durch den französischen Grafen Chardonnet sind rund 70 Jahre verflossen. In dieser Zeit hat die Chemie der Spinnstoffwirtschaft völlig neue Züge verliehen. Die Naturseide wurde durch die Kunstseide entthront, die Strumpfkunstseide in jüngster Zeit durch die synthetischen Fäden. Die Chemiefasern sind in viele Bereiche vorgestoßen, die früher den Naturfasern vorbehalten waren. Von der gesamten Weltfasererzeugung, die zu Anfang dieses Jahrhunderts noch fast restlos der Natur (der Pflanze oder dem Tier) zu danken war, sind in der großen Linie fast fortgesetzt steigende Anteile der Chemie zugeflossen.

#### Sprechende Zahlen

1930 wurde der Anteil der natürlichen Spinnstoffe am gesamten Bekleidungshaushalt der Welt noch auf 97% beziffert, 1945 auf 88, 1949 auf 86, 1950 auf 80, 1951 auf 82%. Baumwolle und Wolle sind zurückgefallen, die Seide wurde auf einen Promillesatz beschränkt. Die Chemiefasern stiegen 1945/51 von knapp 12 auf rund 18% der Welterzeugung an Bekleidungs- spinnstoffen. Den größten Anteil behaupteten nach wie vor Kunstseide und Zellwolle, die sich 11 bzw. 17% zu sichern vermochten, während auf die vollsynthetischen Erzeugnisse der vorerst bescheidene Rest entfiel (1950/51 etwa 1%). Absolut ist die Chemiefasererzeugung der Welt von 636 400 t (1945) auf 1 587 600 t (1950) emporgeschossen und hat damit den letzten Spitzenstand von 1 275 500 t (1941), der in der Hauptsache den von natürlichen Fasern entblößten Achsenmächten zu «danken» war, wieder überschritten. Im verflossenen Jahre sind vermutlich mehr als 1,8 Millionen Tonnen erreicht worden. Die vollsynthetische Erzeugung der Welt ist von etwa 24 000 t (1945) auf 70 000 t (1950) und weiter auf rund 95 000 t (1951) gestiegen. Davon beanspruchten die USA fast 80%, England rund 7, Deutschland knapp 6 (Westdeutschland allein mit 3 500 t knapp 4), Italien knapp 4, Japan etwa 3½%. Nach den Produktionskapazitäten ist im laufenden Jahre erneut mit einem erheblichen Wachstum der Erzeugung zu rechnen. Die «Revolution» in der Spinnstoffwirtschaft nimmt ihren Fortgang; sie beeinflusst im zunehmenden Grade Wirkwaren, Bekleidung und technischen Bedarf; sie fordert von der Textilmaschinenindustrie und von der Textil- und Bekleidungsindustrie eine Anpassung an die vollsynthetischen Erzeugnisse und von vielen Zweigen der Spinnstoffwirtschaft ein kritisches Nachdenken, über deren weit längere Lebensdauer als sie den meisten Naturstoffen eigen ist.

#### Eine Spezialwissenschaft

Das Reich der Chemiefasern war bis zur Mitte der 30er Jahre eine verhältnismäßig einfache und übersichtliche Ordnung; es hat sich inzwischen so zergliedert, daß selbst Fachspezialisten nur mit Teilgebieten vertraut

sind. Der Laie muß staunend zur Kenntnis nehmen, was Forschung und Technik fortgesetzt Neues bieten. Zwei Dinge verbinden *sämtliche* chemischen Spinnstoffe; einmal die Tatsache, daß sie der chemischen Retorte zu danken sind, zweitens, daß sie im technischen Erzeugungsprozeß einer (der Drüse der Seidenraupe nachgeahmten) Düse als zähflüssige Masse entquellen, gleichgültig, welches ihr Grundstoff ist, gleichgültig auch, ob sie als endloser Faden web- und wirkbereit sind oder zur Faser zerschnitten noch die mechanische Spinnerei bis zum fertigen Garn durchlaufen müssen. Im übrigen aber sind Ursprung und Aufbau oft «himmelweit» voneinander verschieden.

#### Von der Glasfaser bis zum Pan

Abgesehen von den anorganischen Glasfasern gehen sämtliche Chemiefasern, zumindest in wesentlichen Bestandteilen, auf organische Grundstoffe zurück. Bei den die Chemiefasern anführenden Zellulosefächtern Kunstseide und Zellwolle ist das völlig klar, nicht minder bei den Abkömmlingen des tierischen und pflanzlichen Eiweiß, z. B. der Milchwolle Lanital und den Mais- bzw. Erdnuß-Sprößlingen Vicara in den USA und Ardil in England. Die Chemie spricht bei diesen Gruppen von «natürlichen Polymeren» im Gegensatz zu den «synthetischen Polymeren», bei denen sich Kohleabkömmlinge oder Kohlenstoffverbindungen mit anderen Grundstoffen vereinen. In diesem letzten Zweig, der sogenannten «Vollsynthese», in der des Forschens kein Ende ist, sind aus der Fülle der Möglichkeiten bislang verhältnismäßig wenige Stoffe produktionsreif geworden. Aber selbst deren Zahl, Namen und Gruppierungen können schon verwirren. Da sind als Obergruppen die Kondensate und Polymerisate, die sich je nach Grundlage wieder verästeln (Polyester-, Polyamid-, Polyvinyl-, Polyacrylnitril-Fasern) oder teilweise miteinander vermischen. Wir ersparen es uns, auf die Unterschiede einzugehen und nennen von den bekannteren synthetischen Fasern nach Familienzusammengehörigkeit nur folgende: die PeCe-Faser (die älteste vollsynthetische überhaupt aus Kohle und Kalk), damit verwandt das amerikanische Vinyon und das französische Rhovyl; ferner das amerikanische Nylon, das deutsche Perlon und Phrilon, das holländische Enkalon, das schweizerische Grilon; ferner Mirlon; weiter das englische Terylene und amerikanische Dacron; schließlich das amerikanische Orlon und die deutsche Pan-Faser. Die synthetischen Fasern und Fäden haben bei allen sonstigen Unterschieden dies gemeinsam: «Waserscheu» und schnelle Trocknung, hohe Chemikalien- und Fäulnisfestigkeit, Mottensicherheit und zumeist ungewöhnliche Reißfestigkeit.

#### Bahnbrecher der Vollsynthese

Einige Daten mögen die Verdienste auf dem Gebiet der vollsynthetischen Fasern beleuchten: 1934 PeCe-Faser der I. G., 1937 Caproklam der I. G., Ausgangsstoff des

heutigen Perlon; 1937 amerikanisches Nylon; 1938 amerikanisches Vinyon; 1942 deutsche, 1944 amerikanische Patente für eine von Acetylen und Blausäure ausgehende wollähnliche Faser, die heute in den USA Orlon und in Westdeutschland Pan genannt wird. Somit haben Chemiker der ehemaligen I. G.-Farbenindustrie (wir nennen

vor allem Bayer, Schlack, Rein) hier bahnbrechend gewirkt. Darüber braucht man nicht zu vergessen, daß Männer wie der Amerikaner Carothers, der Erfinder des Nylon, und andere Chemiker und Techniker um die Synthese der Spinnstoffe oder deren großtechnische Ausbringung große Verdienste haben.

**Ueberblick über die Rohwollpreise von November 1951 bis April 1952.** — Die nachstehenden Preise wurden von dem Londoner Büro der neuseeländischen Wollkommission veröffentlicht und beruhen auf den Notierungen während der entsprechenden Monate an den Auktionen in Großbritannien und in den Dominions. Sie stellen Durchschnittspreise dar für Super-, gute und durchschnittliche Spinnerwollen und Skirtings (ohne Kletten und leicht klettenhaltig).

Preise in Pence per lb., Basis reingewaschen, frei Großbritannien						
Qualität	Nov. 1951	Dez. 1951	Jan. 1952	Febr. 1952	März 1952	April 1952
70's	145	144	135	126	116	119
64's	135	136	126	120	110	112
60's	119	119	111	103	94	92
58's	110	104	102	90	82	78
56's	96	89	80	77	65	63
50's	76	74	68	65	51	52
48's	73	72	65	65	51	51
46's	73	70	70	66	51	50

Aus den Durchschnittspreisen für April lassen sich die seit Mitte des Monats beobachteten teils erheblichen Preisverbesserungen nicht erkennen. Die Preisstützungaktion der neuseeländischen Wollkommission wirkte einem weiteren Preisverfall entgegen. Ferner wurde durch die Entscheidung der englischen Regierung, schon jetzt einen Teil der für später geplanten Regierungsaufträge zu vergeben, eine erhöhte Nachfrage herbeigeführt, die eine Erholung der Preise begünstigte.

Preise am Wochenende	Preise in Pence per lb				
	28. März	5. April	12. April	19. April	26. April
Merinos 64's	107	105	105	kein Verkauf	116
Kreuzzuchten	44	44	50	Verkauf	57

**Weltwolleverbrauch 1951.** — Der für das letzte Jahr nunmehr ermittelte Wolleverbrauch war der niedrigste seit Kriegsende. Um 18,9% geringer als im vorhergehenden Jahre, das allerdings ein «Boomjahr» in Anbetracht der Koreakrise gewesen war, unterschreitet der erfaßbare Wolleverbrauch aber auch wesentlich das Ausmaß von 1949, das an sich als sehr schlechtes Jahr gewertet worden war. Worin liegen die Ursachen dieser Entwicklung? Zunächst folgt jeder Hausse ganz automatisch früher oder später eine Baisse, folgt jeder Ausweitung des Bedarfs wieder eine Schrumpfung. Die Koreakrise hatte im besonderen eine Panikstimmung ausgelöst, man kaufte, um der drohenden Verknappung vorzubeugen, und als man dann auf seinen Lagern saß, da kaufte man naturgemäß dann weniger. Auch die wilde Preisbewegung spielte mit und — das Ausweichen auf andere Textilstoffe, zumal als sich die preislichen Unterschiede immer krasser herausbildeten. Dem Minderverbrauch von Naturwolle steht ein starker Anstieg der Zellwolleverarbeitung und anderer Beimischungsfasern zu Wolle gegenüber!

Ueber die Gestaltung des Wolleverbrauchs liegt aus Australien folgendes Zahlenbild vor:

	1951	1950	1949	1948
	(in Millionen lb.)			
Vereinigte Staaten	489	647	511	705
Großbritannien	397	518	492	483
Frankreich	197	244	262	256
Westdeutschland	113	128	91	47
Italien	90	126	119	136
Japan	67	51	16	10
Australien	56	61	70	77
Belgien	55	73	59	61
Holland	24	37	40	39
<b>Welt</b>	<b>2150</b>	<b>2652</b>	<b>2431</b>	<b>2540</b>

Die Schrumpfung in den Vereinigten Staaten ist überaus beträchtlich, beruht aber, wie bekannt, auf der boykottartigen Enthaltung als Protest gegen die nach amerikanischer Auffassung völlig unmotivierten Preisexzesse, welche Haltung dann in der Folge tatsächlich den gewünschten Preissturz auslöste, ohne daß aber die amerikanischen Käufer in nennenswertem Umfang wieder auf die australischen Märkte zurückgekehrt wären. Auch Großbritannien mußte infolge der Hausse seine Bezüge einschränken und ausnahmslos folgten alle anderen Verbraucher Europas. Nur Japan kaufte mehr, um seinen Wiederanstieg als Textilgroßmacht nicht zu gefährden.

