

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band: 67 (1960)
Heft: 11

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: 15.03.2025

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

Mitteilungen über Textilindustrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Zürich 27, Postfach 389
Gotthardstraße 61

Nr. 11 / November 1960
67. Jahrgang

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

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

Organ der Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil

Von Monat zu Monat

Die Kunstfaserverbraucher tagten in Wien. — Unter dem Vorsitz von R. H. Stehli, Zürich, versammelte sich am 13./14. Oktober in Wien die Internationale Vereinigung der Kunstfaserverbraucher (AIUFFAS) und beschäftigte sich mit zahlreichen Problemen, ohne allerdings — wie wäre es von einer internationalen Tagung anders zu erwarten gewesen — zu vielen praktischen Ergebnissen zu gelangen.

Die Propagandakommission der AIUFFAS stellte erneut fest, daß eine vermehrte Werbung für die Kunstfasern notwendig ist, weil es nicht genügt, daß nur die Spinnereien für ihre zahlreichen Marken für synthetische Garne Propaganda machen. Die bisherige sehr bescheidene Werbung für Kunstfasergewebe in den europäischen Ländern ist eine Folge der beschränkten Mittel, die den Webereiverbänden und der AIUFFAS zur Verfügung stehen. Es ist deshalb verständlich, wenn die AIUFFAS den Wunsch äußerte, von den Organisationen der Spinnereien vermehrte Propagandamittel zu erhalten.

Die Technische Kommission behandelte die Frage der Einführung des TEX-Systems für Kunstfasern und begrüßte die Vereinheitlichung der Garnnumerierung auf der Dezimalbasis. Die Frage der Vereinheitlichung der Stoffbreiten bildete ebenfalls Gegenstand eingehender Erörterungen, wobei im Sinne einer Rationalisierung der Produktion eine Beschränkung der Stoffbreiten sehr begrüßt würde. Entsprechende Verhandlungen sollen vor allem mit der Konfektionsindustrie aufgenommen werden. Endlich setzte die AIUFFAS eine besondere Kommission ein zum Studium der Besonderheiten, die sich für die ausstellenden Webereien durch die Vielzahl der internationalen Stoffmessen (MITAM, MTL, INTERSTOFF, TEXTIRAMA usw.) ergeben. Die gleiche Kommission soll auch Vorschläge ausarbeiten für die gemeinsame Festsetzung der frühesten Daten für die Kollektionsvorlage. Es hat sich nämlich gezeigt, daß die in letzter Zeit immer früher angesetzten Termine den Webereien nicht mehr genügend Zeit für eine seriöse Musterung lassen.

Besondere Aufmerksamkeit wurde den Schwierigkeiten gewidmet, die sich aus der Trennung Europas in zwei Wirtschaftsblöcke für die Chemiefaserverbraucher ergeben. Die AIUFFAS ließ eine Resolution gut, in der eine rasche Verständigung zwischen der EWG und der EFTA unter Berücksichtigung der besonderen Lage der europäischen Textilindustrie verlangt wurde. Sobald aber die Frage zur Sprache kam, wie der Brückenschlag zwischen den «6» und «7» gefunden werden soll, ergaben sich bei den verschiedenen Ländern noch beträchtliche Auffassungsdifferenzen.

Ein nachahmenswertes Beispiel! — Aus dem Zürcher Oberland wird gemeldet, daß die Weberei Neuthal bereit

ist, einen originellen und doch wirkungsvollen Beitrag für die Unterstützung der Entwicklungsländer zu leisten. Statt die Arbeitszeit um eine volle Stunde zu kürzen, wird die Belegschaft ab 1. Januar 1961 nur eine halbe Stunde pro Woche weniger arbeiten. Die Lohnsumme der andern halben Stunde wird von der Belegschaft für die Aktionen zugunsten der Entwicklungsländer zur Verfügung gestellt, wobei die Firma Keller & Co. ihrerseits einen gleich großen Beitrag spendet. Auf diese Weise können jährlich 25 000 Franken für den vorgesehenen Zweck bereitgestellt werden. Selbstverständlich kommt der Belegschaft in der Verwertung der Gelder das Mitspracherecht zu.

Wenn man sich vergegenwärtigt, wie unendlich viel von der Notwendigkeit, den unterentwickelten Völkern zu helfen, geredet und wie wenig getan wird, so muß diese Tat der immerhin einige hundert Köpfe zählenden Beleg-

AUS DEM INHALT

Von Monat zu Monat

- Die Kunstfaserverbraucher tagten in Wien
- Ein nachahmenswertes Beispiel
- Nicht gleicher Meinung

Industrielle Nachrichten

- Weltproduktion von Synthefasern auf neuer Spitze

Betriebswirtschaftliche Spalte

- Zusammenhänge zwischen Spulenformat und Spulereikosten

Spinnerei, Weberei

- Der Kreuzspulautomat AUTOCONER von W. Schlafhorst & Co.

Färberei, Ausrüstung

- Der Spectromat als Farbmeßgerät

Ausstellungs- und Messeberichte

- Chemiefasern in Technik und Industrie
- I. Internationaler Wäsche- und Miedersalon in Köln

Tagungen

- Schweizerische Studiengesellschaft für rationellen Güterumschlag

Vereinsnachrichten

- Veteran Caspar Meier †
- Tagung über Rationalisierungsprobleme der Textilindustrie

schaft der Firma Keller & Co., Neuthal, als ein besonderes Ereignis gewürdigt werden. Diese Aktion erhält einen besondern Aspekt dadurch, daß sie mit dem Problem der Arbeitszeitverkürzung gekoppelt ist, das heißt, daß die Belegschaft die Bereitschaft erklärt hat, auf eine halbe Stunde Arbeitszeitverkürzung zugunsten der Entwicklungsländer zu verzichten. Wird wohl das Beispiel der Belegschaft von Neuthal im Zürcher Oberland auch anderswo zur Besinnung und Nachahmung anregen?

Nicht gleicher Meinung. — Dr. A. Grübel hat in der «Neuen Zürcher Zeitung» die bisherigen Erfahrungen mit der Ursprungsregelung der EFTA dargelegt und die Meinung vertreten, daß die Anwendung dieser Vorschriften zu keinen nennenswerten Ueberraschungen geführt habe und daß die Ursprungskriterien den weitaus größten Teil des traditionellen Exportes vom EFTA-Zollabbau profitieren lassen. Diese Feststellungen stimmen leider für die Seidenindustrie durchaus nicht. Einmal sind die EFTA-Ursprungskriterien so gestaltet, daß der traditionelle Export von Seiden- und Kunstfasergeweben bei weitem nicht mehr möglich ist. Denken wir nur daran, daß außerzonale Rohgewebe, in der Schweiz veredelt — mit Ausnahme der chinesischen Hontanstoffe — oder schweizerische Rohgewebe in Italien oder Deutschland gefärbt und bedruckt, das EFTA-Zonenursprungszeugnis nicht erhalten. Vergessen darf man auch nicht, daß eine Reihe von in der schweizerischen Textilindustrie verwendeten Garne in der Zone nicht oder in ungenügendem Umfange herge-

stellt werden und trotzdem die daraus fabrizierten gefärbten Stoffe des Zonenursprunges dadurch verlustig gehen.

Bei all diesen Erschwerungen gegenüber den bisherigen freizügigeren schweizerischen Ursprungskriterien handelt es sich nicht nur um Schönheitsfehler, sondern um ins Gewicht fallende Erschwerungen im bisherigen traditionellen Geschäft.

Auch möchten wir richtigstellen, daß z. B. die Seidenindustrie nie restriktive Kriterien verlangt hat, weil sie sich durchaus bewußt ist, daß das Problem der Einfuhren aus Niedrigpreisländern mit noch so ausgeklügelten Ursprungskriterien nicht befriedigend gelöst werden kann.

Es sind gerade die das Geschäft stark erschwerenden und viele unnötige Umtriebe verursachenden Ursprungskriterien für die EFTA-Länder, welche die Seidenindustrie und — wie wir hören — auch andere Branchen der schweizerischen Textilindustrie veranlassen, das Problem der Harmonisierung der Textiltzölle im EFTA-Raum etwas näher zu prüfen. Es geht der Textilindustrie dabei nur darum, möglichst rasch einen Brückenschlag zwischen der EWG und der EFTA zu erreichen, um damit die schwerwiegende Diskriminierung durch den EWG-Zollabbau zu vermeiden und eine Lösung für die vielerorts anstoßenden Ursprungskriterien zu finden. Noch nie haben wir uns zu den Protektionisten gezählt und in der Harmonisierungsidee ein einfaches Mittel gesehen, möglichst unauffällig zu Schutzmaßnahmen zu gelangen, wie das Dr. A. Grübel der Textilindustrie unberechtigterweise vorwirft.

Handelsnachrichten

Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt

Unser Bericht unter obiger Ueberschrift in Nr. 9/1960 wird wunschgemäß durch die Aus- und Einfuhrergebnisse der Nähmaschinen ergänzt. Es sind dies die Positionen 8441.10 für Nähmaschinen und 8441.20 für Nähmaschinen-nadeln der amtlichen Handelsstatistik.

Nähmaschinen-Ausfuhr: Bei einer Ausfuhrmenge von 1 041 134 kg ergab sich für die Monate Januar bis Juni 1960 ein Ausfuhrwert von 23 291 703 Franken. Verglichen mit dem Ergebnis vom 1. Halbjahr 1959, das sich auf 1 018 193 kg und 22 497 202 Franken stellte, erzielten die Nähmaschinenfabriken gewichtsmäßig eine Mehrausfuhr von 22 941 kg und wertmäßig eine Steigerung von rund 794 500 Franken. Es wurden insgesamt 63 786 Maschinen ausgeführt, die in alle Weltteile gingen.

An der Spitze der Kundenländer der schweizerischen Nähmaschinenindustrie steht unser westliches Nachbarland *Frankreich* mit 7229 Maschinen im Werte von etwas mehr als 2 507 000 Franken. Den zweiten Platz halten *Belgien/Luxemburg* mit rund 2 294 500 Franken. Dann folgt die Bundesrepublik *Deutschland* mit 2 150 000 Franken. Gute Käufer waren ferner

	mit Fr.		mit Fr.
Großbritannien	1 649 000	Holland	756 000
Schweden	1 417 000	Dänemark	684 000
Italien	1 294 000	Finnland	651 000
Oesterreich	986 000	Norwegen	574 000

Hinsichtlich der Anzahl der bezogenen Maschinen steht, wie schon erwähnt, *Frankreich* mit 7229 an der Spitze. Nachher ergibt sich folgende Reihe:

	Maschinen		Maschinen
Belgien/Luxemburg	5963	Italien	2484
Großbritannien	5949	Holland	2292
Westdeutschland	5489	Dänemark	1953
Oesterreich	3516	Finnland	1772
Schweden	3452	Norwegen	1190

In *Afrika* scheinen schweizerische Nähmaschinen sich allgemeiner Gunst zu erfreuen. In Nordafrika sind Algier,

Marokko, Tanger und Tunis mit Anschaffungen im Werte von 314 000 Franken zu nennen; nach dem *Sénégal* und einigen der neuen afrikanischen Staaten gingen Maschinen im Werte von 312 000 Franken. Die *Südafrikanische Union* bezog 1391 Maschinen im Werte von 522 000 Franken und nach *Rhodesien* gingen 227 Maschinen, die rund 95 000 Franken einbrachten.

Im *Nahen Osten* ist *Israel* mit 187 Maschinen und dem Betrag von rund 100 000 Franken erwähnenswert. Im *Mittleren* und *Fernen Osten* sind *Ceylon* und *Hongkong* mit zusammen 125 000 Franken zu nennen.

In *Nordamerika* bezogen die *USA* 6766 Maschinen im Werte von 2 123 600 Franken; *Kanada* bezahlte für 3264 Maschinen 1 200 400 Franken. — Nach *Südamerika* war dagegen die Nähmaschinen-Ausfuhr sehr bescheiden. *Chile* und *Peru* waren mit zusammen 128 500 Franken die beiden besten Kundenländer. — Sehr erfreulich waren dann wieder die Bezüge von *Australien* und *Neuseeland*. Der jüngste Kontinent erhielt 2223 Maschinen im Werte von 868 600 Franken; *Neuseeland* bezog sogar 3346 Maschinen und bezahlte dafür 1 246 500 Franken.

Die Ausfuhr von Nähmaschinen-nadeln stellte sich auf 1091 kg im Werte von 88 414 Franken und war somit recht bescheiden.

Nähmaschinen-Einfuhr: Die ausländischen Konkurrenzfabriken unserer Nähmaschinenindustrie können im 1. Halbjahr 1960 ein Glangresultat verzeichnen. Es wurden insgesamt 8287 Maschinen im Gewicht von 279 224 kg eingeführt und dafür 6 021 083 Franken bezahlt. Im 1. Halbjahr 1959 stellte sich die Einfuhrmenge auf 139 314 kg und der Einfuhrwert auf 3 472 343 Franken. Dazu kamen im Vorjahre allerdings noch die «fertigen Teile von Nähmaschinen» im Gewichte von 21 362 kg mit einem Wert von 1 064 418 Franken, womit sich der Einfuhrwert für das 1. Halbjahr 1959 auf 4 536 761 Franken stellt. Die Handelsstatistik von 1960 unterscheidet nicht mehr in dieser Art, sondern nur noch zwischen «Nähmaschinen» und

«Nähmaschinennadeln». An Nähmaschinennadeln wurden in der Zeit von Januar bis Juni 1960 2992 kg im Werte von 406 644 Franken eingeführt. Daraus ergeben sich als Vergleichsziffern für 1960:

		Wert
Nähmaschinen	netto 279 224 kg	6 021 083 Fr.
Nähmaschinennadeln	netto 2 992 kg	406 644 Fr.
	zusammen 282 216 kg	6 427 727 Fr.
1959 Nähmaschinen und fertige Teile von Nähmaschinen	160 676 kg	4 536 759 Fr.
Mehreinfuhr 1960	121 540 kg	1 890 968 Fr.

Man erkennt aus den beiden letzten Ziffern einen gewaltigen Sprung nach oben. Mengenmäßig erzielten die ausländischen Nähmaschinenfabriken im 1. Halbjahr 1960 gegenüber dem gleichen Zeitraum des Vorjahres eine Absatzsteigerung um gut 75 Prozent, wertmäßig eine solche

von beinahe 42 Prozent! Es dürften also hauptsächlich billige Maschinen eingeführt worden sein.

An der Spitze der Lieferländer steht die Bundesrepublik Deutschland mit 4059 Maschinen im Werte von 3 099 000 Franken. Großbritannien lieferte uns 2163 Maschinen im Werte von 1 036 300 Franken. An dritter Stelle folgen die USA mit 683 Maschinen und rund 1 008 000 Franken. Dann schließt sich Italien mit 679 Maschinen und dem Einfuhrwert von 560 000 Franken an, ferner Schweden mit 504 Maschinen im Werte von 235 000 Franken. Mit ganz bescheidenen Beträgen folgen noch Belgien/Luxemburg, Frankreich und Oesterreich.

Vom vorstehend erwähnten Einfuhrwert für Nähmaschinennadeln entfallen 345 645 Franken (rund 85 Prozent) auf Lieferungen aus der Bundesrepublik Deutschland. In die restlichen 15 Prozent teilen sich die USA, Großbritannien, Italien, Belgien/Luxemburg und Holland. R. H.

Industrielle Nachrichten

Weltproduktion von Synthefasern auf neuer Spitze

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Wie einst die Kunstseide und Zellwolle, so sind die synthetischen Fäden und Fasern zu Revolutionären geworden, die der Spinnstoffwirtschaft in verhältnismäßig kurzer Zeit ganz neue Züge verliehen haben. Sie haben zwar zeitweilig das Tempo ihres Produktionsanstiegs verlangsamt oder auch in einzelnen Ländern durch eine Abschwächung unterbrochen, so die Fasern im Rezessionsjahr 1958 in den USA, Großbritannien, Italien und Belgien/Luxemburg; aber in der großen Linie war es bislang ein einzigartiger Hochschwung, wie er nur bei jungen Erzeugnissen wahrzunehmen ist, die sich dank ihrer Bewährung den verdienten Platz im Rohstoffgefüge erkämpfen.

Die Fäden haben das Uebergewicht

An der Produktion von Synthetiks waren 1959 zumindest 26 Länder beteiligt, davon 9 in Westeuropa, 7 im Ostblock, 6 in Amerika, 4 in Asien, Afrika und Australien. Ihre Gesamterzeugung an Spinnfasern belief sich auf 224 700 (i. V. 151 600) Tonnen, an Fäden auf 349 000 (266 000) Tonnen. Darin liegen Fortschritte um fast 50 bzw. gut 30 Prozent. Die web- und wirkbereiten Fäden sind den Fasern, die noch zu Garnen versponnen werden müssen, eine weite Strecke voraus, doch hat es den Anschein, als würde sich der Abstand mehr und mehr verkürzen. Darauf deutet die Kapazität für 1960 hin, die bei den Fasern mit 373 000 Tonnen, bei den Fäden mit 454 000 Tonnen beziffert worden ist. (Quelle absoluter Zahlen: «Die Textilindustrie der Bundesrepublik Deutschland im Jahre 1959».)

USA als Spitzenreiter

An der Spitze der letztjährigen Produktion mit über 50 Prozent der Welterzeugung standen nach wie vor die USA, die nach dem Rücklauf von 1958 in beiden Sparten wieder kräftig vorgestoßen sind; sie erreichten einen Gesamtausstoß von 292 700 (222 500) Tonnen. An zweiter Stelle folgte — nach sehr beschleunigtem Vormarsch — Japan mit 80 400 (46 400) Tonnen; hier haben die Fasern das Uebergewicht. Den dritten Rang behauptete Großbritannien mit 38 700 (30 300) Tonnen, den vierten Platz die Bundesrepublik Deutschland mit 37 800 (24 000) Tonnen, während sich Frankreich mit 32 600 (23 400) Tonnen an fünfter, Italien mit 25 100 (18 800) Tonnen an sechster Stelle anschlossen. Die Fortschrittsraten waren fast überall beträchtlich, am höchsten in Japan, am geringsten in Großbritannien. Alle übrigen Länder von nennenswerter Bedeutung reihten sich in wachsenden Abständen an, so Kanada, Sowjet-Rußland, die Niederlande, Polen und die

Schweiz, abgesehen von der nicht sicher unterzubringenden «Zone», über deren Faserproduktion keine Klarheit besteht.

EWG weit im Vorrang vor der EFTA

Von besonderem Interesse ist heute ein Vergleich zwischen der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft (EWG) und der Kleinen Freihandelszone (EFTA). Dabei ergibt sich, daß die Produktion der EWG die der EFTA in beiden Sparten der Synthese hoch überragt. Die 6 Länder der EWG vereinigten 1959 eine Fasergewinnung von 39 500 (25 800) Tonnen und eine Fädenerzeugung von 65 300 (47 100) Tonnen, also eine Gesamtproduktion von 104 800 (72 900) Tonnen Synthesematerial. Daran waren außer Luxemburg alle Länder beteiligt und zwar in absteigender Rangfolge: Bundesrepublik, Frankreich, Italien, Niederlande, Belgien. Von den 7 Ländern der EFTA dagegen waren bislang nur Großbritannien, die Schweiz und Schweden mit synthetischer Industrie vertreten, während Dänemark, Norwegen, Portugal und Oesterreich ihren Bedarf durch Einführen gedeckt haben; jene 3 brachten es im vorigen Jahre auf 14 100 (9 900) Tonnen Fasern und 29 400 (24 100) Tonnen Fäden, zusammen also auf 43 500 (34 000) Tonnen. Der Vorrang der EWG vor der EFTA ist beträchtlich; er hat sich 1959 auf fast das 2,5fache ausgeweitet.

Kapazitäten im schnellen Anstieg

An der Produktionskapazität sind die Erwartungen abzulesen, die von den Syntheserzeugern gehegt werden. Ob sie sich restlos erfüllen oder durch schneller wachsenden Bedarf (wie bisher z. B. in der Bundesrepublik) noch übertroffen werden, das ist nicht nur eine Frage der Konjunktur, sondern auch der Strukturwandlungen im Endverbrauch. Nach der Kapazität für 1960 (Welt insgesamt rund 828 000 Tonnen Fasern und Fäden) haben sich die USA (406 400) Tonnen sehr viel vorgenommen. Auch Japan (145 200) Tonnen erwartet offensichtlich einen ungewöhnlichen Anstieg. Die Länder der EWG (138 600) Tonnen sehen ihre größte Chance in den Fasern, während die der EFTA (58 300 Tonnen) ihnen im bescheideneren Grade folgen. Die geplante Kapazität für 1961, die naturgemäß mit Vorbehalt zu betrachten ist, geht wieder weit über die heutige hinaus; sie wird für die gesamte synthetische Industrie der Erde auf 1,08 Mio Tonnen veranschlagt; das wäre gegenüber 1960 wieder ein Mehr von 30 % und im Vergleich mit der Produktion von 1959 ein Fortschritt um fast 90 %. Darin drücken sich in der Tat hochgespannte Hoffnungen aus.

Verlagerung zugunsten der Synthese, aber nach wie vor großer Zellulose-Vorsprung

Infolge des stürmischen Vordringens der Synthetika verschieben sich mehr und mehr die Akzente innerhalb der Chemiefaser-Industrie. Zwar sind die Zellulose-töchter (Kunstseide und Zellwolle) den synthetischen Erzeugnissen in der Produktion noch immer sehr weit voraus; ihre Weltproduktion betrug 1959 2,522 (i. V. 2,275) Mio Tonnen gegen 575 000 (417 000) Tonnen Synthetiks. Aber ihr Anteil an der Gesamterzeugung von Chemiefasern hat sich auf 82 % (85) weiter ermäßigt. Auch in den Kapazitäten für 1960 und 1961 (3,377 bzw. 3,554 Mio Tonnen Zellulose gegen 0,83 bzw. 1,08 Mio Tonnen Synthese) setzt sich jene rela-

tive Abschwächung fort: auf 80 bzw. 77 %. Die Hoffnungen in der Zellulosesparte sind gedämpfter als im synthetischen Zweig, zu dessen Gunsten sich deshalb eine allmähliche Gewichtsverlagerung vollzieht. Wenn sich alle Hoffnungen erfüllen, wird die Synthese 1961 ihren Anteil auf 23 % erhöhen, während sie 1959 erst 18 % (i. V. 15) bestreiten konnte. Freilich ist der Vorsprung der Zellulosesparte noch so beträchtlich, daß es fast aussichtslos erscheint, sie einzuholen, sofern überhaupt im Ernst daran gedacht werden sollte, zumal Kunstseide und Zellwolle noch umfassende Aufgaben für Kleidung, Heimbedarf und Technik zu erfüllen haben.

