

**Zeitschrift:** Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie  
**Herausgeber:** Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie  
**Band:** 63 (1956)  
**Heft:** 12

**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:** 01.04.2025

**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 bei Zürich, Wiesenstraße 35, Telephon 90 08 80

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

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

Abonnemente  
werden auf jedem Postbüro und bei der Administration  
der «Mitteilungen über Textil-Industrie», Zürich 6, Clau-  
siusstraße 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: Außenhandel in schweizerischen Seiden- und Kunstfasergeweben. Textilmaschinen-Ein- und -Ausfuhr während den ersten drei Quartalen 1956 — Aus aller Welt: Japans Textilindustrie — Industrielle Nachrichten: Entgegnung an Prof. Dr. E. Küng. Lagebericht der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie — Betriebswirtschaftliche Ecke: Zeitakkord in der Textilindustrie — Rohstoffe: Wo stehen die synthetischen Spinnstoffe? Eine neue Errungenschaft der Textilindustrie. Wechselvoller, dann normalisierter Auftakt der Wollsaison in den Dominions — Spinnerei, Weberei: Moderne Streckwerke mit SKF-Pendelträgern. Einige Fragen für Webereipraktiker — Färberei, Ausrüstung: Gütezeichen «Hochveredelt» für Baumwoll-Gewebe. Verbesserung der Beflockung von Geweben. Das Stammküpenverfahren beim Färben mit Indanthrenfarbstoffen auf Apparaten — Marktberichte — Modeberichte — Fachschulen — Tagungen — Kleine Zeitung — Literatur — Firmen-Nachrichten — Vereinsnachrichten.

## Von Monat zu Monat

**Unbefriedigende Abschlüsse.** — Es ist entmutigend zu sehen zu müssen, wie in vielen Branchen unserer Volkswirtschaft gut verdient wird, während in der Textilindustrie ganz allgemein und in der Seidenindustrie im besondern die Ertragslage sehr zu wünschen übrig läßt. Wenn es für diese Feststellung noch eines Beweises bedarf, so genügt ein Blick in die Abschlüsse einiger Textilunternehmen per 30. Juni 1956.

Es ist höchst selten, daß eine Textilweberei eine angemessene Verzinsung ihrer eigenen und fremden Mittel herauswirtschaften kann, geschweige denn in der Lage ist, genügend Reserven zu äufnen, um die im heutigen Konkurrenzkampf so notwendige Erneuerung und Modernisierung des Maschinenparkes durchzuführen. Als Beispiel möchten wir nur auf die modern eingerichtete und gut geführte AG. Stünzi Söhne, Horgen, hinweisen, worüber im Geschäftsbericht der AG für Seidenindustrie Glarus folgendes zu lesen ist:

«Der fortschreitende Ausbau von Textilfabriken in den meisten Abnehmerländern macht sich immer mehr fühlbar, so daß ein Export nur zu gedrückten Preisen möglich ist. Die bedeutend höhern schweizerischen Färbepreise verunmöglichen sehr oft das Geschäft in Konkurrenz mit ausländisch gefärbter Ware. Die Rechnung schloß mit einem Verlust.»

Diese kurze Schilderung des Geschäftsganges trifft auf den Großteil der Webereien zu. Die Nachfrage ist wohl vorhanden, aber sie ist so zersplittert und wünscht dermaßen kurzfristig gedeckt zu werden, daß keine genügenden Preise gelöst werden können. Es ist deshalb nötig,

immer wieder darauf hinzuweisen, daß Vergleiche der Textilindustrie mit andern Branchen, die von der Konjunktur profitieren, fehl am Platze sind.

**Auf dem Rücken der Textilindustrie.** — Das Ergebnis der finnisch-schweizerischen Handelsvertragsbesprechungen ist für die Textilindustrie sehr enttäuschend ausgefallen. Die im alten Abkommen enthaltenen Ausfuhrkontingente für Textilerzeugnisse wurden zum Teil wesentlich reduziert. So mußten sich die Gewebe-Exporteure eine Halbierung ihrer bisherigen vertraglichen Exportmöglichkeiten gefallen lassen. Dabei ist es nicht einmal gelungen, wenigstens eine Klausel zu vereinbaren, wonach Finnland gehalten ist, die stark reduzierten Kontingente auch bei weiterhin rückläufigen Clearinginzahlungen freizugeben. Es ist also den finnischen Behörden nach wie vor anheimgestellt, nach ihrem Gutdünken Einfuhrlicenzen zu erteilen oder nicht. Es würde deshalb auch nicht erstaunen, wenn Finnland seine bisherige Praxis der eigenmächtigen Vertragsinterpretierung weiterführen würde.

In einem Zeitpunkt, wo die Gesamtausfuhr schweizerischer Produkte nach Finnland Rekordergebnisse aufweist, wäre es doch sicher zu verantworten und zu erreichen gewesen, mindestens die bisherigen Vertragskontingente aufrecht zu erhalten und dafür zu sorgen, daß Finnland seinen Verpflichtungen auch nachkommt. Man kann sich des Eindrucks nicht erwehren, daß die Aufrechterhaltung der Liberalisierung eines Teils der finnischen Einfuhr auf dem Rücken der Textilindustrie erkaufte werden mußte!

**Eigentümliche Ideen.** — Nationalrat Duttweiler sagt dem neuen Außenhandelsgesetz den Kampf an. Die Anwendung von Druckmitteln gegenüber dem Ausland — so argumentiert Nationalrat Duttweiler — stehe der Schweiz nicht gut an. Vielmehr sollte unsere Handelsabteilung durch Sympathien und Wohlwollen zu imponieren versuchen. Wichtigste Aufgabe unserer Verhandlungsdelegation sollte das Studium der Nöte der wirtschaftlich schwächeren Vertragspartner sein, um die Möglichkeiten unserer Hilfe und unseres Entgegenkommens ausfindig zu machen. Diese Methode des «Kleinbeigebens» müßte nun aber zur Folge haben, daß die Produktionsgüter-Industrien ihre Exporte unbehelligt erweitern könnten, während der Einfuhr von Textilien alle möglichen Schwierigkeiten in den Weg gelegt würden. Frankreich und Finnland sind zwei typische Beispiele.

Eine ähnlich unrealistische Idee vertrat letzthin die Vereinigung des Schweizerischen Import- und Großhandels, als sie in ihrem Mitteilungsblatt vom Oktober 1956 schrieb, daß es durchaus nebensächlich sei, ob die Verhandlungen

mit dem GATT auf der Grundlage des heutigen Zolltarifs oder des demnächst fertigerstellten neuen Entwurfes geführt werden. Wir haben in unseren «Mitteilungen» schon öfters darauf hingewiesen, daß von den kommenden Zollverhandlungen im Rahmen des GATT aus den verschiedensten Gründen nicht allzu viel erwartet werden kann. Wieviel weniger dürfte aber noch zu erhoffen sein, wenn unsere Verhandlungsdelegation mit einem veralteten, unbrauchbaren Zolltarif antreten müßte. Zweck der Uebung soll doch die Einflußnahme auf die ausländischen überhöhten Zolltarife sein. Dieses Ziel ist aber nur erreichbar, wenn auch schweizerischerseits Konzessionen angeboten werden können. Die blauen Augen der Verhandlungsdelegierten und ihre schönen und unverbindlichen Erklärungen werden bei weitem noch keine Zollzugeständnisse des Auslandes herauslocken können! Will man — vor allem im Textilsektor — erfolgreich Handelsvertrags- oder Zollverhandlungen führen, so braucht es dazu einige gut geschliffene Waffen, auf die man nicht leichtfertig verzichten darf.

## Handelonnachrichten

### Außenhandel in schweizerischen Seiden- und Kunstfasergeweben

#### Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben

	Total inkl. Eigenveredlungsverkehr		davon Eigenveredlungsverkehr		in der Schweiz gewoben	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
1955						
1. Quartal	7640	27 230	557	5134	4816	20 558
2. Quartal	6002	22 621	425	3617	4166	17 824
3. Quartal	6659	23 645	214	1762	4679	20 341
1956						
1. Quartal	7082	26 327	635	5907	4145	18 523
2. Quartal	6959	22 627	477	3507	4286	17 886
3. Quartal	5834	19 926	180	1470	4181	17 382

Die Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben im 3. Quartal 1956 verringerte sich mengenmäßig gegenüber der gleichen Berichtsperiode 1955 um 13% und wertmäßig sogar um 16%. Wenn auch die beträchtliche Exporteinbuße von 3,6 Millionen Franken teilweise auf verminderte, im Transitveredlungsverkehr ausgerüstete ausländische Gewebe zurückzuführen ist, so tragen doch die in der Schweiz gewobenen Stoffe die Hauptlast des Ausfuhrückganges.

Es wird auf Grund des derzeitigen Auftragseinganges und des Orderbestandes per Ende September nicht möglich sein, den in den ersten neun Monaten 1956 gegenüber dem Vorjahr entstandenen Exportausfall von 4,6 Millionen Franken bis Ende des Jahres wieder aufzuholen. Diese rückläufige Exportentwicklung ist um so bedauerlicher, als alle übrigen Textilbranchen einen Exportzuwachs verzeichnen können, was auch durch den wertgewogenen Mengenindex im 3. Quartal 1956 deutlich wird.

Ueber die wertmäßige Zusammensetzung der Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben im 2. und 3. Quartal 1955 und 1956 orientiert folgende Zusammenstellung:

Ausfuhr in 1000 Fr.	1955		1956	
	2. Quart.	3. Quart.	2. Quart.	3. Quart.
Schweiz. Seidengewebe	5013	5544	5642	5420
Honangewebe	3169	1131	3195	1289
Rayongewebe	5516	7805	5562	7438
Nylongewebe	4279	3917	2705	1425
Synthet. Kurzfasergewebe	480	1100	891	294
Zellwollgewebe	2260	1816	2149	1989
Seidentücher	607	724	518	937

Die Seidengewebe konnten ihren Exportanteil von 5,5 Millionen Franken wie im Vorjahr halten, während die

Rayongewebe unbedeutend von 7,8 auf 7,4 Millionen Franken zurückgingen. Außerordentlich stark ins Gewicht fiel der Rückgang der Nylongewebe-Exporte von 3,9 Millionen Franken im 3. Quartal 1955 auf 1,4 Millionen Franken im Berichtsquartal 1956. Auch die synthetischen Kurzfasergewebe wie Spun-Nylon-Stoffe büßten zwei Drittel ihres Exportbestandes vor einem Jahre ein.

Der Grund für diesen massiven Exportausfall an Nylongeweben liegt in den australischen Einfuhrbeschränkungen und vor allem in der Tatsache, daß Frankreich und insbesondere England die für die Druckereien bestimmten Nylongrundgewebe billiger als die schweizerischen Webereien anbieten. Es kommt auch nicht von ungefähr, daß die Preise für deutsche Perlongarne, sofern sie für Druckgrundware Verwendung finden, kürzlich ganz beträchtlich gesenkt worden sind, wohl in der Meinung, daß die deutsche Weberei sich den australischen Markt nicht ohne weiteres entgehen lassen wolle. Wenn die schweizerische Weberei wieder mitkonkurrieren und den Exportverlust an Kunstfasergeweben auf dem australischen Markt von 2,8 Mill. Franken im 3. Quartal 1956 gegenüber dem 3. Quartal 1955 wieder aufholen will, dann müssen die schweizerischen Nylongarnpreise ganz beträchtlich reduziert werden. Hätten die Nylonspinnereien vor etwas mehr als einem Jahr den Bedenken der Verbraucher Glauben geschenkt, dann hätte das Nylongeschäft bestimmt gerettet werden können. Etwas Verlorenes zurückzugewinnen ist immer bedeutend schwerer, als Erreichtes zu halten!

Für die ersten neun Monate des Jahres 1956 ergibt sich ein Export von Seiden- und Kunstfasergeweben von 68,9 Millionen Franken gegenüber 73,5 Millionen Franken im Vorjahr.

#### Einfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben:

	Total inkl. Eigenveredlungsverkehr	nur Eigenveredlungsverkehr	in der Schweiz verzollt
	q	q	q
1955			
1. Quartal	3820	1009	2811
2. Quartal	3139	1078	2061
3. Quartal	3079	1011	2068
1956			
1. Quartal	4677	1160	3516
2. Quartal	3668	1063	2605
3. Quartal	3639	1056	2583

Die Einfuhr ausländischer Seiden- und Kunstfasergebe für den schweizerischen Inlandsmarkt ist gegenüber den ersten neun Monaten 1955 nochmals um 4,7 Millionen angestiegen und erreichte im Zeitraum Januar bis September 1956 37,1 Millionen Franken, wovon 13,4 Millionen auf die im Eigenveredlungsverkehr eingeführten chinesischen Honangewebe und amerikanischen Nylonstoffe entfallen.

Während die chinesischen Honangewebe, welche in der Schweiz gefärbt und bedruckt werden und für den Wiederexport bestimmt sind, die schweizerische Weberei direkt nicht konkurrenzieren, so bedeuten die von der Stickereiindustrie verwendeten amerikanischen Nylongewebe einen sehr beträchtlichen Ausfall an Arbeitsgelegenheit.

Auch die in der Schweiz verzollte Einfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben stieg von 20,7 auf 23,7 Millionen Franken, wobei sich Deutschland, Italien und Frankreich in die ersten Ränge als Lieferanten teilen. Die Seiden- und Rayonweberei ist durchaus liberal eingestellt und kann auch vorläufig verschmerzen, daß die Einfuhr aus OECE-Ländern im Gegensatz zur Ausfuhr ständig zunimmt. Hingegen beanstandet sie, daß die Ausfuhr nach Frankreich immer noch sehr streng kontingentiert ist, während Frankreich für seine Ausfuhr nach der Schweiz

völlig offene Türen findet und in seinem Expansionsdrang durch keinerlei Schranken behindert wird. In einem Zeitpunkt, wo der Export ohnehin sehr schwer ist, empfinden es die Seiden- und Rayonweberei und der Handel ganz besonders, wenn konkrete Geschäftsmöglichkeiten mangels Kontingenten nicht ausgenutzt werden können.

Die in der Schweiz verzollte Einfuhr ergibt getrennt nach Gewebeatarten folgendes Bild:

Einfuhr von Geweben aus:	Seide	Rayon	Nylon	Zellwolle	Synth. Kurzfasern
1955	q	q	q	q	q
1. Quartal	119	506	177	1793	—
2. Quartal	96	520	160	1141	52
3. Quartal	88	598	107	1036	27
1956					
1. Quartal	121	684	193	2247	112
2. Quartal	106	604	157	1534	39
3. Quartal	91	717	112	1380	60

Gegenüber dem Vorquartal haben im 3. Quartal 1956 mengenmäßig nur die Importe von Rayongeweben und Stoffen aus synthetischen Kurzfasern zugenommen. Im Vergleich zum 3. Quartal 1955 ist allerdings bei allen Geweben eine Zunahme festzustellen.

### Textilmaschinen-Ein- und Ausfuhr während den ersten drei Quartalen 1956

Wir entnehmen der amtlichen Monatsstatistik des Außenhandels der Schweiz folgende Zahlen über die Textilmaschinen-Ein- und -Ausfuhr während den ersten drei Quartalen des laufenden Jahres und fügen vergleichshalber auch die Ergebnisse von 1955 bei.

#### Textilmaschinen-Einfuhr

	1956		1955	
	Menge q	Wert Fr.	Menge q	Wert Fr.
Spinnerei- und Zwirnereimaschinen	9 407,04	8 445 118	5 593,54	4 546 770
Webstühle	7 868,72	3 222 492	7 230,70	3 101 647
Andere Webereimaschinen	2 625,12	2 103 906	2 384,40	1 676 486
Strick- u. Wirkmaschinen	3 894,20	7 531 912	3 325,46	5 842 371
Stick- u. Fädelmaschinen	127,45	163 036	45,84	111 172
Nähmaschinen	2 407,48	4 519 205	1 877,23	4 191 717
Fertige Teile v. Nähmasch.	634,27	2 192 569	1 974,06	2 558 573
Kratzen u. Kratzenbeschläge	20,85	44 108	12,08	24 091
Zusammen	26 985,13	28 222 346	21 543,31	22 052 827

Bei der Betrachtung dieser Zahlen fällt sofort die gewaltige Einfuhr-Wertsteigerung bei den Spinnerei- und Zwirnereimaschinen auf. Während sich der Einfuhrwert für die ersten neun Monate des Vorjahres auf rund 4 550 000 Fr. belief, stellt er sich für die gleiche Berichtsperiode dieses Jahres auf rund 8 450 000 Fr., oder um 3 900 000 Fr., das heißt um fast 86% höher. Auch die Strick- und Wirkmaschinen machten mit einer Mehreinfuhr im Werte von rund 1 690 000 Fr. oder fast 29% einen großen Sprung nach oben. Mit einer Steigerung von 1 676 000 Fr. auf rund 2 104 000 Fr., also um 428 000 Fr. oder gut 25%, erzielten auch die ausländischen Fabriken der «anderen Webereimaschinen» ein sehr gutes Ergebnis.

Für alle acht Zollpositionen zusammen stellt sich das Ergebnis mengenmäßig um 25%, wertmäßig sogar um 27,5% über dasjenige der gleichen Zeit des Vorjahres.

Ein knapper Ueberblick über die Lieferländer zeigt die westdeutsche Textilmaschinenindustrie in führender Stellung. Im dritten Quartal 1956 hat Westdeutschland Spinnerei- und Zwirnereimaschinen im Werte von 1 677 000 Fr. und Webstühle im Werte von 1 008 000 Fr. in die Schweiz geliefert, bezog aber in dieser Zeit für 2 200 000 Fr. Spinnerei- und Zwirnereimaschinen und für 11 324 000 Fr. Webstühle aus der Schweiz.

#### Textilmaschinen-Ausfuhr

	1956		1955	
	Menge q	Wert Fr.	Menge q	Wert Fr.
Spinnerei- und Zwirnereimaschinen	83 431,16	67 781 241	86 069,27	66 629 066
Webstühle	112 079,62	72 968 073	100 865,06	63 742 808
Andere Webereimasch.	31 019,03	32 772 041	28 455,70	30 294 723
Strick- u. Wirkmasch.	17 320,91	29 865 768	14 917,82	27 805 946
Stick- u. Fädelmasch.	1 546,62	3 031 810		627,92
Nähmaschinen	13 970,70	32 842 000	15 408,01	35 148 753
Fertige Teile v. Nähm.	1 173,55	3 089 872	621,83	2 171 382
Kratzen und Kratzenbeschläge	1 344,04	2 151 258	1 311,02	2 038 102
Zusammen	261 885,63	244 502 063	248 276,68	224 601 979

Die Ausfuhrwerte der schweizerischen Textilmaschinenindustrie weisen mit Ausnahme der Nähmaschinen ebenfalls Steigerungen auf. Die Ausfuhrmenge ist um 13 609 q oder gut 5%, der Ausfuhrwert um rund 19 900 000 Fr. oder fast 9% höher als in derselben Zeit des Vorjahres. Mit einer Mehrausfuhr im Werte von rund 9 225 000 Fr. oder etwa 11,45% erzielte die Webstuhllindustrie eine ganz beträchtliche Steigerung. Sie steht wieder vor der Spinnerei- und Zwirnereimaschinenindustrie, deren Ausfuhrertrag um 1 152 000 Fr. oder um etwa 1,5% höher ist als in den ersten drei Quartalen 1955. «Andere Webereimaschinen» stehen mengenmäßig um 2563 q oder rund 9%, wertmäßig um 2 477 000 Fr. oder gut 8% über dem Vorjahresergebnis für die Berichtsperiode. Die Industrie der Strick- und Wirkmaschinen verzeichnet eine Wertsteigerung um rund 2 060 000 Fr. oder annähernd 7,5%.

Die Zahlen der Zollposition 888 lassen deutlich erkennen, daß nun auch in der Stickmaschinenindustrie wieder reges Leben eingezogen ist. Die Ausfuhrmenge von 1546 q übertrifft diejenige der Berichtsperiode des Vorjahres um 918 q oder um mehr als 145%. Der Ausfuhrwert ist von 1 771 000 Fr. um 1 261 000 Fr. oder um rund 70% auf 3 032 000 Fr. angestiegen.