In der laufenden Saison stehen dem Wollmarkt 2460 Millionen lb. Wolle, Basis gewaschen, zur Verfügung, was mehr als ausreichend wäre für einen normalen Verbrauch. Die Entwicklung im ersten Quartal zeigte, daß die Zurückhaltung weiterging, was allerdings auch mit der international schlechten Situation in der Textilindustrie zusammenhängen dürfte. Aber selbst bei einer sich noch rechtzeitig abzeichnenden Besserung ist kaum damit zu rechnen, daß der Wollverbrauch wesentlich zunehmen dürfte; er wird vermutlich um die Vorjahrsziffer herum schwanken.

**Tagung der Internationalen Wollvereinigung in London.**

— Am 12. Juni 1952 wurde die 21. Jahrestagung der Internationalen Wollvereinigung in London eröffnet. Anwesend waren die Vertreter von den 16 wichtigsten Wollverarbeitungs-ländern der Welt. Die Vertreter der wichtigsten Wollproduktionsländer nahmen als Beobachter teil. Gastgeber war die englische Wollindustrie. Minister Viscount Swinton begrüßte die Tagungsteilnehmer im Namen der britischen Regierung.

Der Präsident der Internationalen Wollvereinigung, Maurice Dubrulle (Frankreich), wies in seiner Eröffnungsansprache darauf hin, daß der Weltmarkt in den letzten 18 Monaten in Unordnung geraten sei und daß diese Konferenz die Aufgabe habe, mit kühlem Kopf die Lage zu prüfen und die nötigen Schlußfolgerungen zu ziehen.

An dem Beispiel der Entwicklung der Wollpreise an dem Terminmarkt in Roubaix-Tourcoing gab Dubrulle eine kurze Darstellung der Entwicklung und kam auf Grund seiner Studien in den verschiedensten Ländern zu dem Schluß, daß die großen Preisschwankungen wesentlich durch zwei Ursachen herbeigeführt worden seien: einmal durch die amerikanische Wirtschaftspolitik und zum anderen durch die Haltung der Verbraucher, die sich in der Sorge, Wolle könne ein Luxusartikel werden, überstürzt eingedeckt und selbst Einkäufe für die Zukunft getätigt haben. Diese Erscheinungen seien in der ganzen Welt zu beobachten gewesen. Nach der Koreakrise hätten die Wollpreise zwar den ersten Rückschlag erlitten, würden sich aber auch als erste wieder erholen, während andere Rohstoffe jetzt erst den Abstieg begännen. Dubrulle begründete seine optimistische Anschauung mit dem Hinweis, daß der Wollverbrauch jetzt langsam, aber stetig im Steigen begriffen sei. «Die gegenwärtigen Preise sind durchaus vertretbar,» erklärte er, «und wenn die Aussichten der Außenpolitik günstiger werden, so werden wir auch bald bessere Zeiten sehen».

Dem optimistischen Grundton der Ausführungen des Präsidenten Dubrulle sowie des Vorsitzenden des IWS, Reginald Lund, entsprachen auch manche andere Referate, die an dieser Konferenz gehalten wurden. Der von der Internationalen Wollvereinigung gemeinsam mit dem Wirtschaftsausschuß des britischen Commonwealth ausgearbeitete Bericht enthielt ähnliche Schlußfolgerungen.

# Spinnerei, Weberei

## Bindungsstudien für Chevron-Muster

Streifengewebe in Chevron-Art findet man wohl Jahr für Jahr in allen Gewebekollektionen: Chevrons in Reinseiden- und in Rayongeweben, in Baumwolle und ganz besonders in Wollstoffen. Bald sind es Muster mit kleinen, dann wieder solche mit größeren Rapporten.

Eine für diese Gewebe recht viel verwendete Bindung ist der gleichseitige Körper  $\frac{2}{2}$  oder wie man ihn in der Seidenstoffweberei bezeichnet, der Surah  $\frac{2}{2}$ . Er wird sowohl für ganz leichte Seidengewebe, wie z. B. Twill, ferner sehr häufig für Krawattenstoffe, für halbseidene Futterstoffe usw. verwendet, und in der Kammgarnweberei spielt diese Bindung eine ganz große Rolle.

Bei der Ausarbeitung von Chevronmustern stellt sich dem Disponenten immer wieder die Aufgabe, den Einzug der Kette im Geschirr derart zu gestalten, daß er mit demselben eine möglichst große Zahl verschiedener Muster herstellen kann. Ist die Qualität «kreiert», so wird sich der Disponent überlegen, wieviel Schäfte er für die Musterung seiner Streifen-Kollektion verwenden will und dann wird er, um möglichst vielseitig mustern zu können, einen gruppenweisen oder einen gemusterten Einzug wählen.

Nun setzen wir voraus, daß er seine Kollektion auf Stühlen mit Schaftmaschinen von nur 16 Schäften herstellen soll. Die nächste Ueberlegung wird nun sein: was für Gruppen-Möglichkeiten bietet diese Zahl für den gegebenen Bindungsrapport von 4 Fäden. Es sind dies nur die Ziffern 2 und 4. Die erste Ziffer:  $16 : 2$  ermöglicht einen 2-chorigen Einzug von je 8 Schäften, die zweite:  $16 : 4$  einen 4-chorigen von je 4 Schäften. In dieser Hinsicht hat der Disponent also keine großen Möglichkeiten. (Wesentlich günstiger wäre natürlich eine Schaftmaschine mit 24 bzw. 25 Schäften, wobei man bei Verwendung von 24 Schäften auch 6 Chore zu je 4, und bei An-

wendung von 20 Schäften 5 Chore von je 4 Schäften bilden könnte.)

Abb. 1 zeigt einen 2-chorigen Einzug von je 8 Schäften mit je 24 Fäden auf die Schäfte 1—8 = erstes Chor und 24 Fäden auf die Schäfte 9—16 = zweites Chor. Die Streifen werden somit gleich breit; man kann indessen die Fadenzahl je Chor auch unterschiedlich gestalten, z. B. erstes Chor = 16 Fäden, zweites Chor = 32 Fäden und den Rapport des Musters durch größere Gruppen ausdehnen. Der Disponent wählt die Streifenbreite selbstverständlich nach der Qualität seines Gewebes und der Wirkung, die er damit erzielen will. Das Patrönchen zeigt fünf verschiedene Bindungsanordnungen, womit aber die Möglichkeiten nicht etwa voll ausgenützt sind. Durch Umstellung der einzelnen Bindungen kann man wieder andere Bildwirkungen erzielen. Auf diese ganz einfache Weise kann also die Zahl der Bindungen verdoppelt werden. Im übrigen wird ein findiger Disponent auch noch andere Möglichkeiten entdecken. Der Bindungsrapport von vier Fäden ermöglicht auch die Anwendung von Kett- und Schußkörper 3—1, wie dies im letzten Beispiel rechts unten angedeutet ist. Ferner kann man innerhalb der einzelnen Streifen nach einer beliebigen Schußzahl die beiden Bindungen miteinander austauschen und dadurch leicht betonte Carreauxwirkungen erzielen.

Abb. 2 zeigt ein Beispiel eines 4-chorigen Einzuges von zwei gleichen Gruppen in folgender Anordnung: vier Fäden auf die Schäfte 1—4, 16 Fäden auf die Schäfte 5—8 und nochmals 4 Fäden auf die Schäfte 1—4, zusammen gleich 24 Fäden auf das erste und zweite Chor und dann in gleicher Art 24 Fäden auf die Schäfte 9—16, welche zusammen das dritte und vierte Chor bilden.

Bei der Betrachtung der einzelnen Bindungen wird nun jeder Bindungstechniker rasch feststellen, daß z. B. für das erste Patrönchen unter dem Einzug die Möglichkei-

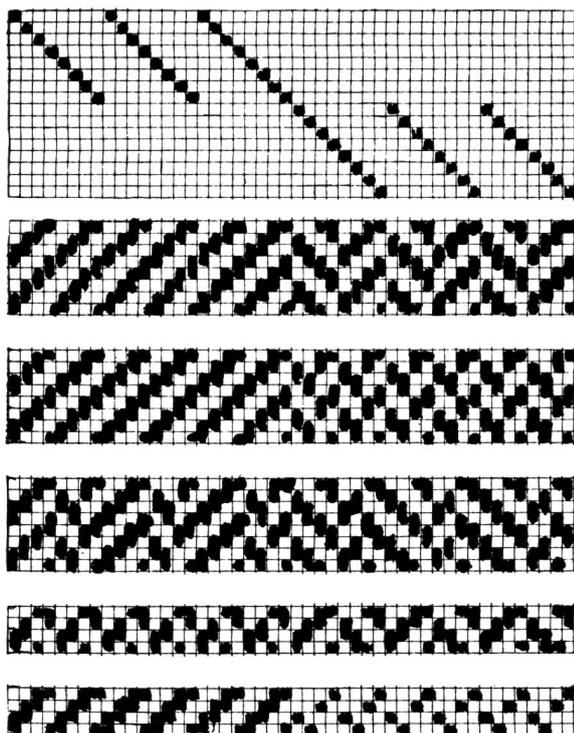


Abbildung 1

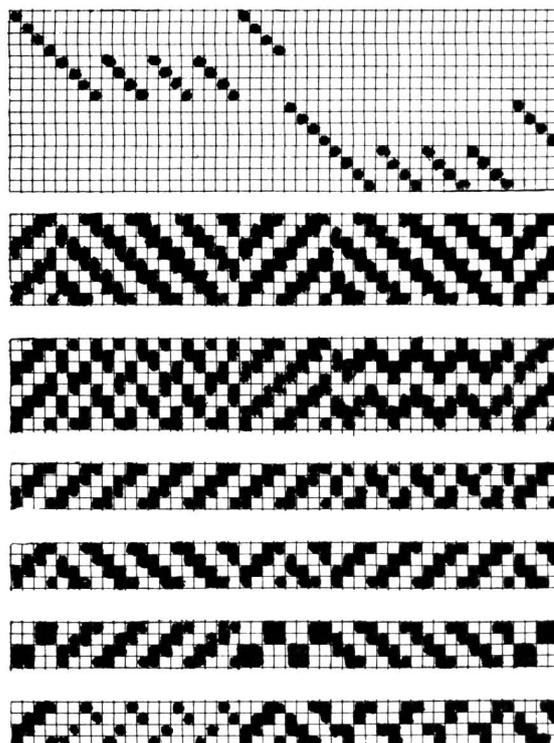


Abbildung 2

ten desselben gar nicht voll ausgenützt sind. Daraus resultiert: es läßt sich ohne Schwierigkeit ein weiteres Muster herstellen. Aehnliche Feststellungen kann man auch bei einigen der anderen Bindungen machen. Die Zahl der Möglichkeiten ist also bei den sechs dargestellten Streifenanordnungen nicht erschöpft. Zudem lassen sich durch Umstellung der einzelnen Bindungen eine Reihe weiterer Muster erzielen. Da mit jedem einzelnen

Patrönchen drei Umstellungen möglich sind, können mit Leichtigkeit weitere 18 verschiedene Muster mit dem gleichen Einzug hergestellt werden.