Textilbericht aus Großbritannien

Von B. Locher

Befriedigendes Jahresergebnis

Die Baumwollindustrie von Lancashire bezeichnet das Jahr 1960 soweit als eines der besten, die sie seit längerer Zeit zu registrieren vermochte.

Trotz der Verschrottung von Webstühlen und Spindeln lief die Produktion im laufenden Jahre auf einem ebenso hohen Niveau wie 1959. Die Befürchtungen im Spinnerei- und Webereisektor, daß der Auftragsboom nicht bis Ende der Reorganisation (im verflossenen März) anhalten würde, erwiesen sich als unrichtig. Andererseits aber ist in den letzten Monaten ein markierter Auftragsrückgang feststellbar, obwohl die Auftragslisten im Durchschnitt noch für 20 bis 26 Wochen Beschäftigung sichern. Die meisten Firmen dürften voraussichtlich noch bis in die ersten Monate 1961 vollbeschäftigt sein. Das vordringlichste Problem der britischen Baumwollindustrie ist nach wie vor der Mangel an Arbeitskräften.

Abgesehen vom momentan guten Geschäftsgang bleibt es ungewiß, ob es nun mit den Schwierigkeiten in der Baumwollindustrie ein Ende hat und ob sich das gegenwärtige Kapazitätsniveau auf lange Sicht stabilisieren wird. Die Zukunft des Hongkong-Abkommens sowie die kritische Beschaffung von genügend Schichtarbeitern läßt einige Zweifel offen.

Arbeitermangel verursacht Auftragsplus

Als zweite Phase des Reorganisationsplanes der Baumwollindustrie folgt nun, nach der Verschrottung der Uberschußkapazität, die Neueinrichtung mit modernen Webstühlen und Spindeln. Dieser Entwicklungsablauf, der bisher in einem sehr bescheidenen Ausmaß vorangegangen ist, kann mit Hilfe der Regierung bis zum Jahre 1962 durchgeführt werden. Der gegenwärtig nur langsame Fortschritt zeitigte in bezug auf die Aufträge bei verschiedenen Textilmaschinenfabrikanten dennoch einige Schwierigkeiten, da diese Branche ebenfalls einen Arbeitermangel aufzuweisen hat. Die Textilmaschinenindustrie sieht sich gezwungen, Lieferfristen von sechs bis acht Monaten zu vereinbaren, in einzelnen Fällen sogar über diese Zeitspanne hinaus. Von dieser Verzögerung wird der Webereisektor mehr betroffen als die Spinnereien. Wie Maschinenfabrikanten dazu berichten, sollen einige über Aufträge für mindestens zweieinhalb Jahre verfügen.

Dieser Aufschwung in der britischen Baumwollindustrie hat in Lancashire zu zwei ungünstigen Nebenauswirkungen geführt. Nicht nur werden durch die Lieferverzögerung die noch bestehenden Anlagen überfordert, sondern es hat sich auch ein wesentlicher Auftragsüberhang ergeben, so daß man von einer künstlich herbeigeführten Auftragsinflation sprechen kann. Im Moment läßt sich das Ausmaß dieser Tendenz jedoch auch nicht annähernd schätzen. In dieser Situation sehen sich die Käufer nicht mehr in der Lage, ihren Bedarf gesamthaft in Lancashire zu decken; deshalb werden ansehnliche Mengen an Geweben vom Kontinent, insbesondere aus Spanien importiert. Die Bezüge aus Spanien werden dank der gegenwärtigen Flaute

auf dem spanischen Textilmarkt zurzeit wesentlich begünstigt.

Ungewißheit um Hongkong

Die zunehmende Einfuhr von Baumwollgeweben aus den genannten Quellen hat Hongkong in Aufruhr versetzt, nachdem man dort nun zur Einsicht gelangt ist, daß der Absatzanteil am Lancashire-Markt im Rahmen des Abkommens der Exporteinschränkung von Hongkong-Ware nach Großbritannien dahinschwindet. Ueber eine eventuelle Erneuerung des Abkommens, das Ende 1961 abläuft, bestehen noch einige Zweifel. Es ist eher wahrscheinlich, daß man diesen Vertrag schon vor seiner Ablaufzeit kündigen wird. Sollte eine Auflösung des Hongkong-Abkommens erfolgen, so dürften auch die parallelen Vereinbarungen mit Indien und Pakistan dahinfallen. Unter der Annahme, daß die britische Baumwollindustrie ganz allgemein neuerdings dem uneingeschränkten Import von Rohbaumwollgeweben aus Asien ausgesetzt wird, dürfte diese Industrie trotz Neuausrüstung nicht in der Lage sein, dieser Konkurrenz standzuhalten und daß dann annähernd zwei Drittel aller Baumwollverarbeitungsbetriebe schließen müßten.

Die Ungewißheit über die späteren Aussichten Hongkongs ruft in verschiedener Hinsicht Komplikationen hervor. Der Appretursektor z. B. ringt sich diesbezüglich über das Ausmaß der Verschrottung seiner Kapazität nur schwer zu einem Entschluß durch. Die Reorganisation in der Appreturindustrie, welche im Juli dieses Jahres anlieft, umfaßt vorwiegend die Verschrottung von kompletten Anlagen, nicht nur einzelner Maschinen. Die Fabrikanten in diesem Industriezweig zeigen sich hierüber wenig erfreut, nachdem vermutlich ein volles Drittel ihrer Gesamtkapazität der Verschrottung anheimfallen soll.

Schichtbetrieb und Mechanisierung

Die momentan steigende Einfuhr sowie den rückläufigen Export in der britischen Baumwollindustrie schreibt man, abgesehen von den erwähnten Aspekten, in erster Linie der bedeutenden Inlandnachfrage zu. Hinsichtlich der Zukunftsaussichten beabsichtigt man sich Klarheit zu verschaffen, indem das gegenwärtige Hongkong-Abkommen durch eine globale Importlimitation ersetzt werden soll, die alle Lieferquellen erfassen würde.

Andererseits ist man sich in Lancashire darüber klar, daß der Fortbestand der Baumwollindustrie nur auf der Basis einer beträchtlich erweiterten Mechanisierung und durch vermehrte Schichtarbeit gesichert werden kann. Gemäß provisorischen Berechnungen müßte die Proportion der Spindelanzahl für den Schichtbetrieb von gegenwärtig 25 % auf rund 80—90 % erhöht werden. Dies würde jedoch, unter der Annahme einer im großen und ganzen unveränderten Produktion, eine Reduktion der gesamten Spindelanzahl bedeuten. Ob für einen solchen Ausbau im Schichtbetrieb das erforderliche Personal rekrutiert werden kann, ist ungewiß. Zurzeit kann die Industrie für Nachtschichtarbeit nur noch mit einer immer geringer werdenden Zahl

von Arbeitskräften aus den überzähligen Mulespinnereien rechnen, so daß der Mangel an Zwei- und Dreischichtarbeitern zusehends akuter wird. Eine Anzahl Betriebe ist nunmehr zu einer Volltagesschicht geschritten: das ist eine vierstündige Abendschicht (genannt Hausfrauenschicht) plus einer Nachtschicht, für welche gesetzlich nur Männer eingestellt werden dürfen.

Mit der wachsenden Prosperität der Bevölkerung distanzieren sich die verheirateten Frauen, die im allgemeinen schwer für Schichtarbeit zu haben sind, von jeglicher Beschäftigung außer ihrem Haushalt. Deshalb hat die Reorganisation in der Baumwollindustrie relativ wenig Arbeitslose geschaffen. Lancashire ist heute bestrebt, vorwiegend junge und männliche Arbeitskräfte zu rekrutieren. Die prekäre Lage auf dem Arbeitermarkt wird jedoch durch andere neue Industrien in Lancashire noch erheblich verschlimmert. Kürzliche Versuche der Rayonspinnereien und Webereien zwecks schneller Beschaffung von Arbeits-

kräften schließen unter anderem ein höheres Minimalgehalt für niedrigere Lohnklassen sowie eine verkürzte Arbeitswoche ein.

Verhandlungen zwischen Vertretern der Arbeiterschaft und der Gewerkschaften führten zum Resultat, daß die Entlohnung bei der niedrigen Lohnstufe im Minimum um nahezu 17 s (1 s = rund 60 Rp.) pro Woche, oder von 7 £ 5 ½ s (1 £ = Fr. 12.20) auf 8 £ 2 s 5 d (1 d = 5 Rp.) hinaufgesetzt wurde. In bezug auf die Arbeitswoche fordern die Gewerkschaften einen Abbau von 45 auf 40 Stunden. Ueberdies fordern die Gewerkschaften, daß die wöchentlichen Arbeitsstunden der steigenden Anzahl von Schichtarbeitern von gegenwärtig 38 ¾ auf 37 ½ Stunden reduziert werden, und jene Arbeiter, welche bereits 37 ½ Stunden arbeiten, als Kompensation höher entlohnt werden sollen. Die letzte Umstellung in der Arbeitszeit der britischen Baumwollindustrie erfolgte im Jahre 1946 mit der Reduktion von 48 auf 45 Stunden pro Woche.

Aus aller Welt

Baumwolle aus Nigeria

Nigeria, das am 16. Oktober 1960 unabhängig wurde, wird in Fachkreisen allgemein als ein Zukunftsland der Baumwolle angesehen. Gegen den Hintergrund der Weltbaumwollausfuhr betrachtet, sind die Baumwollexporte Nigerias zwar noch bescheiden; zwei Zahlen genügen jedoch, um den Fortschritt in der Entwicklung dieses Ausfuhrzweiges festzuhalten: Im Jahre 1900 führte die damalige britische Kolonie Nigeria 10 Tonnen Baumwolle aus; 1958 dagegen bezifferten sich die Baumwollexporte auf 71 000 Tonnen. Für 1959 verzeichnen die offiziellen Statistiken 94 000 Tonnen ausgeführter Baumwolle, hievon etwa 34 000 Tonnen Linters und rund 60 000 Tonnen Saatbaumwolle. Allein in den letzten zehn Jahren haben sich die Baumwollexporte versechsfacht.

Die riesige Ausdehnung des Landes — 878 000 km², mehr als 21mal die Größe der Schweiz — über verschiedene geographische Breitenregionen bringt es mit sich, daß die klimatischen Verhältnisse nicht in ganz Nigeria einheitlich sind. So sind sie im Süden und im Zentrum des Landes dem Baumwollanbau nicht förderlich. Dieser ist denn auch bloß in Nord-Nigeria konzentriert. Hier, am Südrande der Sahara, sind die für den Anbau von Baumwolle vorteilhaftesten klimatischen Bedingungen anzutreffen. Nebenbei sei bemerkt, daß Nord-Nigeria (eine der drei Regionen, in welche der Föderativstaat Nigeria eingeteilt ist; die beiden anderen sind West- und Ost-Nigeria) mehr als drei Viertel des ganzen Landes umfaßt; von dessen Bevölkerung von 35 Millionen entfallen rund 19 Millionen auf Nord-Nigeria.

Die Baumwollstaude ist allerdings keine einheimische Pflanze in Nord-Nigeria; sie wurde hier versuchsweise erst um die Jahrhundertwende gezogen. Dieser Versuch, der gemeinsam durch die Empire Cotton Growing Corporation und dem damaligen Nigerian Department of Agriculture unternommen wurde, setzte ein Experiment fort, das bereits 1850 gewagt worden, aber in der Folge nicht mehr als interessant genug erachtet worden war. Auch in das neue Unternehmen kam erst nach Etablierung des Agricultural Department of Northern Nigeria (1912) mehr Initiative hinein. Diese nordnigerische Behörde war es, die eine neue Spezies aus Nordamerika (unter dem Namen «North American Allen» bekannt) einfuhrte und in Nord-Nigeria akklimatisierte, so daß diese Baumwollart zur Saatbasis des heutigen Baumwollanbaues im Lande geworden ist. Dieser ist vornehmlich im mittleren Nord-Nigeria konzentriert, in einem Gebiete, das sich von der Nordgrenze des Landes bis nach Kaduna, der erst vor 30 Jahren gegründeten Hauptstadt Nord-Nigerias (50 000

Einwohner), etwa 300 km südlich der Nordgrenze, erstreckt und westlich, bzw. östlich nicht bis zu den Landesgrenzen reicht. Zaria, rund 100 Bahnkilometer nördlich von Kaduna, Katsina, etwa 200 km weiter nördlich, bereits nahe der Grenze, Sokoto, 300 Bahnkilometer nordwestlich von Zaria, und Bauchi, 250 Bahnkilometer östlich von Kaduna, zählen zu den wichtigsten Zentren des Baumwollgebietes. Kano, die mehr als 1000 Jahre alte Stadt, deren Betreten Europäern noch vor 30 Jahren verboten war, und die seitdem zum wichtigsten Handelszentrum Nord-Nigerias herangewachsen ist (130 000 Einwohner), liegt ebenfalls im Baumwollgürtel (rund 200 km nordöstlich Kaduna).

Im Gegensatz zu anderen Baumwollländern wird in Nigeria der Baumwollanbau nicht plantagenmäßig betrieben, sondern er liegt ausschließlich in der Hand von Kleinbauern heimischer Abstammung, rund 360 000 an der Zahl. Diese Farmer produzieren auch eine andere Art von Baumwolle, die für die Verspinnung nach modernen Spinnmethoden völlig ungeeignet ist und daher nicht ausgeführt wird. Diese Baumwolltype wird im Lande selbst nach primitiven Spinn- und Handwebereiverfahren zu Geweben in der landesüblichen Streifenform verarbeitet. Auf diese Spezies entfällt ungefähr die Hälfte der Gesamtproduktion.

Die exportfähige Baumwolle wird durch die staatliche Baumwollabsatzorganisation, dem Nigerian Cotton Marketing Board, dem Farmer zum offiziellen Preise abgekauft. Dieses Amt führt den Export zu Weltmarktpreisen durch. Der Wert der Exportbaumwolle wird, auf der Basis der Weltnotierungen, mit einem Jahresdurchschnitt von 8 Mio Pfund Sterling bemessen, im Werte der Gesamtausfuhr des Landes (1959: 164 Mio Pfund Sterling) freilich ein verhältnismäßig niedriger Posten. Man darf jedoch nicht außer acht lassen, daß Baumwolle in Nigeria erst am Anfang der Entwicklung steht, und daß Baumwolle, zusammen mit Rohgummi und Kakao, kaum ein Fünftel des Wertes der gesamten Agrarproduktion des Landes ausmachen; die übrigen vier Fünftel entfallen auf Palmkerne, Palmöl und Arachiden (Erdnüsse).

Beginnende Textilindustrie

Der Bedarf Nigerias an Qualitätstextilien wird fast ausschließlich durch die Einfuhr gedeckt. Die Nachfrage nach den landesüblichen Stoffen, in grellen Farben (Pflanzenfarben) gehaltene Streifengewebe, wird durch die Heimproduktion befriedigt. Allerdings ist bereits ein Anfang einer industriemäßigen Textilproduktion vorhanden, die natürlich auf dem heimischen Baumwollanbau beruht.

Es handelt sich hier um ein riesiges Textilwerk (Spinnerei und Weberei) in der nordnigerischen Hauptstadt Kaduna, das erst 1957 eröffnet wurde und ein Gemeinschaftsunternehmen der Northern Region Development Corporation (dem staatlichen Entwicklungsamt von Nord-Nigeria) und einer britischen Baumwollfirma (David Whitehead and Sons) darstellt. Die Baukosten dieses Werkes beliefen sich auf rund 12,2 Mio Schweizer Franken. Die bisher erzielten Resultate haben zum Entschluß geführt, die Kapazität dieser Anlagen mit einem Kostenaufwande von rund 2,45 Mio Schweizer Franken auf mehr als 40 Millionen Yard Gewebe (etwa 36,6 Mio Meter) im Jahre zu erhöhen. Die betreffenden Arbeiten sind gegenwärtig im Gange.

Der Textilsektor ist einer der aussichtsreichsten, den die Industrialisierungspläne ganz Nigerias dem ausländischen Investor bieten (neben den Industrialisierungsplänen der Nord-, West- und Ostregion besteht ein Industrialisierungsplan der Bundesregierung in der Bundeshauptstadt Lagos, im Westabschnitt der Küste, die zugleich den Haupthafenplatz des Landes darstellt). Der Textilbedarf der Bevölkerung (unter den 35 Millionen Einwohnern zählt man weniger als 30 000 Nichtafrikaner) ist potentiell außerordentlich groß, und die Perspektiven in dieser Beziehung scheinen vielversprechend zu sein, um so mehr als sich das Land politischer Stabilität erfreut und die drei Regionalregierungen sowie die Föderalregierung industrielle Investments zu fördern geneigt sind. In diesem Zusammenhange ist von Aktualität, daß Schweizer Textilinteressen (Maurer Textiles S. A., Genf) an einem Textilprojekt in West-Nigeria beteiligt sind, das unter finanzieller Mitwirkung der staatlichen (westregionalen) Development Corporation of the Western Region of Nigeria sowie der Transcontinental Mercantile Company (Maidland) vor der Verwirklichung steht. Die Initianten, hinter welchen die Chase International Investment Corporation, eine Tochterfirma der Chase Manhattan Bank of New York, kreditgebend steht, beabsichtigen in West-Nigeria, an der 900 km langen Bahnlinie, die von Kaduna nach Lagos führt, eine große Spinnerei und Weberei zu errichten, letztere mit einer Jahreskapazität von 16,5 Mio Me-

tern Geweben. Es ist das erste bedeutende Investmentprojekt in Nigeria, in welchem amerikanisches Kapital partizipieren wird (1 125 000 Dollar). Die neue Firma wird den Namen «Nigeria Textile Mills Limited» führen.

Nigeria, das in der schweizerischen Einfuhr an Arachiden (Erdnüssen) unter den Lieferländern die erste Stelle einnimmt — rund neun Zehntel des Wertes der gesamten Einfuhr (1959 47 Mio Franken) aus Nigeria betreffen jahresweise die Bezüge von Arachiden —, exportierte bisher nur geringfügige Mengen von Baumwolle nach der Schweiz. Im Jahre 1959 beliefen sich diese Rohbaumwolllieferungen auf 87 Tonnen im Werte von 300 000 Schweizer Franken.

Die nachfolgende Tabelle vermittelt einen Ueberblick über den Wert der Einfuhr von Baumwoll- und Rayontextilartikeln nach Nigeria aus allen Ländern in den letzten Jahren. Vorausgeschickt sei, daß im Werte der schweizerischen Ausfuhr nach Nigeria im Jahre 1959 (11,6 Mio Franken) drei Textilposten figurierten: Baumwollgewebe (200 000 Fr.), Konfektionswaren (400 000 Fr.) und Stickereien (500 000 Fr.). Im Jahre vorher hatte der Wert der Konfektionswarexporte 600 000 Franken betragen, jener der Stickereilieferungen (allerdings Quincaillerie inbegriffen) dagegen bloß 200 000 Franken.

Baumwoll- und Rayonwarenimporte Nigerias

Werte in Millionen Pfund Sterling

	Baumwollwaren	Rayonwaren einschl. Rayon- stückartikel
1948	13,3	1,2
1949	19,4	2,4
1950	15,6	3,8
1951	16,4	7,7
1952	28,5	10,5
1953	20,1	9,5
1954	17,5	10,5
1955	20,3	9,9
1956	16,7	14,9
1957	14,5	11,5
1958	16,3	10,8

B. L.

Bericht aus Vorarlberg

Von Dr. B. Amann

Dornbirner Messe 1961

Die alljährlich stattfindende Dornbirner Textilmesse wird 1961 in der zweiten Julihälfte veranstaltet. Die Vorverlegung um drei Wochen entspricht dem Wunsch der österreichischen Textilindustrie nach Abstimmung des Messetermines auf die international üblichen Fristen zur Auflage der neuen Kollektionen. Die Dornbirner Messe 1960 war von rund 1000 Firmen aus 15 Staaten besichtigt. Sie verzeichnete einen Besuch von 272 000 Personen.

613 Großstickmaschinen in Vorarlberg

Die Vorarlberger Stickereiindustrie verfügt heute über 613 Großstickmaschinen, um 60 mehr als vor dem Krieg, sowie über 60 Pantographen. Die meisten Maschinen laufen in Lustenau (52 %), Hohenems (15 %) und Altach. Neuheiten aus Vorarlberg sind bestickte Gewebe aus der japanischen Faser Tetoron mit 35 % Baumwollbeimischung. Auch Stickereien auf Trevira-Batisten sind am Markt erschienen. In Kürze will diese Industrie bestickte Stoffe herausbringen, die nach dem Scotchgard-Verfahren ausgerüstet werden. Ein völlig neues Verwendungsgebiet für Stickereien ist die Schuhindustrie, die kompakte Aetzstickereien in schmutzabweisender Ausrüstung auf Damenschuhe appliziert.

Neues Bleichverfahren einer Baumwollfabrik

Ein Weltunternehmen der Vorarlberger Baumwollindustrie in Dornbirn hat durch die eigenen Chemiker ein neues Bleichverfahren entwickelt, das bereits in Oesterreich und im Ausland patentiert wurde. Es führt den

Namen «saure Peroxydbleiche» oder «B-Bleiche» und wird überall dort angewandt, wo Stoffe überaus schonend gebleicht werden müssen, etwa buntgewebte Ware, deren Farben in voller Frische erhalten werden müssen, Rohartikel und vor allem Gewebe aus Zellwolle. Das Patent wurde von der Firma bereits in Lizenz an ausländische Interessenten vergeben.