\*

Im Monat Oktober erreichten einige Zweige unserer Textilmaschinenindustrie Ausfuhr-Rekorde. Spinnerei- und Zwirnereimaschinen erzielten mit einer Ausfuhrmenge von 10 306,59 q einen Ausfuhrwert von 7 777 863 Fr. Dieses Ergebnis stellt sich um 4251,69 q, d.h. gut 70%, und

um 3 682 000 Fr. oder 72,7% höher als dasjenige vom Oktober 1955. Die wichtigsten Kundenländer waren Indien mit 1 955 800 Fr. Belgien/Luxemburg mit 1 261 800 Fr., die USA mit 1 148 500 Fr., Polen mit 1 060 000 Fr.

Die Zollposition 885 *Webstühle und Webstuhl-Bestandteile* hat mit einer Ausfuhrmenge von 15 443,54 q im Werte von 10 029 372 Fr. gegen 12 726,16 q im Werte von rund 8 882 000 Fr. im Oktober 1955 das Ergebnis der Spinnerei- und Zwirnereimaschinen-Industrie noch beträchtlich überboten und damit mengenmäßig eine Steigerung von gut 21% und wertmäßig eine solche von etwa 13% des Oktober-Ergebnisses von 1955 erzielt. Mit Anschaffungen im Werte von rund 5 960 500 Fr. steht die Deutsche Bundesrepublik weitaus an der Spitze der Kundenländer. Italien steht mit 865 000 Fr. an zweiter Stelle.

#### Die Entwicklung der Großhandelspreise für Textilien. —

Die für das erste Halbjahr vorliegenden Indexzahlen über die Entwicklung der Großhandelspreise für Textilien aus den wichtigsten Ländern zeigen übereinstimmend eine Verteuerungstendenz. Es ist dies eigentlich keine Ueberraschung, denn die Verteuerung der Rohstoffe und des Arbeitsprozesses, kurz der Unkosten, in Verbindung mit den in vielen Ländern nicht zu leugnenden inflationistischen Tendenzen müssen sich natürlich in einem Ansteigen der Preise auswirken. Bei den Großhandelspreisen, von denen hier die Rede ist, vielleicht etwas weniger, mehr aber bei den Detailpreisen. Im übrigen weiß man, daß

auch die Importpreise, trotz aller Konkurrenz, ebenfalls eine Tendenz nach oben aufweisen. Ueber diese Entwicklung unterrichtet nachstehende Uebersicht:

	Ende Juni	
	1955	1956
	(1953 = 100)	
Belgien	98	99
Kanada	95	96
Dänemark	108	109
Frankreich	91	92
Großbritannien	98	99
Deutschland	97	99
Indien	101	103
Italien	95	95
Japan	86	90
Schweden	100	101
USA	98	98

Die Vereinigten Staaten zeigen als einziges der angeführten Länder eine gleiche Indexhöhe, doch darf dabei nicht übersehen werden, daß im ersten Vierteljahr der Index schon auf 99 geklettert war und eine größere Käuferzurückhaltung das Nachgeben sozusagen erzwungen hat. Die stärkste Erhöhung weist sonderbarerweise Japan auf, auch wenn seine Indexhöhe relativ immer noch am tiefsten bleibt; es zeigt sich unverkennbar, daß auch im Osten die Arbeitslöhne allmählich reguliert werden müssen und sich in den Erzeugungskosten dann entsprechend auswirken und das Produkt verteuern. Ist.

## Aus aller Welt

### Japans Textilindustrie

Aus «marktpolitischen» Gründen steht Japans Textilindustrie immer wieder als «Streitfrage» im Vordergrund. Die nachstehenden Angaben, die wir einer umfangreichen Abhandlung der bekannten deutschen Fachschrift «Der Spinner und Weber» entnommen haben, versuchen eine gedrängte Zusammenstellung der Leistungsfähigkeit der wichtigsten Zweige der japanischen Textilindustrie zu vermitteln.

#### Naturseidenindustrie

Noch heute zählt dieser Industriezweig zu den bedeutendsten und ältesten Japans. Die Seidenspinnerei erfolgt zumeist in großen Unternehmungen mit regional stark verstreuten Filialbetrieben. Die Seidenweberei wird vorwiegend in mittleren und kleinen Betrieben sowie in Heimarbeitsbetrieben. Während die Großunternehmen ihr Absatzgebiet mehrheitlich im Ausland haben, liegt dasjenige der Klein- und Mittelbetriebe im Inland. Die Statistik für Produktion und Ausfuhr der japanischen Seidenindustrie zeigt für die letzten sechs Jahre folgendes Bild:

Jahr	Produktion		Ausfuhr	
	Rohseide 1000 t	Gewebe Mill. qm	Rohseide 1000. t	Gewebe Mill. qm
1950	9,6	109,2	5,8	50,6
1951	10,8	133,2	4,3	39,4
1952	12,0	162,0	4,4	26,3
1953	12,0	142,8	3,9	14,9
1954	12,0	152,4	4,6	21,7
1955*	13,1	174,7	4,9	23,2

\* Vorläufige Zahlen

#### Baumwollindustrie

Im Gegensatz zur Naturseidenindustrie liegt die Rohstoffbasis der Baumwollindustrie ausschließlich im Ausland. Sie erlebte in den Kriegs- und ersten Nachkriegsjahren einen erheblichen Wandel. Die Hauptlieferanten

für Rohbaumwolle — Indien und die USA — fielen während des Krieges für Japan aus. Die amerikanische Besatzungsmacht versuchte zudem zu verhindern, daß Japan seine Weltgeltung wieder zurückeroberte. Schon 1947 jedoch gestatteten die Amerikaner einen Spindelbestand



Moderne japanische Baumwollfabrik

von 4 Millionen. Aber diese Beschränkung fiel bald dahin, so daß sich die Baumwollindustrie ausbauen und wieder auf den Auslandsmärkten Fuß fassen konnte. Der Spindelbestand beträgt gegenwärtig etwa 8 Millionen, während die Webstuhlzahl mit 371 000 schon über dem Vorkriegsniveau liegt. Ein Drittel der Garnerzeugung wird in Webereien verarbeitet, die den Spinnereien angeschlossen sind. Diese Betriebe verfügen über fast 82 000 Webstühle.

### Chemiefasern

Noch vor 20 Jahren entfielen auf die Naturfasern fast 90 Prozent der gesamten mengenmäßigen Textilproduktion Japans. 1954 jedoch waren die Naturfasern nur noch gut mit zwei Dritteln an der Textilproduktion beteiligt, während auf die Chemiefasern rund ein Drittel (Vorkriegsdurchschnitt nur 10 Prozent) entfiel. Am stärksten ist die Zellwolle im Vormarsch, während Rayon etwas stagniert, ja sogar rückläufig ist. Hingegen scheinen auch die vollsynthetischen Fasern an Boden zu gewinnen. Die größten Produzenten der Chemiefaserindustrie erzielten letztes Jahr folgende Produktionsmengen (in Tagestonnen):

Unternehmung	Rayon	Zellwolle	Nylon	Vinylnon	Saran
Teikoku Rayon	81,8	53,5	—	—	—
Toyo Rayon	57,9	76,9	18,1	—	—
Kuraskiki Rayon	38,3	42,2	—	15,0	—
Asahi Chem. Industry	54,9	—	—	—	5,0

Auf Grund seiner wirtschaftlichen Struktur ist Japan auf einen umfangreichen Export — ähnlich wie die Schweiz — angewiesen, und es verfügt über ein gewaltiges Menschenreservoir. Auf den Quadratkilometer berechnet ist es eines der dichtbevölkertsten Länder der Welt. Der tägliche Existenzkampf spielt demnach — auch wenn die dortigen Menschen bescheidener leben — eine ausgeprägtere Rolle als bei uns. Nach dem Schlagwort «Vogel friß oder stirb» werden dem Bürger eigene Gesetze

aufgezwungen, die sich nicht nur im privaten Leben, sondern auch in Wirtschaft und Industrie widerspiegeln. Tic.

**Neuer amerikanischer Kredit für die japanische Textilindustrie.** — Die amerikanische Export-Import-Bank hat zur Finanzierung des Verkaufes von etwa 400 000 Ballen amerikanischer Ueberschuß-Baumwolle der «Bank von Japan» einen Kredit von 60 Millionen Dollar gewährt, berichtet das «Journal of Commerce» aus Washington. Damit hat das der amerikanischen Regierung nahestehende Bankinstitut seit 1951 den sechsten Baumwollankaufskredit an Japan gegeben. Die der «Bank von Japan» seitens der Eximbank unter dem Sonderprogramm zur Finanzierung von Baumwollverkäufen eingeräumten Anleihen belaufen sich auf insgesamt 320 Millionen Dollar.

Die Eximbank scheint davon überzeugt zu sein, daß die japanische Baumwolltextilindustrie die sogenannte «Export-Baumwolle» aus den USA bevorzugt einkaufen wird, welche vom amerikanischen Landwirtschaftsministerium zu reduzierten Preisen, die sich auf 25 Cents für ein Pound bewegen, gegenwärtig auf den Weltmarkt geworfen wird. Auf der Basis dieses Preises hat die Eximbank errechnet, daß Japan mittels des eingeräumten Kredits etwa 400 000 Ballen kaufen kann. Japan hat übrigens seinen Einfuhrbedarf im laufenden Erntejahr 1956/57 auf rund 2,2 Millionen Ballen geschätzt. Deshalb nimmt die Eximbank an, daß Japan von jetzt bis Juli nächsten Jahres insgesamt eine Million Ballen amerikanischer Baumwolle hereinnehmen wird. Kö.

## Industrielle Nachrichten

### Entgegnung an Prof. Dr. E. Küng

F. H. In zwei gleichlautenden Artikeln im «Winterthurer Tagblatt» vom 25. August und im «Berner Tagblatt» vom 14. September 1956 nimmt Prof. Küng Stellung zur Frage des Lohn-Dumpings. Einleitend hält er sich darüber auf, daß die schweizerische Oeffentlichkeit unwirsch reagiert, wenn die Amerikaner ihrer eigenen Uhrenindustrie mit dem Hinweis auf die hiesigen Löhne in der Schweiz einen staatlichen Schutz angedeihen lassen wollen und diese gleiche öffentliche Meinung sich jedoch mit allem Nachdruck dagegen wehrt, daß Textilien aus dem Osten zu Dumpingpreisen in die Schweiz hereingelassen werden, oder daß Japan erneut zu einer «gelben Gefahr» werde.

Prof. Küng zeigt für diese Haltung nicht viel Verständnis und schreibt sie aufgehetzten Leidenschaften und Vorurteilen zu. Um uns dem Vorwurf der unrichtigen Auslegung zu entziehen, möchten wir dem Leser die Zukunftsfolgerungen der «scheuklappenfreien» Betrachtung, wie sie Prof. Küng selbst nennt, nicht vorenthalten. Prof. Küng schreibt:

... Es ist unerlässlich, daß zum Beispiel die japanischen Industriellen sich einen wachsenden Anteil am Weltexport erringen, wenn ihre Devisenerlöse ausreichen sollen, um der rasch zunehmenden Bevölkerung Arbeit und Brot zu verschaffen. Diese steigende Quote an den Umsätzen auf den Außenmärkten aber können sie sich nur erkämpfen, wenn sie andere Lieferanten unterbieten. Und dazu sind sie nur in der Lage, falls ihre Lohnkosten niedrig bleiben. Wer in dieser Weise die Probleme einmal vom Standpunkt derer aus betrachtet, die sich auf der untersten Sprosse der «Lohnleiter» befinden, dem wird klar, in welcher geradezu verzweifelter Zwangslage sich die Länder mit hohem Bevölkerungsdruck befinden.

Es ist daher unzweifelhaft ein weitwirtschaftlicher Widersinn und darüber hinaus politisches Dynamit, die eigenen Märkte gegenüber solchen Exportoffensiven abzuschließen. Es sind nicht künstliche, sondern «natürliche» Wettbewerbsvorteile, die die jungen Industrieländer instandsetzen, die älteren mit der Zeit auf allen jenen Gebieten aus dem Felde zu schlagen, wo es in erster Linie auf die Lohnsätze bei einer verhältnismäßig wenig qualifizierten Arbeit ankommt. Das

einzig sinnvolle Verhalten gegenüber derartigen Verdrängungsgefahren besteht deshalb darin, sich dieser «Lohnkonkurrenz» so rasch als möglich zu entziehen oder bei Neuinvestitionen gar nicht erst auszusetzen.

Die Tatsache, daß ein Lohndumping vorkommt, ist bereits als ein Symptom dafür zu interpretieren, daß der bedrohte Zweig sich nur ungenügend in die weltwirtschaftliche Arbeitsteilung eingegliedert hat.

So steht fest, daß in der Produktion mancher Konsumgüter ein Wettbewerb mit den jungen Industrieländern auf der Grundlage gleicher Qualitäten auf die Dauer ein hoffnungsloses Unterfangen ist, weil auch durch überlegenen Kapitaleinsatz die ungünstigen Lohnrelationen keineswegs immer ausgeglichen werden können. Zweckmäßiger erscheint es demgegenüber, derartige auf lange Frist gefährdete Positionen rechtzeitig und freiwillig aufzugeben, und zwar in einer konjunkturellen Situation, in der die Möglichkeiten zur Umstellung noch gegeben sind und die freigesetzten Arbeitskräfte anderswo Aufnahme finden...

Die Schlußfolgerungen des Prof. Küng dürften in der schweizerischen Textilindustrie kaum auf gutes Echo stoßen, bedeuten sie doch nichts anderes, als daß ein Großteil der Textilindustrie ihre Tore schließen und das Kampffeld den Ostländern und Japanern überlassen sollte.

Die Ueberlegung, daß unser Land eine hohe Kapitalintensität, nicht eine hohe Arbeitsintensität der Erzeugnisse zu erstreben habe, mag als abstrakte Theorie einiges für sich haben. Sobald man aber die Probleme von der praktischen Warte aus betrachtet, drängen sich einige Vorbehalte auf:

1. Es ist doch nicht das gleiche, ob sich die Oeffentlichkeit darüber aufhält, daß die USA der schweizerischen Uhrenindustrie, welche die höchsten Löhne in unserem Lande bezahlt, Lohndumping vorwirft, oder ob sie sich gegen massive Preisunterbietungen der Ostblockländer oder Japans im Export nach der Schweiz wehrt.

Auch wenn wir mit Prof. Küng der Meinung sind, daß bei der Anwendung des Begriffes «Dumping» alle Vorurteile am Platze ist, so wird man nicht um die Feststel-

lung herunkommen, daß die Preisunterbietungen zu einem wichtigen Instrument der osteuropäischen Wirtschaftsoffensive geworden sind. Es ist doch kein Geheimnis, und dürfte auch Prof. Küng bekannt sein, daß die osteuropäischen Außenhandelsmonopole bei der Berechnung ihrer Verkaufspreise auf die Selbstkosten keine Rücksicht nehmen. Die Preisunterbietungen stützen sich denn auch nicht allein auf die im Vergleich zum westlichen Standard wesentlich niedrigeren Lohnkosten, sondern ergeben sich aus einer völligen Ignorierung der Produktionskosten. Das «Schweizer Industrieblatt» schrieb vor kurzem in diesem Zusammenhang zu Recht, daß der Exportpreisgestaltung der Ostblockstaaten primär nicht eine Kostenkalkulation, sondern vielmehr das Ziel zugrunde liege, die Konkurrenzpreise des Auslandes zu unterbieten, auch wenn das einen Verkauf unter den Selbstkosten bedingt.

Noch deutlicher wurde letzthin die «Neue Zürcher Zeitung», als sie die Zulassung der totalen Staaten als Handelspartner auf den freien Märkten des Westens als eine bewußte Diskriminierung der am Wettbewerb teilnehmenden Industrien und eine Nichtanerkennung ihrer schöpferischen Leistungen bezeichnete. Wenn eine staatliche Monopolgesellschaft kommunistischer Provenienz, die nicht mehr in die Rangordnung einer eigenverantwortlichen Unternehmung eingestuft werden kann, auf den Märkten der freien Welt erscheint, wird der durch den Preis dirigierte Ausleseprozeß als Navigationsinstrument der Marktwirtschaft unbrauchbar.

Ist es nun eine «emotionale Reaktion», wie Prof. Küng schreibt, wenn die Öffentlichkeit dafür Verständnis hat, daß die Textilindustrie der Preisschleuderei der Ostländer, auch wenn sie einen tieferen Lohn- und Sozialstandard kennen, nicht wehrlos ausgesetzt wird? Wir glauben, daß es kaum sinnvoll sein könnte, den normalen Wettbewerb, den auch die Textilindustrie durchaus zu ertragen vermag, durch eigentliche Dumpingimporte aus den Ostblockländern aus den Angeln zu heben.

Die Tatsache allein, daß in den Balkanstaaten die Arbeiter nach Strich und Faden ausgebeutet werden, ist doch bestimmt noch kein Symptom für die mangelnde Konkurrenzfähigkeit der schweizerischen Textilindustrie, wie es Prof. Küng in seinen beiden Artikeln durchblicken läßt!

2. Etwas heikler ist das «Japan-Dumping» zu beurteilen, weil in diesem Land der Bevölkerungsdruck für die Tiefhaltung der Löhne sorgt. Immerhin ist beizufügen, daß auch Japan nachweisbar den Export mit verschiedenen Methoden fördert. So hat eine kanadische Studienkommission letzthin festgestellt, daß japanische Exportkartelle mit voller Unterstützung der Regierung Absatzmärkte unter den beteiligten Firmen aufteilen sowie Qualität, Preise, Muster und Geschäftsbedingungen beeinflussen. Weiter wird in diesem Bericht gesagt: «Dumping ist für Japan eine so selbstverständliche Exportpraxis, daß man für naiv gehalten wird, wenn man sie beanstandet. Diese Exportpraxis und die für Japan typische Gleichsetzung von Privatinteressen und Gemeinwohl ergeben einen Exportdruck, der erst dort Halt macht, wo er mit den Gesetzen des Empfängerlandes in Konflikt zu kommen droht oder Abwehrmaßnahmen befürchtet werden.» Nach Auffassung von Prof. Küng soll nun die schweizerische Textilindustrie die Segel streichen und den Inlandsmarkt, wie wohl später auch die von

ihr bearbeiteten Exportmärkte den japanischen Konkurrenten überlassen, um auf diese Weise der politischen Spannung ein Ventil zu öffnen.

Wenn angenommen wird, daß aus politischen Gründen der japanische Textilexport, der immerhin heute schon 40% der Gesamtausfuhr ausmacht, unter allen Umständen weiter ausgeweitet werden müsse, dann kann doch nicht in Frage kommen, daß die Schweiz allein Hand für ein solches Vorgehen bietet. Internationale Arbeitsteilung in allen Ehren, aber nur dann, wenn sie wirklich international angewendet wird, das heißt wenn auch alle andern europäischen, amerikanischen und asiatischen Länder ihre Tore öffnen und auf jede Diskriminierung verzichten. Es ist wirklich nicht einzusehen, weshalb sich die schweizerische Textilindustrie allein der japanischen Konkurrenz aussetzen soll, während die übrigen Länder schadenfroh hinter dem Vorhang der Kontingentierung oder Antidumpingzölle zusehen. Sollten sich die auf Lohnvorteile oder andere Maßnahmen zurückzuführenden japanischen Preisunterbietungen, für die Prof. Küng so viel Verständnis zeigt, einen gefährlichen Umfang annehmen, was heute noch nicht der Fall ist, so dürfte die Bekämpfung des Dumpings auch für unser Land mit seiner traditionell liberalen Importpolitik wachsende Bedeutung erhalten. Je mehr Staaten die Einfuhr von Textilwaren aus Japan verhindern, freiwillig oder sonstwie kontingentieren, desto stärker muß sich naturgemäß der Druck auf den noch freien Markt der Schweiz auswirken.