Man könnte die Einzüge natürlich vermehren und entsprechend ausdehnen, indessen zeigen schon die beiden Beispiele in einfacher Weise die günstigen Musterungsmöglichkeiten der zusammengesetzten oder chorweisen Einzüge.

## Produktionssteigerung durch psychologische Maßnahmen

Während langer Jahre hat man immer als maßgebenden Faktor für eine Produktionssteigerung die besondere Konstruktion der Maschine, die Leistungsfähigkeit des Motors, also das Material angesehen. Nun bricht sich aber immer mehr die Erkenntnis Bahn, daß der maßgebende Faktor der Mensch ist, der dieses Material verwendet. Ein Mensch, der ständig an einer schmutzigen, abstoßend wirkenden Maschine arbeiten muß, wird bestimmt Depressionen unterliegen, wodurch aber auch seine Leistungsfähigkeit geschmälert wird. Eine gleiche niederdrückende Wirkung haben schmutzige, unaufgeräumte, schlechtbeleuchtete Räume.

Es sind im Textilmaschinenbau in verschiedenen Ländern, namentlich in der Schweiz, in letzter Zeit Versuche unternommen worden, den Maschinen ein neuzeitliches, freundliches «Gesicht» zu verleihen. Die Maschinen werden nicht mehr einfach schwarz oder grau gespritzt, sondern in silberhellen Aluminiumtönen, in leuchtendem Blau, sattem Grün usw. Daraus sollen sich bereits günstige praktische Ergebnisse gezeigt haben. Der helle Farbstrich erhöht die Arbeitsfreudigkeit und beeinflußt das seelische und körperliche Wohlbefinden günstig. Es müssen aber nicht etwa alle Maschinen eines Werksaales die gleiche Farbe erhalten. Man kann Gruppen von Maschinen zu Farbtönen zusammenfassen und dabei die einzelnen Farbtöne aufeinander abstimmen, wodurch ein harmonisches, belebendes Bild entsteht. Das gilt auch für den Anstrich des Maschinenraumes.

Man beginnt nun diese Versuche im speziellen auch auf die Bekleidungsindustrie zu übertragen. So erhält die Haushaltnähmaschine ein schönes Finish, leuchtende Farben in allen Tönen. Daraus kann man auch für die Maschinen Schlüsse ziehen, die die Näherinnen in Arbeitsälen benützen. Gerade Frauen haben ein besonders feines Empfinden für Farben und werden Maschinen schätzen, die nicht uniformierend, grau oder schwarz wirken. Es ist Tatsache, daß in lichten und schönen Farben gehaltene Maschinen viel sorgfältiger gepflegt werden als schmutzige dunkle Typen. Auf den hellen Maschinen sieht man auch jeden Schmutzpfleck und umso sauberer werden sie gehalten. Das ist auch ein wichtiges betriebshygienisches Moment. Es gibt aber auch noch andere psychologisch wichtige Momente, die nicht zu übersehen sind. So empfiehlt es sich, gefällig aussehende Behälter für Putzwolle, Lappen, Abfälle aufzustellen oder Regale in Nischen und Hohlräumen.

Ebenso wichtig ist auch die Beleuchtung. Muß man z. B. in einem Neubau einer Fabrik in einem kaum fertiggestellten Raum bei Glühbirnen mit stechendem Licht arbeiten,

die an der Decke an kurzen Stromkabeln frei hängen, wobei kein Lampenschirm die Augen vor Blendwirkung schützt, darf man sich nicht über ungenügende Leistungen beklagen. Daß dann auch frühzeitig Ermüdungserscheinungen und damit ein Absinken der Leistungskurve festzustellen sind, darf nicht verwundern. Daß in der Schweiz, wo vor allem die Fabrikation von Spezial- und Präzisionsfabrikaten an erster Stelle steht, der Beleuchtungsfrage ganz besondere Aufmerksamkeit geschenkt werden muß und auch wird, ist klar. Es sind hier in Textil- wie Maschinenfabriken, in chemischen Laboratorien usw. schon ganz hervorragende Einrichtungen getroffen worden, und die schweizerische Werkbeleuchtungstechnik steht auf einem international anerkannten hohen Niveau. Aber es ist noch vieles zu tun. Die produktionssteigernde Wirkung durch gute Beleuchtung wird aber immer mehr erkannt.

Gute psychologische Wirkungen kann man aber auch in anderer Beziehung erzielen. Viele Betriebe haben z. B. eine sogenannte Pförtnerloge, welche doch eigentlich die Visitenkarte des Werkes sein soll. Manchmal ist dieser Raum Anmeldung-, Warteraum, Telephonzentrale und vereinzelt leider auch Abstellraum. Ein geschmackvoll und dabei doch einfach ausgestatteter Empfangsraum macht doch sofort den Eindruck, daß im betreffenden Betrieb der Mensch als das Primäre anerkannt wird. Vom Aussehen der Pförtnerloge kann man oft genug auf das Aussehen der Fabrikationsräume schließen.

Produktionssteigernd wirken aber auch angenehm gestaltete Aufenthaltsräume für das Personal. Arbeiter, die auf schmutzigen Kisten in einem trostlosen Hof oder in einem kahlen, meist übel duftenden Raum ihre Mahlzeit einnehmen müssen, werden nach der kurzen Mittagsrast nicht gerade seelisch belebt an ihre Arbeit zurückgehen. Es muß anerkannt werden, daß gerade in dieser Hinsicht viele schweizerische Betriebe bereits Vorbildliches geleistet haben, doch ist auch auf diesem Gebiete noch vieles zu tun.

Gerade in einem Lande wie die Schweiz, wo der Faktor Lohn besonders ins Gewicht fällt, gilt es auch eine höchstmögliche Leistung zu erzielen, schon um den hohen Qualitätsruf unserer Fabrikate zu erhalten und zu fördern. Nicht nur zuverlässige Maschinen und gute Löhne tragen aber zur vollen Ausnützung der Leistungskraft bei, sondern ebenso sehr eine gute psychologische Beeinflussung aller derjenigen, die mit am Werk sind. Und dabei handelt es sich um eine psychologische Beeinflussungsmöglichkeit, die meist nicht viele Mittel erfordert, dafür allerdings viel Geschmack und seelisches Verständnis. ie

**Wärme und Luftfeuchtigkeit in der Textilindustrie.** — In früheren Zeiten war die Qualität der englischen Wollstoffe nicht unwesentlich durch das Klima bedingt. Heute ist man nun allerdings nirgends mehr in der Textilindustrie besonders vom Klima abhängig, denn überall werden in den Produktionsstätten künstlich Innenraum-Klimata geschaffen, die den Anforderungen der Textilfasern bezüglich Wärme und Feuchtigkeit entsprechen. Allerdings liegt die Schwierigkeit bei der Herbeiführung solcher Bedingungen darin, daß ihre Regelung die Leistungsfähigkeit und das Gesundheitsgefühl des Arbeiters nicht beeinträch-

tigt. Es ist zu beachten, daß, je wärmer die Raumluft ist, sie um so mehr Feuchtigkeit absondern kann. Die Textilfaser benötigt eine genügende Feuchtigkeit, um im Arbeitsprozeß nicht auszudorren, steif und brüchig zu werden. Bei maschineller Verarbeitung durch Reibung kann in den Fasern Reibungs-, d. h. statische Elektrizität erzeugt werden. Es ist deshalb ein höherer Feuchtigkeitsgehalt in der Luft nötig, damit die Fasern eine bessere Leitfähigkeit bekommen, wodurch diese Reibungselektrizität abgegeben werden kann. Noch lange nicht in allen Spinnereien bestehen aber Wärmebedingungen, die eine

Herabsetzung der Leistungsfähigkeit des Arbeiters nicht aufkommen lassen. Es ist schwierig, die nötige verhältnismäßige Luftfeuchtigkeit aufrecht zu erhalten, die sowohl für die Verarbeitung der Textilien nötig ist, gleichzeitig aber auch die Leistungsfähigkeit des Arbeiters nicht beeinträchtigt.

Wie «dorlands textil-report», Berlin, berichtet, werden heute zur Erhöhung der Luftfeuchtigkeit in den Textilfabriken im allgemeinen fünf Verfahren angewendet: 1. Sprühapparate, welche die Feuchtigkeit direkt in den Raum bringen. Ihre Wirksamkeit hängt, was Luftwechsel und Wärmeregulierung anbelangt, von der natürlichen Ventilation ab. 2. Sprühapparate mit elektrischen Ventilatoren, die in die Fenster eingebaut sind, um trockene Außenluft entweder direkt in den Raum zu bringen oder durch Verteilungsröhren hereinzuleiten. 3. Mit Wasser übersättigte Luft wird in den Arbeitsraum eingebracht. 4. Mit Wasser gesättigte Luft (alles Wasser in Dunstform) wird von einem Raum, in dem die Luft gewaschen wird, in den Arbeitsraum geleitet. 5. Eine reduzierte Menge trockener, gesättigter Luft wird unter ergänzender Feuchtigkeitzufuhr durch direkte Versprühung von Feuchtigkeit in den Raum geleitet.

In einem kürzlich veröffentlichten Bericht des australischen Arbeitsministeriums, der sich mit der Frage der für die Textilbetriebe erforderlichen Wärme und Feuchtigkeit beschäftigt, werden 18 bis 21° als ideal für den Arbeiter bezeichnet. Hohe Luftfeuchtigkeit ist an sich nicht unangenehm, wenn die Temperatur dabei niedrig ist. Ein unangenehmes Gefühl entsteht erst dann, wenn die Temperatur gleichzeitig ansteigt. Diese läßt sich aber durch eine wirksame Luftbewegung wesentlich vermindern.