Filmdrucke

Die Druckerei der Textilwerke Josef Otten in Hohenems hat ihre Kapazität durch eine moderne Filmdruckmaschine erweitert. Damit ist sie in der Lage, die Kollektionen zu beleben und vielseitiger zu gestalten, wobei in erster Linie Dekor- und Steppdeckenstoffe, Kleiderstoffe und Frotté in Filmdruck produziert werden. Besonders bei Dekorationsstoffen sind Leuchtkraft und Großflächigkeit der Vorhangdessins nur durch Filmdruck in jener Vollkommenheit zu erreichen, wie sie anspruchsvollen Kunden genügt. Bei der neuen Vorhangkollektion wurde viel Mühe verwandt, um für jeden Geschmack das passende Muster herauszubringen und in der Farbenwahl aktuell zu sein. Auch für Kleider schätzen heute die breiten Käuferschichten eine Vielzahl von Farben und unterschiedliche Nuancen, weshalb das Unternehmen durch die Filmdruckabteilung seine Leistungsfähigkeit wesentlich erhöhen konnte. Die neuartige Nachbehandlung der filmbedruckten Gewebe brachte leuchtende Farben, weiche und zarte Dessins und durch andere Betriebsverbesserungen eine Serie tadelloser Qualitäten hervor. Bei der neuen Filmdruckmaschine handelt es sich um eine Konstruktion

der Maschinenfabrik Reggiani in Bergamo. Sie arbeitet vollautomatisch und druckt in einem Arbeitsgang bis zu zehn Farben aus; die angebaute Trockenapparatur gewährleistet auch den unmittelbaren Durchlauf des Stoffes durch die Trocknung. Nach dem Zweiphasendruck desiniert die Firma aus Baumwolle und Zellwolle sowie Mischgewebe für Vorhänge, Kleider, Steppdecken und Frottierwaren. Die Tagesleistung beträgt 4000 Meter. Bisher wurde diese Kollektion nur auf Rouleauxmaschinen bedruckt. Selbstverständlich stehen dem Unternehmen auch erste Fachkräfte für ihre neue Maschine zur Verfügung, wie auch sonst nur fortschrittliche technische Mittel an-

gewandt werden, um große Mengen hochwertige Drucke in kürzester Zeit auf den Markt zu bringen. Damit gehört Josef Otten zu den europäischen Filmdruckern von Namen. Daß die Montage der italienischen Filmdruckmaschine binnen fünf Wochen einwandfrei durchgeführt werden konnte, läßt auf Präzision der Type und des Personals schließen. Die herausgebrachte Ware hat bei den Kaufleuten und den Verbrauchern eine gute Aufnahme gefunden. Sie wird auch in engsten Fachkreisen günstig, d. h. in jeder Hinsicht allen Anforderungen entsprechend beurteilt.

Synthetische Fasern und Synthetics mit Wolle auf dem nordamerikanischen Markt stark im Kommen

Ein starker Trend zu synthetischen Fasern und zu Mischungen aus synthetischen Fasern mit Wolle ist gegenwärtig in den USA zu verzeichnen. Dies ist das Ergebnis von Untersuchungen, die eine Studiengruppe von Gerrit van Delden & Co., Gronau in Westfalen, durchführte. Die Gruppe hielt sich vier Wochen in den Vereinigten Staaten auf und bereiste die wichtigsten Textilzentren.

Die Tendenz, entweder synthetische Fasern oder Mischungen aus synthetischen Fasern mit Wolle zu verarbeiten, ist gleichermaßen sowohl auf dem Bekleidungssektor als auch auf dem Heimtextilengiegebiet festzustellen.

Zellwoll-Entwicklung in USA

Bemerkenswert ist, daß die Zellwolle, die jahrelang eine führende Marktposition in den USA hatte, stark in Mißkredit geraten ist. Dies, sagen führende amerikanische Textilfabrikanten, ist die Folge eines harten, über den Preis geführten Konkurrenzkampfes. Der ständige Preisabbau hat zu einem Qualitätsverfall katastrophalen Ausmaßes geführt. In dieser Entwicklung liegt in erster Linie das «Come Back» der Wolle begründet.

Die Gefahr für ein Herunterwirtschaften der Qualitäten besteht im übrigen auch bereits bei den synthetischen Fasern. Amerikanische Industrielle zweifeln nicht daran, daß — wird der Konkurrenzkampf auf Kosten der Qualität fortgeführt — hier in einigen Jahren die gleiche Situation eintritt, wie sie heute bei der Zellwolle besteht.

Indessen hat es den Anschein, als ob sich allmählich die Auffassung durchzusetzen beginnt, der Konkurrenzkampf dürfe nicht zu einem rücksichtslosen Qualitätsabbau führen. Die europäische Industrie sollte ihre Folgerungen aus der amerikanischen Zellwollentwicklung ziehen und unter allen Umständen an den bestehenden Qualitätsnormen festhalten. Damit wäre der Bestand des prosperierenden Zellwollgeschäftes auf lange Sicht gewährleistet.

Annäherung an den europäischen Geschmack

Interessant auf dem Oberbekleidungsgebiet ist eine wachsende Annäherung an den europäischen Geschmack.

Dies gilt für Schnittformen und Dessins, dagegen weniger für Gewebe, die durchweg leichter als hier sind. Bei Herren-Oberbekleidung gewinnen gedeckte Farben, vor allem dunkle Grautöne, stark an Boden. Bei Damen-Oberbekleidung sind teils gedeckte, teils aber auch noch sehr kräftig-bunte Farben — etwa im Rosarot-Violett-Bereich — festzustellen. Von einer einheitlichen Entwicklung kann hier noch nicht gesprochen werden.

Bemerkenswert sind im übrigen die sehr umfangreichen Arbeiten an Ausrüstungsverfahren für Baumwolle im «Wash and Wear»-Bereich. Hier dürften in absehbarer Zeit verschiedene interessante Neuentwicklungen zu erwarten sein.

Auf dem Teppichsektor werden in zunehmendem Maße Ton-in-Ton-Dessins in hellen Farben bevorzugt. Hauptfarben sind Grau, Beige, Hellbraun, Gelb, Hellgrün und Hellblau.

Gute Export-Aussichten nur für hochmodische Kleidung

Wie die Studiengruppe weiter feststellte, bestehen zurzeit gute Exportaussichten, jedoch nur für hochmodische Fertigung. Für Damen- und Herrenkleiderstoffe, Heimtextilien und technische Gewebe sind dagegen in der Saison 1960/61 die Absatzmöglichkeiten gering, es sei denn, es handelt sich um ausgesprochene Neuheiten.

Gespräche mit führenden amerikanischen Importeuren zeigten, daß an sich in den USA ein starkes Interesse an Textilerzeugnissen aus dem EWG- und EFTA-Raum besteht. Die Frachtkosten und die außerordentlich hohen Zölle — Gesamtbelastungen zwischen 40 und 50 Prozent sind keine Seltenheit — machen jedoch den Absatz für den weitaus größten Teil der in Europa hergestellten Ware unmöglich.

Trotz der hohen Belastungen besteht aber, wie bereits festgestellt, in den Vereinigten Staaten ein aufnahmefähiger Markt für hochmodische Bekleidung. Dies ergibt sich aus der Tatsache, daß in den USA zum überwiegenden Teil Stapelartikelfertigung erfolgt.

Betriebswirtschaftliche Spalte

Zusammenhänge zwischen Spulenformat und Spulereikosten

Walter E. Zeller, Zürich

Die Probleme der Materialaufmachung im Zusammenhang mit den Fabrikationskosten stellen sich in allen Zweigen der Textilindustrie. Dabei wird ausnahmslos zu den größtmöglichen Materialaufmachungen hintendiert, soweit es die technischen und technologischen Möglichkeiten überhaupt zulassen. Vielfach ist dabei jedoch festzustellen, daß man sich über die tatsächlichen kostenmäßigen Zusammenhänge nicht richtig im klaren ist und deshalb die konkrete Bedeutung der Fragen der Materialaufmachung auch nicht kostenmäßig richtig erfaßt. Am

Beispiel der Kreuzspulerei wird ohne Schwierigkeiten klar, daß die Verarbeitung eines Copsformates von 50 g doppelt so viele Copswechsel je Kilo erfordert wie die Verarbeitung einer Aufmachung von 100 g. Wie wirkt sich dies aber nun kostenmäßig aus?

Die Kosten des Spulens sind bei gegebener maschineller Ausrüstung einer Spulereianlage von folgenden drei Faktoren abhängig:

a) Copsformat (Gramm Garn netto je Cops)

- b) Kreuzspulenformat (Gramm Garn netto je Kreuzspule)
 c) Fadenbruchhäufigkeit (Anzahl Fadenbrüche je Kilo Garn netto)

Da diese drei Faktoren den Arbeitszeitaufwand der Spulerin bestimmen, sind diese auch maßgebend für die Bemessung des Akkordsatzes (und zwar unabhängig davon, ob dieser als Zeitakkord oder als Geldakkord zur Auszahlung gelangt). Akkordtarife, welche diese drei Faktoren nicht berücksichtigen, sind im vornherein als falsch zu bezeichnen. Es sei speziell darauf hingewiesen, daß die Garnfeinheit (Garn-Nummer) kein Kriterium für den Arbeitszeitaufwand der Spulerin darstellt und deshalb bei der Bemessung von Vorgabezeiten bzw. von Akkordsätzen nicht berücksichtigt werden darf.

Für die Bedienung von Kreuzspulmaschinen in der Baumwollindustrie ist — einschließlich der nötigen Zuschläge für Ueberwachung, Erholung, sachliche und persönliche Verteilzeit — etwa mit folgenden Richtwerten zu rechnen:

- a) Copswechsel 0,3 Min.
 b) Kreuzspulenwechsel 0,3 Min.
 c) Fadenbruch (mit Handknoter) 0,2 Min.

Als Beispiel sei ein Garn angenommen, welches einmal auf 80 g Cops (Fall A), ein anderes Mal auf 120 g Cops (Fall B) angeliefert wird. Das Kreuzspulenformat betrage 1000 g und die Fadenbruchhäufigkeit 2 Fadenbrüche je Kilo. Die Arbeitszeit je Kilo Garn ermittelt sich wie folgt:

Fall A

- a) Copswechsel $1000 : 80 = 12,5 \times 0,3 \text{ Min.} = 3,7 \text{ Min.}$
 b) Kreuzspulenwechsel $1000 : 1000 = 1 \times 0,3 \text{ Min.} = 0,3 \text{ Min.}$
 c) Fadenbrüche $2 \times 0,2 \text{ Min.} = 0,4 \text{ Min.}$
 insgesamt je Kilo Garn 4,4 Min.

Fall B

- a) Copswechsel $1000 : 120 = 8,3 \times 0,3 \text{ Min.} = 2,5 \text{ Min.}$
 b) Kreuzspulenwechsel $1000 : 1000 = 1 \times 0,3 \text{ Min.} = 0,3 \text{ Min.}$
 c) Fadenbrüche $2 \times 0,2 \text{ Min.} = 0,4 \text{ Min.}$
 insgesamt je Kilo Garn 3,2 Min.

Werden die Lohnkosten je Arbeitsstunde mit Fr. 2.40 (einschließlich Lohnzusatzkosten wie Ferienentschädigung, Feiertagsvergütungen, AHV, SUVAL, Arbeitslosenbeiträge usw.) angenommen, dann kostet eine Arbeitsminute 4 Rp. Im Fall A (80 g Cops) stellen sich die Lohnkosten je Kilo Garn demnach auf $4,4 \times 4 \text{ Rp.} = 17,6 \text{ Rp.}$ je Kilo Garn, im Fall B (120 g Cops) auf $3,2 \times 4 \text{ Rp.} = 12,8 \text{ Rp.}$ je Kilo. Bei gleichem Kreuzspulenformat und gleicher Fadenbruchhäufigkeit beläuft sich die Lohnkostendifferenz bei 80 g Cops gegenüber 120 g Cops demnach auf 4,8 Rp. je Kilo Garn. Werden diese Kostenrelationen graphisch dargestellt, dann ergibt sich das beigefügte Bild. Nachzutragen wäre dazu noch, daß der Maschinennutzeffekt mit zunehmendem

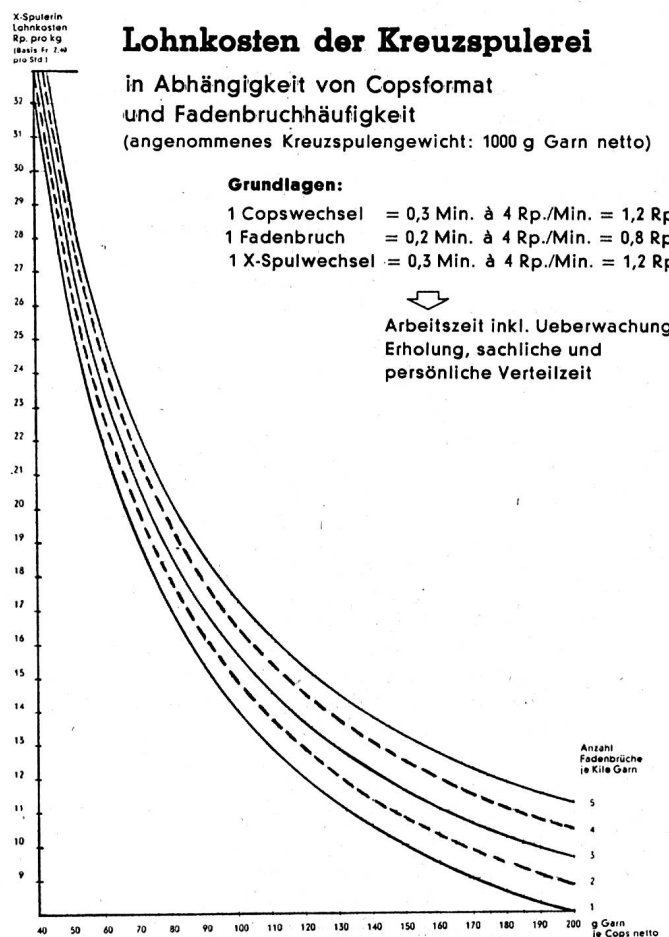
Lohnkosten der Kreuzspulerei

in Abhängigkeit von Copsformat und Fadenbruchhäufigkeit
 (angenommenes Kreuzspulengewicht: 1000 g Garn netto)

Grundlagen:

- 1 Copswechsel = 0,3 Min. à 4 Rp./Min. = 1,2 Rp.
 1 Fadenbruch = 0,2 Min. à 4 Rp./Min. = 0,8 Rp.
 1 X-Spulwechsel = 0,3 Min. à 4 Rp./Min. = 1,2 Rp.

Arbeitszeit inkl. Ueberwachung
 Erholung, sachliche und
 persönliche Verteilzeit



dem Vorlageformat ebenfalls ansteigt, was allerdings bei Spulmaschinen von relativ geringer kostenmäßiger Auswirkung ist.

In wesentlich stärkerem Ausmaß fällt ins Gewicht, daß die Vorstufe der Spulerei, also die Spinnerei, bei größeren Formaten ebenfalls rationeller arbeitet als bei kleineren Formaten, soweit größere Formate die Drehzahl der Ring-spinnmaschinen nicht herabsetzen. Auch die Einlegerei arbeitet bei größeren Copsformaten billiger als bei kleinen.

Selbstverständlich gelten die getroffenen Feststellungen in ihrem Grundsätzlichem nicht lediglich für das angeführte Beispiel der Spulerei, sondern für alle Fabrikationsprozesse, wobei etwa an das Fassungsvermögen der Kannen in der Baumwoll- und Kammgarnspinnerei, an die Vorgarnwalzenformate der Streichgarnspinnerei, an die Kettlänge der Weberei, die Stücklänge in Weberei und Veredlung erinnert werden soll. Ueberall wo eine Vergrößerung der Materialaufmachungsformate zu Kostensenkung führt, sollte auch in dieser Richtung rationalisiert werden.

Spinnerei, Weberei

Der Kreuzspulautomat AUTOCONER technisch und wirtschaftlich

Von W. Schlafhorst & Co.

Von der Spinnerei kommt der Faden auf verhältnismäßig kleinen Einheiten, den Spinnern. Er enthält Fehler wie spitze und dicke Stellen, Andreher usw. Aufgabe der Kreuzspulerei ist es nun, diese verhältnismäßig kurzen Garnlängen auf einen großen Garnkörper zu bringen, nämlich die Kreuzspule. Der Umspulprozeß bietet gleichzeitig die Möglichkeit, alle unerwünschten Stellen im Garn durch gute Reinigung auszuscheiden und durch saubere, haltbare Knoten zu ersetzen. Die Fadenbrüche bei den nachfolgenden Arbeitsprozessen lassen sich so auf

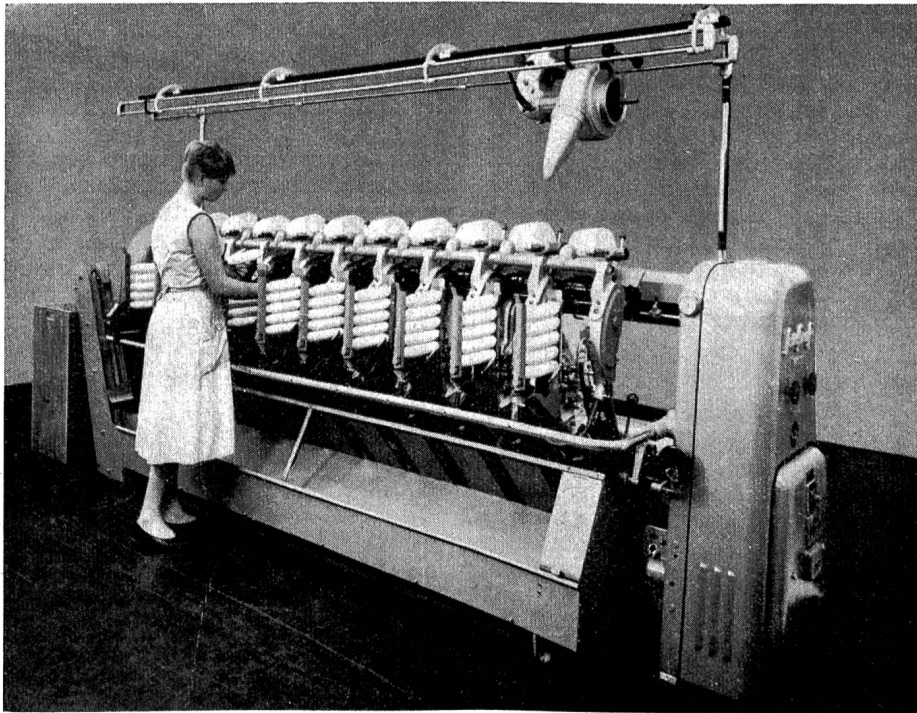
ein Mindestmaß drücken, das Endprodukt wird besser und erzielt einen höheren Preis.

Die bekannten Großgruppen-Kreuzspulautomaten, wie sie hauptsächlich in der amerikanischen Textilindustrie Eingang gefunden haben, spulen zwar das Garn von Spinnern auf Kreuzspulen, jedoch muß nach jedem Fadenbruch der Copsrest in die Hand genommen und neu vorgelegt werden. Das Personal ist deshalb bestrebt, die Fadenbrüche so gering wie möglich zu halten. Auch bei handbedienten, d. h. nicht automatischen Kreuzspul-

maschinen erfordert jeder Fadenbruch ein Eingreifen der Spulerin.

Eine gute Maschine sollte nicht nur den Faden vom Spinnrops auf Kreuzspule umspulen, sondern gleichzeitig auch alle unerwünschten Stellen im Faden ausreinigen und bei Fadenbruch die Enden automatisch wieder anknoten. Dies ließe sich durch einen Knotmechanismus an jeder einzelnen Spulstelle erreichen. Der Knoter ist aber das komplizierteste und empfindlichste Teil einer Maschine. Die Wartungs- und Störungsquellen derartiger Kreuzspulautomaten sind unnötig hoch und rechtfertigen die nur ganz wenig höhere Produktion keinesfalls.

Die Firma Schlafhorst hat mit ihrem «Autoconer» einen Mittelweg beschritten. Der Automat hat für je 10 Spindeln einen Knoterwagen, der an der Maschine hin und her läuft und seinen Weg nur dann unterbricht, wenn der Vorlagecops leergelaufen ist oder wenn ein Fadenbruch auftritt. Damit sind die Wartezeiten der Spulstellen auf den Knoter gering und die Vorteile eines Einzelspindlers bleiben voll erhalten.



Bei Kreuzspulautomaten besteht die Hauptaufgabe der Spulerin im Einlegen der Spinnrops. Jede Spulstelle hat ein eigenes Magazin, das je nach Copsdurchmesser 5—7 Spinnrops faßt. Damit ist die Arbeitskraft unabhängig von der Ablaufzeit des Spinnrops. Sie kann die Magazine in viel größeren Zeitabständen füllen. Die Bedienungswege sind deshalb auch viel kleiner als bei Einzelaufsteckung.

Mit wenigen Handgriffen läßt sich das Magazin auf andere Copsformate einstellen. Die Arbeitskraft führt den Faden vom Spinnrops leicht über eine Führung. Dabei legt der Faden sich selbsttätig richtig und klemmt sich fest. Beim zwanglosen Wegführen der Hand wird das Fadenende abgeschnitten. Greift der Knoterwagen an einer Spindel ein, öffnet sich die Festhaldedüse und der kurzzeitig wirkende Luftstrom zieht die Fadenenden stramm. Hierdurch läßt sich teure Preßluft einsparen und es ist trotzdem gewährleistet, daß der vom Spinnrops kommende Faden immer gestrafft ist, auch wenn der Cops im Magazin nach unten rutscht. Der Faden vom untersten Spinnrops im Magazin liegt so, daß er beim Copswechsel vom Greifer des Knoterwagens sicher erfaßt wird.

Der Cops rutscht beim Wechsel auf eine Aufsteckspindel, die ihn durch einen federgespannten Bügel sicher festhält. Je eine Spindel spannt Hülsen mit einem lichten

Durchmesser in einem Bereich von 18—24 mm oder 24—34 Millimeter. Das gibt die Gewähr, daß alle DIN-gerechten Hülsen in richtiger Abzugsstellung sicher festgehalten werden.

Die Maschine kann alle Spinn- und Zwirncops auf Hartpapierhülsen mit einer Gesamtlänge von 180—300 mm verarbeiten. Der Cops-Außendurchmesser kann zwischen 40 und 65 mm liegen. Die Umstellung auf andere Copsformate ist in wenigen Sekunden möglich.