Solange kein freier Weltmarkt ohne irgendwelche Beschränkungen besteht, was doch auch Prof. Küng vorläufig als Utopie vorkommen muß, solange kann die internationale Arbeitsteilung nicht in vollem Umfange spielen. Unter diesen Verhältnissen wäre es eine schreiende Ungerechtigkeit, wenn nur die Schweiz dem Ostwind ausgesetzt würde, der — was wir anerkennen wollen — heute zwar noch keine bängstige Stärke entwickelt hat, aber unter dem Zwang der Verhältnisse vielleicht einmal erreichen könnte.

3. Prof. Küng vertritt die Meinung, unser Land müsse sich auf eine kapitalintensive Produktion beschränken. Erzeugnisse, welche eine große Arbeitsintensität aufweisen, seien den Ländern mit hohem Bevölkerungsdruck zu überlassen, wobei er, ohne es allerdings ausdrücklich zu sagen, vor allem an die Textilindustrie denkt. Wir haben nicht genügend Unterlagen, um genau die Kosten der Textilproduktion zu analysieren. In der Seidenindustrie läßt sich immerhin feststellen, daß der Lohnanteil an den Erzeugungskosten in der Weberei zirka 20% ausmacht und deshalb nicht ohne weiteres zu den arbeitsintensivsten Industrien gezählt werden kann. Ein noch günstigeres Verhältnis dürfte sich in der gesamten Spinnerei ergeben.

Zum Schluß möchten wir zugeben, daß der Begriff des «Lohndumpings» umstritten ist und es sich deshalb empfiehlt, sich seiner mit Vorsicht zu bedienen, um zu vermeiden, daß unter diesem Titel mehr oder weniger verdeckte protektionistische Maßnahmen Platz greifen. Prof. Küng muß sich aber gefallen lassen, daß seine Auffassung nach ihrer Herkunft gewürdigt wird. Seine Anschauungen sind aus vornehmlich theoretischen Gedankengängen abgeleitet. Sie haben darum wohl den Vorzug der Klarheit und Konsequenz, aber sie stimmen nicht immer mit dem praktisch Möglichen und den gegebenen Verhältnissen überein.

## Lagebericht der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie

Die Beschäftigungslage in der Seiden- und Rayonindustrie hat sich im Verlaufe des 3. Quartals 1956 nicht wesentlich verändert. Nach wie vor gelang es nicht in allen Branchen, die Produktionskapazität befriedigend auszunutzen. Insbesondere fehlte es an lohnenden Aufträgen.

Die Tendenz, auch zu nicht-kostendeckenden Preisen Bestellungen entgegenzunehmen, zeigt recht deutlich, daß die Seiden- und Rayonindustrie von der in anderen Zweigen unserer Volkswirtschaft herrschenden Ueberbeschäftigung nichts verspürt. Die der allgemeinen guten Kon-

junktur widersprechende Entwicklung in der Seiden- und Rayonindustrie hat vielmehr die unerfreuliche Begleitscheinung, daß es immer schwerer hält, gelernte und ungelernete Arbeitskräfte zu finden, da es die unbefriedigenden Ertragsverhältnisse nicht erlauben, gleich günstige Verdienstmöglichkeiten wie in anderen Industrien anzubieten.

Die immer schärfer zu Tage tretende Differenzierung der konjunkturellen Entwicklung findet ihren Niederschlag auch in einer Verlagerung des Außenhandels. Die Seiden- und Rayonindustrie nimmt — von einigen Ausnahmen abgesehen — am allgemein festzustellenden Exportzuwachs nicht teil. Hingegen wächst die Einfuhr von Bändern, Geweben und gewissen Garnen ständig an, eine Situation, die der Seiden- und Rayonindustrie für ihren zukünftigen Absatz Sorge bereitet.

Die Hindernisse, die sich der Ausfuhr immer noch entgegenstellen, sind vielfach handelspolitischer Natur und lassen sich von der Seiden- und Rayonindustrie nicht mit

eigenen Mitteln überbrücken. So werden von einzelnen Ländern die Zölle auf Textilien erhöht oder für solche Artikel Einfuhrrestriktionen erlassen. Einen empfindlichen Rückschlag hat die Seiden- und Rayonindustrie auf dem finnischen Markt erlitten, indem im neuen schweizerisch-finnischen Abkommen über den Waren- und Zahlungsverkehr, welches vom 1. Oktober 1956 bis zum 31. Dezember 1957 gültig ist, die Ausfuhrkontingente für wichtige Zweige der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie eine starke Reduktion erfahren haben. Dies ist um so mehr zu bedauern, als Finnland zu den zuverlässigen und interessanten Absatzmärkten der schweizerischen Textilindustrie gehört.

Die Ungewißheit der Entwicklung bezüglich der Rohstoffpreise und Frachten, die Exportschwierigkeit im Nahen und Mittleren Orient sowie die zurzeit schwer überblickbare Entwicklung der Handelspolitik und Zahlungsbilanzen einiger, für den Absatz der Erzeugnisse der Seiden- und Rayonindustrie wichtiger europäischer Länder lassen keine allzu zuversichtliche Zukunftsprognose zu.

**Schiedsgericht der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft.** — Am 9. Dezember 1952 bestellte ein Manipulant auf Grund eines braunen Vorlagemusters bei einer Seidenweberei 200 Stück Wollmischgewebe mit 48 % Nylon. Die Auftragsbestätigung des Webers vom 18. Dezember 1952 enthielt keine Vorbehalte, weder bezüglich der Farben, der Quantitäten, noch der einzuhaltenden Fristen. Ein kleiner Teil der Bestellung wurde schwarz gefärbt. Am 26. Mai 1954 erfolgte die Rohfakturierung der verbliebenen 159 Stück. Gemäß den Zahlungs- und Lieferungsbedingungen der schweizerischen Textilwebereien gilt nach Art. 16 als Endtermin für die Abnahme von Aufträgen auf Abruf längstens ein Jahr. Damit also die fristgemäße Lieferung möglich gewesen wäre, hätte der Kunde bis Ende September 1953 die Farbeinteilungen vornehmen müssen, was aber nicht geschah. Die Faktura für die Rohware wurde vom Abnehmer beglichen, aber nachträglich bei einer neuen Zahlung wiederum in Abzug gebracht, mit dem Hinweis, die verbliebenen 159 Stück könnten wegen Anwendung ungeeigneter Schlichte nicht weiß gefärbt werden. Auf Grund eines einwandfrei ausgefallenen Musters disponierte nämlich der Kunde am 7. Juni 1955 10 Stück in weiß. Es zeigte sich in der Tat, daß im damaligen Zeitpunkt ein Weiß- und Hellfärben des Nylon-Wollmischgewebes nicht mehr möglich war, weil die angefärbte und mit Leinöl geschlichtete Nylonkette nicht rechtzeitig abgekocht wurde. Der Käufer stellte sich nun auf den Standpunkt, daß nie davon die Rede gewesen sei, die rohen Wollmischgewebe nicht auch für helle Farben zu verwenden. Da das Eintrocknen der Schlichte erst beim Hellfärben festgestellt wurde, müsse es sich — nach den Angaben des Käufers — um einen verdeckten Fehler handeln, wofür der Fabrikant aufzukommen habe. Der Käufer verlangte deshalb die Rücknahme der verbliebenen 159 Stück Rohware oder Annahme des Preises, der sich nach Verkauf von entsprechend bedruckter Ware ergebe.

Da sich Verkäufer und Lieferant nicht einigen konnten, hatte sich das Schiedsgericht der ZSIG mit diesem Fall zu befassen. Nachdem der Kunde die von ihm bestellten 200 Stück nicht innerhalb eines Jahres einteilte, war der Fabrikant nach Auffassung des Schiedsgerichtes durchaus berechtigt und nach den Zahlungs- und Lieferungsbedingungen der Textilwebereien sogar verpflichtet, die Rohware zu fakturieren. Für durch das lange Lagern entstandene Schäden konnte deshalb der Fabrikant nicht verantwortlich gemacht werden. Mit der am 26. Mai 1954 erfolgten Fakturierung und Bezahlung der verbliebenen 159 Stück Rohware ging das Eigentumsrecht im übrigen

auf den Käufer über. Allfällige Beanstandungen wegen verborgener Mängel hätten deshalb auf Grund von Art. 19 der Zahlungs- und Lieferungsbedingungen spätestens innerhalb eines Jahres nach Erhalt der Ware, also bis zum 26. Mai 1955, angebracht werden müssen. Nachdem aber erst am 30. November 1953 festgestellt wurde, daß sich die Rohware nicht mehr für helle Farben eignet, sind alle handelsüblichen Fristen verpaßt worden, weshalb die Weberei auch nicht mehr auf verborgene Mängel einzutreten hatte.

Gleichzeitig vertrat das Schiedsgericht die Meinung, daß es sich im vorliegenden Falle nicht um verborgene Fehler wegen Anwendung ungeeigneter Schlichte handeln konnte, da sich nämlich einwandfrei nachweisen ließ, daß die Verwendung von Leinölschlichte das Weiß- und Hellfärben eines Nylon-Wollmischgewebes durchaus nicht ausschließt, sofern das Bleichen und Färben innert nützlicher Frist, das heißt eines Jahres, vorgenommen wird. Auch ist die Leinölschlichte für Nylongarne für die Verwendung in der Weberei heute noch durchaus gebräuchlich.

Wenn das Schiedsgericht trotz der Ueberschreitung der Fristen und der Verneinung des Vorliegens eines verdeckten Fehlers dem Fabrikanten die Gewährung eines 10 prozentigen Rabattes auf der verbliebenen Rohware zumutete, so nur deshalb, weil es nach seiner Auffassung zu den Pflichten eines Fabrikanten gehört, bei heiklen Geweben seinen Abnehmer auf besondere Eigenschaften aufmerksam zu machen. Daß Nylon-Wollmischgewebe zu den gewagten Kompositionen gehören, war unbestritten, um so mehr, als die Nylonkette mit Leinöl geschlichtet und zudem angefärbt wurde. Der Weber mußte also wissen, daß ein unbegrenztes Lagern solcher Ware wegen Eintrocknen der Schlichte nicht möglich war und sich deshalb mindestens ein Abkochen und Abziehen der Rohware innerhalb eines Jahres aufdrängte. Das Schiedsgericht ging davon aus, daß dem Käufer nicht ohne weiteres zugemutet werden dürfe, über die Schlichtungsverhältnisse genau Bescheid zu wissen, vor allem, wenn er die Ware gefärbt bestellte. Es gehöre deshalb zu den Sorgfaltspflichten des Webers, seinen Abnehmer auf die besonderen Eigenschaften heikler Gewebe spätestens im Zeitpunkt der Rohfakturierung aufmerksam zu machen.

Dieser Schiedsgerichtsfall zeigte wieder einmal mit aller Deutlichkeit, wie wichtig es ist, die Auftragsbestätigungen genau und detailliert vorzunehmen. Hätte der Fabrikant den Kunden darauf aufmerksam gemacht, daß bei langem Lagern die Gefahr des Eintrocknens der Schlichte besteht und deshalb das Abkochen innert nütz-

licher Frist zu empfehlen wäre, so hätte der nun entstandene Schaden zweifelsohne allein vom Abnehmer übernommen werden müssen. Es lohnt sich also bei Kontrakten auf Abruf dem Kunden mitzuteilen, welche Risiken er bei nicht rechtzeitiger Farb-Disposition läuft.

F. H.

### Schweiz — Die Seidenbandindustrie im 3. Quartal 1956.

— Bu. Bei stabiler Beschäftigung und Ausfuhrzahlen, jedoch abgeschwächtem Ordereingang in den Sommermonaten hat sich die allgemeine Lage eher etwas verschlechtert. Der Import nahm weiter zu und erreichte mit 5,8 Tonnen im Berichtsquartal die höchste Ziffer seit Jahren. Demgegenüber blieb der Export aller Bandarten zusammen sowohl im Vergleich zum Vorquartal wie zum 3. Quartal des Vorjahres praktisch unverändert. Der Anteil der klassischen «Basler Artikel» am Ausfuhrgeschäft hat sich weiter zugunsten gewisser Spezialitäten vermindert. In der geographischen Verteilung des Absatzes sind keine Aenderungen von Bedeutung zu verzeichnen.

Neben der Tendenz zur Verlagerung auf Spezialartikel, die nicht neu und wohl auch nicht aufzuhalten ist, hat sich die Bandindustrie zurzeit vor allem mit zwei Problemen auseinandersetzen: Einmal der Tatsache, daß die Kundschaft nur noch ab Lager disponieren will, während *Orders à fabriquer* immer seltener werden. Diese Erscheinung geht mit der weiteren Schwächung des Bandgroßhandels als Warenvermittler parallel. Dies zwingt den Fabrikanten zur vermehrten Uebernahme von Lager Risiken, die aber, wegen des herrschenden Preisdruckes, nicht durch entsprechenden Verkaufserlös kompensiert werden können. Der Zwang zur Lagerhaltung ist unausweichlich, will man sich mit der fremden Konkurrenz überhaupt noch messen.

Dazu kommt als zweites, daß die Eigenfabrikation in früheren Absatzgebieten unserer Industrie sich im Schutze der Importrestriktionen weiter entwickelt. Ihre Produkte werden qualitativ besser, so daß sie auch das Exportgeschäft aufnehmen können. Am Konkurrenzkampf um die relativ wenigen offenen Märkte beteiligen sich also immer mehr Länder. Damit nimmt der Preisdruck zwangsläufig zu und umfaßt nun bereits auch verschiedene Spezialartikel.

Trotz diesen Schwierigkeiten ist — wenigstens für die nächsten Monate — nicht mit einer wesentlichen Aenderung der wirtschaftlichen Lage der Bandindustrie zu rechnen. Der vorhandene Auftragsbestand wird die Ausnützung aller Produktionsmittel — soweit Arbeitskräfte vorhanden — zum mindesten bis Jahresende erlauben.

**England — Wunderwebstuhl bringt England an die Spitze.** — So lautet die Ueberschrift, mit welcher der «Empire News»-Reporter im Sommer dieses Jahres eine sensationelle Erfindung mit Lettern von mehr als 4 cm Größe angekündigt hat. Einer unserer Leser in England hat uns dieses Blatt zugesandt. Wir entnehmen dem Bericht folgende Angaben:

Nach 25jährigen geheimen Versuchen — heißt es — ist es einem Erfinder gelungen, einen Wunderwebstuhl zu bauen, welcher der Baumwollindustrie von Lancashire die alte Prosperität zurückbringen und eine neue Aera der Automation einleiten wird.

Nach dieser sensationellen Einleitung erwähnt der Reporter, daß der Erfinder, Henry J. Cooper, ein lebhafter Mann von etwa 5 Fuß und 6 Zoll Größe (daß man das weiß, scheint in England sehr wichtig zu sein), hofft, mit seiner Erfindung ein Vermögen zu machen. Er begann mit seinen Experimenten in Stockport, Cheshire, wo er mit sechs anderen Ingenieuren zusammenarbeitete und nach 17 Jahren fand, daß es ihm gelungen war, an den von ihm

konstruierten Maschinen fast jedes Geräusch auszuschalten. Das führte ihn auf den neuen Weg.

Er ging zurück nach Irland, seiner Heimat, und gründete dort eine neue Gesellschaft. Nach 4jähriger Arbeit gelang es ihm, seine Ideen zu verwirklichen, und in Cork City läuft nun seit einigen Monaten der Prototyp seiner neuen Maschine. Die Patente seiner Erfindung in allen Ländern kosteten ihn allein 16 000 £ Sterling und die Entwicklung der Maschine soll in den letzten 12 Jahren rund 150 000 £ Sterling erfordert haben.

Seine Erfindung soll in Wirklichkeit der Bedeutung von 12 Webstühlen entsprechen, aber weniger Raum als ein Webstuhl bisheriger Bauart beanspruchen. Dabei könne eine Arbeiterin 50 dieser Stühle bedienen. Aehnlich einer kolossalen Wirkmaschine in runder Form kreisen dabei Nadeln um den Rand eines Rades. Von der Mitte aus arbeiten 12 Metallschützen auf magnetischer Basis vor- und rückwärts und tragen die Fäden zum Außenrand, wo das Rad spinnet. (Also spinnet, nicht webt. Von der Kette wird kein Wort gesagt. Man könnte sich aber denken, daß die 12 Metallschützen 12 senkrecht von oben herunterkommende Kettanordnungen zu Geweben verbinden, was allerdings mit dem erwähnten bescheidenen Raumbedarf nicht in Einklang zu bringen wäre. Die Red.)

Die Schrift wird nach und nach immer kleiner und der Reporter bemerkt, daß er dem Erfinder versprochen habe, keine technischen Einzelheiten über seine Maschine auszubringen, er könne aber immerhin sagen, daß die Baumwoll-Lieferanlage derart dimensioniert sei, daß sie im Jahr nur dreimal nachgefüllt werden müsse.

Da sich sowohl die britische wie auch die irische Regierung lebhaft für den neuen Webstuhl interessieren, will Mr. Cooper als Irländer seiner Heimat ein gewisses Vorrecht einräumen. Für die Dauer von fünf Jahren soll aber die gesamte Produktion England überlassen werden, damit die Baumwollindustrie von Lancashire sich die führende Stellung in der Weltbaumwollindustrie wieder erobern könne.

Was für eine Art Stoff auf diesem «Wonder Loom» hergestellt wird, sagt der Reporter nicht. Wenn er aber wirklich ein solcher Roboter ist, wie der Mann betont, wird man von dieser Maschine wohl bald etwas mehr vernehmen.

### Oesterreich — Vollbeschäftigte Vorarlberger Textil-

**industrie.** — Die 173 Textilfabriken im österreichischen Bundesland Vorarlberg, die alle Textilzweige vertreten, sind voll beschäftigt und haben neue Arbeiter aufnehmen können. Eine Tuch- und Deckenfabrik in Bregenz hat ihre Wollstoffherzeugung erweitert und eine neue Ausrüsterei errichtet. Auch die Baumwollfabriken richten ihr Augenmerk auf die technische Vervollkommnung ihrer Veredlungsbetriebe. In Dornbirn vereinigt ein Großunternehmen ihre bisher unzulänglich untergebrachte Ausrüstung in einem großen Neubau mit modernsten technischen Einrichtungen. Eine Firma in Feldkirch hat die Kapazität ihrer Hochveredlungsanlage verdoppelt. Auch in Bludenz hat eine baumwoll- und zellwollverarbeitende Industrie ein langfristiges Investitionsprogramm für diese Abteilung abgeschlossen. Ein durch Großbrand beschädigtes Textilwerk in Kennelbach wird einen völlig neuen Websaal mit schweizerischen Vollautomaten schon in wenigen Monaten eröffnen. Für die Entwicklung der wachsenden Vorarlberger Wirkwarenindustrie ist bezeichnend, daß sie in ausgedehntem Umfang auch Oberbekleidung aus Wolle herausbringt und damit die Strickwarenerzeugung konkurrenziert. Die Zahl der schnelllaufenden Kettenstühle nimmt noch immer zu. Die Vorarlberger Stickereiindustrie versucht zur Ausschöpfung der Hochkonjunktur neue Großstickmaschinen in Italien und der Schweiz zu erwerben. Einige Maschinen sind bereits eingetroffen und in Betrieb genommen worden.