Besteht keine besondere Luftfiltrationsanlage, so müßten zum mindesten Ventilatoren zur Luftbewegung vorgesehen werden. Der australische Bericht erwähnt, daß die Luftbewegung möglichst 50 Meter pro Minute nicht überschreiten soll, da höhere Geschwindigkeiten auf die Dauer irritierend wirken. Um einen Ausgleich zwischen der für die Bearbeitung erforderlichen Luftfeuchtigkeit und der für den Arbeiter zuträglichen Temperatur herbeizuführen, macht der Bericht folgende Vorschläge: 1. Abdichtung der Fabrikgebäude gegen Außenhitze durch Vorhänge oder Rolläden. 2. Belegung der Wände mit Materialien, die schlechte Wärmeleiter sind. 3. Geeignete, vor Wärme schützende Belegung von Dach oder Decke sowie geeignete Außenfarbenstriche.

Weiterhin ist es notwendig, mehr Ventilationsöffnungen zu schaffen. Jene Prozesse, die viel Hitze erzeugen, sind von anderen Arbeitsprozessen abzusondern. Vor allem aber ist für hinreichende Luftbewegung zu sorgen, sei es durch zweckmäßige Anordnung der Ventilationsöffnungen oder durch wirksame Ventilatoren. ie

**Eine sensationelle Erfindung?** — Die in Berlin erscheinende Fachschrift «Reyon, Zellwolle und andere Chemiefasern», wies unlängst auf folgende vom Reuter-Dienst aus Oslo kommende Meldung hin: «Patente sind beantragt worden für eine neue Methode zur Herstellung synthetischer Textilgewebe, die, so wird behauptet, die Textilindustrie revolutionieren könnten. Der Erfinder des Prozesses ist Dr. Bailli Nilssen, der Leiter des norwegischen Forschungsinstitutes in Bergen.

Das Verfahren verzichtet auf die normalen Methoden der Bildung der Faser, des Kämmens, Streckens, Spinnens und Webens. Anstatt dessen wird das chemische Rohmaterial direkt in poröse Flächen umgeformt, die eine Reihe von Aehnlichkeiten mit gewissen Standardtextilien haben. Das Gewebe soll geeignet sein für Vorhänge und Spitzen, und einige Fabrikanten von Vorhang- und Möbelstoffmaterial unterstützen die Versuche».

Soweit die Meldung aus Norwegen, die wohl näherer fachlicher Nachprüfung bedarf und wozu ergänzend bemerkt wird. Auf den ersten Blick scheint es, als ob es sich um ein Verfahren nach Art der «Bonded Fibres» oder «Vliess» handelt, wobei Fasern maschinell «gelegt» und chemisch gebunden werden. Dieser Prozeß ist aber nicht neu, er wird bereits in Deutschland, in den Vereinigten Staaten und in England, wo eine Fabrik in Bridgewater in der Grafschaft Somerset ihrer Vollendung entgegengeht und demnächst in vollen Betrieb kommen wird, mehr und mehr aufgenommen. Das Produkt ist ohne Zweifel für manche Zwecke gut verwendbar, aber keineswegs geeignet, die Textilindustrie zu «revolutionieren».

**Knitterarme Leinengewebe?** — Leinen ist auch als Gewebe für hochsommerliche Damenoberbekleidung sehr geschätzt, obgleich es leicht knittert. Prof. Weltzien, Krefeld, hat durch eingehende Laboratoriumsversuche erreicht, daß Leinengewebe auch knitterarm ausgerüstet werden können. Die Leinenweberei will Großversuche unternehmen, um die Laboratoriumsversuche zu verstärken. ie

## *Färberei, Ausrüstung*

### Ueber die Kunst des Färbens

(Schluß)

Heute deckt Schweden nicht nur einen großen Teil des Eigenbedarfes, es ist aber auch in der Lage, bestimmte Spezialitäten auszuführen. Im allgemeinen haben die Fabriken einen hohen Standard. Sowohl in öffentlichen als auch in privaten Textillaboratorien wird eine intensive Forschungsarbeit geleistet. Es gibt einige Fachschulen für die Ausbildung von Experten und an der Technischen Hochschule in Göteborg besteht ein Lehrstuhl für Textilchemie. Jedenfalls kann das Gewerbe bis ins 11. und 12. Jahrhundert zurückverfolgt werden. Der bekannte schwedische Historiker Olaus Magni erzählt in seinem Geschichtswerk «De gentibus septentrionalibus» welches 1555 in Rom herausgegeben wurde, daß «in den wärmeren Gegenden des Nordens, wo Flachs gedeiht, Fäden gesponnen werden, welche so kunstvoll gewebt und gefärbt werden, daß man geneigt sei zu glauben, die Arbeit stamme aus Latium». Die Vasa-Könige, welche während des 16. und 17. Jahrhunderts regierten, trugen viel zur Förderung des Textil- und Färbereigewerbes bei, um den Heeresbedarf decken und kostspielige Einfuhren

vermeiden zu können. Es wurden mehrere Webereien errichtet und 1649 nahm die erste Seidenweberei ihre Tätigkeit auf. Zu Beginn des 18. Jahrhunderts verstärkten die privaten Färbereien und die Regierung ihre Zusammenarbeit. Vom Kommerzkollegium wurde ein besonderer Färberei-Direktor ernannt, welchem eine Färbereiversuchsanstalt zur Verfügung stand. Er fand außerordentlich wertvolle Unterstützung bei dem berühmten schwedischen Naturforscher Carl Linnaeus. Es wurden brauchbare heimische Farbkräuter entdeckt, von welchen Steinmoos (*Lichen saxatilis*) eine große Bedeutung erlangte. Diese Pflanze wurde zum Rotfärben verwendet und in der Zeit von 1780 bis 1814 wurden beträchtliche Mengen nach Holland, Schottland und anderen Ländern ausgeführt. Die schwedischen Färbereien hatten in der Regel einen kleinen Umfang. Die Zahl der Färbereien war jedoch verhältnismäßig groß. Laut der Statistik aus dem Jahre 1790 gab es damals in 67 Städten 125 Färbereien. Mitte des 19. Jahrhunderts war Norrköping die führende Färbereistadt. Von jener Zeit an begannen die kleinen

Handwerksfärbereien zu verschwinden, sie überließen das Feld großen mechanisierten Fabriken. Ungefähr die Hälfte der Arbeitskräfte, welche gegenwärtig in dem Färbereigewerbe tätig sind, ist in speziellen Färbereien und Appreturfirmen angestellt, während der Rest zum Personal der Textilunternehmen zählt, die ihre eigenen Färbereiateilungen betreiben. Als das Textilgewerbe sich unter dem Einfluß der modernen Technik allmählich entwickelte, vergrößerte sich auch das Arbeitsprogramm der Färbereien durch zusätzliche Erzeugungsvorgänge wie z. B. das Merzerisieren, Walken, Pressen, nicht zu vergessen die neuartigen Druckverfahren. Dank der Tatsache, daß Schweden eine ausgedehnte Färberei- und Veredelungsindustrie aufgebaut hat, wurde es möglich, statt der Textilfertigung in immer stärkerem Ausmaße Halbfabrikate zu importieren, deren weitere Veredelung im Lande vorgenommen wird. Ein typisches Beispiel der modernen schwedischen Textilveredelungsindustrie sind die Alf Stigens Werke in Sandared, unweit der Textilstadt Boros, die Herausgeber der Geschichte des Färbereigewerbes, auf welche dieser Artikel sich stützt. Alf Stiegen, welcher seit einigen Generationen sozusagen «Textilien im Blute» hat, eröffnete nach Fachstudien in verschiedenen europäischen Ländern im Jahre 1931 ein Färberei- und Veredelungsunternehmen. Im ersten Jahre beschäftigte die Gesellschaft zehn Arbeiter, gegenwärtig verfügen die Stigenwerke, in schöner Lage am Ufer des Viaredsees, über eine moderne, weitgehend

spezialisierte Fabrikalanlage mit einer Bodenfläche von etwa 10 000 Quadratmeter und mit Arbeitsmöglichkeiten für 300 Personen. Abwohl die Gesellschaft noch jung ist, hat sie auf mehr als einem Gebiete der schwedischen Textilindustrie Pionierarbeit geleistet. Sie war eines der ersten Unternehmungen, welche die Färbung und Appretur von Kunstseide aufnahmen. Schritt für Schritt hat das Werk neue im In- und Auslande entwickelte Produktionsprozesse eingeführt. Schon im Jahre 1942 wurden unter der Markenbezeichnung «Stigolon» plastiküberzogene Stoffe hergestellt. Dieses Erzeugnis, das mit zahlreichen neuen und attraktiven Farben und Mustern bedruckt wurde, brachte einen großen Erfolg und fand einen vielseitigen Gebrauch für Taschen, Stuhlbezüge, Regenmäntel, Tischtücher und ähnliches. Das Unternehmen spezialisiert sich auch auf das Färben und Veredeln von Nylonprodukten sowie von Erzeugnissen aus anderen synthetischen Fasern. Im Jahre 1949 führte die Gesellschaft mit Alleinrecht für Skandinavien eine amerikanische Methode zum Bedrucken von Textilien mit Hilfe eines photochemischen Verfahrens ein. In dem beschriebenen Buche wird den Fortschritten in der Produktion von Kunstfasern ein besonderes Kapitel gewidmet und mit «Erweiterte Möglichkeiten» ergänzt worden ist. Derartige Fasern scheinen unbegrenzte Möglichkeiten zu bieten. Man glaubt jedoch, daß die Naturfasern ihre führende Stellung auch während der Weiterentwicklung der Veredelungsmethoden behaupten werden. P. R.