Vom Spinnrops läuft der Faden durch den Abzugsbeschleuniger. Dieser bekannte Abzugsbeschleuniger hat sich bei den Schlafhorst-Kreuzspulmaschinen BKN und IKN vieltausendfach bewährt. Er vermindert und gleichmäßig die Spannung und sorgt dafür, daß beim Abziehen mit hoher Geschwindigkeit keine Schlingen mitgerissen werden. Damit läßt sich das Garn schneller und mit weniger Fadenbrüchen spulen als bisher. Außerdem ist die Wickeldichte der Kreuzspule gleichmäßiger, was besonders für Färbespulen von ausschlaggebender Bedeutung ist.

Vom Rohrbeschleuniger tritt der Faden durch eine verschleißgeschützte Oese in den Spanner ein. Er läuft zuerst durch einen Vorreiniger, der lose am Faden haftende Teile wie Reste vom Samen, Stengel, Laub usw. ohne Fadenbruch ausscheidet. Die Schlitzweite des Vorreinigers kann jeder Betrieb seinen Garnen entsprechend einstellen. Der eingestellte Wert ist an einer farbigen Skala genau ablesbar. Zum Einstellen selbst dient ein Spezial-schlüssel, der unberufenes Aendern erheblich erschwert.

Vor dem Eintritt in die Fadenbremse läuft der Faden durch einen Unterfadenfühler. Der Unterfadenfühler besteht aus zwei rechenartigen Teilen, die der Faden beim Durchlaufen nicht berührt. Tritt nun ein Fadenbruch in der Spanzone auf, bleibt der Faden noch im Bereich des Unterfadenfühlers, der damit nicht durchtasten kann. Der Automat führt jetzt einen einfachen Knotvorgang durch und knüpft die gebrochenen Enden wieder zusammen.

Ist der Spinnrops leergelaufen, kann der Unterfadenfühler frei durchtasten und der Knoterwagen führt einen Copswechsel durch.

Ueber dem Unterfadenfühler sitzt die Fadenbremse. Sie besteht aus einer positiv angetriebenen Scheibe und einem ange-drückten Schuh. Die positiv angetriebene Scheibe gibt die Gewähr, daß sich im Spanner keine Flusen sammeln. Damit bleibt die einmal aufgeprägte Spannung immer

gleich. Der Anpreßdruck und damit die Stärke der Bremsung läßt sich leicht einstellen und an einer viertelkreisförmigen farbigen Skala ablesen.

In Richtung des Fadenlaufs gesehen, folgt unmittelbar hinter dem Spanner der Hauptreiniger. Er ist mit einem Spezialschlüssel einstellbar, so daß unberufene Änderungen durch das Spulpersonal ausgeschlossen sind. Eine farbige Skala ermöglicht auch hier schnelle und sichere Kontrolle des eingestellten Wertes. Unmittelbar oberhalb des Reinigers ist eine Saugdüse, die den unangenehmen Staub absaugt und ihn völlig unschädlich macht, denn gerade an Fadenreiniger und Spanner führt Staubsammlung zu unangenehmen Störungen.

Die Fadenführertrommel treibt mit ihrem Umfang die Kreuzspule an und verlegt mit der Nut den Faden. Die unterschiedliche Nuttiefe sorgt für einen wirksamen Spannungsausgleich über die gesamte Hubbreite. Ist der vorab eingestellte Spulendurchmesser erreicht, stellt sich die Spindel automatisch ab und zeigt dies der Spulerin durch Herauspringen der Einrückknöpfe an, und zwar befindet sich ein Knopf neben der Kreuzspule und ein Knopf auf der vorderen Maschinenseite oberhalb der Kontroll-Lampe. Das Abstellen bei erreichtem Durchmesser erfolgt auf plus/minus $\frac{1}{2}$ mm genau. Hierdurch ist gleichzeitig eine wirksame Längenmessung des Fadens auf der Kreuzspule möglich.

Mit wenigen, einfachen Handgriffen wechselt die Arbeitskraft die volle Kreuzspule gegen eine neue, leere Hülse aus. Eine Mulde nimmt die volle Kreuzspule auf. Das Mädchen spannt einen neuen Konus ein, reißt den Faden von der vollen Kreuzspule ab, legt ihn um den Konus und, nach einem Fingerdruck auf den Einrückknopf, arbeitet die Spulstelle wieder.

Der Schnellverschlußspulenrahmen erlaubt das Auswechseln der Kreuzspulen ohne jede körperliche Anstrengung. Der eingespannte Konus ist sicher und fest gehalten.

Beim Schlafhorst-AUTOCONER behält die Kreuzspule immer ihre Auflage auf der Fadenführertrommel. Bei Fadenbruch oder Leerlauf des Vorlagecops werden Fadenführertrommel und Kreuzspule gemeinsam sanft abgebremst. Das ist möglich, weil jede Spulstelle durch einen intermittierenden Reibrollenantrieb einzeln angetrieben ist. Nach dem Knoten laufen Fadenführertrommel und aufliegende Kreuzspule gemeinsam weich an. Damit sind die gefürchteten parallelen und wilden Windungen beim Anknuten auf herkömmlichen Automaten oder handbedienten Maschinen vollkommen und sicher vermieden.

Die Kreuzspule vom Schlafhorst-AUTOCONER zeichnet sich durch besonders gleichmäßige Wickeldichte aus. Jede Spulstelle hat eine Drehfeder, die bei praktisch gleicher Federkraft durch Verändern des Hebelarmes das zunehmende Gewicht der größer werdenden Kreuzspule ausgleicht. Der Entlastungsdruck der Drehfeder auf den Spulenrahmen läßt sich stufenlos einstellen und an einer Skala ablesen. So läßt sich jede gewünschte Kreuzspulenhärte herstellen. Durch die gleichmäßige Wickeldichte eignen sich die AUTOCONER-Spulen besonders für Kreuzspul-Färbeanlagen.

Unterhalb der Skala für die Spulenrahmenentlastung ist das Oelstandsauge für den Zylinder der hydraulischen Dämpfung. Der Spulenrahmen mit der Kreuzspule ist über die Dämpferstange mit dem Dämpferkolben verbunden. Das Oel im Dämpfungszyylinder sorgt für einen vibrationsfreien, ruhigen Lauf der Kreuzspule.

Durch Herausziehen von einem der Knöpfe läßt sich jede Spulstelle leicht abstellen und durch einfaches Dauermendruck wieder einrücken. Unterhalb des Einrückknopfes an der Maschinenvorderseite befindet sich eine Signallampe. Bei jedem Knotvorgang wärmt eine Heizspirale im Gehäuse der Spulstelle einen Bi-Metallstreifen auf. Muß der Knoter an einer Spindel oft eingreifen, sei es auf Grund extrem hoher Fadenbrüche oder mechanischer Ursachen, wird der Bi-Metallstreifen so erwärmt, daß er

die Spulstelle automatisch abstellt. Diese automatische Funktionskontrolle zeigt der Arbeitskraft sofort an, wenn sie eingreifen muß. Heizspirale und Bi-Metall erreichen nie so hohe Temperaturen, daß irgend eine Brandgefahr besteht.

Die Temperatur, wann die Spulstelle abstellt, ist einstellbar. Mit der automatischen Funktionskontrolle prüft die Maschine nicht nur die mechanische Funktion der einzelnen Elemente, sondern führt gleichzeitig eine Kontrolle des Fadens durch. Wenn zum Beispiel an einer Spulstelle durch einen sehr schlechten Spinncops viele Fadenbrüche auftreten, stellt diese Spulstelle automatisch ab. Die Spulerin kann die schlechten Spinncops entfernen und verhindert dadurch unnötige Stillstände in den nachfolgenden Arbeitsgängen und zweite Wahl des Endproduktes.

Der Schlafhorst-AUTOCONER liefert Spulen mit seitlicher Fadenverlegung. Die seitliche Fadenverlegung ist in drei Stufen einstellbar. Die Härte des Garnwickelns an den Kanten läßt sich damit wirksam beeinflussen. Das ist besonders für Färbespulen von ausschlaggebender Bedeutung.

Bei jedem Fadenbruch fühlt der Copstaster am unteren Ende des Spinncops, wieviel Garn noch auf der Hülse ist. Der Taster läßt sich so einstellen, daß bei einem Fadenbruch in den Schlußwindungen der Copsrest automatisch gegen einen neuen Spinncops ausgewechselt wird. Damit lassen sich die meist qualitativ minderwertigen Schlußwindungen aussondern und Konten in kurzen Abständen werden vermieden.

Die Ablage der leeren Hülsen erfolgt entweder in Einzelkästen pro Spindel oder für mehrere Spindeln gemeinsam auf ein Transportband. Das Transportband hat am Ende einen Hochlauf, der die leeren Hülsen auch in große Behälter leicht einfüllt.

Die Spulgeschwindigkeit ist von 700 bis 1200 m/min an einem Handrad stufenlos regelbar und läßt sich am Tachometer ablesen. Damit ist jeder Betrieb in der Lage, seine Garne wirtschaftlich und mit höchster Leistung zu verspulen. Die vom Tachometer angezeigte Spulgeschwindigkeit dient als Richtwert. Der Geschwindigkeitsverlust durch die Bildstörung ist als Mittelwert in das Uebersetzungsverhältnis des Tachometers eingebaut.

Der Knoterwagen hat einen eigenen Antrieb und läuft in der Maschine ständig hin und her. Die Laufzeit von einer Spindel zur anderen beträgt 1 Sekunde. Der kompakte Knoterwagen läuft so in der Maschine, daß die Abreitskraft ungehindert die Kreuzspulen auswechseln kann. Sobald der Cops an einer Spindel abläuft oder ein Fadenbruch auftritt, bleibt der Knoterwagen dort stehen. Die Reibrolle kommt in Eingriff mit der Rücklaufwelle und dreht Fadenführertrommel und Kreuzspule zurück. Dabei holt das Saugrohr das Fadenende von der Kreuzspule. Gleichzeitig holt der Greifer das gebrochene Fadenende oder den Anfangsfaden eines neuen Cops vom Spanner.

Saugrohr und Greifer führen jetzt die beiden Fadenenden zusammen. Dabei fädelt sich der Unterfaden automatisch in Vorreiniger, Unterfadenfühler, Spanner und Reiniger ein. Der Knoterwagen öffnet diese Elemente, so daß der Faden sich ohne Beanspruchung einlegt.

Beide Fäden kommen parallel in den Knotknopf. Im Gegensatz zu den bekannten Handknoten liegen die Fäden aber gegenläufig. Die Bindschnäbel des robusten Maschinenknoters erfassen die Fäden und bilden die Verschlingungen für einen Fischermannsknoten.

Die Messer in den Bindschnäbeln schneiden die Knotenenden kurz ab. Gleichzeitig zieht der Stößel die beiden Knoten fest und unverrückbar zusammen und kontrolliert dabei die Haltbarkeit des Knotens. Nach der Kontrolle gibt der Knotkopf den Faden frei.

Ein Gebläse im Maschinenendgestell saugt die vom Knoter abgeschnittenen Fadenreste an und sammelt sie auf einem Filtersieb. Von Zeit zu Zeit sind diese Faden-

reste nach Öffnen einer großen Tür im Maschinengestell mühelos zu entfernen.

Der Fischermanns- oder Schifferknoten hat sich in der Textilindustrie gut bewährt. Er findet vor allen Dingen bei synthetischen Fasern und Gummifäden Verwendung, also da, wo andere Knoten versagen. Sein großer Vorteil ist, daß sich die beiden Einzelknoten bei der Weiterverarbeitung noch fester aneinanderziehen und damit den Knoten noch sicherer machen. Das Institut für Textiltechnik der Technischen Hochschule Aachen hat eingehende Untersuchungen über die Haltbarkeit verschiedener Knoten durchgeführt und im Forschungsbericht des Wirtschafts- und Verkehrsministeriums Nordrhein-Westfalen Nr. 338 unter dem Titel: «Die Bedeutung der Knotenart für die Herabminderung der Fadenbrüche» veröffentlicht. Ein Extrakt der in der Untersuchung gefundenen Werte zeigt das Verhalten verschiedener Knoten im Webstuhl bei Kammgarn. Gegenübergestellt sind: einfacher Weberknoten, Tuchmacherknoten, doppelter Weberknoten, runder Knoten und Fischermannsknoten.

Beim Fischermannsknoten schmiegen sich die Einzelknoten gleichmäßig rund um den Faden. Er enthält dadurch eine günstige Form und wird im Webstuhl durch Rietstäbe oder Litzenaugen nicht abgesichert. Als weiterer Vorteil des Fischermannsknotens sind sein geringes Volumen und die zum Faden parallel liegenden Knotenenden zu erwähnen.

Der Fischermannsknoten hat auch in der Baumwoll- und Kammgarnindustrie für besonders hohe Ansprüche Eingang gefunden, aber er läßt sich von Hand nur mit einem verhältnismäßig hohen Zeitaufwand knüpfen. Der robuste Maschinenknoten des AUTOCONERS nimmt der Spulerin diese zeitraubende Handarbeit ab, außerdem zieht der Stößel die Einzelknoten fest zusammen und kontrolliert damit die Haltbarkeit. Der Knoterwagen des AUTOCONERS hat je einen Zähler für die Anzahl der gefertigten Knoten und die Anzahl der abgespulten Cops. Jeder Betrieb kann deshalb leicht die Produktion überwachen und die knotenfreie Länge des gespulten Garnes feststellen.

Am Antriebsgestell der Maschine befindet sich ein Betriebsstundenzähler, der die innerbetriebliche Überwachung erleichtert und mit dessen Hilfe sich die in der Schmiervorschrift angegebenen Intervalle leicht kontrollieren lassen.

Der Schlafhorst-AUTOCONER ist mit einer neuartigen, äußerst wirksamen Entstaubung ausgerüstet. Ein Wandergebläse bestreicht die Spulstellen von oben. Unter je zwei Spulstellen befindet sich ein Lüfter, der große Luftmengen mit geringen Geschwindigkeiten kontinuierlich ansaugt. Der gesamte Staub gelangt dadurch nach unten und sammelt sich auf Filtersieben. Durch einfaches Herunterdrücken eines Hebels läßt sich der angesammelte Staub für eine Sektion von je 10 Spindeln mühelos und leicht als zusammenhängendes Vlies abstreifen. Der AUTOCONER läßt sich auch an eine zentrale Absaugung mit Bodenkanälen anschließen.

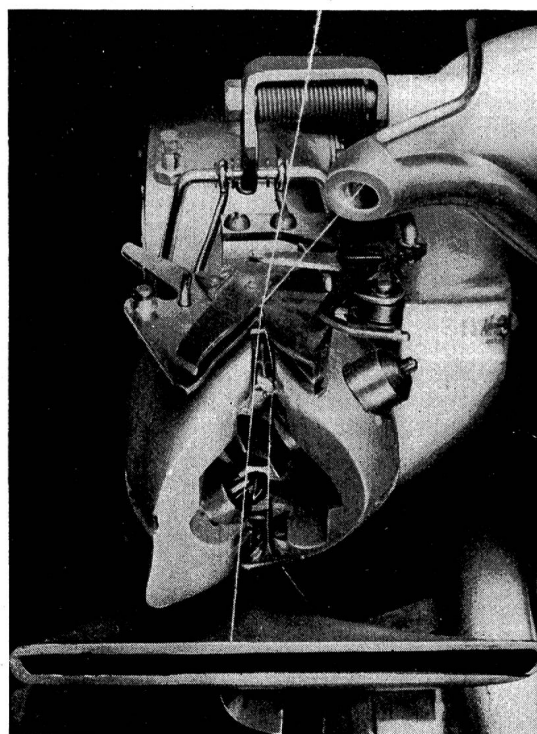
Der Schlafhorst-AUTOCONER hat als Grundeinheit 10 Spindeln mit je einem Knoterwagen. Er läßt sich mit einem Antriebs- und einem Fadenenden-Absauggestell in Größen von 10, 20, 30, 40 und 50 Spindeln bauen. Der Automat spult normale Baumwoll-, Woll-, Zellwollgarne und Mischgespinste ab Spinn- oder Zwirncops auf konische oder zylindrische Kreuzspulen. Der Spulenhub kann 85 mm, 130 mm oder 150 mm betragen. Zum Umstellen auf andere Kreuzspulformate müssen Fadenführertrommel, Saugrohr des Knoters und evtl. Spulenrahmen ausgetauscht werden. Alle Spulformate lassen sich als Färbespulen einwandfrei herstellen. Wirkereispulen mit Zusatzkonzentration haben einen Hub von 150 mm.

Die Bauhöhe der Maschine ist so günstig, daß die Arbeitskraft in gerader Körperhaltung mit wenigen, einfachen Handgriffen die Spinn-cops einfüllen und die vollen Kreuzspulen gegen leere auswechseln kann.

Beim AUTOCONER bilden die Antriebs- und Endgestelle mit den Verbindungsteilen eine Einheit. Der Haupttraggkörper ist gleichzeitig Luftführungsrohr. Jeder einzelne Spulapparat ist ebenfalls eine Einheit für sich; er kann komplett an- und abgebaut werden, ohne die Nachbareinheiten zu stören.

Die Maschine ist so eigenstabil, daß sie sich in Sektionen von je 10 Spindeln komplett versenden läßt. Beim Aufstellen in den Textilbetrieben ist damit die Montagezeit erheblich gekürzt.

Der AUTOCONER behandelt das Garn schonend. Bemerkenswert ist der gerade Fadenlauf vom Spinn-cops zur Kreuzspule. Die Schemazeichnung zeigt auch deutlich die handliche Ablage der vollen Kreuzspulen.



Da der Schlafhorst-AUTOCONER die Fadenbrüche selbsttätig beseitigt, kostet ein Fadenbruch keinen Lohn, sondern nur etwas Maschinennutzeffekt. Der Faden läßt sich dadurch schärfer ausreinigen, der Automat verbessert so die Qualität des Endproduktes:

Da beim Schlafhorst-AUTOCONER der Knoterwagen nur dann stehenbleibt, wenn es nötig ist, ist keinerlei Abstimmung der Knoterbewegung zur Cops-Laufzeit erforderlich, besonders, da der Knoter die Spulstellen in kurzen Abständen abtastet. Der Nutzeffekt ist deshalb viel höher als bei den bekannten Großgruppen-Automaten. Soll ein Großgruppen-Automat einen guten Nutzeffekt erreichen, gilt als Grundbedingung, daß die Maschinen- bzw. Knoterumlaufzeit jeweils der Copslaufzeit genau angepaßt ist. Dieses zeitraubende Anpassen entfällt beim AUTOCONER, der dadurch die Arbeit von Aufsicht und Schlosserpersonal erheblich erleichtert.

Die Spindelzuteilung pro Arbeitskraft ergibt sich aus Cops-Laufzeit und Maschinennutzeffekt. Dem Diagramm liegt eine Einlegeleistung von 20 Cops pro Minute zu Grunde. Als Verlustzeiten sind 10 % berücksichtigt. Die Einlegeleistung von 20 Cops wird wahrscheinlich in der Praxis überschritten, da die Spulerin 2 Cops gleichzeitig einlegen kann und bei Großgruppen-Automaten sind heute schon Werte von 24 Cops pro Minute erreichbar.

Der AUTOCONER eignet sich gleichgut für Betriebe mit vielen verschiedenen Copsformaten und Garnnummern und für Betriebe mit großen Serienartikeln. Er kann auf die in jedem Betrieb vorhandenen konischen, zylindrischen oder Färbehülser aufspulen und benötigt keine Starterspulen. Mit seiner Vielseitigkeit paßt er sich den Erfordernissen jedes Textilbetriebes an.

Färberei-Ausrüstung

Der Spectromat als Farbmeßgerät

Von PRETEMA AG. Zürich

Erschienen im «Schweizer Archiv für angewandte Wissenschaft und Technik», Jahrgang 26, Nr. 2, 1960

Zusammenfassung

Nach einer kurzen Erläuterung der Voraussetzungen und Begriffe für eine Farbbeurteilung nach dem Spektralverfahren wird das Meßprinzip und die Arbeitsweise des automatischen Filterspektrographen Spectromat beschrieben. Einige Anwendungsbeispiele geben Aufschluß über die praktischen Einsatzmöglichkeiten dieses objektiven Farbmeßgerätes, vor allem in den Industrien für Textilien, Kunststoffe, Aluminiumfolien, Farben, Papiere und im graphischen Gewerbe.

1. Einleitung

Es ist bekannt, daß die Lichtstrahlungen, die wir mit unseren Augen wahrnehmen, im allgemeinen nicht unzertrennbare Strahlungen darstellen, sondern daß sie aus verschiedenen Lichtern, den sogenannten Spektrallichtern, zusammengesetzt sind. Durch diese Zusammensetzung ist der Farbeindruck, den eine Lichtstrahlung in unserem Auge hervorruft, eindeutig bestimmt. Auch die verschiedenen Spektrallichter erzeugen Farbeindrücke, die vom Violett über Blau, Grün, Gelb, Orange bis zum Rot gehen (Abb. 1), wobei natürlich auch alle Farbübergänge vor-

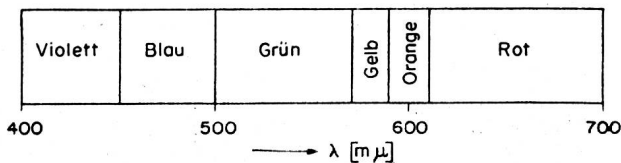


Abb. 1. Das sichtbare Spektrum, dargestellt in Funktion der Lichtwellenlänge λ

handen sind. Da jedes Spektrallicht einer Strahlung bestimmter Wellenlänge entspricht, kann das Farbspektrum durch einen Wellenlängenmaßstab charakterisiert werden.