# Betriebswirtschaftliche Ecke

## Zeitakkord in der Textilindustrie

Ze. Eine kürzlich durchgeführte Enquête in der schweizerischen Seidenweberei hat ergeben, daß 50% aller Arbeiter im Akkord entlohnt werden. Bekanntlich stellt die Akkordentlohnung besondere Probleme in jedem Betrieb, die einerseits auf der Ebene der Lohnfestsetzung, andererseits auf jener der Lohnabrechnung liegen. Zusätzliche Erschwerungen in der Akkordentlohnung haben sich in den letzten Jahren mit dem zunehmenden Ausbau der Sozialleistungen ergeben, die zur Folge haben, daß gleiche Leistung sehr unterschiedlich entlohnt werden muß, je nachdem, wer im speziellen Fall die betreffende Leistung erbracht hat. Selbstverständlich können die Betriebe nicht mit unterschiedlichen Akkordtarifen arbeiten, die als solche den Zivilstand und die sozialen Verhältnisse der einzelnen Arbeitnehmer berücksichtigen. Dies ist aus administrativen und psychologischen Gründen schwer durchführbar. Das psychologische Hindernis der Festsetzung unterschiedlicher Akkordtarife je nach Sozialstand der einzelnen Arbeitnehmer ist darin zu erblicken, daß es den Gerechtigkeitssinn der Arbeitnehmer verletzen würde, wenn beispielsweise in einer Weberei auf der Stuhlkarte beim gleichen Artikel und gleichen Stuhltyp verschiedene hohe Akkordsätze vermerkt wären, je nachdem, ob der betreffende Stuhl einem männlichen Weber oder einer Weberin zugeteilt ist. In administrativer Hinsicht wäre kaum wirtschaftlich mit sozial abgestuften Akkordtarifen zu operieren, ganz abgesehen davon, daß auch die Kalkulation jede Sicherheit einbüßen müßte, indem die Ansetzung des Akkordsatzes für einen bestimmten Artikel von der für die Vorkalkulation unbeantwortbaren Frage abhängig gemacht würde, welchem Weber der zu kalkulierende Artikel bei seiner tatsächlichen Anfertigung später einmal zugeteilt werde. Aus diesen Gründen wenden die Textilbetriebe einheitliche Akkordtarife an, ohne Unterschied der sozialen Stellung der einzelnen Arbeitnehmer, nach dem Grundsatz «Gleiche Leistung — gleicher Lohn».

Da nun aber im Bruttolohn, welcher jedem Arbeiter vergütet wird, eine soziale Abstufung vorgenommen werden muß, zwingt dies die Betriebe zur separaten Verrechnung der verschiedensten sozialen Zuschläge, wie Teuerungszulagen, Kinderzulagen, Dienstalterszulagen, Schichtzulagen, Familienvorstandszulagen usw. Diese verschiedenen Zulagen sind oft nicht einmal alle auf die gleiche Einheit, z. B. auf die Arbeitsstunde, bezogen, sondern verstehen sich zum Teil als prozentualer Zuschlag, als fixer Stundensatz oder als feste Zulage pro Zahltag. Je stärker diese sozialen Zulagen ins Gewicht fallen und in je mehr Einzelpositionen sie sich zersplittern, desto unangenehmer sind ihre Auswirkungen. Auf der einen Seite bedingen sie eine zunehmende Komplikation und Unwirtschaftlichkeit der Lohnabrechnung (ganz gleichgültig, in welchen Zeitabständen diese durchgeführt wird). Auf der anderen Seite haben sie zur Folge, daß der prozentuale Anteil des Akkordes, also des Leistungslohnes, am gesamten Bruttolohn dauernd kleiner wird, so daß bald eher von einem Leistungsprämienystem anstelle eines Leistungslohnes gesprochen werden muß. Der herkömmliche Geldakkord, mit dem die Textilindustrie arbeitet, hat zur Folge, daß bei jeder Lohnerhöhung — sie waren in den letzten Jahren zahlreich und scheinen noch kein absehbares Ende zu nehmen — sämtliche Akkordtarife neu ausgearbeitet werden müssen, wenn man nicht mit besonderen Akkordzuschlägen operieren will, die ihrerseits wiederum eine Komplikation der Lohnabrechnung bedingen.

Diese unerfreulichen Verhältnisse sind gewiß dazu geeignet, die Suche nach einem zweckmäßigeren Leistungslohnsystem anzuregen. Die Zielsetzung muß darin bestehen, eine Entlohnungsform zu finden, deren Grundlagen

von den Veränderungen des Lohnniveaus unberührt bleiben und die zudem die administrative Lohnabrechnung vereinfacht. Gleichzeitig soll diese Lohnform es gestatten, einen beliebig hohen Anteil des gesamten Bruttolohnes leistungsabhängig zu gestalten, ohne durch die Sozialabstufungen diese Freizügigkeit zu verhindern, wie es der herkömmliche Geldakkord nun einmal tut.

Der Zeitakkord erfüllt nun alle diese Anforderungen. Er ist in der schweizerischen Textilindustrie noch kaum bekannt. In anderen Industriegruppen, z. B. in der Maschinen- und Apparateindustrie, ist schon eine größere Zahl von Firmen auf den Zeitakkord übergegangen; weitere Betriebe bereiten diesen Uebergang vor. Der Zeitakkord als solcher ist keineswegs eine Errungenschaft der neuesten Zeit; er ist im Gegenteil schon seit einigen Jahrzehnten bekannt. Unseres Wissens hat die deutsche Industrie schon während der Inflationsperiode der zwanziger Jahre vom Zeitakkord in ausgiebigem Maße Gebrauch gemacht, da es zu jener Zeit der stürmischen Geldentwertung andernfalls notwendig gewesen wäre, sämtliche Akkordtarife in kürzesten Intervallen zu revidieren.

Geldakkord liegt vor, wenn dem Arbeiter unabhängig von der für eine bestimmte Leistung aufgewendeten Zeit ein bestimmter, im voraus festgelegter Geldwert für eben diese Leistung gutgeschrieben wird. Im Gegensatz dazu besteht das Wesen des Zeitakkordes darin, daß dem Arbeitnehmer für eine bestimmte Leistung, unabhängig von der dafür tatsächlich aufgewendeten Zeit, eine bestimmte, im voraus festgelegte Zahl von Zeiteinheiten (z. B. Minuten) gutgeschrieben wird. Sämtliche Leistungen eines Arbeitnehmers innerhalb einer Zahltagsperiode werden nur in Zeiteinheiten ausgerechnet und erst am Schluß der Zahltagsperiode durch Umrechnung mit dem individuellen Lohnfaktor in einer einzigen Multiplikation in Geld umgewandelt. Wird am Ende einer Zahltagsperiode der Akkordverdienst der Weberin ermittelt, dann ist pro Stuhl, den sie bedient hat, die geleistete Schußzahl mit dem Akkordsatz zu multiplizieren. Der Akkordsatz ist künftig nicht mehr eine Geldeinheit (Rappen), sondern eine Zeiteinheit (Minuten). Statt pro 1000 Schuß beispielsweise 4 Rappen erhält die Weberin künftig pro 1000 Schuß z. B. 1,5 Arbeitsminuten vergütet. Auf der Stuhlkarte selbst braucht nur das Resultat der Multiplikation der geleisteten Schußzahl und der vorgegebenen Minutenzahl je 1000 Schuß, also die für diese Leistung gutzuschreibenden Arbeitsminuten, notiert werden. Alle Stuhlkarten einer Weberin zusammen ergeben die Summe der ihr für die betreffende Zahltagsperiode gutzuschreibenden Arbeitsvorgabezeit. Die Summe dieser Vorgabezeiten stellt sich beispielsweise auf 230 Stunden bei einer tatsächlichen Präsenzzeit der Weberin von 195 Stunden (im Beispiel eines Betriebes mit monatlicher Lohnabrechnung). Ein bloßer Vergleich der Summe der vorgegebenen Stunden mit der effektiven Präsenzstundenzahl zeigt schon ohne jede Umrechnung auf einen Geldbetrag, ob die betreffende Arbeiterin ihr Pensum erfüllt, über- oder unterschritten hat. Die Gesamtheit der vorgegebenen Zeit wird nun mit dem *individuellen* Lohnsatz jedes einzelnen Arbeitnehmers multipliziert. Soll der gesamte Bruttolohn leistungsabhängig gerechnet werden, dann genügt die Multiplikation der vorgegebenen Zeit mit einem einzigen Lohnfaktor, der den gesamten Bruttolohn, umgerechnet auf eine Arbeitsstunde, umfaßt. Soll nur ein Teil des Bruttolohnes leistungsabhängig gerechnet werden, dann ist dies dadurch möglich, daß der Bruttolohnansatz in einen leistungsabhängigen und einen leistungsunabhängigen Teil gegliedert wird. Der leistungsabhängige Teil ist mit der Summe der vorgegebenen Stundenzahl, der leistungsunabhängige Teil mit der Präsenzzeit zu multiplizieren. Es ist jede einzelne Variation denkbar. Die Lohn-

abrechnung in administrativer Hinsicht erfährt eine in die Augen springende Vereinfachung, gleichzeitig aber eine hohe Flexibilität, indem ein beliebiger Teil des Bruttolohnes leistungsabhängig gerechnet werden kann und indem bei gleichen Akkordsätzen (Vorgabezeiten) jeder einzelne Arbeitnehmer individuell entlohnt werden kann.

Auf der betrieblichen Seite erfährt die Akkordfestsetzung auf zwei Seiten eine Vereinfachung. Einerseits sind die Akkordtarife, die auf Zeitvorgaben aufgebaut sind, vollständig unabhängig von jeder Lohnbewegung. Keine wie immer geartete Lohnerhöhung, Lohn-Verschiebung zwischen einzelnen Arbeitnehmergruppen usw. hat auch nur den geringsten Einfluß auf die Akkordtarife. Hinzu

kommt, daß die Erarbeitung der Tarife selbst dadurch vereinfacht wird, als der Rückschluß auf den Geldwert umgangen werden kann. Bei jeder Akkordfestsetzung ist ja primär die für eine bestimmte Leistung vorzugebende Zeit zu bestimmen, und erst die vorgegebene Zeit läßt den Rückschluß auf die vorzugebende Geldmenge zu.

Der Zeitakkord ist nicht nur ein begrüßenswertes Rationalisierungsinstrument, sondern gleichzeitig eine wirklich zeitgemäße Entlohnungsform. Es ist zu hoffen, daß er auch in der schweizerischen Textilindustrie in Bälde Verbreitung findet. Die ERFA-Gruppe der Seidenweberei setzt sich gegenwärtig mit dem Zeitakkord auseinander.

## Rohstoffe

### Wo stehen die synthetischen Spinnstoffe?

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Seitdem der Nobelpreisträger Hermann Staudinger die Chemie der Großmoleküle begründet hat, ist des Forschens nach brauchbaren synthetischen Stoffen kein Ende gewesen. Die Textilwirtschaft hat den Hauptgewinn davongetragen. Eine Fülle von Fasern und Fäden rein chemischen Ursprungs wurden geschaffen. Nicht alle haben die Erwartungen erfüllt, die man bei ihrer Entwicklung hegte; Enttäuschungen konnten nicht ausbleiben. Aber es sind ihrer noch genug, die hochgemut den Vormarsch angetreten und den Webereien und Wirkereien bereits zu schönen Erfolgen verholfen haben. Die Zukunft wird sicherlich noch manche Ueberraschung bringen.

#### Die sechs Familien

Nach einer uns vorliegenden Uebersicht scheinen die Polyamide die kinderreichste synthetische Familie in der Welt-Chemiefaser-Industrie zu sein (in Westdeutschland kennen wir aus dieser Gruppe «Perlon» und Nylon). An Zahl schließen sich an die Polyvinyle (darunter Pe-Ce und Rhovyl). An dritter Stelle folgen die Mischpolymerisate (u. a. Saran). Die Acryle nehmen offenbar den vierten Rang ein, sind aber in Westdeutschland am zahlreichsten vertreten (Pan, Dralon, Redon, Dolan). Die sich anreihenden Polyester sind in der Bundesrepublik (mit Diolen und Trevira) als letzte aufgebrochen, nachdem sie in England (Terylene) und in den USA (Dacron) schon Bewährungsproben zu bestehen hatten. Von der kleinsten Gruppe, den Polyäthylenen, haben wir hierzulande noch nichts vernommen. Ehe all diese (zumeist als Warenzeichen eingetragenen) Namen der synthetischen Erzeugnisse dem Handel und Verbrauch so geläufig werden, wie es zum Beispiel «Perlon» und Nylon geworden sind, wird wohl noch längere Zeit vergehen; das ist in erster Linie (die Hersteller wissen es genau) neben der Werbung eine Sache der richtigen Anwendung und der Bewährung in jedem Anwendungsbereich. Die Gruppenbezeichnungen aber werden niemals volkstümlich werden (das ist auch nicht nötig), so unentbehrlich sie für die methodische Verständigung der Fachleute sind.

#### Der Anstieg der Erzeugung

Die Produktion synthetischer Fasern und Fäden hat in den letzten Jahren schnelle Fortschritte gemacht. Die Gesamterzeugung in der sogenannten «freien Welt» wird für 1956 auf rund 365 000 Tonnen geschätzt (im Vorjahr 255 000), während sie 1951 erst knapp 100 000 Tonnen betragen hat. (Ueber die Verhältnisse in den Ländern des Ostblocks ist zu wenig bekannt, als daß man sie berücksichtigen könnte.) Enthalten wir uns aller Zahlenspiele mit Prozentsätzen des Zuwachses, die in den Anfängen einer Industrie stets ungewöhnlich hoch sind. Der absolute Zuwachs kann schon eher interessieren; er

ist in der westlichen Welt von Jahr zu Jahr gestiegen: von gut 22 000 Tonnen (1951/52) über 28 000 Tonnen (1952/53) und 37 000 Tonnen (1953/54) auf rund 67 000 Tonnen (1954/55); er wird von 1955 auf 1956 auf über 110 000 Tonnen beziffert, soll sich aber nach Kapazitäts-Voranschlägen, die natürlich mit allen Vorbehalten zu versehen sind, für 1956/57 auf rund 84 000 Tonnen beschränken. Träfe diese Voraussage zu, so würde die Produktion der «freien Welt» 1957 etwa 450 000 Tonnen erreichen.

#### Aber die Zellulose-Erzeugnisse sind weit voraus

Das ist gewiß ein Anstieg, der sich sehen lassen kann, um so mehr, als er sich auf sehr hohe Kapitalinvestitionen (für Laboratorien, Versuchsanstalten und technischen Großbetrieb) stützen muß, ein Aufwand, den sich nicht jedes Unternehmen der Chemiefaser-Industrie leisten kann, ohne in Unzulänglichkeiten stecken zu bleiben. Der Anstieg ist in der praktischen Wirkung noch weit durchschlagender als nach den Produktionszahlen in Tonnen, denn bei dem geringen spezifischen Gewicht der synthetischen Erzeugnisse oder anders gesagt, bei der hohen Lauflänge der Fäden je Gewichtseinheit, sind die aus einem Kilo herstellbaren Gewebe und Gewirke an Fläche ungleich größer als bei jedem anderen Stoff. (Die das Bein der Trägerinnen enthüllenden nahtlosen Damenstrümpfe höchster Feinheit bilden ein extremes Beispiel.) Auf der anderen Seite aber darf der Aufschwung der Synthetics trotz aller Erfolge vorerst auch nicht überschätzt werden. Das geschieht zu leicht, wenn man ihn nicht in Beziehung setzt zu der Produktion der «klassischen» Chemiefasern auf Zellulose-Grundlage. Diese sind zusammengenommen den jungen Abkömmlingen der Retorte soweit voraus, daß sie auf absehbare Zeit nicht einzuholen sind, falls solche Möglichkeiten überhaupt in Betracht gezogen würden. Die Welterzeugung von Zellulose-Chemiefäden (Rayon, Cupro, Azetat) wird für 1956 geschätzt auf 1,26 Millionen Tonnen, die Weltgewinnung von Chemie-Spinnfasern der gleichen Gruppe (Zellwolle, Cupro- und Azetat-Faser) auf 1,54 Millionen Tonnen, zusammen also auf 2,8 Millionen Tonnen, gegenüber rund 365 000 Tonnen synthetischen Erzeugnissen, wenn auch hier ohne Ostblockstaaten. Die Zahlen sind also nicht ohne Einschränkung vergleichbar; dennoch deuten sie zur Genüge den großen Vorsprung der «klassischen» Chemiefasern an, zumal das Uebergewicht der Synthese bei weitem in der «freien Welt» liegt.

#### Die Haupterzeugländer

Hier haben die USA nach den Schätzungen für 1956 mit etwa 60 Prozent der Erzeugung an synthetischem Material nach wie vor die Führung vor allen übrigen Ländern. Großbritannien und Japan folgen mit rund 10 bzw.

9 Prozent erst in sehr großem Abstand. Italien (5,5 Prozent), Frankreich (5), die Bundesrepublik (4,5) und Kanada (knapp 4) schließen sich mit geringeren Quoten an. Alle

sonstigen Erzeugerstaaten teilen sich mit kleinen Raten in den Rest, darunter besonders die Niederlande, Schweiz und Belgien.

### Eine neue Errungenschaft der Textilindustrie

Vor etwa zehn Jahren tauchten in der Schweiz die ersten Nylon-Gewebe auf und fanden rasch große Beachtung. Von Jahr zu Jahr stiegen sodann Herstellung und Verbrauch des neuen Gewebes ständig an, und zu immer vielfältigeren Zwecken wurde es verwendet.

Die Merkmale, die das Nylon von den klassischen Geweben vorteilhaft unterscheiden, sind allgemein bekannt, ebenso diejenigen, die seiner noch weiteren Verbreitung da und dort entgegenstehen.

Am meisten zu seiner Beliebtheit trug ohne Zweifel die spielend leichte Waschbarkeit bei und der von den Hausfrauen besonders geschätzte Umstand, daß Wäschestücke aus Nylon ungebügelt wieder und wieder getragen werden können und daß zudem ihre Lebensdauer ungewöhnlich lang ist.

Was andererseits die klassischen Gewebe dem bisher verarbeiteten Nylon voraushaben, daß sie nämlich luftiger sind, mehr Feuchtigkeit aufnehmen und mehr Wärme speichern können, das erklärt ausreichend die noch immer vorhandene Reserviertheit des Publikums gegen einzelne Nylonprodukte, Herrenhemden und Damenblusen etwa. —

Die im Titel angekündigte Errungenschaft besteht nun darin, daß es gelungen ist, aus dem vom Rohstoff-Fabrikanten gelieferten Nylonkabel aus endlosen Einzelfibrillen gesponnene Garne herzustellen und zwar so:

Die Nylon-Fibrillen werden in gleichmäßige, ungefähr 8 cm lange Fasern gerissen und, genau wie Baumwolle, zu Garn gesponnen, gezwirnt und weiter veredelt. Deshalb ist das Garngefüge denn auch weich, locker und luftig wie Baumwolle, selbstverständlich aber dennoch genau so leicht waschbar und unverwüstlich wie anderes Nylon.

Von diesem entscheidend verbesserten Nylon, dem Schappespun Nylon Nylsuisse, werden in den leistungsfähigsten Webereien schon große Mengen der schönsten popelinartigen Stoffe hergestellt, aus denen die bedeutenden Marken-Fabriken bereits auch einzigartig kleidsame Herrenhemden konfektionieren, die sich im Gebrauch umfassend bewähren.

Schappespun Nylon Nylsuisse wird sich daher bestimmt durchsetzen und große, neue Entwicklungen einleiten, worüber sich die Käuferschaft nur freuen kann.

### Wechselvoller, dann normalisierter Auftakt der Wollsaison in den Dominions

(London IWS) Nachdem der schlechten Witterung wegen einige der ersten australischen Wollauktionen abgesagt werden mußten, hat die Wollverkaufssaison auf diesem wichtigsten Wollmarkt der Erde nunmehr wieder die gewohnte Regelmäßigkeit und Intensität erreicht.

Australien als wichtigster Wolllieferant der Welt bringt dieses Jahr mit etwa 670 000 Tonnen eine neue Rekordschur auf den Markt, die das vorjährige Angebot um rund 5 bis 6 Prozent übersteigen dürfte. Dieses Resultat ist um so bemerkenswerter, als die Witterungsverhältnisse namentlich in den östlichen Landesteilen das Wollaufkommen ungünstig beeinflusst haben. Abgesehen von den großen Transportschwierigkeiten in den von Ueberschwemmungen am schlimmsten betroffenen und nach wie vor isolierten Gebieten befürchtet man eine allerdings minime Qualitätseinbuße. Durch die gewaltigen Regenfälle war das Futter saftiger als in anderen Jahren, sodaß die Wolle da und dort etwas weniger fein ist als üblich. Dazu kommt die Tatsache, daß infolge des Schafschererstreikes die Schafe an einigen Orten nicht rechtzeitig geschoren werden konnten und daher schon mehr als «einjährige» Vliese tragen.