**Silikone als wasserabstoßende Mittel.** — Die Mittel zum Wasserabstoßendmachen von Textilien haben in jüngster Zeit eine erhebliche Fortentwicklung erfahren. Bereits betrachtet man in der Industrie Aluminiumsalze und Formaldehyd als abgetan. Zurzeit beherrschen die auf der Faser konzentrierten Harze das Feld. Die Entwicklung geht jedoch weiter. Heute beginnen sich Verwandte der Kieselsäure, die Silikon-Verbindungen, vorzudrängen. Sie werden auf das Gewebe aufgebracht und durch irgendein Mittel, auch schon Wasser, zersetzt. Sie hinterlassen dann auf der Faser einen sehr verteilten unlöslichen Niederschlag, der harzartig und gleichzeitig stark wasserabstoßend ist. Da die Siloxan-Polymer meist wasserunlöslich sind, müßte man mit organischen Lösungsmitteln arbeiten, was kaum wünschenswert wäre. Es werden daher alle Anstrengungen gemacht, hier zu einer wäßrigen Behandlung zu kommen. So wird z. B. in der britischen Patentschrift 645 768 der Dow Corning Corp. vorgeschlagen, das Siloxan-Polymer mit einer wäßrigen Emulsion anzuwenden und den Emulgator beim Erhitzen zu zerstören, wonach das Polymer nicht mehr wasserlöslich ist. Als solcher Emulgator ist ein quaternäres Ammoniumhalogen angegeben. Der Lösung muß zwar etwas Essigsäure beigegeben werden, damit sich das Siloxan-Polymer nicht langsam spaltet. ie

**Turbo-Crimper-Kräuselmaschine.** — In den USA wird eine Turbo-Crimper-Kräuselapparatur zum Kräuseln von Synthetics hergestellt. Sie besteht aus einem fast recht-

eckigen Behälter, an dessen Rückseite sich ein großes Uebersetzungsrad befindet. An der Vorderseite sind zwei geschliffene, zylindrische Stahlscheiben angebracht, die durch einen Elektromotor über ein Getriebe gegenläufig angetrieben werden. An einer Seite befindet sich eine Handkurbel. An der Vorderseite ermöglichen verschiedene Schrauben das Einstellen und Öffnen der Maschine. Zudem ist eine Vorrichtung angebracht, die das Faserbündel in die Maschine leitet. Die in der Spinnmaschine erzeugten synthetischen Fasern laufen in endlosen Faserbündeln zwischen den beiden glatten, zylindrischen Stahlscheiben hindurch und werden in die darunter liegende rechteckige Kammer gedrückt und gestaut. Dadurch wird ein gewisses Verbiegen der glatten Fasern, also eine Kräuselung erreicht. Wird der Druck in der Kammer zu stark, so wird ein Teil der gestauten Faserbündel nach unten abgezogen. Sie werden dann weiter in bestimmte Stapellängen geschnitten, geöffnet, um dann anderen Fasern (Wolle, Baumwolle, Zellwolle) beigemischt und mit diesen zu Garn versponnen zu werden. Durch die Kräuselung wird ein gutes Haftvermögen mit diesen Fasern erzielt. Die ganze Apparatur hat einschließlich des Elektromotors ein Gewicht von 350 kg und eine Höhe von 1,6 m, sowie eine Grundfläche von 80×80 cm. Es handelt sich also um eine mit einem Motor verbundene Arbeitsmaschine, die eine der Vorbereitungsarbeiten zum Spinnen von Garnen aus Spinnstoffgemischen übernehmen soll. ie

## Markt-Berichte

**Die Lage auf dem Baumwollmarkt.** — Die Weltproduktion an Baumwolle für 1951/52 wird, laut dem Mai/Juni-Bericht des International Cotton Advisory Committee in Washington, auf 34,5 Millionen Ballen geschätzt, was gegenüber der vorigen Saison eine Steigerung um 6,7 Millionen Ballen bedeutet. Dieser Zuwachs ist auf höhere Ernten in den Vereinigten Staaten, Rußland und China zurückzuführen, wogegen die Produktion von langfaseriger Baumwolle unter dem geringeren Ertrag im Sudan, in Ägypten und in Nordbrasilien litt.

Der Verbrauch in der Saison 1951/52 unter Einschluß Rußlands und Chinas wird derzeit auf etwas über 32 Mil-

lionen Ballen geschätzt, gegenüber 33 Millionen Ballen in der vorigen Saison, wobei der Rückgang in den nichtkommunistischen Ländern mit über 1 Million Ballen angenommen wird.

Bei den guten Ernteaussichten, die gegen Ende der vorigen Saison bestanden, sanken die Baumwollpreise in den Vereinigten Staaten. Nach einer vorübergehenden Erholung infolge der Verlautbarung einer wesentlich niedrigeren Ernteschätzung im November, gingen die Preise in den Vereinigten Staaten nur wenig zurück, in den übrigen Produktionsländern jedoch waren sie fortgesetzt rückläufig.

Für die nächste Saison dürfte die Weltversorgung mit Baumwolle mindestens ebenso reichlich sein wie in der laufenden. Per 1. August 1951, dem Beginn der Baumwollsaison 1951/52, betragen die Weltvorräte nur mehr 11,2 Millionen Ballen, genügend für den Bedarf von vier Monaten. Zu Ende der laufenden Saison aber dürften 13 Millionen Ballen übrig bleiben. In der nördlichen Hemisphäre ist der Anbau für die Ernte der nächsten Saison im Gang, offizielle Informationen über die Größe der Anbauflächen liegen jedoch noch nicht vor.

Niedrigere und stabilere Baumwollpreise, sagt der Bericht, liegen auf die Dauer auch im Interesse der Baumwollwirtschaft selbst, da sie einen Schutz gegen die zunehmende Konkurrenz der synthetischen Fasern bilden.

Dr. H. R.

**Steigende Bedeutung des türkischen Baumwollmarktes für Europa** (Ankara, Real-Preß). — Die Türkei, die ihren Baumwollanbau in den letzten Jahren stark ausgedehnt hat, zählt heute zu den wichtigsten sogenannten «Exoten-Baumwollmärkten» der Welt. Für die europäischen Spinner gewinnt der türkische Baumwollmarkt dadurch stark an Bedeutung. Die Baumwolle dieses Landes steht heute qualitätmäßig auf der Stufe der amerikanischen, preislich aber bereits unter ihr.

Aus der vergangenen Ernte erzielte die Türkei einen Uberschuß von 135 000 Tonnen Rohbaumwolle. Dadurch hat sich die handelspolitische Struktur der Türkei wesentlich gewandelt, und heute steht Baumwolle vor Tabak und Trockenfrüchten an erster Stelle der Exportartikel dieses Landes.

Die «Kinderkrankheiten», die sich in den vergangenen Jahren beim Bezug türkischer Baumwolle unangenehm bemerkbar machten — darunter vor allem die ungleichmäßige Sortierung —, können nun als überwunden betrachtet werden. Die Durchschnittsqualität der türkischen Baumwolle entspricht der amerikanischen «strict low middling 15/16» bis «strict middling full class 1—1,16 inches». Das Entkörnen und Pressen erfolgt — wenigstens bei den größeren Exporteuren — mit modernsten Anlagen.

In den letzten Jahren hat die türkische Baumwolle vielfach Nutzen aus den beim Bezug amerikanischer Baumwolle bestehenden Schwierigkeiten gezogen, so daß sich ihre Preise wesentlich über diejenigen der gleichwertigen amerikanischen Qualitäten halten konnten. Dabei war jedoch der Absatz türkischer Baumwolle sehr befriedigend. Vor allem die westdeutschen Spinner haben große Mengen türkischer Baumwolle aufgenommen, ohne zu markten.

Diese Vorteile sind aber in dem Augenblick weggefallen, als genügend amerikanische Baumwolle zur Verfügung

stand. Die Versuche der offiziellen türkischen Stellen, die Preise durch Stützungen hochzuhalten, haben nur zur Ansammlung großer Vorräte geführt. Die Preise aber sind seit November 1951 für Izmir I von 490 auf 275 Piaster zurückgegangen. Damit wurde der Anschluß der guten türkischen Qualitäten an die amerikanischen Preise gefunden, während die geringeren Güten sogar unter dem amerikanischen Äquivalent liegen.

Allerdings haben die Verkäufe türkischer Baumwolle auch durch die billigen Preise keine Verstärkung erfahren, was jedoch auf die zurzeit herrschende internationale Textilkrise zurückzuführen ist.

Die türkischen Baumwollvorräte aus alter Ernte dürften bei Beginn der neuen Ernte zwischen 45 000 Tonnen und 50 000 Tonnen liegen, die meist zu höheren als den gegenwärtigen Abgabepreisen angeschafft wurden. Da sie sich aber in finanzkräftigen Händen befinden, ist mit Notverkäufen, die den Markt deroutieren könnten, kaum zu rechnen. Die Aussichten für die neue Ernte — sowohl in der Türkei selbst als auch in den Vereinigten Staaten — werden aber zweifellos von maßgeblichem Einfluß auf die weitere Gestaltung des türkischen Baumwollmarktes sein.

In den letzten Jahren war Westdeutschland Hauptabnehmer der türkischen Baumwolle. Ihm folgten in weitem Abstand Frankreich, Oesterreich und die Tschechoslowakei. Die günstige Preislage der türkischen Baumwolle läßt jedoch erwarten, daß sie nun auch nach den letztgenannten Staaten in größeren Mengen exportiert werden wird.

**Rückläufige Seidenkokonernte Italiens** (Rom, Real-Preß).

— Bei der zurzeit in Italien im Gange befindlichen Seidenraupenkampagne ist nach Ansicht zuständiger Stellen mit einer um 10 Prozent verringerten Ernte im Vergleich zu 1951 zu rechnen, da im laufenden Jahre von den Bauern nur 188 000 Unzen Brut statt 204 000 abgenommen wurden.

Die Haltung der Bauern beruhte auf der Befürchtung, daß ihnen die Kokons ungenügend bezahlt würden.

Im Jahre 1951 belief sich die italienische Seidenkokonernte auf 15,78 Millionen Kilogramm. Dies bedeutete eine beträchtliche Zunahme gegenüber dem Ertrag früherer Jahre, wurden doch 1948 nur 9,9 Millionen Kilogramm, 1949 10,2 Millionen und 1950 14,6 Millionen Kilogramm Seidenkokons in Italien geerntet. 1952 dürfte nun der Ertrag von 15,78 Millionen Kilogramm (1951) auf 14,2 Millionen Kilogramm fallen, das heißt etwas unter dem Ergebnis von 1950 liegen. Italiens Seidenkokonernte ist damit zum erstenmal seit 1948 rückläufig.

## Mode-Berichte

**Seidenband-Nouveautés.** — Paris steckt Maschen ins Haar, und läßt von Hüten und Kleidern lustig die Bänder flattern. An der Spitze steht das Ripsband, in unzähligen Farben erhältlich und recht angenehm in der Verarbeitung. Von Paris inspiriert haben nun die Schweizer Fabrikanten ein Pied-de-poule-Ripsband auf den Markt gebracht, dessen stark farbiger Mittelstreifen herrlich frisch anmutet. Als Gegensatz zum eher sportlich wirkenden Grosgrainband werden auf den Hüten die märchenhaften Gebilde aus reinseidenen pastellfarbenen Organzabändern bewundert. Die schmalen getupften Satinstreifen sind sehr gediegen und jugendlich. In acht verschiedenen Farben sind die vielversprechenden nebel- und regenechten Nylon-Organzabänder erhältlich.

Auch bei den beliebten Taffetas- und Faillebändern trifft man auf reizende Neuheiten. Karos oder Tupfen, feine Satinstreifen, ein durch Picots oder Brochés betonter Rand vermögen zu begeistern. Jugendlich beschwingt wirkt ein wasserabstoßendes Taffetasband mit am Rande eingestanztem feinem Spitzenmuster.

Das neuartige, stark glänzende Satinband mit andersfarbiger Rückseite hat bereits viele Liebhaber gefunden.

Zusammen mit einem matten Epingline, zweifarbig gestreift, erfüllt es die Anforderungen, die an die klassische Hutgarnitur gestellt werden.