Wird eine Lichtstrahlung spektral zerlegt, so lassen sich die Anteile aller Spektrallichter in dieser Strahlung feststellen, und man erhält die spektrale Lichtenergieverteilung. Abbildung 2 zeigt die relative, spektrale Energieverteilung einer Lichtstrahlung, die in unseren Augen einen grünen Farbeindruck erweckt. Angenommen, es handle sich z. B. um ein grünes Papier, das durch weißes Tageslicht, in dem alle Spektrallichter in ungefähr gleich starkem Maße vertreten sind, beleuchtet werde, so sagt die spektrale Verteilung aus, daß vom Papier im violett-blauen und roten Spektralbereich wenig, im grünen Spektralbereich viel Lichtenergie zurückgeworfen wird. Bestimmt man für jede Wellenlänge des Spektrums den prozentualen Anteil des zurückgeworfenen Lichtes von der einfallenden Strahlung, so führt dies zu einer spektralen Verteilung, die unabhängig von der Beleuchtung für die grüne Farbe des Papiers charakteristisch ist und Remissionskurve genannt wird. Diese Remissionskurve erhält man direkt, wenn der farbige Gegenstand mit einer Lichtstrahlung, deren spektrale Lichtenergie über den ganzen sichtbaren Spektralbereich konstant ist, beleuchtet wird. Analog kann für ein durchsichtiges farbiges Medium die Transmissionskurve definiert werden.

Da, wie schon gesagt, die Remissionskurve für eine Farbe ein eindeutiges Charakteristikum ist, gilt die Folgerung, daß zwei Farben absolut identisch sind, wenn ihre Remissionskurven vollkommen übereinstimmen. Und zwar ist diese Farbgleichheit erfüllt bei jeder Lichtstrahlung,

mit der die Farben beleuchtet werden, und für jedes menschliche Auge, obwohl gerade die menschlichen Augen sehr große Unterschiede in bezug auf das Farbsehen aufweisen. Umgekehrt gilt aber nicht, daß zwei Farben, die von einem Betrachter unter einer bestimmten Beleuchtung visuell als gleich taxiert werden, identische Remis-

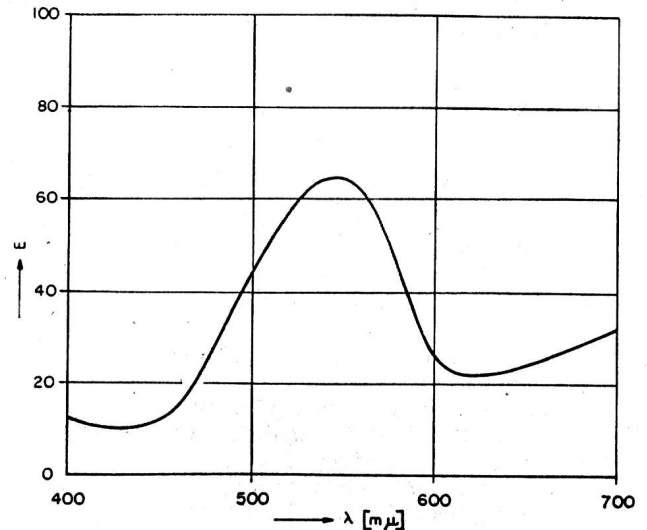


Abb. 2. Relative spektrale Energieverteilung der von einer grünen Farbe remittierten Lichtstrahlung.

sionskurven aufweisen müssen. Man nennt solche Farben, die unter bestimmten Voraussetzungen visuell übereinstimmen, aber verschiedene Remissionskurven haben, bedingt gleiche Farben. Solche Farben weichen dann aber unter anderen Beleuchtungsverhältnissen voneinander ab und können auch für verschiedene Augen unterschiedlich sein.

Aus diesem Grunde ist es einleuchtend, daß überall dort, wo eine vorgeschriebene Farbe wieder reproduziert werden muß, der Wunsch besteht, mittels objektiver Farbmeßmethoden dieses Ziel zu erreichen, d. h. die Farbe so zu reproduzieren, daß ihre Remissionskurve mit der der Farbvorlage übereinstimmt. Dies setzt aber voraus, daß ein Meßgerät vorhanden ist, womit die Remissionskurven ermittelt werden können. Ein solches Meßgerät stellt der Spectromat dar, der im folgenden beschrieben wird.

2. Meßprinzip des Spectromat

Die Zerlegung einer Lichtstrahlung in ihre spektralen Anteile läßt sich auf verschiedene Arten bewerkstelligen. Die bekannteste Art ist die, wo mit Hilfe eines Prismas das Spektrum in einer Fläche abgebildet wird. Man läßt das Lichtbündel auf das Prisma fallen, und da die spektralen Lichtanteile in Funktion ihrer Wellenlänge im Prisma verschieden gebrochen werden, findet die gewünschte Zerlegung statt. Mit einem feinen mechanischen Spalt kann das Spektrum abgetastet und können die einzelnen spektralen Lichtanteile gemessen werden.

Eine andere Möglichkeit für die Messung spektraler Energieverteilungen ist im Spectromat verwirklicht. Die oben beschriebene Kombination Prisma plus mechanischer Spalt wird ersetzt durch eine Reihe von Lichtfiltern, die nur ein ganz schmales Band des Spektrums durchlassen. Verwendet werden sogenannte Interferenzfilter, deren Bandbreiten einem Wellenlängenbereich von einigen mμ

entsprechen. Die Filter sind so gewählt, daß ihre Durchlaßbereiche in richtiger Weise über den ganzen sichtbaren Spektralbereich verteilt sind. Fällt nun ein Lichtbündel auf ein solches Filter, so wird von dem Filter nur ein ganz bestimmter spektraler Lichtanteil durchgelassen. Macht man dies bei allen Filtern, so ergeben alle durchgelassenen Anteile zusammen die gewünschte spektrale Verteilung des einfallenden Lichtbündels, sofern das Durchlassungsvermögen aller Filter gleich ist. Ein nach diesem Prinzip arbeitendes Meßgerät nennt man Filterspektrograph. Er läßt sich im allgemeinen nur verwenden zur Messung von kontinuierlich verlaufenden spektralen Verteilungen, wie z. B. die Remissionskurven der gebräuchlichen Farbstoffe. Bei Linienspektren, wo die Lichtstrahlung nur aus einer oder mehreren diskreten Spektrallinien bestimmter Wellenlängen zusammengesetzt ist, kann mit einem Filterspektrographen nur unter bestimmten Voraussetzungen eine genaue quantitative Messung ausgeführt werden. Ueber die theoretischen Bedingungen, die damit verknüpft sind, gibt die am Schluß dieses Aufsatzes angegebene Literatur eingehenden Aufschluß.

3. Arbeitsweise und Aufbau des Spectromat

Abbildung 3 zeigt ein Prinzipschema des Meßgerätes. Mit einer Lichtquelle (1) und der dazugehörigen Optik

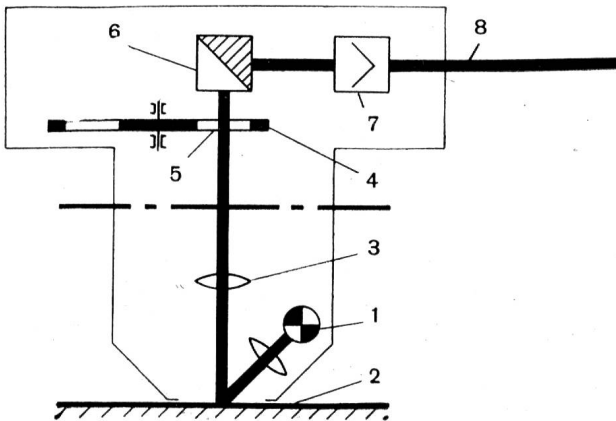


Abb. 3. Prinzipschema des Spectromat. Vorrichtung für Remissionsmessungen unter gerichteter Bestrahlung der Meßobjekte. 1 Lichtquelle, 2 Meßobjekt, 3 optisches System, 4 Filterrad, 5 Interferenzfilter, 6 Photozelle, 7 elektrischer Verstärker, 8 Verbindung zum Kathodenstrahloszillographen.

wird das zu untersuchende Medium (2) (z. B. Papier, Textil, Metall, Pulver usw.) beleuchtet. Das vom Medium zurückgeworfene Licht gelangt durch ein optisches System (3) auf die Interferenzfilter (5). Die Filter, deren Zahl 25 beträgt, sind in eine sich drehende Filterradscheibe (4) eingesetzt und werden der Reihe nach in das aus dem optischen System kommende Lichtbündel gebracht. Eine Drehung des Filterrades entspricht somit einer Abtastung des ganzen sichtbaren Spektralbereichs. Das Rad dreht sich mit einer Tourenzahl von 300 Umdrehungen pro Minute. Die minimale Zeit zur Messung der spektralen Verteilung einer Lichtstrahlung beträgt somit 0,2 s. Die von den Filtern durchgelassenen Lichtimpulse werden auf die Photozelle (6) gelenkt, wo die Umwandlung in elektrische Impulse stattfindet. Ueber einen Verstärker (7) gelangen diese zum Kathodenstrahloszillographen, wo sie als senkrechte Linien auf dessen Bildschirm (Abb. 4) abgebildet werden. Abbildung 4 zeigt, daß die Impulse in praktisch regelmäßiger Folge über den spektralen Meßbereich (380 bis 720 m μ) verteilt sind. Die Höhe der Impulse ist direkt ein Maß für die entsprechende spektrale Linienenergie, so daß die die Spitzen aller Impulse verbindende Kurve der zu messenden spektralen Verteilung entspricht. Im Falle von Abbildung 4 ist dies eine horizontale Gerade von 100 % Höhe, entsprechend der Remissionskurve eines ideal weißen Körpers, der über den gan-

zen Spektralbereich die auffallende Lichtenergie 100prozentig zurückwirft. Wird ein solches Idealweiß durch die Lichtquelle (1) beleuchtet, so erscheint auf dem Bildschirm vorerst keineswegs die in Abbildung 4 dargestellte horizontale spektrale Verteilung. Es ist zu beachten, daß nicht alle Interferenzfilter gleichviel Lichtenergie durchlassen und daß auch die Photozelle eine spektrale Empfindlichkeit aufweist, die nicht über den ganzen spektralen Meßbereich konstant ist. Um diese Unterschiede in der Meßempfindlichkeit innerhalb der 25 spektralen Meßpunkte auszugleichen, besitzt der Spectromat ein elektrisches

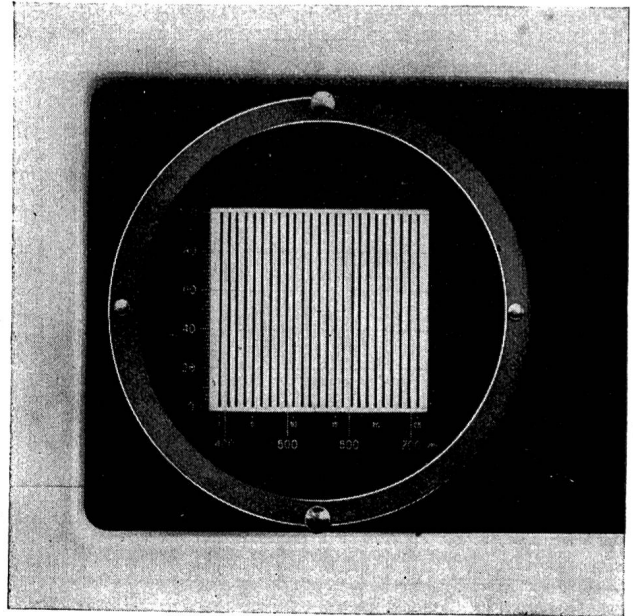


Abb. 4. Bildschirm des Kathodenstrahloszillographen mit der Remissionskurve eines ideal weißen Körpers.

Reguliersystem, mit dem die Empfindlichkeit jedes einzelnen Meßpunktes vom Maximalwert bis auf Null stetig variiert werden kann. Damit ist es auch möglich, die spektralen Lichtenergieunterschiede der Lichtquelle, die ja kein energiegeliches Spektrum aufweist, zu egalisieren, so daß auf dem Bildschirm wirklich die horizontale Remissionskurve des Idealweiß resultiert. Nach dieser Eicheinstellung kann das Idealweiß mit einem farbigen Körper vertauscht werden und auf dem Bildschirm er-

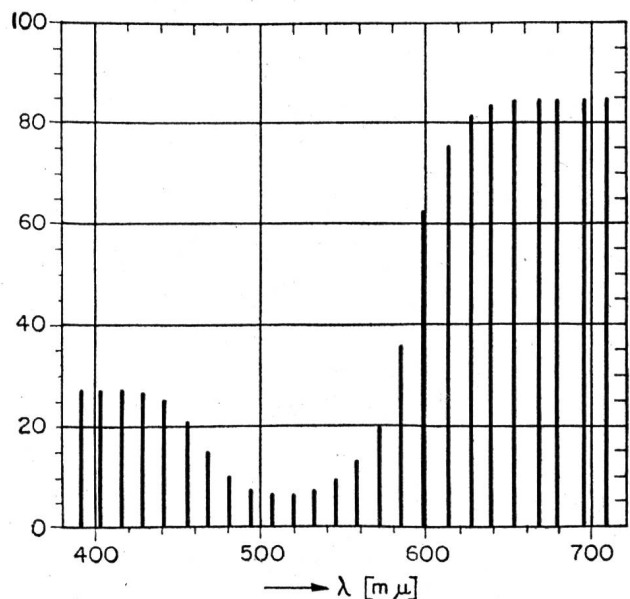


Abb. 5. Remissionskurve einer Purpurfarbe (Druckfarbe Magenta, normaler Farbaufrag).

scheint sofort dessen Remissionskurve. In Abbildung 5 ist die Remissionskurve einer Purpurfarbe (blaustrichiges Rot) festgehalten. Das oben erwähnte Reguliersystem erweist sich dann von besonderem Nutzen, wenn zwei Farben verglichen werden müssen, deren Farbtonunterschied gering ist. Durch Variation der spektralen Meßempfindlichkeit wird die Remissionskurve der einen Farbe in eine horizontale Gerade übergeführt, wie das in Abbildung 6 für die Remissionskurve von Abbildung 5 gemacht wurde. Der Vergleich mit der benachbarten Farbe kann jetzt sehr genau, ohne Registrierung der Kurvenbilder, direkt am Bildschirm durchgeführt werden. Die Abbildungen 6, 7 und 8 entsprechen der gleichen Druckfarbe (Magenta), verschieden ist nur der Farbauftrag auf das Papier. Der

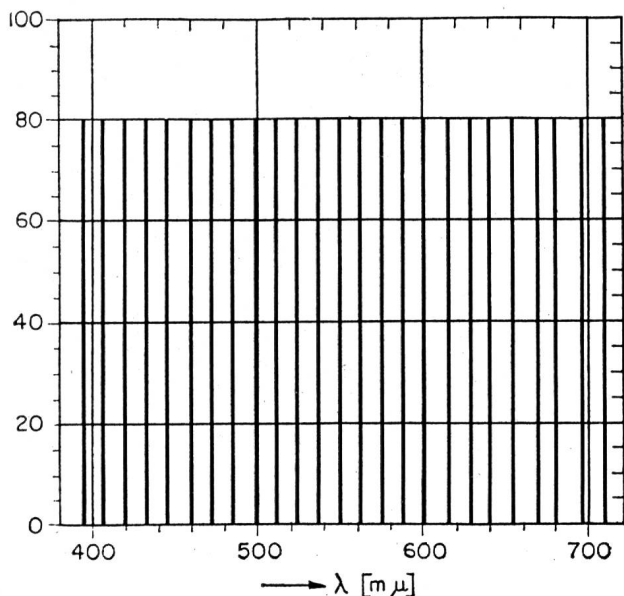


Abb. 6. Mit dem elektrischen Reguliersystem des Spectromat willkürlich eingestellte spektrale Verteilung für die Farbe von Abbildung 5. Sie dient als Vergleichskurve für die in den Abbildungen 7 und 8 dargestellten Farbvergleiche.

normalen Farbgabe (Remissionskurve Abb. 5) ist die willkürlich gewählte Referenzkurve von Abbildung 6 zugeordnet. Abbildung 7 bedeutet zu schwache, Abbildung 8 zu starke Farbgabe. Anhand der Unterschiede ist die Kontrolle und Korrektur des Farbauftrages sehr einfach.

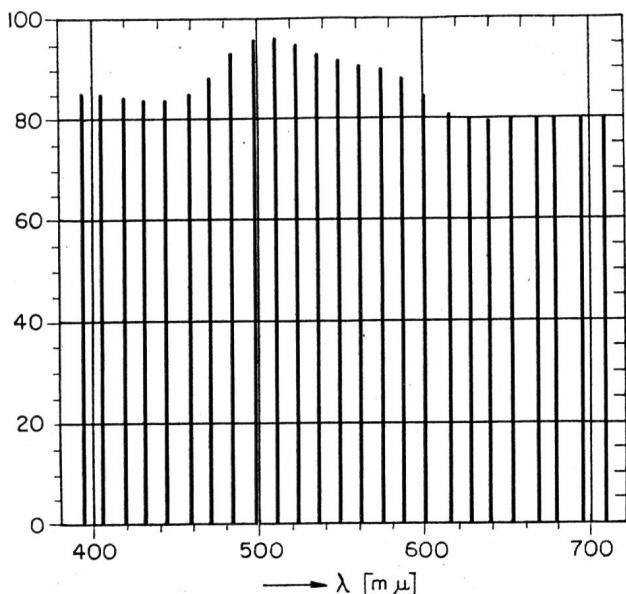


Abb. 7. Auf die Vergleichskurve von Abbildung 6 bezogener Verlauf der Druckfarbe Magenta bei zu schwachem Farbauftrag.

Die durch die punktweise und nicht kontinuierliche Darstellung der spektralen Verteilungen gegebene Möglichkeit der wahlweisen Einstellbarkeit der spektralen Meßempfindlichkeit erlaubt auch den Einbau von fest vorgewählten Empfindlichkeiten ins Gerät, wie es z. B. die Normalreizkurven x , y und z des CIE-Systems (Comité International d'Eclairage) darstellen. Damit können mit dem Spectromat direkt die Farbkoordinaten zur Darstellung von Farbpunkten im Farbdreieck ermittelt werden. Das in Abbildung 4 angedeutete Beleuchtungssystem entspricht einer direkten Bestrahlung der zu untersuchenden Medien unter 45° Einfallswinkel. Diese Beleuchtungsvorrichtung kann durch eine sogenannte Ulbrichtsche Kugel ersetzt werden, die eine diffuse Bestrahlung der Meß-

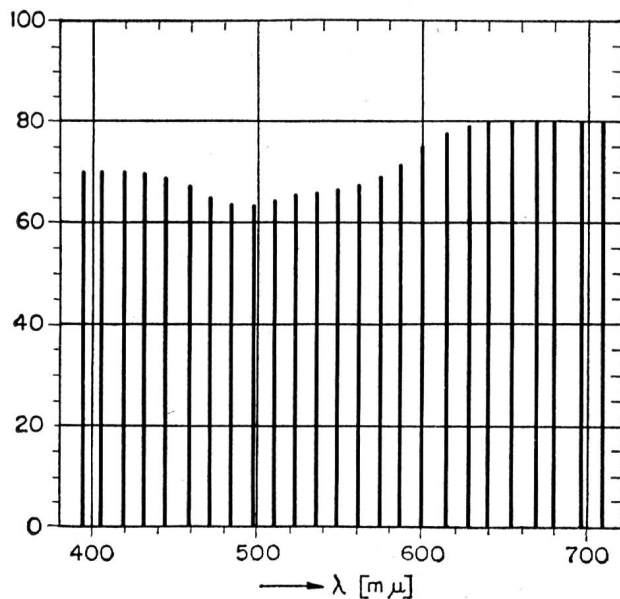


Abb. 8. Auf die Vergleichskurve von Abbildung 6 bezogener Verlauf der Druckfarbe Magenta bei zu starkem Farbauftrag.

objekte ermöglicht. Ein drittes Beleuchtungssystem dient zur Vornahme von Transmissionsmessungen an durchsichtigen festen und flüssigen Körpern.

Abbildung 9 zeigt den Spectromat mit dem Meßkopf links, dem Bildschirm rechts daneben und der geöffneten Schublade mit dem elektrischen Reguliersystem.

(Fortsetzung folgt)

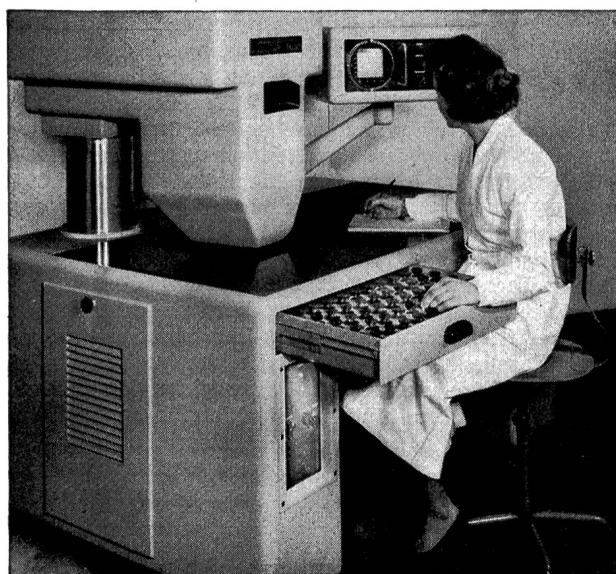


Abb. 9. Spectromat, mit dem Meßkopf links, dem Bildschirm rechts daneben und der geöffneten Schublade mit dem elektrischen Reguliersystem.

Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft

Ⓜ **Cibanonschwarz FR Mikropulver für Färbung** liefert in direkter Färbung, ohne Nachbehandlung, ein volles, neutrales Schwarz von sehr guten Gesamteigenschaften, insbesondere vorzüglicher Lichtechtheit. Die Färbungen sind allwetterecht und gegen kombinierte Bleichverfahren beständig (kein Rosa-Ausbluten). Der Farbstoff wird zum Färben von Zellulosefaserstoffen, speziell von Baumwolle in der Flocke, als Kardenband und im Garn für Buntgewebe, welche gebleicht und mercerisiert werden, empfohlen.

Ⓜ Registrierte Marke

Ⓜ **Chlorantlichtgrau AVLL** gibt auf Baumwolle und regenerierten Zellulosefaserstoffen in Färbung und Druck ein blautichiges Grau von sehr guter Lichtechtheit und guter Wasser- und Schweißechtheit. Der Farbstoff ist verkochbeständig und deckt streifigfärbende Viskosekunstseide. Die Färbungen sind alkalisch weißätzbar und sehr gut für die Kunstharzausrüstungen geeignet. Chlorantlichtgrau AVLL läßt sich auf allen Apparaten und Maschinen färben und ist insbesondere für die Jiggerfärberei geeignet. Der Farbstoff wird auf Grund seiner guten Verkochbeständigkeit für die Halbwoollfärberei empfohlen.