Die Auktionen begannen mit außergewöhnlich hohen Preisen, die um etwa 15 Prozent über den Eröffnungspreisen der vorhergehenden Saison lagen und damit annähernd den höchsten Notierungen der abgelaufenen Saison entsprachen. Zur Verwirrung der Verhältnisse trug auch der Suezkonflikt in seiner frühen Phase bei, indem man befürchtete, die Wollschiffe würden gezwungen sein, den Umweg über das Kap der Guten Hoffnung einzuschlagen. Aus dem gleichen Grunde zeigten die Südafrikanischen Versteigerungen sehr hohe Notierungen, da die Schiffe von Südafrika nach Europa die Suezroute nicht benutzen müssen.

Auch ein weiteres Hindernis ist unterdessen beseitigt worden: der Konflikt um die sogenannten «schwarzen Wollen». Hierbei handelt es sich um Wolle, die wegen des anhaltenden Schafschererstreikes in Queensland zu Tarifen geschoren wurde, welche unter den Ansätzen der Schafschererergewerkschaft liegen. Anfänglich hatten sich die Dockarbeiter im Hafen von Brisbane aus Solidarität mit den Schafscherern geweigert, diese Ware, eben die «schwarze Wolle», zu verschiffen. Nun hat sich dieses Problem jedoch gelöst, da der Industriegerichtshof von Queensland die Schertarife provisorisch erhöhte, worauf auch die Docker sofort mit dem Verladen der Wolle begannen.

Gleichzeitig haben sich die Preise, die bei Saisonöffnung einen ungewohnten Hochstand erreicht hatten, merklich beruhigt, liegen jedoch noch immer leicht über den entsprechenden Vorjahreswerten. Der Wettbewerb an allen australischen und südafrikanischen Plätzen ist weiterhin sehr rege, wobei das Interesse der Käufer sich in starkem Maße auf die höchstwertigen und völlig fehlerfreien Qualitäten richtet.

Der anhaltend lebhafteste Wettbewerb an sämtlichen Auktionsplätzen bestätigt die gesunde wirtschaftliche Position der Wolle in allen wichtigen Verarbeitungsländern. Die Nervosität, politische Ungewißheit und Preishausse der ersten Wochen hat einer durchaus vernünftigen Beurteilung und damit auch einer normalen Preisgestaltung Platz gemacht.

Als Hauptkäufer treten gegenwärtig in Australien Japan und England auf, während in der Südafrikanischen Union Japan und Frankreich an erster Stelle stehen. Die massiven Käufe von japanischer Seite haben in den Dominions die Vermutung nahegelegt, Japan tätige diese Transaktionen nicht nur auf eigene Rechnung, sondern auch auf diejenige Rotchinas und der Sowjetunion.

**JAPAN — Stabilisierung der Preise für synthetische Fasern.** — Nachdem kürzlich zwischen der Regierung, die die Preisunsicherheit für synthetische Fasern beseitigen und die Notierungen unbedingt stabilisieren wollte, und den Erzeugern, die ihrerseits von einer starren Preispolitik nichts wissen und größere Mengen für den Export

reservieren wollten, ein Konflikt ausgebrochen war, hatte die Regierung kurzerhand beschlossen, den Betrag von 1,59 Millionen Dollar für die Einfuhr von fertigen Kunstfasern und mehr als zwei Millionen Dollar für die Einfuhr von synthetischen Fasern in rohem Zustand zur Verfügung zu stellen, um den Verarbeitern ein preisgünstiges

Material zur Verfügung stellen zu können. Diese Bereitwilligkeit der Regierung, den Binnenmarkt zu regulieren, um den Bedarf der Bevölkerung zu billigen, d. h. erschwinglichen Preisen decken zu können, hat naturgemäß die Vereinigung der Produzenten chemischer Fasern vor den Kopf gestoßen, denn dieses Eingreifen zugunsten der Inlandspreise war geeignet, die gesamte Verkaufsorganisation zu erschüttern; standen doch die Inlandsnotierungen mit den geforderten Exporterlösen in Zusammenhang, oder anders gesagt, der Auslandspreis konnte zum Teil durch einen entsprechend regulierten Inlandspreis wunschgemäß ausbalanciert werden. Indem die Tokioter Regierung aber nun den Inlandspreis abhängen und stabil niedrig halten und zu diesem Zweck sogar Auslandsware einführen wollte, stellte sie die inländischen Erzeuger von Kunst- und synthetischen Fasern vor eine Alternative, die zu einer raschen Entscheidung drängte: Inlands- oder

Auslandsabsatz zu willkürlichen Preisen oder aber Inlands- und Auslandsabsatz bei entsprechend gehaltenen Preisen für den Binnenmarkt und freien Preisen für den Export; keineswegs aber Opfer der Inlandsverbraucher zugunsten des Auslandsabsatzes, oder mit anderen Worten, keine Subventionierung des Exports durch die Binnenverbraucher.

Nach eingehenden Beratungen hat die Vereinigung der Erzeuger, nachdem sich die Regierung unbeugsam zeigte, den Beschluß gefaßt, den Preis für Kunstfasern mit 220 Yen je lb. zu stabilisieren und einen ausreichenden Teil der Produktion den japanischen Webereien zur Verfügung zu stellen, um so deren Produktion sicherzustellen. So wurde ein offener Konflikt vermieden und andererseits die Versorgung des Inlandsmarktes, die bei erhöhten Preisen gefährdet gewesen wäre, gewährleistet. Ist.

## Spinnerei, Weberei

### Moderne Streckwerke mit SKF-Pendelträgern

Von Ing. H. Müller, SKF — Zürich

#### Einriemchen-Streckwerk

Der Streckwerksaufbau des bewährten Le Blan-Roth-Systems konnte mit dem Pendelträger PK 211 N vereinfacht werden, wie Fig. 7 zeigt. Die einwandfreien Klemmverhältnisse schließen Verzugsfehler aus. Das Durchzugswälzchen übernimmt die Kontrolle der sogenannten schwimmenden Fasern. Es wird so nahe als möglich an die Auslieferwalze herangeschoben. Ueber die übliche Dreikantschiene läuft das Unterriemchen, welches mit einer genügend schweren Spannrolle gespannt wird. In manchen Fällen erweist es sich als zweckmäßig, die Spannrolle mit einer zusätzlichen Torsionsfeder zu belasten, damit das Riemchen an der Umlenkschiene satt anliegend abläuft und nicht die Tendenz hat, das Durchzugswälzchen anzuheben. Bei jeder Walzenstellung sind auf die Ober-

walzen die gleichen Drucke wirksam. Die Hauptfeldweite ist stufenlos verstellbar von 38 bis 70 mm. Dem Vorfeld können in Raster-Stellungen von 3 zu 3 mm die Weiten von 41 bis 77 mm gegeben werden.

#### Zweiriemchen-Streckwerk (Fig. 8 und 9)

Das Verlangen nach höheren Verzügen zu befriedigen bedingte eine verbesserte Faserführung. Flächenführung, mit der die Fasern so nahe als möglich an die Klemmlinie der Auslieferwalze geführt werden, hat sich erfahrungsgemäß als zweckmäßig erwiesen. Höchstverzüge können heute mit einfachen Mitteln erreicht werden, da die jetzt zur Verfügung stehende Belastungseinrichtung die notwendigen Voraussetzungen erfüllt. Dem Casablancas-Streckwerk, 1910 patentiert, war der theoretisch zu erwartende Erfolg nicht voll beschieden, zu einem Teil wegen konstruktiver Mängel, zum andern aber weil die Wartung des Streckwerkes großen Aufwand erforderte. Das von SKF modifizierte Zweiriemchen-System nach Abbildungen ist mit diesen Nachteilen nicht behaftet.

Der hier verwendete Pendelträger PK 211 E macht das Zweiriemchen-Streckwerk zum Universalstreckwerk, mit dem Verzüge von ca. 10—60fach und mehr je nach Material und Beschaffenheit der Vorgarnlunte beherrscht werden können. Anstelle der mittleren mit Ueberzug versehenen Oberwalze im Le-Blan-Roth-Streckwerk wird eine Riemchenwalze eingesetzt, auf der auch der Riemchenhalter sitzt. Die Dreikant-Umlenkschiene wird ersetzt durch eine Riemchenbrücke (nach Fig. 10).

Ein Streckwerk, ausgerüstet mit PK 211 E, kann sowohl nach dem Einriemchen- als auch nach dem Zweiriemchen-System arbeiten. Das Austauschen der erwähnten Teile und das Einsetzen der zusätzlichen beim Uebergang von einem zum anderen System verursacht geringe Mühe und erfordert wenig Zeitaufwand. Die Erfahrungen mit insgesamt 5 Millionen Spindeln, die mit Ein- und Zweiriemchen-SKF-Pendelträgerstreckwerk ausgerüstet worden sind, zeigen, daß die Ergebnisse beim Zweiriemchensystem durchschnittlich besser sind.

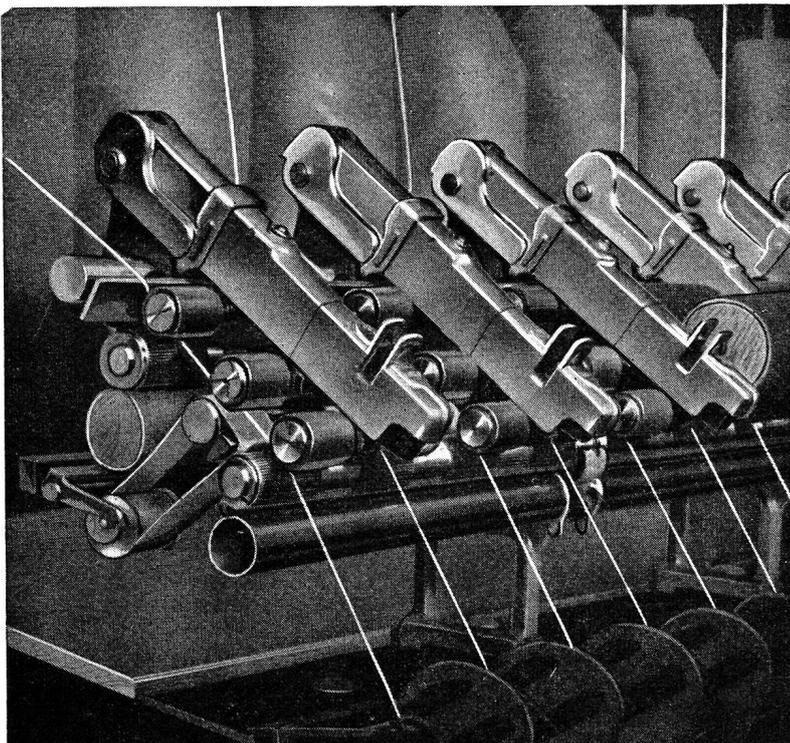


Fig. 7

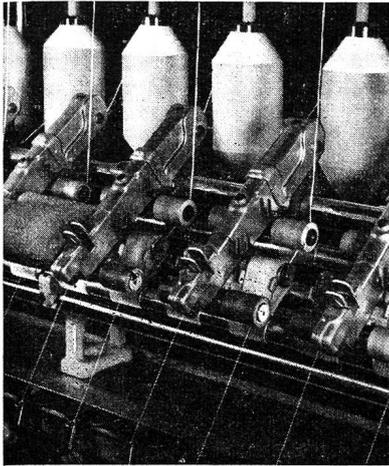


Fig. 8

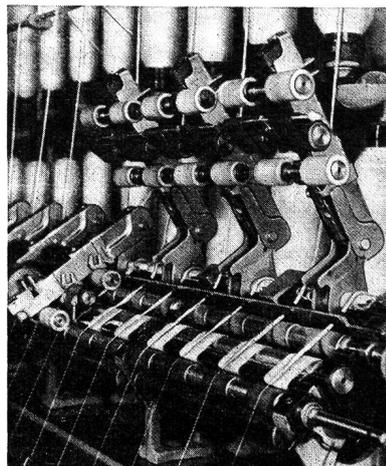


Fig. 9

Auch beim Zweiriemen-System können alle oberen Teile des Streckwerkes, wie Pendelträger, Oberwalzen, Oberriemen und Halter, zusammen durch einen Handgriff aufgeklappt werden. Dank diesem Vorteil wird die Putzarbeit gegenüber dem Le Blan-Roth-System praktisch nicht größer. Die Verflugung nimmt eher ab, da die Lunte abgedeckt und besser zusammengehalten wird. Die sorgfältig durchkonstruierte Oberriemen-Halterung gewährleistet den einwandfreien Riemenlauf. Der Halter wird von einer Blattfeder leicht gegen die Unterriemenbrücke gepreßt. Die Umlenkante am Halter kann in der Höhe verstellt werden (Maß X, Fig. 10) zur Anpassung an die Fasermassen. Die Anordnung und die Form der Unterriemenbrücke haben einen wesentlichen Einfluß auf die Faserführung.

**Vorverzugsfeld**

Im Vorverzugsfeld sind Oberwalzendistanzen von 31 bis 67 mm möglich, in Stufen von 3 mm oder stufenlos, zur Anpassung an den Stapel, um auch Vorverzüge von 2—4-fach bei sehr hohen Gesamtverzügen zu ermöglichen. Als Standardeinstellung des Vorfeldes empfehlen wir an den Riffelzylindern einen Abstand von 51 mm und an den Oberwalzen von 49 mm bei Vorverzügen von 1,1 bis maximal 1,4fach, je nach Vorngarnbeschaffenheit. Die sicheren

Klemmverhältnisse gewährleisten eine gute Auflösung der Flyerlunte.

**Hauptverzugsfeld (Fig. 10)**

Zur Erreichung eines minimalen Durchzugsabstandes — Auslaufstelle der Lunte aus den Riemen (Fig. 10 «D») bis Klemmlinie des Lieferwalzenpaares — von ungefähr 12 mm gibt man den Riffelzylindern eine Distanz von 43 mm; die Riemen-Oberwalze soll gegenüber dem mittleren Riffelzylinder einen Rückhang von 2 mm haben, und mit der Lieferoberwalze rückt man so nahe als möglich an das Oberriemen heran. Bei sehr langen Baumwollstapeln mit Maximalfaserlängen von über 47 mm stellt man das Hauptfeld analog entsprechend weiter.

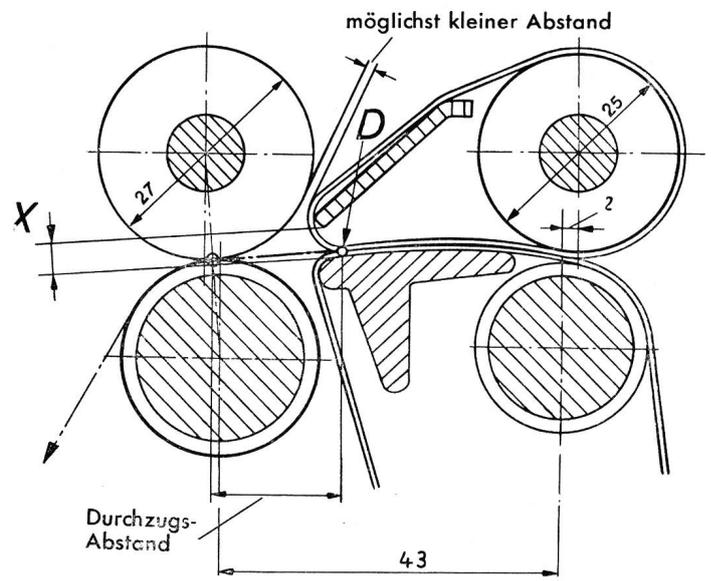


Fig. 10

(Schluß folgt)

**Einige Fragen für Webereipraktiker**

Auf die in der November-Nummer der «Mitteilungen» gestellten Fragen antworten einige Praktiker wie folgt:

**1. Welchen Einfluß hat die Kettspannung auf das Einweben?**

Die Kettspannung kann das Einweben von Kette und Schuß in verschiedener Richtung beeinflussen:

- a) Starke Spannung der Kette verringert im allgemeinen das Einweben der Kette, indem die Ausbiegungen um den Schußfaden flacher werden und zudem die Länge der Kette durch die Streckung vergrößert wird.
- b) Bei starker Kettspannung erhöht sich bei Geweben mit gleichem Kett- und Schußmaterial das Einweben in der Schußrichtung. Während bei Geweben mit weicherem Schußmaterial das Einweben in der Schußrichtung noch größer wird, tritt bei weichem Kettfaden und hartem Schuß bei zunehmender Kettspannung eher eine Verbreiterung der Ware ein, weil das Einziehen des Schusses an den Enden verringert wird. Für die Beurteilung des Einwebens müssen der Stich, Material und Bindungen weitgehend in Betracht gezogen werden.

**2. Kann das Einweben durch Regulierung der automatischen Kettbaumschaltung verändert werden und innerhalb welcher Grenzen (beim gleichen Artikel)?**

Da bei der automatischen Kettbaumschaltung die Kettspannung ebenfalls vergrößert oder verkleinert werden kann, gelten die unter Frage 1 gemachten Angaben. Unter Berücksichtigung einer gleichmäßigen Abwicklung der Kette bis zum Schluß ist eine zu starke Abweichung nach unten oder nach oben nicht möglich, weil hierdurch eine häufige Nachregulierung der Schaltung erforderlich würde.

**3. Inwieweit ist die Fadenbruchzahl in der Kette von der Kettspannung abhängig und welchen Einfluß übt die Größe der Veränderung dieser Spannung oder deren Häufigkeit aus? Inwieweit ist die durch die Fachbildung, das Blatt und an anderen Stellen erzeugte Reibung von Bedeutung?**

Grundsätzlich soll die Kettspannung dem Artikel angepaßt werden: eine Ueberschreitung der zweckmäßigen oberen Grenze geht immer zulasten der Webfähigkeit, weil eine erhöhte Beanspruchung der Kettfäden auf Elastizität,

Reibfestigkeit und Reißfestigkeit entsteht. Bei Spinnfasernketten wirkt sich eine zu schwache Kettspannung eher nachteilig aus, weil dadurch das Fach nicht sauber getrennt und durch sogenannte Klebfäden Fadenbruchstellen entstehen können. Bei zu großem Fachwinkel treten bei zunehmender Kettspannung mehr Fadenbrüche auf, ebenfalls entstehen durch die Reibung vom Blatt und anderen Reibungsstellen bei zunehmender Kettspannung und nach Ueberschreitung einer gewissen Grenze immer häufiger Fadenbrüche.

#### 4. Welches sind die wichtigsten Faktoren für die Vermeidung von Fadenbrüchen?

Als Kettmaterial dürfen nur ganz hochwertige Garne verwendet werden, welche hinsichtlich Elastizität, Reißfestigkeit und Sauberkeit den höchsten Anforderungen entsprechen. Die Lagerung dieser Materialien soll in lichtarmen, hingegen gut gelüfteten Räumlichkeiten und günstigen klimatischen Verhältnissen erfolgen.

Das *Winden* und *Konen*, die wichtigsten Vorarbeiten für die Zettlerei, verlangen von der Winderin:

Sorgfältiges Auflegen von Strangen und Spulstrangen, um einen vollständig störungsfreien Fadenablauf zu erhalten. Ein gut angezogener Weberknoten mit sauber abgeschnittenen Enden gehört ebenfalls zur guten Vorbereitung des Kettmaterials.

Schlechte Randspulen mit beschädigten Rändern, schlecht bewickelte Spulen oder Konen müssen vermieden und durch eine peinliche Kontrolle ausgeschieden werden, um in der *Zettlerei* einen ungehinderten Arbeitsprozeß zu erhalten. In den Vorwerken sind tägliche Fadenspannungskontrollen zur Vermeidung von Fadenbrüchen und andern Gewebefehlern unerlässlich.

Endlich soll zur Herstellung von knotenfreien Ketten das niedrigste Gewicht der in die Zettlerei gelangenden Materialkörper festgestellt werden, um daraus die Fadenslänge zu ermitteln. Nach Erstellung der errechneten Ketten und Bänder wird wieder vollständig neu aufgesteckt. Die kleinen Restpartien werden je nach Material und Artikel der Spulerei zugeführt oder in einer Kette vereinigt, an welche hinsichtlich Produktion und Perfektion nicht die größten Anforderungen gestellt werden können. Selbstverständlich wird diese Kette außerhalb der Hochleistungsabteilungen erstellt und verwoben werden.