Für fröhliche Handarbeiten wurden die zahlreichen, in allen Modefarben und Breiten erhältlichen Bänder mit eingewobenen Blumen, Borduren und Figürchen geschaffen. Die hübschen Muster gewinnen noch durch die reizenden Farbenkompositionen.

Vergessen wir über diesen Nouveautés den herrlichen Samt nicht. Neben den verschiedenen Kunstseidenqualitäten werden die Samtbänder auch wieder in reiner Seide in wunderschönen Modefarben hergestellt. Für die Haarbandmode sind charmante knitterfreie Azetatbänder, uni oder mit stark betontem, andersfarbigem Rand, sowie herrliche Uni-, Ecosais- und Rayébänder in reiner Seide auf den Markt gebracht worden. Ihr Glanz und die reizenden Farbstellungen werben recht eindrucklich um die Gunst der jungen Mädchen. Anerkennung und Bewunderung verdienen ebenfalls die matten Nylonbänder, denn sie sind das wohlgelungene Erzeugnis langen, eingehenden Forschens. Und selbst die ganz Kleinen hat man nicht vergessen, krönen doch reizende bedruckte Taffetas-

bänder mit Schmetterlings-, Bienen-, Paradiesvogel-, Ballons-, Bären-, Schirmchen- und andern hübschen Motiven in zarten Farben die blonden und braunen Schöpfe.

**Seidenband-Zentralstelle.** — Dem Pressedienst des Schweizerischen Seidenbandfabrikanten-Vereins in Zürich ist ein Bezugsquellennachweis für Bänder angegliedert. Es können dort zwanglos und in aller Ruhe die Musterkollektionen sämtlicher in der Schweiz hergestellten Bänder durchgesehen, Auskünfte verlangt und auf Wunsch Bestellungen zur Weiterleitung aufgegeben werden. Adresse des Pressedienstes und der Seidenband-Zentralstelle: Schanzeneggstraße 4, I. Stock (Tramhalt Nr. 8 Brandschenke), Zürich 2, Telephon 27 68 16.

**Sommerwollstoffe.** — Das Schneiderkostüm für den Sommer erweist sich häufig als das nützlichste Kleidungsstück der weiblichen Garderobe. Die neuen leichten Wollstoffe («Federgewicht»), die kürzlich von den Gewebefabrikanten auf den Markt gebracht wurden, werden vielfach für diese Modelle verwendet. Sie sind elegant, praktisch und entsprechen sowohl dem Aufenthalt in der Stadt als auch auf dem Lande.

Die sehr leichten und trockenen Wollstoffe, die gegenwärtig in Mode sind, passen sich dem Stil der jetzt so beliebten Couture-Schneiderkostüme an. Wollpopeline, Reps, Crêpe de Chine, Crêpe marocain eignen sich mehr für gesellschaftliche Kleidung. Für Stadtkleider verwendet man wieder Gabardine, besonders weiß, crème, perlmutter- und haferfarben. Auch Wolltoman und Whipcord werden häufig verwendet. Schneiderkostüme aus leichtem Tweed sind ebenfalls zu sehen, oft plissiert. Aus «Donegal»-Tweed, besonders in weiß und schwarz, werden sehr hübsche einfache und leicht tragbare Kostüme hergestellt. Einige Couturiers verwenden Kammgarnstoffe und leichten Flanell.

Ständiger Beliebtheit erfreut sich Alpaka für Nachmittagschneiderkostüme, besonders die glänzenden Mischungen, die Mohair enthalten.

Die Sommermode begünstigt stets kontrastierende Gewebe, wie z. B. rosa Wollvelour mit einem schwarzen Baumwollstoff auf einem schwarzen Kleid. Sommermäntel aus Kamelhaarstoff sind sehr elegant und werden häufig mit Jerseykleidern getragen.

## Ausstellungs- und Messeberichte

**An der 4. Export- und Mustermesse Dornbirn 1952** vom 1. bis 10. August nehmen aus der Schweiz 42 Firmen als Aussteller teil. Rund die Hälfte dieser Firmen gehört der schweizerischen Textilmaschinen- und Zubehörindustrie an. Nur eine Firma aus St. Gallen offeriert Baumwollfeingewebe. Die übrigen Aussteller haben ihre Betriebe in Zürich, Uzwil, Basel, Arbon, Horgen, Salez, Buchs, Goßau, Rüti, Herisau, Schönbühl und anderen Orten. Die Zuteilung der österreichischen Nationalbank an Schweizer Franken für diese Aussteller wurde gegen das Vorjahr beträchtlich erhöht.

**Die Internationale Kölner Herbstmesse 1952.** — Im Turnus der internationalen Kölner Messeveranstaltungen wird die Kölner Herbstmesse 1951 getrennt nach den bestimmenden Branchenschwerpunkten vom 7. bis 9. September als *Textil- und Bekleidungsmesse* und vom 14. bis 16. September als *Haushalt- und Eisenwarenmesse* durchgeführt. Die beteiligten Auslandstaaten präsentieren ihre Kollektivausstellungen durchgehend vom 7. bis 11. September im Staatenhaus der Messe. Die ausländischen Einzelaussteller sind in die entsprechenden deutschen Branchengruppen der beiden Messeteile eingegliedert.

Die gesamte 56 000 Quadratmeter umfassende Aus-

stellungsfläche der weiträumigen neuzeitlichen Messehallen steht jedem der beiden Messeteile zur Verfügung.

Mehrere Auslandstaaten werden in gewohnter repräsentativer Weise mit offiziellen Kollektiv-Ausstellungen vertreten sein. Die *Schweiz*, die im Frühjahr zum erstenmal kollektiv auf der Kölner Textilmesse erschien, wird das Textilangebot zur Herbstmesse durch Spitzenerzeugnisse wesentlich bereichern. *Iran* hat sich einen Ausstellungsraum von 300 Quadratmetern für eine Textil-Kollektivschau gesichert und tritt damit zur Herbstmesse zum erstenmal ebenfalls offiziell in Köln auf.

**Die Leipziger Messe im Jahre 1952** wird als große Technische Messe und Mustermesse in der Zeit vom 7. bis 17. September durchgeführt. Ihre hervorragende kommerzielle Bedeutung erhält diese Messe durch die Angebote der Delegation der Deutschen Demokratischen Republik zur Internationalen Wirtschaftskonferenz in Moskau. Die Deutsche Demokratische Republik ist in der Lage, ihren Außenhandel innerhalb der nächsten zwei Jahre um 600 Millionen Dollar zu erhöhen. Die Delegation der Deutschen Demokratischen Republik versicherte die Bereitschaft ihrer Regierung: «Abkommen der verschiedenen Interessentengruppen Westeuropas und von Uebersee mit den Außenhandelsorganen der DDR abzuschließen.»

## Fachschulen

**Textilfachschule Zürich — Oeffentliche Besuchstage.** — Die Schülerarbeiten des Jahreskurses 1951/52, die Gewebesammlung und der Websaal können Freitag und Samstag, den 11. und 12. Juli 1952, je von 8—11.40 und 14—17 Uhr von jedermann besichtigt werden. Die Schulleitung sowie die Schüler werden sich freuen, wenn sich die Freunde der Schule recht zahlreich einfinden.

Das neue Schuljahr beginnt Montag, den 1. September 1952 und dauert bis Mitte Juli 1953. Die Aufnahmeprüfung findet Dienstag, 15. Juli, 8 Uhr statt.

**Neubau für Bundestextilschule Dornbirn.** — Die Stadtgemeinde Dornbirn hat für den geplanten Neubau der Bundestextilschule, der einzigen Anstalt dieser Art außerhalb Wiens, einen Baugrund gewidmet. Im ersten Bauabschnitt werden Lehrsäle für theoretische Fächer, Prüf- und Direktionsräume errichtet. Später entsteht eine Lehrfabrik des Textilwesens. Zur Ergänzung der Projektunterlagen besichtigte der Bauausschuß der Schule kürzlich die schweizerische Fachschule für Spinnerei, Zwirnerei und Weberei in Wattwil.

## Jubiläen

**1000 Jahre Horgen 952—1952.** — Am letzten Juni-Sonntag hatte Horgen den großen Tag seiner Jahrtausendfeier. Nach festlichem Glockengeläute der Kirchen begann in der Festhalle auf Berghalden der offizielle feierliche Akt,

der allen Teilnehmern wohl unvergeßlich bleiben wird. Am Nachmittag hatte es einen See- und einen Landfestzug und am Abend ein Festspiel. Während der vergangenen Woche fanden verschiedene Dorrfestlichkeiten statt,

und am 6. Juli wurde das neue Sekundarschulhaus auf Berghalden eingeweiht, in dessen lichtdurchfluteter Turnhalle die Ausstellung «1000 Jahre Horgen» auch für Nicht-Horgener recht sehenswert ist. Die Ausstellung, die bis am 20. Juli dauert, vermittelt ein recht anschauliches und eindruckliches Bild vom Werden und der Entwicklung einer Dorfgemeinde. Sie zeigt in ihrem ersten Teil den geschichtlichen Ablauf, vom einstigen Pfahlbauerdorf ausgehend, und im zweiten Teil in thematischer Gliederung die neuere Zeit.

Wir können in unserem Fachblatt nicht über die Festlichkeiten dieser Jahrtausendfeier berichten, möchten aber daran erinnern, daß Horgen im letzten Jahrhundert in der Geschichte der zürcherischen Seidenindustrie eine sehr bedeutende Rolle gespielt und großes Ansehen in der Welt genossen hat. Noch um die Jahrhundertwende waren alle Horgener recht stolz auf den Ehrennamen «Klein Lyon», den die Seidenindustrie dem Dorfe eingetragen hatte. Deren Bedeutung kam auch dadurch zum Ausdruck, daß

während rund 20 Jahren ein Konsulat der Vereinigten Staaten von Amerika in Horgen bestanden hat. Durch die Seidenweberei entwickelte sich später in Horgen die Textilmaschinenindustrie, und wenn dann im Verlaufe der Zeit der einstige Name «Klein Lyon» der Vergessenheit anheimgefallen ist, so haben seither die Schaftmaschinen, Schuß-Spulautomaten usw., die Flachstahlritzen und die Leichtmetall-Webgeschirre, Maschinen für die Pflege der Webeblätter, Schermaschinen usw. den Namen Horgen neuerdings in alle Welt hinausgetragen. Daher sind heute wohl die Maschinenkonstruktoren und die Männer mit den schweren Arbeitshänden besonders stolz auf ihr Horgen.

Es hat einen guten Ruf in der weiten Welt, das 1000-jährige Industriedorf drüben am linken Seeufer. Wir wünschen ihm eine weitere gedeihliche Entwicklung!

Wenn es uns der Raum gestattet, werden wir gelegentlich einige Abschnitte aus der industriegeschichtlichen Entwicklung Horgens im letzten Jahrhundert bringen.