Ⓜ **Cibacetschwarz B mikrodispers**, Originalprodukt der CIBA, gibt auf Polyester-, Azetat- und Triazetatfaserstoffen in direkter Färbung blumige Schwarz- oder blautichige Graunancen von guten allgemeinen Echtheiten. Der Farbstoff baut gut auf und läßt sich auf Polyester- und Triazetatfaserstoffen auch nach HT- oder Carrier-Verfahren färben. Der Farbstoff ist zum Färben von Mischgespinnsten von Interesse und zwar für Schwarz- und Grautöne auf Mischungen aus Polyester/Zellulosefaserstoffen oder für Grautöne auf Polyesterfaserstoffen/Wolle. Cibacetschwarz B mikrodispers ist für den Direkt- druck auf Polyester-, Azetat- und Triazetatfaserstoffen geeignet. Für Polyamid- und Polyacrylnitrilfaserstoffe wird diese Marke nicht empfohlen.

Ⓜ Registrierte Marke

Sandoz AG. Basel

Praxiserfahrungen mit Ⓜ Drimaren Z-Farbstoffen. — Um die mit ihren Reaktivfarbstoffen für Druck gemachten Praxiserfahrungen einem möglichst weiten Kreis von Interessenten zur Verfügung zu stellen, gibt die SANDOZ AG., Basel, eine Sammelmappe heraus, die laufend Mitteilungen über den Einsatz von Drimaren Z-Farbstoffen aufnehmen soll. Der Drucker bekommt auf diese Weise eine Auswahl von Angaben in die Hand, die ihm die Möglichkeiten und Vorteile dieser eigens für ihn geschaffenen Farbstoffklasse nützen helfen.

Die erste Lieferung bietet eine komplett illustrierte Orientierung über Misch- und Grautöne mit Drimaren Z-Farbstoffen im Filmdruck, und zwar in Stammischung und Verschnitt 1:2 und 1:8, und zeigt Drucke mit Drimaren Z-Farbstoffen, die in der Praxis nach dem Emulsionsdruckverfahren hergestellt wurden.

Ⓜ Der SANDOZ AG. geschützte Marke

Solardunkelbraun 3LB*/Cuprofixdunkelbraun 3LB*/Cuprofixdruckbraun 3LB* konz. — Die SANDOZ AG., Basel, erweitert ihre Solar 3L-Reihe (hochlichtechte Direktfarbstoffe) mit Solardunkelbraun 3LB*/Cuprofixdunkelbraun 3LB* um einen einheitlichen Farbstoff, der vor allem als Basis für Brauntöne und als Nuancierkomponente auf Baumwolle, Viskose- und Kupferrayon, Zell-

wolle, Leinen, Jute, Sisal und Hanf in Frage kommt. Dank seiner vorzüglichen Lichtechtheit auch unter Knitterfestappretur ist das neue Produkt speziell für den Dekorations- und Bekleidungsartikel geeignet. Von den übrigen Eigenschaften seien die geringe Salzeempfindlichkeit und relativ gute Egalisierungsfähigkeit sowie die Kalkunempfindlichkeit hervorgehoben, ferner die bei Nachbehandlung mit Cuprofix SL oder Ⓜ Sandofix WE hochkonz. ausgezeichnete Waschechtheit und die Wassertropfen-echtheit.

Der Farbstoff deckt tote Baumwolle. Die cuprofixierte Färbung auf Baumwolle ist mit Cuprofixweißätze rein weiß ätzbar.

Im Druck ergibt Cuprofixdruckbraun 3LB* tiefe, blumige, licht- und waschechte Dunkelbrauntöne.

* In zahlreichen Industrieländern patentrechtlich geschützt

Ⓜ Der SANDOZ AG. geschützte Marke

Wollreservierung der Ⓜ Foronfarbstoffe. — Angesichts des allgemeinen Interesses für Polyester/Wolle-Mischgewebe veröffentlicht die SANDOZ AG., Basel, als Ergänzungsbändchen ihrer Musterkarte Nr. 1298, Foronfarbstoffe auf Polyesterfasern, die Illustrationen von zweibadigen Färbungen auf Dacron*/Wolle. Die Präsentierung von Proben in ungereinigtem und gereinigtem Zustand (Reinigung mit Arostit ZET) erlaubt die genaue Abschätzung des Wollreservierungsvermögens jedes einzelnen Farbstoffes. Bei einigen Farbstoffen erhält man durch Zusatz von Wasserstoffsuperoxyd ins letzte Spülbad der Reinigungsoperation statt einer gelben eine dem Farbton entsprechende Anschmutzung.

Ⓜ Der SANDOZ AG. geschützte Marke

* Den Herstellern geschützte Marke

Imperial Chemical Industries Dyestuffs Division

Procionbrillantblau H7GS: Das Färben von Zellulosefasern nach dem diskontinuierlichen Verfahren und dem Pad-Roll-Verfahren. — Dieses kürzlich von der ICI veröffentlichte technische Informationsblatt Dyehouse Nr. 540 befaßt sich mit dem diskontinuierlichen Färben von Viskose, wobei gemäß neuen Empfehlungen durch die Verwendung einer Mischung aus Soda und Aeznatron als Alkali eine höhere Farbausbeute und eine Verbilligung des Verfahrens erzielt wird.

Die erwähnte Publikation befaßt sich im weiteren mit dem Färben von Procionbrillantblau H7GS auf der Pad-Roll-Anlage und der Herstellung tiefer Nuancen unter Verwendung von Fixanol PN.

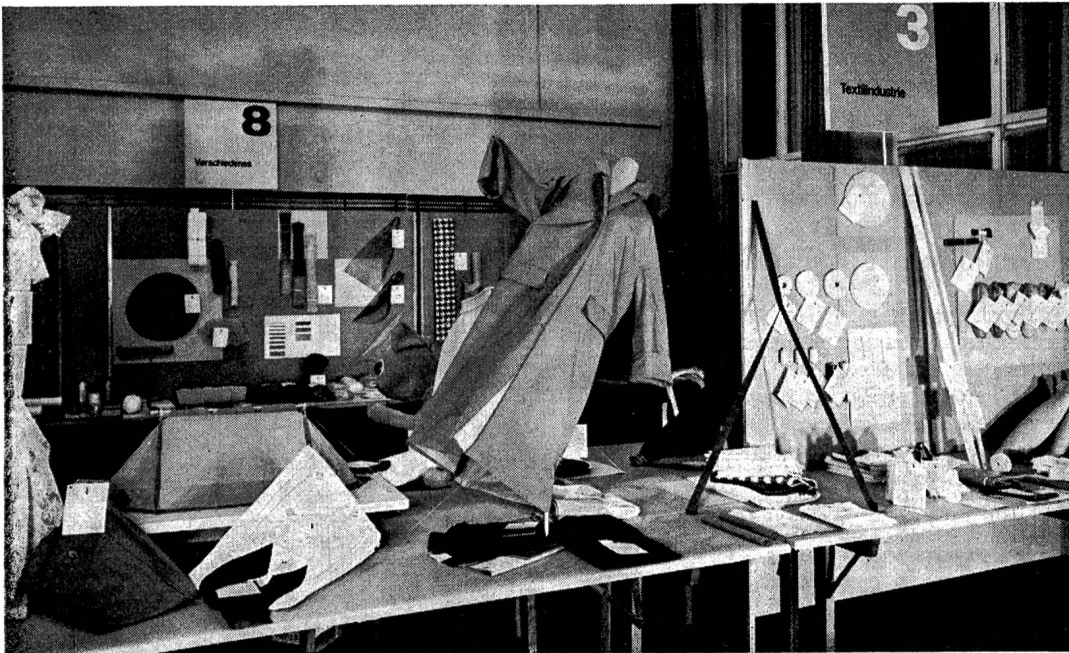
Procionbrillantblau H5GS — ein neuer Reaktivfarbstoff türkisblauer Nuance. — Procionbrillantblau H5GS — eine ICI-Spezialität und die neueste Ergänzung der Procion-H-Reihe an Reaktivfarbstoffen — stellt eine bedeutende Weiterentwicklung in der Gruppe der türkisblauen Reaktivfarbstoffe dar.

Ganz besonders für den Textildruck dürfte der neue Farbstoff zufolge seiner ausgezeichneten Aufbaueigenschaften und weil er während des Waschens der fixierten Stücke nicht blutet, von besonderem Interesse sein.

Auf dem Gebiete der Färberei weist Procionbrillantblau H5GS hohe Farbkraft bei niedriger Affinität auf und ist deshalb besonders für kontinuierliche Färbeverfahren von Bedeutung. Der neue Farbstoff erlaubt die Herstellung der von der Mode immer noch verlangten tiefen Türkisblautöne und lebhafter Grün-Nuancen auf Baumwolle und Viskose.

Ausstellungs- und Messeberichte

Chemiefasern in Technik und Industrie



Das Bild zeigt einen Ausschnitt aus der hochaktuellen Ausstellung «Chemiefasern in Technik und Industrie» im Kongreßhaus Zürich

Verbraucher der Textilfasern — Bekleidungsindustrie? Chemiefasern — Ersatz für Naturfasern?

Schon sind wir inmitten eines hochaktuellen Problems, mit dem sich jedermann, Fachmann oder Laie, überall, sei es auf dem Lande, in der Luft oder auf dem Wasser, auseinandersetzen hat.

Die Frauen sind stolz auf ihre rauschenden Seidenroben, der Autofahrer lobt seine Pneus, das Netz ist die notwendigste Ausrüstung des Fischers, der Bergsteiger hat volles Vertrauen in sein Bergseil, dank dem Schutzanzug und dem Wasserschlauch gelingt es dem Feuerwehrmann, den Brandherd zu bekämpfen. In jedem der genannten Gebrauchsgegenstände, mögen sie noch so verschiedenartig in Verwendung und Aussehen sein, spielen die Textilfasern eine große Rolle.

«Die Chemiefasern in Technik und Industrie». Unter diesem Motto eröffnete am 29. September 1960 die CIRFS (Comité International de la Rayonne et des Fibres Synthétiques) eine rund 800 Muster umfassende Produktionschau im Kongreßhaus Zürich. Sie zeigte Erzeugnisse aus folgenden Sparten:

- Landwirtschaft, Fischerei
- Transport: Eisenbahn, Straße, Wasser, Luft
- Textilindustrie
- Nahrungsmittelindustrie
- Maschinen, Bergbau, verschiedene Industrien
- Bau, Feuerwehr
- Haushalt, Garten
- Medizin, Chirurgie
- Sport, Reise, Camping
- Verschiedenes

Als Besucher der Schau hatte man das Vergnügen, von Herrn Dr. Kobler durch die interessante Ausstellung geführt zu werden. Bei dieser Gelegenheit sah man die ungeahnten Möglichkeiten, die in der Textilindustrie offen stehen. Diese sinnvolle Gruppierung der Muster erlaubte dem Besucher, in Kürze einen Einblick in die wichtigsten Gebiete der chemischen Faserstoffe im technischen, indu-

striellen Einsatz zu gewinnen. Zum Beispiel unter dem Sektor Transport waren Autoreifen — ein Musterbeispiel des Großeinsatzes chemischer Faserstoffe für technische Zwecke — zu sehen. Die Abteilung für Fischerei und Landwirtschaft zeigte Fischernetze und schwere Taue aus Synthetika und beschichtete Blachen für Futtersilos im Freien, in denen die Landwirte von Witterungseinflüssen geschützt ihr Grünfutter aufbewahren können, ohne kostspielige Siloanlagen aus Beton anzufertigen.

An dieser Stelle sollen nicht die vielen Gegenstände, die anlässlich dieser Ausstellung dargeboten wurden, katalogisiert werden, sondern vielmehr die Frage der steigenden Beliebtheit der Chemiefasern auch auf technischer Ebene beleuchtet werden.

Die Verwendung von Kunstfasern war in der Bekleidungsindustrie schon seit einem halben Jahrhundert gebräuchlich. Erst in den letzten Jahren setzten sie sich nun auch immer mehr im Sektor für Technik und Industrie durch. Weshalb diese Verspätung?

Die Verwendung einer Textilfaser außerhalb des Bekleidungssektors verlangt von ihr besondere physikalische, chemische und biologische Eigenschaften, die eine jahrzehntelange, intensive Forschungstätigkeit erfordert.

Um die Entwicklung chemischer und synthetischer Fasern zu beschleunigen, haben sich die schweizerischen Produzenten: Feldmühle AG., Rorschach, Steckborn Kunstseide AG., Steckborn, und Société de la Viscose Suisse, Emmenbrücke, zu einem Verband Schweizerischer Kunstseidenfabriken zusammengeschlossen, und 1950 haben die Chemiefaserproduzenten von zwölf europäischen Ländern eine internationale Vereinigung, das «Comité International de la Rayonne et des Fibres Synthétiques», gegründet, mit der Aufgabe, die Verwendung der Chemiefasern zu heben und weiterzuentwickeln und die Zusammenarbeit zwischen Produzenten dieser künstlichen und synthetischen Textilien auch auf internationaler Ebene zu fördern. Heute verteilen sich die Mitglieder dieser Vereinigung bereits auf 20 Länder, nämlich: Argentinien, Australien, Belgien, Brasilien, Bundesrepublik Deutschland, Finnland, Frankreich, Großbritannien, Italien, Japan, Kanada,

Weltproduktion der wichtigsten Textilfasern und ihre technisch-industrielle Verwendung
mitgeteilt von der Société de la Viscose Suisse, Emmenbrücke

	Weltproduktion * 1957/1958		Industr. und technische Verwendung ** 1957/1958		Industr. und technische Verwendung — Gebrauchs- wertmenge 1957/1958
	Tausend Tonnen	%	Tausend Tonnen	in % der Weltprod.	Tausend Tonnen
Wolle	1 405		84	6	} 4739
Baumwolle	9 100		1911	21	
Seide	40		3	7	
Flachs	650		91	14	
Hanf	1 185		1066	90	
Jute	2 170		1584	73	
Naturfasern total	14 550	83,5	4739	33	4739
Rayonne-Endlosgarne	1 040		} 1125	39	1000 × 1,5 = 1500
Fibranne-Stapelfasergarne	1 430				
Synthetische und übrige Chemiefasern	414				126 × 2 = 252
Chemiefasern total	2 884	16,5	1125	39	1752
Faserstoff total	17 434	100	5864	34	

* Veröffentlichung des Commonwealth Economic Committee, Textile Organon, July 1960 p. 122
** Konsumschätzungen des Publication Research Department, 1957, Fairchild-Publications

Mexico, Niederlande, Norwegen, Oesterreich, Schweden, Schweiz, Spanien, Uruguay und die Vereinigte Arabische Republik.

Die chemischen und synthetischen Fasern sind nicht ein Ersatz der Naturfasern, sondern eine Verbesserung und Weiterentwicklung ihrer Verwendungsmöglichkeiten. Die Kunstfasern können weitgehend den verschiedenen Ansprüchen angepaßt werden. Bei den natürlichen Fasern müssen wir uns nach ihren naturgebundenen Eigenschaften richten. Gerade die Technik stellt an die Textilfasern höchste Anforderungen: Zähigkeit, Elastizität, Säure- und

Laugenbeständigkeit, Unentflammbarkeit, Unverrottbarkeit usw. All diese Eigenschaften finden wir in erster Linie unter den Polymeren.

Die Tabelle zeigt die Weltproduktion der wichtigsten Textilfasern in den Jahren 1957/58 und ihre technisch-industrielle Verwendung. Die Ausbeute synthetischer Erzeugnisse erscheint im Vergleich zu den Naturfasern noch bescheiden, doch die Zukunft wird ihr Tür und Tor in allen Sparten der Technik und Industrie öffnen, so daß sich ihre Produktionsziffern in absehbarer Zeit vervielfachen werden.

pb.

Wegweiser in die Zukunft

Time is money! — Sicher auch Grundprinzip jenes Fußgängers im grauen Anzug, der eilig um die Ecke des Bankvereins am Paradeplatz biegt — einer von 100 000, die täglich diesen Weg einschlagen. Doch weshalb hemmt er seine Schritte vor den weitausladenden Schaufenstern des neuen Bankgebäudes? — Weltraumraketen? — Nein, er sieht gigantische Webschiffchen, aus denen fächerartig farbenprächtige, hochmodische und attraktive Stoffe unserer leistungsfähigen Webereien fließen. Sehr effektiv wirken die aus den gleichen Geweben hergestellten Chrysanthemen, die den Schaufenstern ein besonderes Fluidum verleihen. Im Hintergrund sind helle Holztafeln mit folgenden eingebrennten Zeilen angebracht:

Zürcherische Seidenindustrie-Gesellschaft

«Die zürcherische Seidenindustrie ist stark exportorientiert. 70 Prozent der Stoffproduktion finden den Weg direkt oder über den Handel ins Ausland. Der Export von Seiden- und Kunstfasergeweben erreicht 120 Millionen Franken im Jahr und bildet die Grundlage für die Beschäftigung von 10 000 Personen. Diese Abhängigkeit vom Weltmarkt verpflichtet zu Höchstleistungen in modischer und technischer Hinsicht und bietet Gewähr für die Erhaltung der Tatkraft und Wendigkeit der zürcherischen Seidenindustrie.»

Im nächsten Schaufenster ist die Photo eines Schulgebäudes zu sehen. Die Holztafel gibt den Passanten in Kürze Auskunft:

Textilfachschule Zürich

«Die Textilfachschule Zürich wurde im Jahre 1881 als Zürcherische Seidenwebeschule gegründet und im Jahre 1945 zur Textilfachschule ausgebaut. Gründerin und Trägerin der Schule ist die Zürcherische Seidenindustrie-Gesellschaft. Die Schule ist eine staatlich anerkannte Lehr-

anstalt. Sie wird vom Bund, Kanton und der Stadt Zürich subventioniert und untersteht einer Aufsichtskommission, in der die Behörden des Kantons und der Stadt Zürich sowie die Mitglieder der interessierten Verbände vertreten sind. — Aufgabe der Schule: Die Studenten werden für die Arbeit in der Textilindustrie theoretisch und praktisch ausgebildet.»

In den folgenden Vitrinen erhält der Vorbeigehende einen Einblick in die verschiedenen Abteilungen dieser Fachschule, mit genauen Angaben über Schulprogramm und Tätigkeit des Webermeisters, Disponenten, Textilkaufmanns und des Textilentwerfers.

Der Mann im grauen Anzug greift an seine Krawatte und drückt seinen Hut zurecht. Gedankenversunken folgt er seinem Weg. Ist er sich bewußt, daß er in diesen Minuten eine weltweite Industrie streifte, in der mit all ihren verwandten Nebenzweigen ein Fünftel der werktätigen Weltbevölkerung ihr tägliches Brot verdient? Eine Industrie, deren Ursprung mehr als 10 000 Jahre zurückliegt. In dieser Industrie bieten sich der tatkräftigen Jugend von heute ungeahnte Möglichkeiten. Wer Vielseitigkeit sucht und sich für Technik interessiert, über kaufmännische oder künstlerische Fähigkeiten verfügt, dem stehen alle Wege in der Textilindustrie offen.

Diese Auslagen in den Schaufenstern des Bankvereins gleichen einem aufgeschlagenen Bilderbuch aus dem Reich der Textilindustrie. Es ist eine Werbeaktion der Schweizerischen Seidenindustrie-Gesellschaft, an der sich im Rahmen des Nachwuchsproblems sämtliche ihr angeschlossenen Unternehmen beteiligen. In den nächsten Monaten wird diese Ausstellung auch in andern Schweizer Städten in den Schaufenstern der Filialen des Bankvereins zu sehen sein.

P. B.

I. Internationaler Wäsche- und Miedersalon, Köln

Am 13. Oktober 1960 fand in der Kölner Industrie- und Handelskammer eine Presseorientierung über den 1. Internationalen Wäsche- und Mieder-Salon statt, zu der sich Presse- und Wirtschaftsvertreter aus 12 Nationen Europas eingefunden hatten.

Dieser Salon wird vom 21. bis 23. Oktober 1961 in den Kölner Messehallen durchgeführt und ist die erste umfassende europäische Fachveranstaltung für die einschlägige Industrie und den Fachhandel, die bislang fehlte. Sie wird inskünftig alljährlich in Köln stattfinden.

Die Art der Waren bedingte individuelle Vorführungen der Kollektionen. Daher wurden geschlossene Stände in zweckmäßiger Herrichtung und Ausstattung erstellt. Ein Gemeinschaftsstand mit den neuesten Schöpfungen der

deutschen Wäsche- und Miederwaren-Industrie — als Entrée zum Salon — wies übersichtlich und umfassend auf die Tendenzen des modischen Schaffens hin.

Im Hinblick auf die fortschreitende Entwicklung zu wirtschaftlichen Großräumen ist es unerlässlich, daß diese bedeutende Konsumgütergruppe einen Orientierungsplatz des europäischen Angebotes besitzt, der modische Informationen, Marktübersicht, Erfahrungsaustausch, Kontaktpflege und Verkaufsgespräche bietet, gerade auch im Hinblick darauf, daß speziell die Damenunterbekleidung in letzter Zeit sehr stark von der Mode der Damenoberbekleidung beeinflusst wird. Industrie und Handel sind sich daher einig, daß der Internationale Wäsche- und Mieder-Salon zu einem für die internationale Fachwirtschaft wichtigen Treffpunkt werden wird.

H. R.

Tagungen

Schweizerische Studiengesellschaft für rationellen Güterumschlag

Einladung zur Arbeitstagung am 1. Dezember 1960, 10 Uhr, in der Sporthalle Aue, Baden

Welches Stapelgerät ist für den Einsatz in der Textilindustrie am besten geeignet? Diese Frage beschäftigt nicht nur alle Mitglieder oben genannter Gesellschaft, sondern bestimmt auch jeden Textilfachmann, sei es Arbeitgeber oder Arbeitnehmer. Alle sind zu dieser Arbeitstagung freundlich eingeladen. Die Veranstalter sind überzeugt, daß jeder Teilnehmer wertvolle Anregungen mit nach Hause nehmen wird.