In der *Schlichterei* sind ebenfalls sehr wichtige Punkte zu beachten:

- a) Bei der Bestimmung des Schlichterezeptes gelten als wichtigste Faktoren: Fadenschluß (Zusammenkleben der Fibrillen), Reibfestigkeit (gegenüber den Beanspruchungen beim Weben), Erhaltung der Elastizität, Griff und Glanz (im Besondern bei stuhlfertiger Ware).
- b) Exakte Dosierung und Zubereitung der Schlichteflotte nach Angaben des Chemikers und häufige Nachkontrolle mit dem Refraktometer.
- c) Peinliche Sauberkeit aller Gegenstände, mit denen die Schlichte in Berührung kommt.
- d) Konstante Badtemperatur, Tauchtiefe, Quetschdruck und Trommeltemperatur (letztere langsam ansteigend und zurückgehend, je nach Anzahl der Trockentrommeln der Maschine, um das Abschrecken des feuchten Materials und ein zu starkes Austrocknen vor der Aufwicklung auf den Kettbaum zu verhindern).
- e) Durch ein modernes Feuchtigkeitsmeßgerät für die automatische Steuerung der Maschinengeschwindigkeit wird bei Berücksichtigung der obenstehenden Faktoren ein gleichmäßiger Ausfall des Schlichteeffektes erzielt.
- f) Nur ganz einwandfreie Kettbäume und Scheiben gewährleisten ein linealgerades Anwinden der Kette zur Vermeidung von Spannungsdifferenzen in den Endpartien, welche zu Fadenbrüchen führen können.

In der *Weberei* sind zur Vermeidung von Fadenbrüchen wieder eine ganze Reihe von Faktoren zu berücksichtigen:

- a) Die Kette soll auf der richtigen Höhe leicht drehbar gelagert sein; die Dämmungselemente (Scheiben, Dämmseile, Gewichtsschienen und Gewichte) sollen wenn irgend möglich einheitlich sein, um Anordnungen und Kontrollen über die Kettspannungen zu erleichtern.
- b) Tadellose Geschirre mit hochwertigen Litzen und Schäften tragen wesentlich zur Vermeidung von Kettfadenbrüchen bei. Besonders bei älteren Schäften sollte darauf geachtet werden, daß die Aufreihschienendistanz und Halterhaken das Rumoren der Litzen nicht behindern, weil durch die Stauung der Litzen leicht Fadenbrüche und andere Gewebefehler entstehen können.
- c) Das Fach soll dem Artikel angepaßt sein, jedoch erhöht ein zu niederes Fach die Reibung der Kettfäden beim Ein- und Austritt des Schützen, während ein zu hohes Fach die Kettfäden durch harten Nachzug der Kette bei Fachöffnung, durch schärferen Winkel im Litzenauge und durch längeren Reibungsweg im Blatt größerer Beanspruchung aussetzt.
- d) Fachmoment und Schlagbeginn müssen der Stuhlschwindigkeit, dem Artikel und der Warenbreite weitgehend angepaßt werden, jedoch dürfen diese Verschiebungen auf keinen Fall eine erhöhte Reibung des Schützen im Fach hervorrufen.
- e) Bei der Wahl der Schützen achte man auf sehr gut polierfähiges, splitterfreies Holz, richtiges Gewicht, minimale Toleranzen in Maß und Gewicht, gute Spitzen, genaue Winkel und Equilibrierung.
- f) Für einen ruhigen und gleichmäßigen Schützenflug sind die genaue Abrichtung des Blattes und Höhe des Schützenkastens, der genaue Anzug des Kastens und Pickerführung, der richtige Moment von Wechsel und Schlagbeginn von ganz besonderer Wichtigkeit. Durch einen flatternden Schützen entstehen im Ober- oder Unterfach Schlagstellen, die Fibrillen- und Fadenbrüche verursachen können.
- g) Im übrigen sollten alle Reibungsstellen auf Umleitwalzen, Streichwalzen, Kettfadenwächtern fein poliert sein. Die Dichte der Lamellen darf nicht zu hoch gewählt werden, um die seitliche Reibung an den Kettfäden zu vermeiden. Die Blätter und Litzen sollen ebenfalls tadellos gereinigt und poliert sein. Verhütung von Korrosionsschäden ist sehr wichtig. Das Ladenband auf der Ladenbahn darf weder zu hart noch zu weich gewählt werden, weil ein zu hartes Ladenband die leichten Schläge der Schützen nicht aufnimmt und ein zu dickes und molliges Ladenband die Schützen der sicheren Führung beraubt.

#### 5. Welches sind die üblichen Wege, um ein höheres Tuchgewicht pro Quadratmeter zu verhindern, das durch ein bestimmtes Einweben der Kette hervorgerufen werden kann?

Abgesehen von einer leichten Reduktion der Schußzahl soll vor allem die Kette stärker gespannt werden, um das Einweben zu verringern. Ferner sollen gut wirkende Spannstäbe angebracht werden, um das Zusammenfallen in der Breite zu verhindern. Die Schußdämmung soll ebenfalls nicht zu schwach sein, um das Volumen nicht zu vergrößern. Der Fachschluß soll in der Weise eingestellt sein, daß ein Minimum an Kett- und Schußleinweben entsteht.

«Schaumstoff-Textilien» — Zum Bericht über diese neue Gewebeart in der September-Nummer der «Mitteilungen» wird uns aus Krefeld noch mitgeteilt:

Auf dem deutschen Markt werden in Bälde die ersten «Schaumstoff-Textilien» erscheinen. Es handelt sich um eine Parallelo-Ware für Pullover, die aus dem Stadium der Versuchsfertigung nun die Marktreife erlangt hat. Andere Produkte, wie z.B. Schlafdecken bzw. Reisedecken, werden sich dann bald anschließen, wenn gewisse Maschinenänderungen abgeschlossen sein werden. Die sogenannten «Schaumstoff-Textilien» mit der Bezeichnung

«Ceolon» sind sehr leicht, porig und füllig. In Kombination mit Textilfasern haben sie ein gutes Wärmehaltungsvermögen. Die Ceolonfäden werden nach dem neuesten Stand der Entwicklung mit einem Querschnitt von  $3 \times 3$  mm an aufwärts (bis etwa  $10 \times 10$  mm) in der Weiterverarbeitung verwendet. Der elastische weiche Schaumstoff gibt der textilen Faser die schützende Einbettung, in die sie selbst bei extremer Beanspruchung ausweichen kann. Mit dicken Schaumstoff-Fäden (Moltopren) wird dem Ceolon die Polster- und Federkraft schwerster Gewebe

der herkömmlichen Art gegeben. Je nach der Einarbeitung des Schaumstoffes hat Ceolon eine gewünschte Dehnung in Kette und Schuß. Die große Haftfähigkeit des Schaumstoffes schützt die Textilien vor dem Verrutschen auf glatten Oberflächen. Die Luftfülle bietet guten Wärmeschutz und die durchgehenden Poren ermöglichen den idealen Luftaustausch. Das Gewebe ist waschbar und sogar kochfest —, wenn die mitverarbeiteten Textilfasern eine solche Behandlung ertragen. Auch das Färben und Bedrucken kann ohne weiteres vorgenommen werden.

## Färberei, Ausrüstung

### Gütezeichen «Hochveredelt» für Baumwoll-Gewebe

Ein Gütezeichen «Hochveredelt» wurde Ende Oktober 1956 vom Gütezeichenverband Textilveredlung eV (Frankfurt/M.) für Baumwollpopeline, Baumwollsatin, Baumwolle bedruckt, uni und buntgewebt, der Öffentlichkeit übergeben. Bereits 1952 war das erste Gütezeichen «Hochveredelt» für zellwollene Oberstoffe geschaffen worden. Es wird zurzeit sehr stark bearbeitet und wird etwa Ende November 1956 in veränderter Form der Öffentlichkeit präsentiert werden können.

Die Mindestanforderungen beziehen sich bei dem zweiten Gütezeichen auf die Hochveredlung von Baumwollpopeline, Schuß- und Kett satin und andere Baumwollgewebe, Kleider-, Rock- und Blusenstoffe. Stoffe für Anorak und Regenmäntel sind zunächst nicht einbezogen worden. Eines der wichtigsten Erfordernisse für die Gebrauchstüchtigkeit ist das schöne und glatte Aussehen der Gewebe auch nach längerem Tragen und Sitzen, das heißt das Gewebe muß gegen Knitterneigung stabilisiert sein. Deshalb steht in der Zeichensatzung die Anforderung für den Knitterwiderstand an erster Stelle. Der Knitterwiderstand muß durch Einlagerung von Kondensations- oder Polymerisationskunstharzen oder durch chemische Veränderung der Zellulose bei gleichzeitiger Herabsetzung des Quellwertes hergestellt werden, wobei der Knitterwinkel mindestens 90 Grad (5 bis 10 Prozent Toleranz) nach einer Stunde Entlastung betragen muß. Nach einer Feinwäsche mit 2 g/l ohne optische Aufheller während 10 Min. bei 40 Grad Celsius muß der Knitterwinkel noch den Anforderungen entsprechen. Knitterwinkelmessung nach DIN 53 890. Das verwendete Feinwaschmittel muß zum größten Teil aus Fettalkohol-Sulfonaten, zum Beispiel Fewa, bzw. Fettsäure-Kondensaten bestehen. Der Ph-Wert der Waschlösung muß beim Neutralpunkt liegen. Die Fertigware darf nach einer Feinwäsche nicht mehr als 3 Prozent in der Kette und Schuß einspringen. Die Prüfung erfolgt nach einem DIN-Blatt 53 892 für Feinwäsche.

Die Gewebe müssen auch eine gewisse Reißfestigkeit haben. Es ist technisch unvermeidlich, daß durch die Ausrüstung und auch vor allem durch die Harzbehandlung die Stückreißfestigkeit sich ändert, doch darf diese nach eingehenden wissenschaftlichen Untersuchungen, um ihre Tragfähigkeit nicht zu verlieren, nicht unter 25 Prozent bei Popeline und Satin uni und 30 Prozent bei Druckwaren aus Baumwolle liegen. Da die Mindestreißfestigkeit beim Rohgewebe bei 37,5 kg liegen muß, ist dadurch die Gewebequalität bei Baumwollpopeline und -Satin uni fixiert. Bei Druckwaren ist außerdem noch

festgelegt worden, daß die Mindestreißfestigkeit der fertigen Ware 25 kg betragen muß. Die Prüfung der Festigkeit wird nach DIN 53 801 vorgenommen. Es wird empfohlen, für den reinen Uni-Artikel für Popeline und Satin möglichst nur Indanthren-Farbstoffe zu verwenden, da diese sich am klarsten und gleichmäßigsten ausfärben.

Da die Popeline und Satins in einem starken Wettbewerb, vor allem bei den Uni-Stoffen, mit dem Ausland liegen, mußten hier die Qualitäten besonders echt fixiert werden, damit ein Absinken der Qualität aus Preisgründen vermieden wird. Hier sind für die Uni-Artikel sowohl eine relative Gewebedichte wie die Garnfeinheit (für Popeline Anforderungen nicht unter 50 Nm und für Satin nicht unter 75 Nm) und Mindestfadenzahl (70 bzw. 90 Fäden) und Garnsorte (nur gekämmte Garne) festgelegt worden.

Der Gütezeichenverband geht sogar so weit, daß er seinen zurzeit 17 Mitgliedsfirmen eine Mindestlaboratoriumseinrichtung vorschreibt, die es den Betrieben ermöglichen muß, selbst laufend Prüfungen durchzuführen. Darüber hinaus wird aber regelmäßig von der neutralen Textilforschungsanstalt in Krefeld eine Prüfung aller Artikel und Qualitäten durchgeführt.

Diese Steigerung der Gebrauchswerte von Textilien ist eine der wichtigsten Aufgaben der Textilveredlung. Das neue Gütezeichen ist als Warenzeichen eingetragen. Das Gütezeichen «H» ist ein vom RAL anerkanntes Gütezeichen und darf nicht mit Warenzeichen und ähnlichen Marken verwechselt werden. Zurzeit gibt es auf dem textilen Gebiet nur 6 vom RAL anerkannte Gütezeichen.

Das Gütezeichen selbst ist aus einem echten Marktbedürfnis heraus entstanden, da es in seiner wirtschaftlichen Auswirkung den Verbraucher vor schlechten Qualitäten schützen soll und durch die Kennzeichnung Qualität und Güte klar erkennen lassen will. In eingehenden Besprechungen mit den Baumwollwebern, die in erster Linie für den Lohnveredler als Auftraggeber in Frage kommen, ist die Frage der Markttransparenz und des Bedürfnisses erörtert worden. In allen Besprechungen wurde die Notwendigkeit der Schaffung des Gütezeichens zur Einhaltung der Qualität bejaht und in gemeinsamer Arbeit die Voraussetzung für das Gütezeichen entwickelt.

Das Zeichen selbst ist auch international geschützt, was notwendig war, da es auch im Ausland Interesse fand und sogar ausländische Firmen bereit waren, das Gütezeichen für ihre hochveredelten Artikel zu benutzen. Mit dem Gütezeichen selbst soll auch eine Abschirmung gegen Minderqualitäten aus Importen erreicht werden. H. H.

### Verbesserung der Beflockung von Geweben

Das Beflocken ist ein Vorgang, durch den Faserteilchen von einer bestimmten Länge und einer bestimmten Stärke, Flocken genannt, an das Gewebe gebunden werden.

In den Vorrichtungen, die für das elektrostatische Beflocken verwendet werden, werden die Flocken durch Förderbänder unter eine gitterförmige Elektrode mit

hoher Stromspannung geführt, die sie anzieht und auf das Gewebe, das beflockt werden soll, verteilt. Das Gewebe bewegt sich beständig weiter, nachdem es mit einem passenden Klebstoff überzogen worden ist. Dieser bindet die Flocken, die durch elektrostatische Kraft auf das Gewebe aufgebracht wurden, daran fest.

Es zeigt sich jedoch oft, daß diese Vorrichtungen nur am Anfang zufriedenstellend arbeiten und daß ihre Tätigkeit schon nach verhältnismäßig kurzer Zeit durch die Bildung von Flockenbüscheln auf der Elektrode beeinträchtigt wird. Mit der Zeit nehmen diese Büschel eine längliche Form an, die einer Kerze ähnlich ist, und verhindern so ein einwandfreies Funktionieren der Maschine. Wenn eine dieser Kerzen auseinanderfällt, weil sie entweder zu lang geworden ist oder durch einen Funken in Brand gesetzt wurde, fällt sie in einem Häufchen auf das Förderband. Diese Häufchen werden oft wieder von dem Gitter angezogen und in einer lokalen Anhäufung auf das Gewebe gestreut, was als Fehler im Gewebe sichtbar wird.

Um diese Nachteile zu vermeiden, hat die französische Firma Sames einen einfachen Ausweg gefunden, welcher darin besteht, daß der Raum zwischen der Oberfläche des Förderbandes, das die Flocken trägt, und dem Gitter, ebenso wie das Gitter selbst einem Luftstrom ausgesetzt

wird, der schnell genug zirkuliert, um die Flocken, die der Wirkung des elektrischen Feldes unterworfen sind, in die Höhe zu heben, aber welcher nicht stark genug ist, um die Flocken über den Raum unterhalb des Gitters hinauszutragen.

Dieser Luftstrom kann parallel zur Ebene des Gitters geführt werden oder auch vertikal nach oben durch das Förderband, aber seine Wirkung muß an den Rändern des Gitters und auf der Oberfläche des Förderbandes am stärksten sein.

Zu diesem Zweck wird eine Vorrichtung parallel zum Rand des Gitters angebracht, diese kann sogar in den Rahmen des Gitters selbst eingebaut werden. In letzterem Fall wird sie aus Röhren montiert, die mit Gelenken versehen sind und mit einer oder mehreren Quellen komprimierter Luft in Verbindung stehen. Diese Ventilation verhindert vollständig die Bildung von Kerzen. Sie hat außerdem den Vorteil, daß sie die vom Förderband herangebrachten Flocken etwas abhebt, wodurch das elektrische Feld schneller und durchgreifender auf sie einwirken kann. Das Ergebnis ist, daß der Flockungsertrag wesentlich vergrößert wird, so daß die Geschwindigkeit der Maschine um ein Mehrfaches gegenüber der nichtventilierten Maschine erhöht werden kann. Dr. H. R.

## Das Stammküpenverfahren beim Färben mit Indanthrenfarbstoffen auf Apparaten

Um beim Färben mit Indanthren- und Küpenfarbstoffen auf Apparaten unter besonders ungünstigen Bedingungen einwandfreie Resultate zu erhalten, ist man auch heute — trotz der vervollkommenen Egalisiermittel — in manchen Fällen auf spezielle, von den üblichen Färbvorschriften abweichende Sonderverfahren angewiesen. Sicher kommt der Farbstoffauswahl beim Färben grundsätzliche Bedeutung zu. Der Praktiker wird jedoch häufig mit der Auswahl an Küpenfarbstoffen, die sich durch besonders hohes Wanderungs- und Ausgleichsvermögen auszeichnen, nicht die gestellten Anforderungen hinsichtlich Farbton oder Echtheiten erreichen und muß daher einen anderen Weg einschlagen.

Wenn auch die vor allem bei hellen und mittleren Farbtönen — insbesondere bei Blau — mitunter auftretenden Schwierigkeiten oft materialbedingt sind, so ist unabhängig davon auch die Form, in der das Material zum Färben gelangt, mitbestimmend für das färberische Verhalten und damit für das anzuwendende Färbeverfahren.

Es ist hinreichend bekannt, welchen Einfluß die Größe (das Gewicht) des als Einzelfilter wirkenden Materialanteiles — im Packsystem die Schichtdicke des Materialblockes — auf das färberische Verhalten ausübt. Gleiche Schichtdicke bzw. Filtergröße vorausgesetzt, ist natürlich entsprechend der für die betreffende Faser charakteristischen Quellung im alkalischen Medium der Widerstand, den das Färbegut der durchströmenden Flotte entgegengesetzt, verschieden groß und damit der Flottendurchsatz höher oder niedriger. Bei Wickelkörpern spielt zusätzlich noch die Art der Wicklung auf die Durchlässigkeit für die Färbeflotte eine wesentliche Rolle. Kommen alle ungünstigen Faktoren zusammen, wie es bei Rayon-Spinnkuchen der Fall ist, so ist es nicht verwunderlich, daß dafür bis heute ein die Praxis wirklich befriedigendes Färbeverfahren, abgesehen von der Apparatefrage, noch nicht gefunden wurde.

Der bereits erwähnte, für den Färbvorgang äußerst wichtige Flottendurchsatz wird meist in Liter/kg/Stunde ausgedrückt. Man versteht darunter die Anzahl Liter Färbeflotte, die 1 kg Färbegut in einer Stunde durchströmen. Der Flottendurchsatz kann, in einer für die Färberei ausreichenden Genauigkeit, mittels eines Strömungsmessers, der in die Sogleitung des Apparates einzubauen ist, gemessen werden. Der Manometerdruck am Apparat gibt bekanntlich keinen zuverlässigen Anhalt über die Flotten-

menge, die das Färbegut durchströmt. Die genaue Kenntnis des Flottendurchsatzes in jeder Phase des Färbvorganges ist — zumindest für systematische Versuche — unerlässlich.

Es bedarf keiner besonderen Erwähnung, daß man den Flottendurchsatz nicht willkürlich erhöhen kann. Eine zu hohe Flottengeschwindigkeit führt zur Kanalbildung im Färbegut, bei Wickelkörpern unter Umständen zum Platzen der Wickel. Im Rahmen der gegebenen Möglichkeiten muß daher angestrebt werden, mit verhältnismäßig niedrigem Pumpendruck einen hohen Flottendurchsatz zu erzielen.