## Literatur

**150 Jahre Georg Fischer Werke 1802/1952** — Zur Feier ihres 150jährigen Bestehens gibt die Georg Fischer Aktiengesellschaft in Schaffhausen eine Festschrift im Umfang von rund 200 Seiten heraus. Der Textteil enthält zahlreiche Bilder aus der Geschichte des Unternehmens, während im Anhang 20 ganzseitige Aufnahmen auf Kunstdruckpapier einen gediegenen Einblick in das Schaffen der Firma vermitteln.

In seinem Geleitwort erinnert der Vizepräsident des Verwaltungsrates, Dr. Adolph Jöhr, daran, daß in den 150 Jahren von 1802 bis 1952 zweimal ein Mann während über 50 Jahren an der Spitze des Betriebes stand und so eine stete und zielsichere Entwicklung gewährleistete: es sind dies Johann Conrad Fischer und Ernst Homberger.

Dr. Franz Aschinger, Handelsredaktor der «Neuen Zürcher Zeitung», der mit Ausnahme der Abschnitte «Stahlguß» und «Die kommerzielle Seite», den Entwurf zum Manuskript verfaßte, schildert in einem ersten allgemeinen Teil der Schrift die heutige Bedeutung der Firma, die nun neben den Werken in Schaffhausen eine Zweigniederlassung in Singen (Deutschland) und Tochterunternehmungen in Brugg (Aargau), Mettmann (Deutschland), Bedford (England), Paris und Mailand besitzt und in diesen Fabrikationsstätten und Verkaufsgesellschaften zusammen rund 9000 Personen beschäftigt. Im Anschluß an diese Ausführungen wird ein knapper Ueberblick über die Geschichte des Unternehmens gegeben.

Der zweite, spezielle Teil des Buches enthält zunächst eine Darstellung des Schaffens der Firma, das sich auf Temperguß, Stahlguß, Grauguß, Leichtmetallguß und Maschinen erstreckt. Heutige und frühere Fabrikationszweige erfahren eine eingehende Schilderung. Ein besonderes Augenmerk galt seit jeher auch der Materialprüfung. Die Entwicklung der Anlagen beweist, daß sich ein Werk selbst an einem ungünstigen Standort kraftvoll auszudehnen versteht: im engen Mühlental entstanden große Fa-

brikgebäude, für die der Platz laufend den Felsen abgetrotzt werden mußte. Die Arbeitsmethoden und Fabrikationseinrichtungen erfuhren, wie an einzelnen Beispielen gezeigt wird, eine grundlegende Aenderung und verloren damit jenen Zug ins Romantische, der dem Arbeiten in der Frühzeit der Industrie bisweilen noch anhaftete.

Das Kapitel «Die personelle und soziale Seite» gibt einen Ueberblick über den Personalbestand der Schaffhauser Werke und des Gesamtunternehmens seit der Mitte des letzten Jahrhunderts. Der Lohnentwicklung und den Personalaufwendungen werden einige spezielle Bemerkungen gewidmet. Im übrigen aber ist dieses Kapitel sehr kurz gehalten, da auf die im Jahre 1949 von der Georg Fischer Aktiengesellschaft veröffentlichte Schrift «Das soziale Wirken» verwiesen werden konnte, die eine umfassende und lebendige Schilderung dieser Seite der Firmatätigkeit enthält.

Tafeln im Anhang enthalten die wichtigsten Daten aus der Geschichte des Unternehmens, sowie je eine Liste der Verwaltungsräte und der leitenden Personen der Jahre 1896—1952.

Das Buch wurde auf Grund einer umfassenden und sorgfältigen Materialsammlung geschrieben, an der sich zahlreiche Mitarbeiter innerhalb und außerhalb des Betriebes beteiligten. Da der Band sämtlichen rund 4500 Angestellten und Arbeitern der Schaffhauser Werke ausgehändigt wird, lag der Firma daran, das eine oder andere speziell die eigene Belegschaft interessierende Detail bei der Abfassung des Textes und der Auswahl der Bilder mitzubetrücksichtigen. So soll die Schrift nicht nur der breiten Oeffentlichkeit von der 150jährigen Geschichte eines großen schweizerischen Unternehmens berichten, sondern auch mithelfen, den Sinn für die Tradition und die Verbundenheit mit dem aus guten Händen übernommenen alten und doch jungen Werk bei den eigenen Mitarbeitern zu vertiefen.

## Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

**Primalba AG.**, in Basel, Handel mit Garnen usw. Aus dem Verwaltungsrat sind Alfred Reuter und René Brunner ausgeschieden; ihre Unterschriften sind erloschen.

**Gebrüder Dreifuß Aktiengesellschaft**, in Wohlen, Flechterei und Weberei. Die an Ernst Leisi erteilte Prokura ist erloschen.

**Wm. Schroeder & Co. Aktiengesellschaft**, in Zürich 1, Textilien usw. Die Prokura von Gustav Zücker jun. ist erloschen.

**P. H. Müller & Co.**, in Zürich 1, Vertretungen in Rohbaumwolle. Der Kommanditär Albert Braendle ist infolge Todes ausgeschieden. Neu ist als Kommanditärin mit einer Kommanditsumme von 20 000 Franken eingetreten die Erbengemeinschaft des verstorbenen Kommanditärs, bestehend aus Wwe. Maria Hubertina Brändle geb. Lafleur, Alberto Melchior Dietrich Brändle und Juliana Francisca Maria Tosca Brändle, alle von Mosnang (St. Gallen), in Rotterdam.

**Aktiengesellschaft Floretspinnerei Ringwald**, in Basel. In den Verwaltungsrat wurde gewählt Wilhelm Balthasar Christ-Legler, von und in Basel. Prokura wurde erteilt an Hans Georg Iselin, von und in Basel.

**Färberei AG. Zofingen**, in Zofingen. Neu in den Verwaltungsrat wurden gewählt: Dr. Louis Niquille, von Charmey, in Aarau, und Werner Scholl, von und in Zofingen (Prokurist der Gesellschaft). Jakob Frey, Präsident, ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Präsident des Verwaltungsrates ist nun Eugen Scholl.

**Omnium Textile**, in Basel. Aus dem Verwaltungsrat ist Adam Freuler infolge Todes ausgeschieden. Neu wurde in

den Verwaltungsrat gewählt Dr. Alfred von Morlot, von Bern, in Basel.

**AG. Posamentenfabrik Zofingen**, in Zofingen. Die Unterschrift von Emil Büchi, Direktor, ist erloschen. Zum Direktor wurde ernannt: Ernst Leisi, von Attiswil (Bern), in Zofingen. Er zeichnet kollektiv mit einem der übrigen Unterschriftsberechtigten.

**Aktiengesellschaft Fehlmann Söhne**, in Schöffland, Weberei, Färberei, Wäsche- und Konfektionsfabriken usw. Kollektivprokura ist erteilt worden an Dr. Heinz Fehlmann, von und in Schöffland, und Adolf Meier, von Basel und Wenslingen (Basel-Landschaft), in Schöffland.

## Patent-Berichte

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

Kl. 19c, Nr. 282694. Fadenbruchabsaugeinrichtung an einer Spinnmaschine. — Hans Carl Bechtler, Richard-Kissling-Weg 5, Zürich (Schweiz).

Cl. 19d, No 282695. Machine à bobiner automatique. — Harold Lionel Muschamp, Bramhall Lane South 268, Bramhall (Chester, Grande-Bretagne). Priorité: Grde. Bretagne, 9 avril 1949.

Kl. 21c, Nr. 282697. Antriebseinrichtung für zur Herstellung von Drehergeweben dienende Fadenführerorgane. — Keller & Co., Gibswil (Zürich, Schweiz).

Kl. 19d, Nr. 282696. Spulenaufsteckplatte. — Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen (Schweiz).

Kl. 23a, Nr. 282700. Elektrischer Fadenwächter. — Kurt P. Wand; und Otto Schwichtenberg, Neusserstraße 253, Hinter den Wiesen, Köln (Deutschland).

Kl. 19c, Nr. 282693. Riemchenstreckwerk für Spinnereimaschinen mit durch einen Drucksattel belasteten Oberwalzen. — Zellwolle-Lehrspinnerei GmbH., Denkendorf bei Esslingen (Neckar, Deutschland). Priorität: Deutschland, 17. Februar 1950.

Kl. 22d, Nr. 282699. Spulenhalter. — Ernst Billeter, Techniker, Dorfstraße 37, Küsnacht (Zürich, Schweiz).

Redaktion: R. Honold, Dr. F. Honegger

## Vereins-Nachrichten

V.e.S.Z. u. A.d.S.

**Saverio Brügger †** — Am Pfingstsonntag ist in Como im Alter von erst 56½ Jahren unser langjähriges Mitglied Saverio Brügger, Maschinenfabrikant, nach längerem, schwerem Leiden in das Reich der ewigen Ruhe eingegangen.

Der junge Xaver Brügger besuchte 1912/13 den I. Kurs der Zürcher Seidenwebschule, nachdem er sich zuvor während eines Jahres in einer Seidenweberei in Camerlate (Italien) die ersten praktischen Kenntnisse von der Textilindustrie erworben und dabei auch die italienische Sprache erlernt hatte. Als fleißiger und strebsamer Schüler schloß er seine Studien mit sehr gutem Erfolg ab, worauf er — kaum 18 Jahre alt — eine Stelle als Webermeister in der Seidenweberei einer zürcherischen Firma in Fossano übernahm. Seinem ehemaligen Lehrer schrieb er oft von seiner dortigen Tätigkeit. Nach etwa 1½ Jahren kehrte er in die Heimat zurück und übernahm eine Stelle als Obermeister in einer Seidenweberei in Wangen (SZ). Schon nach kurzer Zeit gab er aber diesen Posten wieder auf, weil sein Vater, unser verstorbener Veteranen-Mitglied, Teilhaber der damaligen Firma Egli & Brügger in Horgen, seine Dienste beanspruchte. In seiner neuen Stellung entfaltete er eine rege schöpferische Tätigkeit, entwarf und baute selbständig einige Maschinen für die Fabrikation von Webschützen.

Im Frühjahr 1919 zog Xaver Brügger wieder nach Italien und machte sich, noch nicht einmal 24jährig, in Como, das ihm dann zur zweiten Heimat geworden ist, selbständig. Er befaßte sich zuerst mit dem Handel von Weberei-Utensilien, Vorwerkmaschinen und Seidenwebstühlen. Später erweiterte er sein Unternehmen durch die Angliederung einer eigenen Fabrikationswerkstätte für Spul- und Windmaschinen. Im Jahre 1929 brachte die Officina Meccanica Brügger, Como, den Einwellen-Webstuhl «Norm» heraus, der sich aber infolge der Krise der 30er Jahre nicht durchsetzen konnte, weshalb Saverio

Brügger dessen Konstruktion kurz entschlossen wieder aufgab. Wenn er in seiner Officina an der Via Volta Besuch aus der alten Heimat erhielt — der er übrigens als guter Schweizer stets die Treue hielt —, war dies für ihn immer eine große Freude. Gerne weilte er auch im Kreise der ehemaligen Lettenstudenten, und an der letztjährigen «Veteranen-Tagung» hat er mit einigen Erinnerungen aus längst vergangenen Tagen noch zur Unterhaltung beigetragen.