An dieser Tagung werden über 40 verschiedene Umschlaggeräte von 10 schweizerischen Lieferanten in der Sporthalle Aue ausgestellt und im Einsatz demonstriert. Der Obmann der Untergruppe 51 (Stapelfahrzeuge), Herr Dipl.-Ing. E. Dreyer, wird die Demonstration leiten und die einzelnen Geräte fachmännisch kommentieren.

Programm der Tagung:

10.00 Uhr: Besammlung in der Sporthalle Aue in Baden; Begrüßung durch den Präsidenten.

10.30 Uhr: Kurzreferat: Die wesentlichsten Merkmale eines Stapelgerätes.

11.00 Uhr: Demonstration von Stapelgeräten für palettierte Lager mit großem Sortiment.

12.00 Uhr Abfahrt per Bus und Mittagessen im Kursaal.

13.40 Uhr: Abfahrt per Bus zur Sporthalle Aue.

14.00 Uhr: Demonstration von Gabelhubwagen und Staplern mit Zusatzausrüstungen.

15.00 Uhr: Besichtigung der ausgestellten Geräte.

17.00 Uhr: Schluß der Tagung.

Die Parkgelegenheiten bei der Sporthalle Aue und beim Kursaal sind beschränkt. Wir bitten daher die Automobilisten, frühzeitig zu erscheinen und über die Mittagspause ihre Privatwagen nicht zu benutzen.

Anmeldungen für die Teilnahme sind bis 12. November an das Zentralsekretariat SSRG, Mittelstr. 43, Bern, zu richten.

Jahrestagung der International Federation of Cotton and Allied Textile Industries (IFCATI)

(Amsterdam, UCP) Kürzlich fand in Amsterdam die diesjährige Tagung der «International Federation» statt. Im Mittelpunkt der Tagung, an der über 100 Vertreter aus 15 europäischen Staaten und Delegationen aus den USA, Japan und der Vereinigten Arabischen Republik teilnahmen, stand die Erörterung der textilwirtschaftlichen Weltlage unter besonderer Herausstellung der Situation in den vier Hauptproduktionsgebieten: europäischer Kontinent, Großbritannien, USA und Japan.

In seiner Begrüßungsansprache prägte der Präsident der IFCATI, Dr. W. T. Kroese (Niederlande), das Wort vom «clearinghouse for informations» und charakterisierte damit zweifellos treffend die Aufgabe der International Federation und die große Bedeutung, die diese weltumspannende Organisation für jedes einzelne Mitgliedsland hat. Anhand umfassenden statistischen Materials gab Dr. W. T. Kroese sodann einen eindrucksvollen Bericht über die gegenwärtige Situation in Europa und beleuchtete hierbei vor allem die Problematik, die sich aus den beiden Wirtschaftsräumen EWG und EFTA sowie aus den GATT-Vereinigungen für die Textilwirtschaft ergibt.

In offenen Worten zeichnete Mr. Winterbottom, profiliertes Repräsentant der englischen Baumwollindustrie, ein klares Bild über den außerordentlichen Umfang der derzeitigen Reorganisationsmaßnahmen der britischen Baumwollwirtschaft, von der man sich eine Wiederherstellung der Wettbewerbsfähigkeit gegenüber dem wachsenden Angebotsdruck neu erstandener überseeischer Produktionsgebiete verspricht.

Über die Situation in den USA berichtete Mr. Houston Jewell, dessen Ausführungen durch einen interessanten Bericht von Mr. Hiward Stovall, Präsident des Cotton Council International, ergänzt wurden. Wesentliche Punkte dieser Ausführungen befaßten sich mit dem Programm der Amerikaner hinsichtlich der Verbesserung der Qualität der USA-Baumwolle, mit dem Forschungs-, Aufklärungs- und Absatzförderungsprogramm und nicht zuletzt mit der Preis- und Subsidienpolitik der USA.

Eine Darstellung über die Situation der japanischen Baumwollindustrie gab Mr. Shimada, der in seinem Vortrag auch auf die Entwicklung und wachsende Bedeutung der rot-chinesischen Textilindustrie hinwies.

Mit den speziellen Fragen des Rohbaumwollhandels befaßte sich das Raw Cotton Merchant's Committee in einer Sitzung am 27. September 1960 unter Vorsitz von Mr. Schaer (Niederlande). Die Berichte der einzelnen Ländervertreter über den Qualitätsstand bei den verschiedenen Provenienzen, insbesondere bei USA-Baumwolle, Fragen der Micronaire-Arbitrage, die Regelung von Landbeschädigungen vor Verschiffung der Baumwolle und die Schaffung eines alle Provenienzen umfassenden Systems von international anerkannten Baumwollstandards waren in dieser Ausschusssitzung unter anderem Gegenstand eingehender Beratungen.

Dem Vorstandskomitee wurden drei Beschlüsse zugeleitet, wovon sich der eine mit der Qualität der USA-Baumwolle befaßt, ein weiterer betrifft die Regelung

von Landbeschädigungen und die dritte Entschließung hat eine von der Liverpooleer Baumwollbörse ausgehende Empfehlung an das amerikanische Landwirtschaftsministeriums bezüglich der Preisstützungspolitik der USA mit ihren weitreichenden Konsequenzen für die internationalen Baumwollterminbörsen zum Inhalt. Neuer Vorsitzender des Raw Cotton Merchant's Committee wurde im turnusmäßigen Wechsel durch einstimmige Wahl Mr. Maurice Thieullent (Frankreich).

Zum neuen Präsidenten der International Federation wurde in Amsterdam einstimmig Herr Dr. Kurt Dieterich, Hof, gewählt. Die nächste Tagung der IFCATI findet im Mai 1961 in Verbindung mit der Jahressitzung des International Cotton Advisory Committee (ICAC) in Osaka (Japan) statt.

Marktberichte

Rohbaumwolle

Seit unserem letzten Bericht hat sich die Lage am internationalen Baumwollmarkt von der Richtung nach einer Angebotsknappheit wieder in die Richtung einer vermehrten Produktion verschoben, was der normalen Entwicklung in einer freien Marktwirtschaft entspricht.

In den **USA**, in denen der Uebertrag am Anfang dieser Saison auf 7,5 Millionen Ballen herabsank, rechnet man in der bevorstehenden Saison mit einer Ernte von 14,6 Millionen Ballen sowie mit einer ungefähr gleich hohen Abnahme, so daß sich der Uebertrag bis zur nächsten Saison, 1. August 1961, kaum groß verändern dürfte.

In **Mexiko** wird infolge schlechten Wetters kaum ein größerer Ertrag erwartet als letzte Saison, ungefähr 1,85 bis 1,9 Millionen Ballen, und die verschiedenen Ablader mit Mexiko-Kontrakte werden schwer haben, die eingegangenen Verpflichtungen zu erfüllen.

Am meisten wird die internationale Lage durch den zukünftigen Ertrag Indiens beeinflusst, der letzte Saison miserabel ausfiel. Die Verhältnisse sind jedoch auch diese Saison infolge großer Trockenheit nicht rosig; es ist aber trotzdem mit einem größeren Ertrag als letztes Jahr zu rechnen.

In Zentralamerika werden **Nicaragua, El Salvador und Guatemala** ebenfalls eine höhere Produktion aufweisen, und zwar ist dies weniger auf eine größere Anpflanzung zurückzuführen als auf einen höheren Durchschnittsertrag per Acre.

In Kleinasien, der **Türkei**, wird die nächste Ernte 5 % bis 10 % größer erwartet als die Vorernte, somit auf rund 900 000 Ballen geschätzt, und auch die Ernte **Syriens** wird mit rund 600 000 Ballen etwas größer ausfallen als letzte Saison, wo diese 500 000 Ballen betrug.

Griechenland erwartet mit 320 000 Ballen eine Rekord-ernte, und **Nord-Brasilien** wird auch rund 600 000 Ballen erwarten können (letzte Saison 500 000 Ballen).

In **Uganda** beeinträchtigt eine außergewöhnliche Trockenheit die Entwicklung der Baumwollpflanzen; man schätzt die bevorstehende Ernte auf rund 270 000 Ballen im Vergleich zu 300 000 Ballen in Normaljahren. Im **Kongo** erschweren die politischen Verhältnisse eine normale Produktion; diese wird sehr wahrscheinlich wesentlich kleiner ausfallen als andere Jahre; es haben sich bereits auch schon verschiedene europäische Kongo-Verbraucher vor-sichtshalber auf andere Sorten umgestellt.

Man sieht heraus, daß in dieser Saison die sogenannten «Exoten» die US-Baumwolle zu einem Teil zu ersetzen haben. Diese Entwicklung hat auch bereits eingesetzt, indem Westdeutschland sich für nahe Lieferungen zu einem Großteil in der Türkei zu verhältnismäßig günstigen Preisen eindeckte.

In **Aegypten** rechnet man in dieser Saison mit einer Totalernte von 2,2 bis 2,3 Millionen Ballen. Bis jetzt wurde der höchste Ertrag in der Saison 1959/60 mit 2,1 Millionen Ballen erreicht. Man erwartet vor allem etwas mehr extralangstaplige Flocken Karnak, Menufi und Guiza 45. Die Produktion **Perus** bleibt in den letzten Jahren mit einem jährlichen Ertrag von $\frac{1}{2}$ Million Ballen im Durchschnitt stabil.

Die Preise der extralangstapligen Flocken waren in Aegypten in letzter Zeit fest bis steigend, was auf die verhältnismäßig gute Nachfrage zurückgeführt werden muß. Allerdings wurden bis jetzt in der laufenden Saison nur insgesamt rund 125 000 Ballen ägyptische Baumwolle an das Ausland verkauft im Vergleich zu 150 000 Ballen in der gleichen Periode der letzten Saison. Letzte Saison ging wieder ein großer Teil nach den kommunistischen Ländern, was die Zahlungsbilanz Aegyptens natürlich nicht verbessert, so daß vielleicht auf lange Sicht eventuell doch wieder mit gewissen Erleichterungen in den jetzigen strengen Devisenvorschriften und einem ziemlich geringen offiziellen Ausfuhrdiskont (6 %) gerechnet werden darf. Dies mag auch der Grund sein, weshalb gewisse Verbraucherkreise mit Käufen in ägyptischer Baumwolle sehr zurückhaltend sind, denn es wäre nicht das erste Mal, daß von der ägyptischen Regierung strenge Maßnahmen von einem Moment auf den andern über den Haufen geworfen werden.

Im Gegensatz zu den vorstehenden Sorten steht nach wie vor die **rauhe, kurzstaplige Baumwolle Pakistans, Indiens und Burmas**, in der nach wie vor eine Angebotsknappheit besteht. Der Hauptverbraucher in kurzstaplinger Baumwolle ist Japan, dessen Verbrauch sich im letzten Jahr verdoppelt hat. Im Durchschnitt hat der internationale Verbrauch der rauhen, kurzstapligen Baumwolle um 10 % zugenommen, währenddem die Produktion eher verkleinert wurde. In letzter Zeit wurden die Tiefstpreise in Pakistan für Sind Dessi und Bhawalpur Desi erreicht; die Preisbasis steigt momentan wieder an und es ist mit höheren Preisen zu rechnen.

Zusammenfassend kann gesagt werden, daß die Baumwollsorten **amerikanischer Saat** eher wieder zu einer größeren Produktion mit einem größeren Angebot neigen und damit das Preisniveau dieser Provenienzen sehr wahrscheinlich den Höhepunkt erreicht hat. Ähnlich verhält es sich mit der langstapligen und extralangstapligen Baumwolle. Eine Sonderrolle spielt dagegen die raue, kurzstaplige Baumwolle, die eine äußerst große Knappheit aufweist und deren Preise den Tiefstpunkt bereits überschritten haben; in Pakistan steigen die Preise stetig, und es ist auch weiterhin mit höheren Preisen von Sind und Punjab-Desi zu rechnen.

Übersicht über die internationalen Woll- und Seidenmärkte

(New York, UCP) Australien und Südafrika, die beiden wichtigsten Dominionmärkte für Merinowolle, konnten im September zum erstenmal seit der Sommerpause wieder mit einem vollen Auktionsprogramm aufwarten. Unter Führung des europäischen Kontinents, Japans und Großbritannien entwickelte sich in Australien ein recht lebhafter Wettbewerb, so daß das Angebot dort, bis auf einige verhältnismäßig unbedeutende Zurücknahmen gut untergebracht werden konnte. In Südafrika war die Beteiligung allerdings nicht immer gleich groß, so daß hier die Wollkommission gelegentlich mit Stützungskäufen auf den Markt treten mußte. Die Preistendenz blieb im großen und ganzen fest, wenngleich nicht völlig einheitlich. Der von der New Zealand Wool Commission errechnete Durchschnittspreis für Merinowollen der Einheitsklasse 64's stellte sich im September, genau wie im August, auf 82 d pro lb Basis reingewachsen, cif London. Der Durchschnitt für Großbreds der Klasse 56's wurde im September mit 70 d pro lb gegenüber 73 d pro lb im August ermittelt. Ein wirklich brauchbares Barometer für die Großbredpreise wird man allerdings erst ausgehend Oktober bekommen, wenn die Neuseelandauktionen beginnen.

Wie das Commonwealth Economic Committee mitteilt, wird das Gesamtaufkommen an Rohwolle außerhalb der kommunistischen Länder für die Saison 1960/61 provisorisch auf etwa 2 018 000 t, Basis Schweiß, geschätzt. Das würde 1,5 % weniger sein als in der Saison 1959/60. Der Rückgang wird in der Hauptsache auf eine Verringerung des australischen Wollaufkommens zurückgeführt, das vermutlich um etwa 40 000 t unter dem Schurertrag der Vorsaison liegen dürfte. Auch in Südafrika sowie in Großbritannien und in einer Reihe von Ländern des Mittleren Ostens wird mit einem Rückgang des Wollaufkommens gerechnet, jedoch hat sich die Lage in Südamerika, das in der vergangenen Saison in Uruguay, Argentinien und Brasilien verheerende Überschwemmungen hinnehmen mußte, seitdem erheblich verbessert. Das Aufkommen Neuseelands dürfte ebenfalls größer sein als in der Vorsaison, und auch in den Vereinigten Staaten und in Kanada rechnet man mit kleineren Produktionszunahmen. Für das Aufkommen der kommunistischen Länder liegen zur Zeit noch keine konkreten Zahlen vor, doch schätzt man, daß das Aufkommen dort um etwa 1 % steigen wird. Das Gesamtaufkommen an Rohwolle wird somit auf etwa 2 522 000 t gegenüber 2 547 000 t geschätzt, was einem Rückgang von ungefähr einem Prozent entsprechen würde.

Die London Wool Brokers Ltd. gab bekannt, daß die für die am 24. Oktober beginnende Wollversteigerungsserie verfügbare Wollmenge infolge des Streiks der Verladekontrollen im Londoner Hafen erheblich geringer als ursprünglich vorgesehen, sein werde. An Dominionwollen standen ca. 25 000 bis 30 000 Ballen zur Verfügung, 18 000 Ballen aus Beständen der britischen strategischen Reserve. Ferner etwa 700 Ballen Wolle von den Falklandinseln und 3500 Ballen südamerikanischer Wolle. Die Gesellschaft hoffte, daß die wegen des Streiks der Verladekontrollen nicht rechtzeitig gelieferten Konsignationen noch so früh verfügbar würden, daß sie im weiteren Verlauf der Versteigerungsserie noch unter den Hammer gebracht werden könnten.

Der Seidenmarkt von Yokohama war in der abgelaufenen Berichtsperiode sehr beschränkt und die Notierungen lauteten nur nominell. Die Preisvorstellungen der Verkäufer und der Käufer lagen weit auseinander.

Die anhaltende Knappheit an Rohseide auf dem chinesischen Festland am Seidenmarkt von Hongkong wird in den Kreisen der lokalen Seidenhändler auf Lieferverpflichtungen Chinas nach der UdSSR und anderen Oststaaten zurückgeführt. Diese Exporte umfassen etwa 80 % der chinesischen Gesamtproduktion, so daß nur etwa 20 % für westeuropäische Käufer zur Verfügung stehen. Es wird jedoch erwartet, daß die Versorgung des Marktes in absehbarer Zeit besser sein wird.

	Kurse	
	16. 9. 60	19. 10. 60
Wolle:		
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70'	102,—	100,—
Crossbreds 58' Ø	84,—	81,—
Antwerpen, in Pence je lb		
Austral. Kammzug		
48/50 tip	78,—	78,—
London, in Pence je lb		
64er Bradford		
B. Kammzug	90—90½	86—86½
Seide:		
New York, in Dollar je lb	4,93—5,25	4,66—5,10
Mailand, in Lire je kg	9800—9200	9200—9250
Yokohama, in Yen je kg	3730,—	3500,—

Kleine Zeitung

Du Pont führt Gütezeichen ein

Das Warenzeichen «Orlon»* ist in der ganzen Welt zu einem Qualitätssymbol geworden. Um die Qualität der



aus «Orlon» hergestellten Produkte sicherzustellen, hat Du Pont de Nemours International S. A. mit der Durchführung eines Gütezeichenprogramms begonnen.

Qualitätserzeugnisse, die aus 100 % echter «Orlon» Acrylfaser, wie sie von Du Pont verkauft wird, hergestellt sind, werden mit einem Gütesiegel versehen. Die Siegel werden durch die Du Pont-Vertreter an jene Hersteller abgegeben, die sich mit Du Pont de Nemours International S. A. vertraglich verpflichtet haben, Kleidungsstücke aus ihren laufenden Kollektionen zur Prüfung vorzulegen. Um eine wirksame Kontrolle zu ermöglichen, wird jedes Siegel eine eingetragene Nummer erhalten. Dieses Programm wird im Herbst 1960 in einigen Ländern anlaufen und im Frühjahr 1961 weiter ausgedehnt werden. Du Pont plant in diesem Zusammenhang eine besondere Werbekampagne in Fachzeitschriften.

Die Gütesiegel tragen das «Orlon»-Gütezeichen, das Wort «Qualitätskontrolle», und nennen das Herstellungsland sowie die Kennnummern des Herstellers, der berechtigt ist, das Etikett zu benutzen. Die metallene Rückseite trägt den Aufdruck «Geprüfte Qualität».

* «Orlon» ist das eingetragene Warenzeichen für Du Ponts Acrylfaser.

Du Pont kündigt neu «Teflon»-Faser an. — Du Pont de Nemours International S. A. wird eine neue «Teflon» FEP-Fluorocarbon-Filamentfaser für experimentelle Zwecke liefern. Bisher waren auf dem Markt nur Mehrfasergarne aus «Teflon» TFE-Fluorocarbonfaser erhältlich. Sie wird in zwei Qualitäten geliefert: 250 Denier, entsprechend einem Durchmesser von 0,127 mm, und 1200 Denier, entsprechend einem Durchmesser von 0,279 mm.

Außerdem wird ein Mehrfasergarn aus «Teflon» geliefert, das mit 100 Denier das bisher leichteste aus diesem Material hergestellte Garn sein wird. Die 200-Denier-Mehrfaser «Teflon», die bisher nur in experimentellen Mengen abgegeben wurde, wird jetzt für den Markt geliefert.

«Teflon» ist eine Faser mit hervorragender chemischer Festigkeit; sie widersteht allen heute bekannten Lösungs-

mitteln. Sie behält ihre Festigkeit selbst nach langer Einwirkung von Betriebstemperaturen zwischen minus 100 Grad Fahrenheit bis plus 500 Grad. Sie ist absolut schimmelfest und zeigt auch nach jahrelanger Einwirkung ultravioletter Strahlen im Freien keine Qualitätseinbuße.

Dank dieser Kombination von Eigenschaften wird «Teflon» unter anderem als Futter in schmierfreien Lagern, ferner in Dichtungen, Filtern und Schutzanzügen verwendet. Mit weiteren Verwendungsmöglichkeiten wird bei der chemischen Destillation, in Vakuumflachfiltern und bei Bürsten gerechnet, deren Borsten aus der neuen Faser unbedenklich in jede Säure und jedes Lösungsmittel getaucht werden können.

Zur Zeit werden Gewebe und andere Erzeugnisse aus «Teflon» von rund hundert Firmen in den USA hergestellt.

Mode

Kunstfaser-Mode im Palazzo Grassi in Venedig

Die Mode von morgen, die Kunstfaser-Mode, hat sich den romantischen Rahmen der Stadt Venedig als Kulisse einer internationalen Veranstaltung gewählt. Im Palazzo Grassi, dem von der italienischen Kunstfaserindustrie eingerichteten «Centro delle arti e del costume» wurde eine aus Deutschland, Italien, England, Holland und der Schweiz besetzte Modeschau der Kunstfaser-Gewebe vorgeführt. Ein pantomimisches Spiel mit Tanz und Musik, sowie italienischen Zwischentexten, «Bilder aus einem Jahrhundert», bot den Auftakt zum Mittelpunkt des Abends, der am 8., 10. und 11. September internationale Modepresse und venezianische Gesellschaft, sowie auch die Vertreter der Unternehmen der verschiedenen Länder zu interessieren vermochte. Die Beteiligung der Schweiz an dieser internationalen Schau wurde durch die im Verband der Schweizerischen Kunstseidefabrikanten zusammengeschlossenen Unternehmen der Kunstseideindustrie, die Société de la Viscose Suisse, Emmenbrücke, die Feldmühle AG., Rorschach, und die Steckborn Kunstseide AG., ermöglicht. In Venedig handelte es sich um einen großangelegten Versuch auf internationaler Basis einmal die gemeinsamen Interessen zu koordinieren, was nicht unbedingt leicht ist. So konnte Italien mit Namen der Haute Couture, wie Patrick de Barentzen, Simonetta u. a. m., aufwarten, die Schweiz war in der glücklichen Lage, sieben sehr gute Beispiele der Schweizer Konfektion zeigen zu können, während andere Kleider wohl im Material der «man made fiber», weniger aber im modischen Schnitt zu überzeugen vermochten. Dennoch darf der Abend im Palazzo Grassi als ein Erfolg gebucht werden, denn der Ruhm der synthetischen Stoffe wird überall sein Echo finden, was nur durch Veranstaltungen dieser Art im Publikum erreicht werden kann.