Mit Ausnahme des bekannten Temperaturstufenverfahrens, bei dem man von der Temperaturseite her die Aufziehgeschwindigkeit des Farbstoffes reguliert und so auch in schwierigen Fällen eine befriedigende Egalität erzielt, wird bei den anderen Sonderverfahren, die in der Praxis Eingang gefunden haben, der Färbvorgang so geleitet, daß zumindest während der ersten Phase des Färbens ein möglichst hoher Flottendurchsatz gewährleistet ist.

Erreicht wird dies dadurch, daß man den Materialgedruck, den das im Färbegrad befindliche Färbegut dem Flottenstrom entgegengesetzt, so weit wie möglich herabsetzt. Beim Färben mit Indanthren- und Küpenfarbstoffen bedeutet dies, daß man zu Beginn des Färbens die Alkali-quellung der Zellulosefaser auf ein Minimum herabmindert oder ganz aufhebt. Von den in dieser Richtung arbeitenden Färbeverfahren sind zu nennen:

1. Das Stammküpenverfahren,
2. Das Küpensäureverfahren und
3. Das Pigment-Färbeverfahren bzw. Abbot-Cox-Prozeß.

Die 1 und 2 genannten Färbeverfahren sind altbekannt. Beim Stammküpenverfahren wird der Indanthrenfarbstoff wie üblich in einer Stammküpe verküpt und dem nicht vorgeschärften Färbegrad zugesetzt. Infolge der zu niedrigen Alkalikonzentration im Färbegrad tritt Hydrolyse ein. Damit wird einerseits das Aufziehvermögen des Farbstoffes sehr stark herabgesetzt, andererseits ist die Alkali-quellung des Färbegutes nur gering und damit der Flottendurchsatz entsprechend hoch. Durch portionsweisen Nachsatz der zum normalen Färben erforderlichen Natronlauge- und Hydrosulfitmenge wird der Farbstoff allmählich in seine faseraffine Form umgewandelt und aufgefärbt. Zu beachten ist dabei, daß vor allem beim Färben dunkler Farbtöne mit Indanthren und seinen Derivaten

ein Laugegehalt vermieden wird, bei dem die Bildung der färberisch nicht auswertbaren Oxanthronform des betreffenden Farbstoffes erfolgen kann. Bei dunklen Farbtönen — also höher konzentrierten Bädern — liegt diese kritische Konzentration bei etwa 3—5 ccm/Ltr. Natronlauge 30° Bé Gesamtlaugegehalt.

Das Küpensäureverfahren arbeitet nach dem gleichen Prinzip, nur findet dabei anstelle einer weitgehend hydrolysierten Küpe die Küpensäure des betreffenden Farbstoffes Verwendung. Zu Beginn des Färbvorganges ist also dabei keinerlei Alkaliquellung des Färbegutes vorhanden.

Neueren Datums als obige zwei Färbeverfahren scheint — zumindest was seine ausführliche Besprechung in der

Fachliteratur betrifft — das Pigment-Färbeverfahren (Abbot-Cox-Prozeß) zu sein. Tatsächlich ist jedoch eine sehr ähnliche Färbeweise schon vor Jahren von der deutschen Farbenindustrie empfohlen worden.

Allerdings hat man seiner Zeit lediglich die Bedingungen, wie sie in der Stückfärberei bei Anwendung des Pigmentklotzverfahrens mit Indanthrenfarbstoffen Plv. fein Typ 8059 vorliegen, in sinngemäßer Weise auf die Bedingungen der Apparatefärberei übertragen. Erschöpft wurde dabei das Pigmentierbad durch Zusatz geringer Mengen Natronlauge. Besonders empfohlen wurde diese Arbeitsweise für loses Material im Packsystem sowie für Kardenband, also unter Bedingungen, die hinsichtlich Egalität gewisse Zugeständnisse erlauben. (Schluß folgt)

## Markt-Berichte

**Übersicht über die internationalen Textilmärkte.** — (New York — IP —) Auf den internationalen Rohstoffmärkten hat sich die Lage in den letzten Tagen wieder etwas gefestigt. Die unmittelbar nach Ausbruch der Suezkrise entstandene Hausse hat sich zunächst in eine ausgesprochene Schwächetendenz umgekehrt, um aber dann, in Anbetracht der anhaltenden politischen Spannung, wieder zu festigen. Merkwürdig höher waren in den vergangenen Wochen die Preise auf den internationalen Baumwollmärkten, die vor allem aus dem Ausfall des ägyptischen Baumwollmarktes profitierten. Die Preisentwicklung auf den Rohwollmärkten ist, unabhängig von den Nah-Ost-Ereignissen, im allgemeinen fest zu bezeichnen, wenngleich sich durch die Blockierung des Suezkanals Lieferungsverzögerungen ergeben könnten.

Nach dem Stand vom 1. November wird die Baumwollproduktion der USA für das Jahr 1956 auf 13,15 Millionen Ballen zu je 500 lb. geschätzt, gegenüber 13,72 Millionen Ballen nach dem Stand vom 1. Oktober und 14,72 Millionen Ballen, die im Vorjahr eingebracht wurden. Der Acreertrag wird mit 403 lb. angegeben, gegenüber 407 lbs. am 1. Oktober und 417 lbs. Ende der Saison 1955. Entkörnt wurden bis zum 1. November 9,7 Millionen Ballen, gegenüber 8,97 Millionen am 18. Oktober und 9,6 Millionen Ballen zu Ende der Saison 1955. Die Baumwollexporte beliefen sich in dieser Saison bis zum 1. November auf insgesamt 1,25 Millionen Ballen gegen 388 710 Ballen in der Vergleichsperiode des Vorjahres. — Nach Mitteilung des syri-

schischen Landwirtschaftsministeriums wurden seit Beginn der Saison 1956/57 rund 20 000 Tonnen Baumwolle an den Markt geliefert. Die diesjährige Ernte wird auf 100 000 bis 120 000 Tonnen geschätzt, gegenüber rund 87 000 Tonnen in der vergangenen Saison.

Der argentinische Wollmarkt war in der letzten Zeit noch ruhig veranlagt, doch hoffen die Händler, daß sich das Geschäft innerhalb der nächsten Tage beleben wird, da einige Kaufaufträge vom europäischen Kontinent und insbesondere von Japan und Rußland erwartet werden. Der uruguayische Markt hat sich in den letzten Tagen leicht verbessert, und 58/60er werden gegenwärtig mit rund 32 Pesos pro 10 kg ab Versteigerungsraum Montevideo verkauft. Für Mitte November war eine Auktion anberaumt. — Die Wollschur in Südafrika und Basutoland (ohne Karakul- und Skinwolle) wird für die laufende Saison auf 294 Millionen lb. geschätzt. Die Wollschur der Saison 1955/56 belief sich auf 282,7 Millionen lb. — Die Krise im Mittleren Osten hat sich belebend auf die Geschäftstätigkeit am Bradforder Kammzugmarkt ausgewirkt. Die meisten Kammzugmacher sind wieder auf dem Markt und fordern wesentlich höhere Preise. Einige Firmen sind bereit, Aufträge entgegenzunehmen, ohne jedoch eine genaue Lieferfrist anzugeben. Sämtliche Verkaufspreise für Kammzüge und Garne sind in den letzten Tagen gestiegen. Angesichts der Preisentwicklung ist der Markt durch große Nervosität gekennzeichnet, und die Käufer scheinen nur ihren dringenden Bedarf zu decken.

## Mode-Berichte

**Amerikanisches Interesse für «Tyrolienne».** — In ihrer deutlich erkennbaren Entwicklungstendenz, sich mehr und mehr von den herkömmlichen Modediktaten aus Paris oder London zu lösen und, ähnlich wie dies Italien erfolgreich getan hat, eigene Wege zu beschreiten, bevorzugt die amerikanische Mode in steil ansteigendem Maß Tiroler Trachten- und Dirndlstoffe, Tiroler Borten usw. Besonders echte, alte Trachtenmotive, die unter Beibehaltung des eigentümlichen Tiroler Charakters dem modischen Geschmack angepaßt werden, erfreuen sich starker Nachfrage. So liefert die 1843 gegründete, seit Kriegsende kapazitätsmäßig wesentlich ausgebreitete Bund- und Bortenweberei Martin Stapf in Imst, die als älteste Trachtenstoffherzeugung Tirols über eine außerordentlich große Sammlung volksechter Trachtenmotive verfügt, in den letzten Jahren laufend große Posten dieser in Amerika unter dem Namen «Tyrolienne» subsummierten Erzeug-

nisse nach den USA, wo sie teils zu ausgesprochenen Dirndlkleidern oder zu dirndlähnlicher, leichter Sommerkleidung (Dirndlette) auch für den städtischen geselligen Verkehr von der Haute Couture wie auch von der Konfektionsindustrie verarbeitet werden. Aber auch die italienischen Modeschöpfer machen von den aus dem Tiroler Volkstum kommenden Impulsen Gebrauch. Unter anderem werden Tiroler Borten zur Verzierung der sogenannten «Capriröcke» verwendet. Umfangreich ist desgleichen der Export nach Deutschland. Dieser Modetrend zeigt nicht nur keine Abschwächung, sondern im Gegenteil alle Anzeichen einer weiteren kräftigen Entwicklung, so daß mit einem Anhalten der Konjunktur in dieser Geschmacksrichtung zumindest für die nächsten Jahre zu rechnen ist. Neben den erwähnten Tiroler Borten verzeichnen besonders Dirndlhanddrucke und Dirndlbrotate in Baumwolle und Wolle steigende Nachfrage. Kö.

**Nylon-Trikot verhältnismäßig schrumpffest.** — Gut gewobener Nylon Trikotstoff kann soweit stabilisiert werden, daß die Gesamtschrumpfung in die geringe Größenordnung von etwa 1 Prozent fällt. Dieses Ergebnis wurde neulich von der Du Pont Stoffabteilung berichtet.

Zufriedenstellende dimensionale Festigkeit wird erzielt, indem der Stoff bei praktisch gerechtfertigten Appreturdimensionen mit Hitze stabilisiert wird. Selbst die beste Hitzebehandlung kann das Schrumpfen nicht verhindern, wenn der Stoff während der Behandlung und während der Appretur zu sehr gedehnt wird. Außerdem gibt das Ueberstrecken während der Hitzebehandlung dem Stoff einen Hochglanz.

Die bei Du Pont verwendete strenge Prüfung der Schrumpffestigkeit besteht aus den folgenden, leicht nachahmbaren Stufen:

1. Eine Probe des Nylon-Trikot, etwa 65 Zentimeter im

Quadrat, wird bei gleichgehaltener Temperatur und Feuchtigkeit vorbereitet.

2. Ein 45-Zentimeter-Quadrat wird auf der Probe eingezeichnet.
3. Die Probe wird 30 Minuten lang in Wasser gekocht.
4. Dann in der Luft ohne Streckung auf einer flachen Ebene getrocknet.
5. Unter den gleichen Temperatur- und Feuchtigkeitsbedingungen wie zuvor wird dann die Schrumpfung in beiden Richtungen gemessen.

Da viele verschiedene Arten von Wärmeapparaten in Verwendung stehen, gibt Du Pont keine bestimmten Anweisungen zur Hitzebehandlung. Jedoch kann die Schrumpfungsfestigkeit und der Faltwiderstand der Probestoffe dadurch erzielt werden, indem man das Nylon auf 215° C auf einem Spannrahmen entweder mit umlaufenden heißen Gasen oder mit Hitzestrahlern aufheizt.

## Fachschulen

**Von der Textilfachschule Philadelphia.** — Die Textilfachschule Philadelphia wurde im Jahre 1884 gegründet. Ihr ist es nicht zuletzt zu verdanken, daß in den 72 Jahren ihres Bestehens die Textilindustrie in den USA sich immer weiter nach vorn schob und heute zu den bedeutendsten Industrien des Landes überhaupt gehört. Außer diesem Institut in Philadelphia gibt es in den Vereinigten Staaten noch acht andere, größtenteils staatlich subventionierte Textilfachschulen. Aber keine von diesen steht — wie die von Philadelphia — im Range eines selbständigen und allen anderen höheren Schulen gleichberechtigten Colleges. Sie ist auch Mitglied des zuständigen amerikanischen Fachverbandes für höhere Schulen. Diesem Charakter gemäß erhalten die dortigen Studenten nicht nur eine rein technische Ausbildung. Nach dem Willen der Gründer, der heute noch gilt wie früher, muß vielmehr jeder Student neben den Spezialkursen auch Vorlesungen über natur- und geisteswissenschaftliche, allgemein-philosophische und andere Themen hören, so daß er nach Absolvierung der Schule nicht nur sein Fach theoretisch und praktisch beherrscht, sondern auch über eine angemessene Allgemeinbildung verfügt.

Das vom Staate Pennsylvanien als Fachakademie privilegierte Institut führt Vierjahreslehrgänge durch, deren erfolgreicher Abschluß zum Tragen des Titels Textilingenieur bzw. Textil- und Färbereichemiker berechtigt. Normalerweise sind außer einer recht beachtlichen Zahl von ausländischen Hörern — in diesem Jahr 86 Studenten aus 28 verschiedenen Ländern — 350 bis 400 Studenten immatrikuliert.

Die Textilfachschule, die 1949 in eine der schönsten Wohngegenden Philadelphias verlegt wurde, umfaßt mit den dazugehörigen Gebäuden für die Hörsäle, den ver-

schiedenen, auf das modernste eingerichteten Laboratorien, der Bibliothek, dem Studentenwohnhaus und einem neuen Verwaltungsgebäude, eine Fläche von annähernd fünf Hektaren. Den Schülern wird jede Gelegenheit geboten, ihr Fach von Grund auf zu erlernen. Sie müssen sich in Theorie und Praxis mit den verschiedenen Verfahren der Spinnerei, Weberei, Färberei und Wirkerei eingehend beschäftigen und sich überdies mit dem rein maschinellen Arbeitsprozeß — der Bedienung, Beaufsichtigung und den Grenzen der Leistungsfähigkeit der Maschinen — vertraut machen. Außerdem lernen sie die Berechnung der Herstellungskosten bis zum Fertigprodukt, Verkaufs- und Einkaufsmethoden und Einzelheiten der Kalkulation und des Finanzgebarens.

Die Textilfachschule Philadelphia darf sich rühmen, viele erfolgreiche Industrieführer zu ihren Mitgliedern zu zählen. Sie wissen am besten, wie wichtig es ist, daß der Nachwuchs reiche Erfahrungen sammelt, bevor er eine leitende Position in der Textilindustrie übernehmen kann. Von den Angehörigen des Lehrkörpers selbst, die ausnahmslos anerkannte Fachleute auf ihrem Gebiet sind, arbeiten viele an bedeutenden Forschungsprojekten großer Textilunternehmen mit.

Einen weiten Raum in der Ausbildung der Studenten nehmen neben den rein fachlichen Lehrgängen Veranstaltungen kultureller, sportlicher und gesellschaftlicher Art ein, also alles, was geeignet erscheint, die Persönlichkeitsbildung zu fördern. Und hierzu bietet Philadelphia die besten Möglichkeiten. Die Textilindustrie Amerikas, die nach dem Wert ihrer Produktion und der Zahl der von ihr Beschäftigten unter den fünf Spitzenindustrien rangiert, konnte ihren Nachwuchs durch diese Schule bestens fördern. Tic.

## Tagungen

**Tagung der Internationalen Vereinigung der Verarbeiter von Chemiefasergarnen.** — Die Internationale Vereinigung der Verarbeiter von Chemiefasergarnen wurde im Jahre 1954 mit dem Zweck gegründet, auf internationaler Ebene einen Gedankenaustausch über die zahlreichen, die Webereiverbände gemeinsam interessierenden Probleme zu pflegen. Es gehören dieser internationalen Organisation Textilverbände von neun verschiedenen europäischen

Ländern an, die 275 000 Webstühle umfassen und einen jährlichen Kunstfaserverbrauch von 150 000 Tonnen aufweisen. Am 18./19. Oktober fand in Wageningen (Holland) die Generalversammlung dieser internationalen Vereinigung statt, an der Länderdelegierte aus Deutschland, Oesterreich, Belgien, Spanien, Frankreich, Großbritannien, Italien, Holland und der Schweiz teilnahmen.

In der Erkenntnis, daß eine bessere Orientierung des Publikums und der Verarbeiter von «Man-Made-Fibres»-Erzeugnissen eine absolute Notwendigkeit darstellt, beschloß die Internationale Vereinigung der Verarbeiter von Chemiefasergarnen, alle Anstrengungen für eine intensive Propaganda auf internationaler und nationaler Ebene zu

unternehmen. Sie hofft dabei auf die notwendige Unterstützung der Garnproduzenten.

Die Tagung in Wageningen stand unter dem Vorsitz von E. Rosasco (Como), während die Propaganda-Kommission von R. H. Stehli (Zürich) präsiert wurde.

## Kleine Zeitung

**Ausbau der Berufsberaterkurse.** — Im Jahre 1956 führte der Schweizerische Verband für Berufsberatung und Lehrlingsfürsorge in Verbindung mit dem Bundesamt für Industrie, Gewerbe und Arbeit und den zuständigen kantonalen Behörden sechs Fachkurse für Berufsberatung durch, an denen insgesamt 160 Berufsberater und Berufsberaterinnen teilnahmen. Ein Einführungskurs I in Magglingen, ein Weiterbildungskurs I in Walchwil, ein Kurs für Berufsberatung von Behinderten in Basel und ein Kurs für welschschweizerische Berufsberater in Le Locle dauerten je eine Woche, während ein Kurs für berufskundliche Forschung in Luzern und ein Orientierungskurs über projektive Tests in Braunwald je drei Tage umfaßten. Die seminaristische Kursmethode und die Mitwirkung zahlreicher namhafter Fachleute sicherten den vielseitigen Kursen einen erfolgreichen Verlauf und nachhaltige Wirkung für die berufsberaterische Praxis. Besonders hervorzuheben ist, daß die Zahl der Kurse und Kursteilnehmer noch nie so hoch war wie dieses Jahr. Die Berufsberatung hat in den letzten Jahren erfreulicherweise an vielen Orten einen bemerkenswerten Ausbau erfahren. Die im Dienst der Jugend und der Wirtschaft stehenden Berufsberater und Berufsberaterinnen erfüllen hohe Anforderungen. Große Bereitschaft und Hingabe sowie eine mit neuen Erkenntnissen und Erfahrungen schritthaltende Aus- und Weiterbildung sind unerläßliche Voraussetzungen für die zu leistende Hilfe.

**Mensch und Maschine.** — Die Zentralstelle für das Schweizerische Ursprungszeichen benützte ihre gutbesuchte Mitgliederversammlung, um die Teilnehmer von berufener Seite über die Automation aufklären zu lassen. Der Referent, Dipl.-Ing. W. Knecht vom Betriebswissenschaftlichen Institut der ETH, versuchte vorab, seinen Zuhörern klarzumachen, daß dieser oft als Schlagwort mißbrauchte Begriff nicht so neu und revolutionär ist,

wie man ihn vielfach darstellt, sondern daß es sich um eine natürliche Weiterentwicklung der Technik handelt. Die Automation ist bei entsprechender Vorausplanung keine Gefahr, sondern eine Aufgabe und eine Hilfe für unsere Wirtschaft. Wenn man später, beim Besuch einer Fabrik für optische und Präzisionsinstrumente, erfährt, daß die Betriebsmathematiker dank dem Hilfsmittel einer elektronischen Rechenmaschine bestimmte Berechnungen, für welche sie früher die Lösung erst nach monatelanger Arbeit fanden, heute in einer halben Stunde erledigen, so erhielt man einen Begriff von der wirtschaftlichen Bedeutung der Automation für die Technik und den Bürobetrieb. Vor allem sei es wichtig, so wurde erklärt, nicht nur die technische und wirtschaftliche, sondern auch die soziologische Seite zu berücksichtigen, Arbeits- und Berufswechsel von langer Hand vorzubereiten.