Mit eiserner Energie und stetem Fleiß hat Saverio Brügger, der sich in seiner Wahlheimat eines großen Ansehens erfreute, sein Unternehmen auf eine beachtliche Höhe gebracht. Bei aller Strenge war er stets ein guter Prinzipal, denn in seiner christlichen Lebensauffassung schätzte er in seinen Arbeitern stets auch den Mitmenschen. Zu jeder Zeit war er bereit zu helfen und wo es galt Not zu lindern. Sein Hinschied ist für seine Familie und seine Firma, in welcher ihn seine beiden Schwiegersöhne kräftig unterstützten, ein harter Schlag.

Ein lieber und guter Mensch ist mit Saverio Brügger früh ins Grab gesunken. Wir bewahren ihm ein ehrendes Gedenken. —

-t -d.

**Dr. Fritz Stingelin †** — Am 15. März ist in Blumenau (Brasilien), das ihm zur zweiten Heimat geworden ist, unser treues Mitglied Dr. Fritz Stingelin, kurz nach Vollendung seines 79. Altersjahres, in das Reich der ewigen Ruhe eingegangen.

Unser verstorbene Freund ist im Jahre 1922, in jener Sturm- und Drangperiode nach dem ersten Weltkriege, dem Verein ehemaliger Seidenwebschüler beigetreten. Er wäre somit infolge seiner Treue nun mit der Veteranen-Urkunde ausgezeichnet worden. Als Chemiker in der einstigen Seidenfärberei von Johannes Meyer an der Limmatstraße/Sihlquai (heute Migros-Stammhaus) tätig, bekundete er von Anfang an ein lebhaftes Interesse für die Bestrebungen des Vereins. Von 1923 an bis zur General-

versammlung im Frühjahr 1935 betreute er als Mitglied der Redaktionskommission der «Mitteilungen» die Spalte ‚Färberei/Veredlung‘, in welche er manchen Artikel schrieb, und von 1924 an amtierte er bis 1935 als Vizepräsident im Vorstand. Wiederholt hat Dr. Stingelin dem Verein auch als Kursleiter gute Dienste geleistet.

Durch die Betriebseinstellung der Färberei Johannes Meyer arbeitslos geworden, übersiedelte Freund Stingelin im Alter von mehr als 60 Jahren im Frühjahr 1935 nach Brasilien zu einem seiner Söhne. In Santa Catharina erstellte er sich seinen Alterssitz und betätigte sich als eifriger Gartenfreund. Fern der alten Heimat hat er nun ein stilles Grab gefunden. Wir gedenken seiner in Ehren. —

— t - d.

**Chronik der «Ehemaligen».** — Der vergangene Monat war für den Chronisten wieder reich an allerlei Aufmerksamkeiten durch Besuche, Briefe und Karten von ehemaligen Lettenstudenten, die ihn alle sehr gefreut haben. Hübsch der Reihe nach seien erwähnt:

Ein Brief von unserem Ehrenmitglied Freund *Ernest C. Geier* (ZSW 1904/06) in New York. Er bemerkt darin, daß er zwischen den Zeilen der offiziellen Mitteilung seitens des Vorstandes lesen konnte «that you had a lot to do with this little affair». Ob man wirklich so etwas zwischen den Zeilen jener Mitteilung herauslesen konnte, weiß nun der Chronist allerdings nicht. — Am 4. Juni hatte der Chronist den Besuch von Hrn. *Alfred Dürst* (TFS 1948/50) in Küsnacht. Er kam um zu danken. Als er sich verabschiedete, leuchtete die Freude aus seinen Augen, daß ihm der alte Lehrer noch zu einer Stellung in den USA verholfen hatte. Man wird gelegentlich von ihm wieder hören, denn er arbeitet nun schon drüben in New York. — Am 8. Juni, es war ein Sonntag hell und klar, schrieb der Chronist im Garten an dem Erinnerungsartikel über Jacquard, als ihm kurz vor Mittag ein frohes «grüezi, Herr Honold» entgegentönte und unser jüngstes Ehrenmitglied *Mr. Jacques Weber* (ZSW 1911/12) aus New York mit ausgestreckter Hand lächelnd auf ihn zukam. Herr Weber war zur 600. Jahrfeyer des Eintritts seines Heimatkantons in den Bund der Eidgenossen zu kurzem Besuche herübergekommen. Zwei Tage später erzählte er dann beim Dinner im «Café Dézaley» allerlei von «drüben», wo es derzeit in der Textilindustrie gar nicht rosig aussieht. — Aus Südamerika ist *Señ. Otto Gubser* (ZSW 1921/22), Fabrikant in Buenos Aires, ebenfalls zur Glarner Zentenarfeier gekommen und um wieder einmal Ferien in der alten Heimat zu genießen.

Am 9. Juni kam eine Karte von *Mr. Ivan Bollinger* (ZSW 1927/28) aus Havanna (Cuba). Er wäre froh, wenn die Bewohner dieser schönen Insel mehr von seinen eleganten Stoffen kaufen würden. Auf die Frage: «Wann sieht man Sie wieder in den USA»? sei bemerkt, daß diese derzeit noch nicht spruchreif ist. — *Mr. Robert Schuster* (TFS 1946/48) brachte sich am folgenden Tag mit einer prächtigen Karte aus dem Ferienland von New Hampshire in Erinnerung. Am gleichen Tag grüßte auch sein einstiger Studienkamerad *Herr Max Wiesendanger* mit Frau Gemahlin aus Evian am Genfersee.

Am 11. Juni hatte der Chronist wieder Besuch. *Mr. Erich Borst* (TFS 47/49) kam vor seinem Rückflug nach New York noch schnell nach Küsnacht, um Grüße auszurichten und auch mitzunehmen. — *Mr. Walter Streuli*, ein früherer Studienkamerad von ihm, meldete tags darauf, aus Dunfermline, daß es ihm dort oben sehr gut gefalle. — Am 16. Juni erzählte sodann *Mr. Rolf Mandeau* (ZSW 44/45) dem Chronisten allerlei von seiner derzeitigen Stellung als Unteroffizier der US-Armee auf Island. In drei Monaten kann er die Uniform wieder mit dem Zivileid vertauschen.

Die nächste Post brachte dann die Trauerbotschaft vom Hinschiede unseres lieben Mitgliedes *Signor Saverio Brügger* in Como. Einige Tage später kam noch ein Brief von *Signor Max Eberle*, (ZSW 1921/22), Direktor in Me-

rate. Er möchte gerne wissen, wann sich der Chronist in Italien blicken läßt. Auch dies ist noch unbestimmt.

Am 23. Juni kam wieder ein Brief aus New York, in dem *Mr. J. Kahane* (ZSW 42/43) mitteilt, daß er mit einem Partner zusammen eine eigene Firma gegründet habe. — Von London grüßte am folgenden Tag *Mr. G. Huber* (TFS 1948/50), einer der 13 Lettenstudenten, die der Chronist in seinem letzten III. Semester noch in die Finessen der Jacquardgewebe einführen konnte.

Als letzte Grüße gingen am 25. eine Karte von unserem früheren Mitarbeiter *Herr K. v. Heuser* aus dem schönen Valsertal im Bündner Land sowie eine weitere Karte von *Herrn Ad. Holzgang* (ZSW 44/45) und Frau Gemahlin von schönen Ferientagen in Cavalière-Cap-Nègre am Mittelmeer ein.

Alle diese netten Aufmerksamkeiten bestens verdankend und allerseits alles Gute wünschend, sei noch *Herrn Ernst Leisi* (ZSW 1929/30) zu seiner Wahl zum Direktor der AG. Posamentenfabrik Zofingen gratuliert, womit herzlich grüßt  
der Chronist.

**Monatszusammenkunft.** Unsere nächste Zusammenkunft findet Montag, den 14. Juli 1952, ab 20 Uhr, im Restaurant «Strohof» in Zürich 1 statt. Wir erwarten eine rege Beteiligung.  
**Der Vorstand.**

## Stellenvermittlungsdienst

### Offene Stellen:

18. **Zürcherische Seidenstoffweberei** sucht tüchtigen, erfahrenen Krawatten-Disponenten.
19. **Schweizer Textilunternehmen** sucht jüngeren, strebsamen Dessinateur/Disponenten. Textiltechniker mit kaufmännischer Vorbildung bevorzugt. Es wird besonderer Wert auf einen pflichtbewußten und arbeitsfreudigen Mitarbeiter gelegt.
20. **Seidenstoffweberei im Kanton Zürich** sucht jüngeren, tüchtigen Disponenten und Hilfskalkulator.
21. **Zürcherische Seidenstoffweberei** sucht tüchtigen, erfahrenen Betriebsleiter.

### Stellensuchende:

14. **Textil-Kaufmann / -Techniker**, 40jährig, Webschule Wattwil, große Fabrikationskenntnisse, kaufm. Praxis im In- und Ausland, sucht sich zu verändern, Fabrikation oder Verkauf.
15. **Bandwebmeister**, 25jährig, Absolvent der Textilschule Wuppertal, 8 Jahre Praxis auf Schaff und Jacquard, sucht passende Stelle.
19. **Absolvent der Bundesschule Dornbirn**, 20 Jahre alt, mit 3jähriger Praxis, sucht Stelle als Hilfsmeister.
20. **Junger Textilkaufmann** mit abgeschlossenem Webereipraktikum und guten Vorkenntnissen in der Disposition, Handelsmatura, Deutsch, Französisch und Englisch in Wort und Schrift, mit Auslandsaufenthalt, Erfahrung im Detailverkauf, sucht passende Aushilfsstelle, Disposition bevorzugt.
21. **Absolvent der Textilfachschule Zürich**, mit Praxis in Schaff- und Jacquardfergerei, sucht Anfangsstellung auf Disposition im In- oder Ausland.
22. **Junger Weber mit 4jähriger Praxis** (Ausländer mit Arbeitsbewilligung im Kanton Zürich) sucht Stelle als Zettelaufleger.
23. **Absolvent der Textilfachschule**, mit Praxis in der Schaffweberei und abgeschlossener Lehre als Maschinenschlosser im Textilmaschinenbau, sucht Anfangsstellung auf Disposition im In- oder Ausland.
24. **Absolvent der Textilfachschule** sucht Stelle als Webermeister.

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

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