Vor rund 120 Jahren glaubten unsere Vorfahren, die Maschine als Feind bekämpfen zu müssen und zündeten Fabriken an, um diese «Höllenerfindung» zu zerstören. In der Zwischenzeit ist die Entwicklung unaufhaltsam weiterschritten und wird auch in Zukunft weiterschreiten. Um dabei Reibungen ausschalten zu können, braucht es das volle Verständnis und gegenseitige Vertrauen von Arbeitgebern und Arbeitnehmern als Grundlage für die Aufrechterhaltung und Verbesserung unserer Qualitätsproduktion und unseres Lebensstandards. Ebenso notwendig ist die Einstellung der Käufer und Konsumenten im Sinne und Geiste der Volkssolidarität, welche die gesetzlich geschützte einheimische Ursprungsmarke, die Armbrust, seit einem Vierteljahrhundert zum Ausdruck bringt. Bei gutem Willen, Zusammenarbeit und fortschrittlicher Einstellung aller Beteiligten braucht uns vor den Folgen der Automation nicht bange zu werden.

Schweiz. Ursprungszeichen - Pressedienst

## Literatur

«**Handbuch der Schweizerischen Produktion**» 9. Auflage. — Im Verlag der Schweizerischen Zentrale für Handelsförderung Zürich und Lausanne ist soeben eine neue Ausgabe dieses detaillierten und zuverlässigen Nachschlagewerkes über die gesamte schweizerische Produktion aus Industrie, Gewerbe und Landwirtschaft erschienen. Das mit Genehmigung des Eidg. Volkswirtschaftsdepartements herausgegebene Werk umfaßt: ein *Warenverzeichnis*, in welchem rund 10000 verschiedene Artikel und deren Produzenten nach Branchen übersichtlich geordnet sind, ein alphabetisches *Fabrikanten-Verzeichnis*, mit Adressen von etwa 8300 Firmen, und Angaben über das Fabrikationsprogramm einer großen Anzahl Firmen, einen *Handelsteil*, in welchem die bedeutendsten Export- und Transit-handelsfirmen, Einkaufsagenten, Banken, Versicherungsgesellschaften, Speditionsunternehmungen, Auskunftsbureaux etc. Erwähnung gefunden haben und ein *alphabetisches Markenregister* mit rund 2200 Marken. Vor den

einzelnen Branchen des Warenverzeichnisses sind *Industriekärtchen*, eingeschaltet, die interessante Hinweise über die volkswirtschaftliche Bedeutung und die geographische Verteilung der einzelnen Industrien geben. Den Interessenten für Schweizer Waren im Inland und Ausland, wird dieses Adreßbuch, das in gewissen Zeitabständen auch in französischer und englischer Sprache erscheinen wird, vorzügliche Dienste leisten. Der Preis des Werkes beträgt Fr. 20.80 zuzüglich Porto.

**OFA-Wandkalender 1957.** — Der neue Wandkalender Orell Füssli-Annoncen AG. ist mit zwei Original-Lithographien von Nanette Genoud geschmückt. Die Lausanner Künstlerin hat zwei Kinderköpfe direkt auf den Stein gezeichnet, was ihnen die große Frische und Lebendigkeit gibt. Damit setzt der praktische OFA-Wandkalender seine schöne Reihe moderner Original-Graphik fort.

## Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

**Hans Hangartner**, in Uitikon am Albis. Inhaber dieser Firma ist Hans Hangartner, von Altstätten (St. Gallen), in Uitikon am Albis. Einzelunterschrift ist erteilt an Maria Hangartner-Baeriswyl, von Altstätten (St. Gallen), in Uitikon am Albis. Handel mit Dampfanlagen, Textilveredlungsmaschinen und Wäschereimaschinen. Neuhausstraße 45.

**Amerco AG.** in Zürich. Diese Aktiengesellschaft bezweckt die Fabrikation von Apparaten und Maschinen, insbesondere Textilmaschinen. Das Grundkapital beträgt Fr. 50 000.— und ist voll einbezahlt. Einziger Verwaltungsrat mit Einzelunterschrift ist Beat Tanner, von Biel (Bern), in Zollikon. Geschäftsdomizil: Grünhaldenstraße 8 in Zürich 11.

**Würsch & Co., vorm. Rudolf Baer**, in Zürich 6, Krauwattenfabrik. Der Kommanditär Eduard Rüfli ist aus der Gesellschaft ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Neu ist als Kommanditärin mit einer Kommanditumsomme von Fr. 5000.— in die Gesellschaft eingetreten Hedwig Würsch geb. Breitschmid, von Emmetten (Nidwalden), in Zürich; sie führt nicht mehr Einzelprokura, sondern Einzelunterschrift.

**Aktiengesellschaft Fr. Mettler's Söhne Maschinenfabrik, Arth.** Die Gesellschaft hat durch Ausgabe von 2000 neuen Namenaktien zu Fr. 100 das Grundkapital von Fr. 150 000 auf Fr. 350 000 erhöht. Der Erhöhungsbetrag ist voll einbezahlt.

**De Bary & Co. AG.,** in Basel, Fabrikation von Seidenbändern usw. Die Prokura des Andreas Knecht-Chiesa ist erloschen.

**Gummibandweberei AG. Gossau,** in Gossau. Zum Direktor wurde ernannt Fritz Maier-Poggioli, von und in Basel.

**Jenni & Baumgartner,** in Basel, An- und Verkauf von Textilmaschinen. Rudolf Baumgartner-Jenni ist aus der Kollektivgesellschaft ausgeschieden.

**Alfred Isenring,** bisher in Zürich. Die Firma hat den Sitz nach Teufen verlegt. Inhaber ist Alfred Isenring, von St. Gallen, nun in Teufen. Vertretungen in Textilgarnen.

**Werner Rickenbach,** von Zürich, ist aus dem Kongo zurückgekehrt und hat nun von der Firma Gerli International Corporation Yokohama, die Generalvertretung für ganz Europa für den Verkauf von Rohseide und Abfallseide übernommen. Adresse: Freigutstraße 24, Zürich 39.

Redaktion: R. Honold, Dr. F. Honegger

## Vereins-Nachrichten

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

**Ehrenmitglied Theodor Ryffel †.** — Am 24. Oktober feierte unser lieber Herr Ryffel frohgemut die Vollendung seines 72. Lebensjahres. Genau vier Wochen später, am Abend des 22. November, ist er ganz unerwartet in die ewige Heimat abberufen worden.

Theodor Ryffel war ein Stäfner und hat auch in diesem Dorfe seine Jugendzeit verbracht. Als er im Frühling 1899 die Sekundarschule verließ, erlernte er das Weben, um sich auf den Besuch der Seidenwebschule vorzubereiten, und schon im Herbst des gleichen Jahres begann er, kaum 15jährig, sein berufliches Studium an der Schule im Letten. Er hatte eine zeichnerische Begabung und wäre — wie er oft erwähnte — gerne Dessinateur geworden. In der Webschule begeisterte ihn ganz besonders die Jacquardweberei, und als er — nach Absolvierung der beiden Jahreskurse — nirgends eine Stellung als Patronneur oder Zeichner fand, nahm er in Männedorf Arbeit als Weber an. Man erkannte bald die Fähigkeiten des strebsamen jungen Mannes und betraute ihn mit allerlei Vorrichtungsarbeiten in der Jacquardweberei und nach kurzer Zeit schon wurde er zum Hilfsmeister und, noch sehr jung an Jahren, zum Webermeister befördert. Als solcher wechselte er dann hin und wieder die Stellung, sammelte Erfahrungen und bereicherte seine Kenntnisse. Während den Jahren des Ersten Weltkrieges übernahm er bei der damaligen Firma Fierz & Baumann die Stellung als technischer Leiter. Ein Jahrzehnt später wählte ihn die Aufsichtskommission der ZSW zum Nachfolger von Herrn A. Eder, der ihm 25 Jahre vorher die ersten Kenntnisse in der Jacquardweberei beigebracht hatte. Und Herr Ryffel war ein würdiger Nachfolger von «Papa Eder». Mit großer Geduld und Liebe und unerschütterlicher Ruhe hat er es als ihr väterlicher Freund verstanden, Hunderte von Schülern für die alte schöne Kunst der Jacquardweberei zu begeistern. Sie alle werden sei-

ner in Dankbarkeit gedenken. Im Sommer 1953 ist er altershalber von seinem Lehramt zurückgetreten.

Während vielen Jahren hat Herr Ryffel auch unserem Verein als Kursleiter wertvolle Dienste geleistet. In Anerkennung seiner erfolgreichen Unterrichtstätigkeit wurde er 1952 zum Ehrenmitglied ernannt.

In den letzten Monaten hatte Herr Ryffel etwelche Atembeschwerden, klagte aber nie, sondern ging auch regelmäßig noch in Meilen und in Zürich zu den Uebungen mit seinen Sängerfreunden. Auf dem Weg zu ihnen wurde er plötzlich abberufen. Mit umflorter Fahne und dem Abschiedslied «Süßer Friede» hat der Männerchor Meilen ihm die letzte Ehre erwiesen und eine große Trauergemeinde von ihm Abschied genommen. Wir gedenken unseres lieben Herr Ryffel in Ehren. -t-d.

**Veteran Ernst Oberholzer †** — In seinem 59. Altersjahr ist am 27. Oktober 1956 unser Veteran Ernst Oberholzer-Ganzoni in Hedingen verstorben und am 31. Oktober zur ewigen Ruhe bestattet worden.

Ernst Oberholzer war am 5. Juli 1898 in Römerstadt (Böhmen) geboren worden. Sein Vater war dort technischer Leiter einer großen österreichischen Seidenweberei. So ergab es sich ganz von selbst, daß auch der Sohn nach Absolvierung der Schulen in die Seidenweberei kam. In der bekannten Seidenwarenfabrik S. Trebitsch & Sohn in M.-Schönberg und am Sitz der Firma in Wien erhielt Ernst Oberholzer seine erste fachliche Vorbildung, worauf er für vier Jahre die Höhere Textilschule in Brünn bezog und nach eifrigem Studium im Sommer 1917 seine Maturitätsprüfung bestand. Nach einiger Praxis bei der Firma Trebitsch erweiterte er seine Kenntnisse durch ein Volontariat und als Monteur bei der Maschinenfabrik Rüti AG. und trat dann 1918 bei der Firma E. Schubiger & Co. als Webermeister in Stellung. Damals trat er auch

unserem Verein bei. In den Jahren 1922 bis 1925 war er bei den Firmen Stünzi fils S. A. in Faverges als Webermeister und bei Baumann aîné in Saint Pierre-de-Bœuf als Obermeister tätig. Dann lockte ihn das Angebot der Firma Trebitsch, in der Grenzstadt Sopron in Ungarn eine Seidenweberei zu planen, erbauen und einzurichten und sodann deren Leitung zu übernehmen. Er führte diesen ehrenvollen Auftrag aus und war dann während 20 Jahren der selbständige Leiter dieser Fabrik. In den 30er Jahren hatte er für seine Firma auch noch eine Weberei in Agram (Jugoslawien) eingerichtet. Dann kamen die Jahre des Zweiten Weltkrieges, die so vieles zerstörten. Auch die schöne Fabrik in Sopron wurde bombardiert und zum großen Teil zerstört. Obwohl es Ernst Oberholzer mit Hilfe seiner Mitarbeiter gelang, den Betrieb teilweise wieder aufzubauen, zwang ihn der Krieg zur Aufgabe seines Lebenswerkes. Seinen ganzen Besitz zurücklassend, ist er im Februar 1945 mit seiner Familie in die Heimat geflüchtet.

Dieser Flucht folgte während Monaten eine bittere Zeit, weil er erst im Dezember 1945 wieder eine Stellung fand.

Im Sommer 1946 trat E. Oberholzer als Disponent bei der Seidenwarenfabrik vormals Edwin Naef AG in Zürich in Stellung und ab 1. Januar 1949 war er bis zur Liquidation dieses alten Zürcher Seidenhauses Betriebsleiter in der Fabrik in Hedingen.

Sein Wunsch, nochmals einen seinen reichen Kenntnissen entsprechenden Vertrauensposten zu finden, ging nicht mehr in Erfüllung. Ganz unerwartet ist Ernst Oberholzer, der zu den Stillen im Lande gehörte, von dieser Welt abberufen worden. Wir gedenken seiner in Ehren.

-t -d.

Wir haben ferner erfahren, daß auch unsere Veteranen *Alfred Buchmann*, alt Webermeister, in Goldau, und *H. Gutknecht* in Rheinfelden, verstorben sind. — A. Buchmann ist dem Verein wohl als einstiger Kursbesucher recht früh beigetreten, denn er wurde schon im Jahre 1934 zum Veteran ernannt. H. Gutknecht war ein «Ehemaliger» vom Kurse 1903/04 der Seidenwebschule und wurde 1940 zum Veteran ernannt.

**Unterrichtskurse 1956/57.** — Wir möchten unsere verehrten Mitglieder, Abonnenten und Kursinteressenten auf Kurs 5 über «*Loga-Rechenscheiben*» aufmerksam machen.

**Kurstag:** Samstag, den 12. Januar 1957,  
14.15 bis 17.15 Uhr

**Kursort:** Textilfachschule Zürich

**Anmeldeschluß:** 28. Dezember 1956

**Kursgeld:** Mitglieder Fr. 2.—

**Kursprogramm:** Siehe in August-Nummer der Mitteilungen 1956.

#### Die Unterrichtskommission

«**Letten-Chronik**». — Allmählich geht das Jahr 1956 dem Ende entgegen. Mit Freude dürfen die Betreuer der Lettenchronik feststellen, daß die gesponnenen Fäden zwischen Nah und Fern sich weiter entwickeln und daß damit der Kontakt zwischen den jüngeren Ehemaligen gefestigt wird. In diesem Sinne sei ein Gruß von *Martin Peer* (Kurs 55/56) verdankt. Er berichtete aus Schottland, daß er mit seiner Anstellung sehr zufrieden sei. *Albert Maag* (Kurs 52/53) hat seine Zelte in Equador aufgeschlagen und es würde uns freuen, recht bald ein Lebenszeichen zu erhalten. *Walo Ludescher* (Kurs 49/50) ist von seinem mehrjährigen Aufenthalt in Montevideo in die Heimat zurückgekehrt, und konnte viel vom interessanten Uruguay berichten. Abschließend sei noch ein Besuch von *Giorgio Zucchi-Vigoni* aus Como (Kurs 53/55) registriert. Als passionierter Fußballspieler besuchte er das Länderspiel Schweiz-Italien in Bern und benützte den Schweizeraufenthalt zu einem Besuch «seiner» Textilfachschule im Letten.

Alle die erhaltenen Lebenszeichen seien herzlich verdankt. Auch von dieser Stelle aus grüßen wir alle Freunde und Ehemaligen in alter Verbundenheit und hoffen, daß die dunkeln Wolken, die den Welthorizont überziehen, wieder hellem Sonnenschein weichen werden. Dies sei unser innigster Wunsch zum Jahreswechsel.

**Verstandssitzung** vom 6. November 1956. — Wie gewohnt ließ sich der Vorstand zu Beginn der Sitzung über die Mitgliederbewegung orientieren. Leider sind zwei unserer Veteranen-Mitglieder gestorben.

Das Haupttraktandum bildete einmal mehr die *Generalversammlung*. Die Jahresrechnung konnte bereits in groben Zügen dargelegt werden. Mit Ausnahme des Vereinskontos schließen alle Konti mit einem Vorschlag ab. An der Hauptversammlung wird ein neuer Rechnungsrevisor zu wählen sein. Ein interessanter Vortrag über ein aktuelles Thema ist bereits in Aussicht gestellt.

Etwas optimistisch hat der Berichterstatter in der letzten Nummer eine Herbstzusammenkunft im November in Aussicht gestellt. Wir müssen dieses Jahr aber leider auf dieselbe verzichten.

Des weitern besprach der Vorstand einige interne Angelegenheiten und beschloß last but not least dem IKRK zuhanden der *Ungarnhilfe* 100 Franken zu überweisen.

rs.

**Monatszusammenkunft.** — Unsere letzte diesjährige Zusammenkunft findet Montag, den 10. Dezember 1956, ab 20 Uhr im Restaurant «Stroh Hof» in Zürich 1 statt. Wir erwarten eine rege Beteiligung.

**Der Vorstand.**

## Stellenvermittlungsdienst

### Offene Stellen:

1. **Schweizerische Baumwoll-Feinweberei** sucht tüchtigen Webermeister auf Schaft — Rüti — Wechsel und GF Automatenstühle.
2. **Zürcherische Seidenstoffweberei** sucht tüchtigen Webermeister für Schaft- und Jacquard-Stühle.

### Stellensuchende:

2. **Jüngerer Baumwoll-Hilfsmeister** sucht Stelle als Webermeister.
3. **Absolvent der Textilfachschule Zürich** mit mehrjähriger Praxis als selbständiger Disponent sucht Stelle.

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

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

## Webermeister

mit Fachschulbildung **sucht** gelegentlich neuen Wirkungskreis. — Bevorzugt wird kleinerer Betrieb der Leinen-, Baumwoll-, Jacquard- oder Bandweberei. Später käme auch **aktive Geschäftsbeteiligung** in Betracht.

Offerten unter Chiffre OFA 6092 B an **Orell Füssli-Annancen, Langenthal**

Kleineres **schweizerisches Seidenfabrikations-Geschäft im Ausland**, dessen **Qualitäts-Spezialartikel** seit vielen Jahren guten Absatz haben, sucht zum Freimachen des Chefs tüchtigen

### Webereifachmann

Successive Abgabe der Leitung an diesen wird gewünscht. Kapitalbeteiligung resp. Sicherstellung von Vorteil. Auskunft nur an Selbstinteressenten.

Offerten unter Chiffre T.J. 4226 Z an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22**

**Textilmaschinenfabrik** sucht einen absolut branchenkundigen

## Ingenieur oder Techniker

Offerten mit Lebenslauf unter Chiffre R 9902 X an **Publicitas Zürich**

Gesucht jüngerer

## Dessinateur

oder gewandter Zeichner

welcher gleichzeitig befähigt ist, Entwürfe und Skizzen für die Jacquard-Weberei zu erstellen. Gut bezahlte Dauerstelle mit Pensionsberechtigung. Eintritt nach Uebereinkunft. Offerten mit Lebenslauf, Photo und Angabe der Gehaltsansprüche an

**Gebrüder Bally AG. «Bally-Band», Schönenwerd (Solithurn)**

Infolge Todesfall ist die Stelle eines

## Webermeisters

in unserer Baumwollweberei neu zu besetzen.

Gutausgewiesene Bewerber melden sich unter Chiffre T.J. 4237 an **Orell Füssli-Annoncen, Postfach, Zürich 22**

Wir suchen für unsere **Textilmaschinen-Verkaufs-**abteilung einen tüchtigen 4236

## Bandwebstuhl-Monteur

zur Durchführung von Webversuchen, Auswärtsmontagen und als webereitechnischer Mitarbeiter bei der Gestaltung und Weiterentwicklung von Neukonstruktionen. Einige Jahre Bandweberei-praxis, Webschulbildung und Sprachkenntnisse sind unerläßliche Voraussetzungen für diesen interessanten Posten.

Initiativer Bewerber, wenn möglich mit abgeschlossener Berufslehre als Schlosser oder Mechaniker, wollen ihr ausführliches Angebot mit Lebenslauf, Bild, Zeugnisabschriften, Referenzen, Angabe von Gehaltsansprüchen und frühestem Eintrittsdatum unter dem Kennwort «Bandwebstuhl-Monteur» richten an

**AKTIENGESELLSCHAFT ADOLPH SAURER, ARBON**

Großer Textilbetrieb sucht tüchtigen, erfahrenen

## Webermeister

zu Rüti- und Saurerbuntautomaten. Pensionskasse vorhanden.

Bewerbungen mit handgeschriebenem Lebenslauf, Photo, Zeugnisabschriften, Referenzen und Angabe des Gehaltsanspruches sind erbeten unter Chiffre OFA 9795 N an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22**

Gesucht von Kunstseiden-Weberei

## 1 tüchtiger Webermeister

wenn möglich versiert auf Rüti-Seidenautomaten. Wohnung vorhanden.

Offerten mit Saläranspruch, Zeugnisabschriften und Photo sind zu richten unter Chiffre T.J. 4231 an **Orell Füssli-Annoncen, Postfach, Zürich 22**