Verblüffend erwies sich die Vielfalt der Erscheinung des Materials. Rayonne-Samt, Jacquard und BAN-LON-Spitzen mit «NYLSUISSE»-Tüll, zusammen zu einem prächtigen Brautkleid in der Schweiz verarbeitet, bedruckter Azetat für Regenmäntel, Viskose-Fibranne, elastische Wolle mit Lilion, Azetat und Wolle, Duracol-Rayongewebe, gestreifter Rayon für Strandensembles für den nächsten Sommer, Nylon-Helanca, Wolle mit Helion, Terlanlagewebe, Shantung-Bemberg-Seide usw. Die Stichworte mögen nur Hinweis sein, denn vom lurexdurchzogenen Satin bis zum Lurextrikot hat die Haute Couture von Paris und Italien, sowie auch die Konfektion der verschiedenen Länder eine Vielfalt der synthetischen Materialien verarbeitet, die, mit andern Eigenschaften als reine Seide oder Baumwolle ausgestattet, das Auge restlos zu verblüffen und zu täuschen vermögen.

Abgesehen von den bereits im Handel befindlichen Mischgeweben wurden verschiedene Neuheiten gezeigt, die in die Domäne des Fachmannes gehören.



Stehli Seiden AG. Zürich
Robe cocktail en fibranne viscosa, nylon et soie

Eine kleine, vielfältige Wäscheausstellung im Palazzo Grassi widerspiegelte die anmutige Verspieltheit der praktischen Nylonwäsche der verschiedenen Länder, wobei mit Plissé «NYLSUISSE» (Société de la Viscose Suisse, Emmenbrücke), duftigen Nylonspitzen, Nylontüll und bestickten Modellen das Nüchtern-Praktische mit dem bezaubernd Graziösen verbunden wurde. Schließlich konnte man noch in einer vortrefflich auf einem Podium im Meer arrangierten Taschenmodeschau von Giuliana Camerino nicht nur venezianische Samt- und Lederbörsentaschen bewundern, sondern auch einige Modelle mit Viskose-Bast geflochten, bestaunen.

G. B.

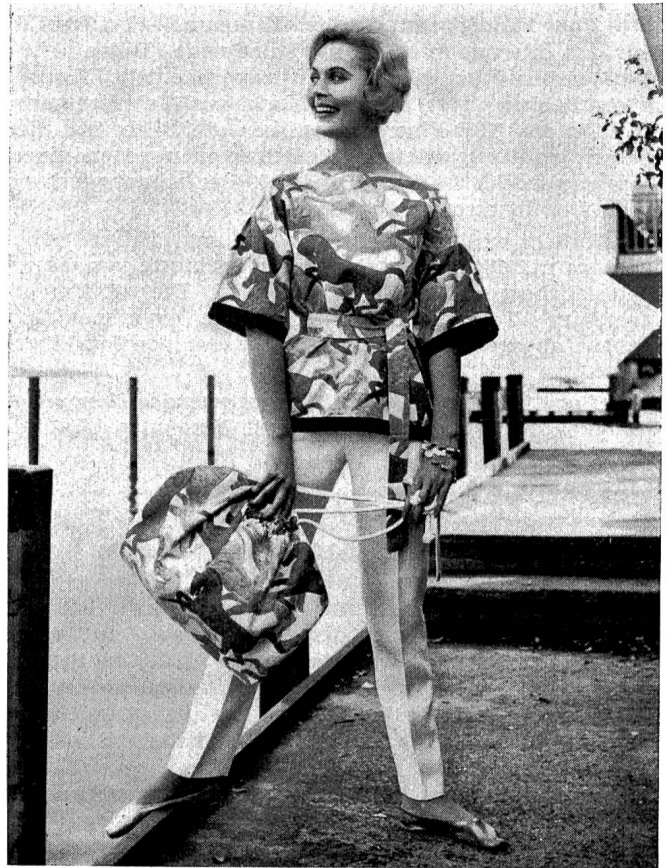
„Orlon“-Saisonvorschau 1961

Bereits in den Jahren 1957, 1958 und 1959 fanden «Orlon»-Modell-Vorführungen statt, die jeweils sehr großen Beifall fanden. Die diesjährige Schau im Hotel Baur au Lac stand ihren Vorgängerinnen in keiner Weise nach, und die gespannten Erwartungen wurden auch diesmal voll und ganz erfüllt.

«Orlon» ist die eingetragene Schutzmarke für die Acrylfaser von Du Pont. Nur Du Pont stellt «Orlon»-Fasern her, nicht aber das Garn und die an der «Orlon»-Saisonvorschau gezeigten Modelle. Diese wurden zum weitaus größten Teil in der Schweiz konfektioniert, aus Stoffen und Wirkwaren, die ebenfalls zum größten Teil in der Schweiz hergestellt wurden, wie auch gedruckt und ausgerüstet. Diese Zusammenfassung vermochte ein prächtiges und abgerundetes Bild einheimischen Schaffens zu geben, an dem alle textilen Industriesparten in familiärem Sinne vereinigt waren.

Die anwesenden Spinnerei-, Weberei-, Wirkerei-, Färberei-, Ausrüsterei- und Konfektionsfachleute kargten deshalb auch nicht mit ihrer Zustimmung zu diesen industriellen Darbietungen. Auch diese «Orlon»-Schau bewies, daß in den Synthetics eine große Zukunft liegt und die anwesenden Fachleute willens sind, mit der technischen Entwicklung Schritt zu halten.

Eröffnet wurde der Reigen mit aparten Trikot-Badekostümen in rose, pistache und ciel und modernen Trikot-Strandensembles. Dann fanden karierte Kinderfaltenjupes, plissierte Tenniskleidchen, jugendliche Deux-Pièces und sportliche Kleider von Weisbrod-Zürcher Söhne, Hausen am Albis, lebhaften Beifall, wie auch zwei Leisüre-Sets in lachs und weiß-silber aus «Orlon»-Helanca von Fehlbaum & Co., Burgdorf. Ein in weiß-grau-gold sehr reich jacquardgewobenes Strandensemble von Robt. Schwarzenbach & Co., Thalwil, wies auf unsere hochstehende Webkunst hin. Als Abschluß des ersten Teils folgten extrem modische Wirkereischöpfungen italienischer Provenienz, die zu anregenden Pausengesprächen führten. — Auch der zweite Teil wurde mit hochmodischen Erzeugnissen aus Strick- und Wirkwaren eröffnet. Aus der großen Reichhaltigkeit sei auch ein weißes Ensemble — Kleid und Jacke mit roten Bordüren — erwähnt, hergestellt von der Schweiz. Decken- und Tuchfabriken AG., Pfungen-Turbenthal, das zu den Kostümen und Mänteln überleitete, bei denen die We-



Strandensemble, jacquardgewoben aus 100% ORLON der Firma A. Blum & Co., Zürich, Stoff von Robt. Schwarzenbach & Co., Thalwil

bereien Ebnat AG. und Schmid AG., Gattikon, vermerkt waren. Speziell sei noch auf die Basler Stückfärberei AG. in Basel, Winzeler-Ott & Cie. AG., Weinfelden, und Heberlein & Co. AG., Wattwil, hingewiesen, die mit hochwertigen Drucken an den vorgeführten Fest- und Cocktailkleidern beteiligt waren.

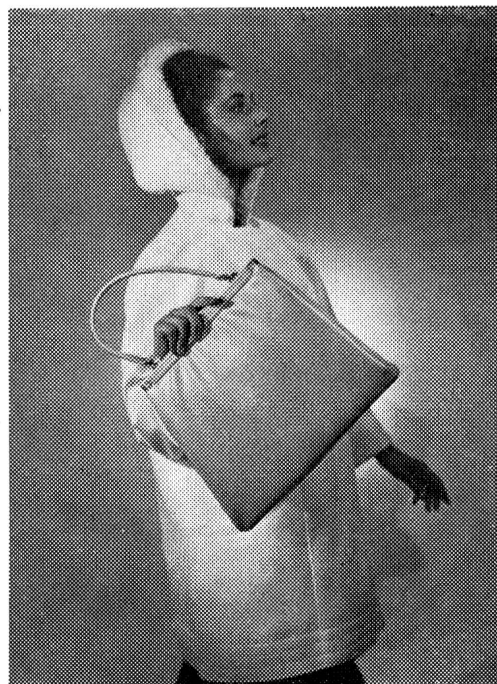
Die während der Modellschau gezeigten herrlichen «Orlon»-Decken sind Produkte der Schweiz. Decken- und Tuchfabriken AG. in Pfungen.

Skaiflor stellt sich vor

Schweizer Premiere eines neuen Finalstoffes

Skaiflor, Skaidur und Skai sind «Finalstoffe» — Stoffe, die in zielbewußter Forschung auf einen bestimmten Zweck hin neu geschaffen wurden. Forschung «an sich», aus Wissensdurst, und zweckgebundene Forschung gingen schon in längst vergangenen Zeiten nebeneinander her; auch hat die neuere Zeit der gezielten Forschung unerhörte neue Möglichkeiten eröffnet, seit die Zusammensetzung der Moleküle und die kunstvolle Beeinflussung dieser Zusammensetzung immer besser bekannt wurden. Der moderne Industriechemiker «pröbelt» kaum mehr — er kann sich ausrechnen, auf welchem Wege er zum Ziel, zum Ende seiner Arbeit kommt. So entstand das neue Wort «Finalstoff», aus dem Lateinischen abgeleitet; «finis» bedeutet Ziel, Ende, Zweck.

Immer ausgeprägter ist der Wunsch des modernen, reisefrohen Menschen nach praktischem Reisegepäck, stets assortierfähigen Handtaschen und neuerdings auch lederähnlicher Sport- und Reisebekleidung. Es galt etwas zu entwickeln, das die guten Eigenschaften der bisherigen Materialien aufwies, aber weniger kostspielig ist. Fachleute verfolgten dieses Ziel und entwickelten in verantwortungsbewußter Arbeit zuerst «Skai». Es erwies sich als widerstandsfähig, schmutzunempfindlich und gut abwaschbar. Außerdem ließ sich dieses neue Material in lichteichten



Elegante Après-Ski-Jacke aus «Skaiflor», dazu sportliche Bügeltasche aus dem gleichen Material

Farben herstellen und entsprach in jeder Hinsicht den gestellten Anforderungen. Das erste Ziel war erreicht, bald folgten ihm zwei weitere Varianten: «Skaidur» und «Skai-flor». Die letzten beiden sind kunstvoll mit Spezialmaterial beschichtete Gewebe, genau auf ihren Verwendungszweck hin geschaffen und in vielen Ländern schon mit großem Erfolg eingeführt. Da die Schweiz im internationalen Handel als eines der Länder gilt, in denen das Qualitätsbewußtsein besonders stark ausgeprägt ist, folgen dem bereits gut eingeführten «Skai» die verwandten «Skai-flor» und «Skaidur» erst jetzt, nachdem sie ihre guten Eigenschaften klar bewiesen und damit das Ziel erreicht haben.

Die Herstellerin des «Skai»-Materials, die Firma K. Hornschuch AG. in Weißbach (Württ.), in der Schweiz durch

E. H. Keller & Co., Anwandstraße 46, Zürich, vertreten, ließ anlässlich einer gediegenen Modellschau im Hotel Bellerive au Lac in Zürich die großen Möglichkeiten auf dem Sektor der Taschen- und Reisegepäckfabrikation und sportlichen Damen-Oberbekleidungsindustrie demonstrieren.

Mäntel, lange und kurze Jacken mit und ohne Aermel, Strand- und Camping-Anzüge, Toreador-Hosen, Krokko-Jacken, Après-Ski-Jacken, Shorts, Blusen und Sportwesten, Gürtel, Hand- und Reisetaschen, Koffer, Taschen und Stockschirme, hergestellt in frohen Farben aus «Skai-flor» und «Skaidur», bewiesen die praktische Anwendung dieses neuen Materials, das auf Baumwollgeweben geschichtet ist und deshalb auch für den Weber von Interesse sein dürfte.

Literatur

«Das Chlor», CIBA-Rundschau Nr. 151. — Unter den Basisprodukten steht heute das Chlor im fünften Rang. Die stürmische Entwicklung dieses Produktes dokumentiert, daß 1919 die ganze Welt 150 000 Tonnen Chlor produzierte, 1959 die USA aber gegen 4 Millionen Tonnen und Westeuropa knapp 2 Millionen. 1925 war es in den Vereinigten Staaten die Papierindustrie, die 65 % des Chlorangebotes aufnahm, 22 % übernahm die Textilindustrie, für Desinfektion und Sterilisation wurden 10 % verwendet und nur 3 % in der chemischen Industrie. 1948 verbrauchte dagegen die chemische Industrie 77 % der Chlorproduktion, die Zellstoffindustrie 11 %, die Textilindustrie 4 %, und 8 % wurden für Desinfektion, Sterilisation und diverse Industrien benötigt.

Diese tiefgreifende Wandlung wird in der CIBA-Rundschau Nr. 151 in folgenden Kapiteln eingehend erläutert und vermittelt in anschaulicher Art dem Textilfachmann umfassendes Wissen: Chlor, ein Basisprodukt — Die Entdeckung des Chlors und die Anfänge der Chlorindustrie — Das Chlor bis zur Gegenwart — Chlor in der Farbenchemie — Industrielle Chlorerzeugung heute.

Abgeschlossen wird diese lehrreiche Ausgabe mit «Aus dem Bereich des CIBA-Konzerns», den «Koloristischen Zeitfragen» und dem «Cibacron-Kurier».

«Textiles Suisses» Nr. 4/1960. — Das Titelbild, fleckhaft in Rot, Gelb und blau gehalten, weist mit einer Strichzeichnung des Großmünsters auf das Modezentrum Zürich hin, und unter dem Motto «Zürich zeigt . . . die Frühling- und Sommer-Kollektion 1961 an der 37. Schweizer Exportwoche» findet man Proben aus den prächtigen Kollektionen verschiedener Mitgliedsfirmen des Exportverbandes der schweizerischen Bekleidungsindustrie. Es ist ein Querschnitt vom Sommermantel bis zum Strandanzug, welcher der Leistungsfähigkeit dieser Industrie das beste Zeugnis ausstellt. «Das Potpourri der Mode», eine aufschlußreiche Plauderei von Gala, leitet über zum Abschnitt «Les collections d'automne et d'hiver 1960/61». Mit gegen 20 Pariser Kreationen aus Zürcher Geweben und rund 20 Kreationen aus St. Galler Stickereien wird das Niveau unserer Schweizer Häuser dokumentiert. «Das Seidenband und die Mode» — dieser Abschnitt ist der Basler Bandindustrie gewidmet. Dann fesselt eine interessante Abhandlung von Stoffel & Co. «Vom Labortest zum Laufsteg», welche die Entwicklung und den Aufbau hochqualitativer Gewebe beschreibt. Im Abschnitt «Schweizerische Kunstfasern im Ausland» wird über die repräsentativen Stände an den Messen in

Wien und Dornbirn berichtet. Weiter wird die Examenausstellung der Textilfachschule Zürich erwähnt und auf die bedeutenden Erneuerungen des Maschinenparkes hingewiesen, wie auch auf den erfolgten Direktionswechsel.

Durch die Beiträge einzelner Firmen, die Briefe aus London, Los Angeles und New York, ergänzt durch den hohen Stand der Inserate und dank der aparten Gestaltung wurde auch die vierte Ausgabe von «Textiles Suisses» 1960 zu einem eindringlichen Werbemittel der Schweizerischen Zentrale für Handelsförderung.

«Lieferanten-ABC» der «Textil-Revue». — Erstmals legte die «Textil-Revue» mit dem «Lieferanten-ABC» Nr. 38b ein vorzügliches Einkaufshilfsmittel für den täglichen Gebrauch vor, das in erster Linie für den Detaillisten bestimmt ist, aber auch als glänzendes Nachschlagewerk für jeden Textilfachmann angesehen werden kann.

Unter dem Abschnitt «Artikelregister» finden wir rund 800 Gegenstände, vor allem Textilien, Gegenstände, die zur Bekleidungsindustrie gehören, wie Knöpfe usw., und zum Teil auch Maschinen und Maschinenbestandteile. Gegen 500 Namen sind im Firmenregister aufgeführt. Dann folgt das Markenregister und im Bezugsquellenregister weist die Gruppe 1 auf Garne, Gewebe, Ausrüstung, Veredlung und Handstrickgarne usw. hin. In der Gruppe 2 sind Mercerieartikel aufgeführt und in der Gruppe 3 Bekleidung jeder Art. Während in der Gruppe 4 Textilien für Wohnung und Haushalt erwähnt sind, findet man in der Gruppe 5 Hinweise auf Laden und Schaufenster, Verkaufshelfer, Verpackungen, Lagerhilfen, Werbemittel usw. In der Gruppe 6 sind technische Hilfsmittel aller Art aufgeführt.

Das «Lieferanten-ABC» gibt weitgehend Auskunft über «wie-wer-was-wo» im schweizerischen Textilsektor.

Der Zeitungskatalog der Schweiz. — Der Verband Schweizerischer Annoncen-Expeditionen VSA (Publicitas AG., Orell Füssli-Annoncen AG., Schweizer-Annoncen AG., Mosse-Annoncen AG.) hat soeben die zweite Ausgabe des ersten Teils seines Zeitungskatalogs herausgegeben. Dieser enthält zahlreiche Angaben über die politischen Zeitungen, Informationsblätter und Anzeiger. Sämtliche Änderungen, die bis zum 1. August gemeldet wurden, sind darin berücksichtigt.

(Verband Schweizerischer Annoncen-Expeditionen, Postfach 748, Zürich 22)

Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Caspar Emil Spörri & Co. AG., in Bärenswil. Baumwollweberei. Die Prokura von Traugott Zürcher ist erloschen.

Cottontrade AG., in Zürich. Diese Firma bezweckt den Ankauf und den Verkauf von, den Handel mit und die Vermittlung von Baumwollfasern, Baumwollgeweben und

Halbfabrikaten. Sie kann ferner alle kommerziellen und finanziellen Geschäfte tätigen, die mit dem Hauptzweck in Verbindung stehen. Das Grundkapital beträgt Fr. 100 000 und ist voll einbezahlt. Der Verwaltungsrat besteht aus einem bis sieben Mitgliedern. Einziges Mitglied mit Einzel-

unterschrift ist Dr. Emil Frick, von Hausen am Albis, in Zürich. Geschäftsdomizil: Talacker 35, in Zürich 1 (Büro Dr. Emil Frick).

Steckborn Kunstseide AG., in Steckborn. An Dr. Heinrich Biedermann, von Winterthur, und Ewald Gerber, von Langnau im Emmental, beide in Steckborn, wurde Kollektivprokura zu zweien erteilt.

Tesseta AG., in Zürich 2. Fabrikation, Import und Export von und Handel mit Stoffen usw. Franz Busch ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Neu ist als einziges Mitglied des Verwaltungsrates gewählt worden: Alfred Kurzmeyer, von Roggliswil (Luzern), in Zürich.

Tretex AG., in Zürich 3. Erwerb und Verwertung von Verfahrens- und Schutzrechten sowie die Vornahme von Forschungs- und Entwicklungsarbeiten auf textil-chemischem und textil-technischem Gebiet usw. Zum Direktor mit Kollektivunterschrift zu zweien ist ernannt worden: Dr. Werner Kunz, von Stäfa, in Wattwil. Kollektivunterschrift zu zweien ist erteilt worden an Friedrich A. Legler, von Diesbach (Glarus), in Ponte San Pietro (Italien).

Vereinigte Färbereien & Appretur AG., in Thalwil. Georg Schwyzer ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. A. Walter Gemuseus ist nun Vizepräsident des Verwaltungsrates; er bleibt Delegierter und führt weiter Kollektivunterschrift zu zweien. Fritz Wilhelm Kronauer ist nicht mehr Portokollführer des Verwaltungsrates; er bleibt jedoch Mitglied; seine Unterschrift ist erloschen. Neu ist in den Verwaltungsrat ohne Zeichnungsbefugnis gewählt worden: Willi Bonomo-Schwyzer, von Dübendorf und Zürich, in Zürich. Zu Vizedirektoren mit Kollektivunterschrift zu zweien sind ernannt worden: Dr. Ing. chem. Walter Brunner und Hermann Frey. Kollektivprokura wurde erteilt an Hans Fuchs, von Hornussen (Aargau), in Thalwil, und an Dr. Hans von Wartburg, von Aarburg, in Thalwil; sie zeichnen mit je einem der zeichnungsberechtigten Mitglieder des Verwaltungsrates oder mit je einem der Vizedirektoren.

Dr. v. Ziegler & Co., in Zürich 1, Kollektivgesellschaft. Kauf und Verkauf von Rohmaterial sowie Halb- und Fertigfabrikaten der Textilbranche usw. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt worden an Hans-Rudolf Troesch, von Meilen, in Küsnacht (Zürich).

Patentberichte

Erteilte Patente

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

8 h, 8. 348680. Vorrichtung zur Herstellung von Florerzeugnissen. Erfinder: Mahath Brookes und Eric Edgar Sunderland, Bradford (Yorks, Großbritannien). Inhaber: Fabric Development Company Limited, Bank Chambers Market Street, Bradford (Yorks, Großbritannien).

76 c, 24/01 (76 c, 24/07). 347747. Zentrifugalspinnmaschine, z. B. für Baumwolle. Erfinder: Cristian Andrei, Balajti Pavel und Benedeck Andrei, Bukarest (Rumänien). Inhaber: Ministerul Industriei Usoare, Str. Bursei 4, Bukarest (Rumänien). Priorität: Rumänien: 12. Dezember 1955.

76 d, 17. 347751. Wickelhülse. Die Erfinder haben auf Nennung verzichtet. Inhaber: Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur.

76 d, 4/01 (76 d, 2). 347748. Mehrköpfige Spulmaschine. Erfinder: Hermann Grein, Remscheid-Lennep, und Dipl.-Ing. Werner Zander, Wuppertal-Elberfeld (Deutschland). Inhaber: Barmer Maschinenfabrik Aktiengesellschaft, Wuppertal-Oberbarmen (Deutschl.). Priorität: Deutschland, 1. Februar 1956.

76 b, 30. 348901. Peigneuse pour le textile. Inventeur: John Cyril Dudley, Douglas (Mass., USA). Titulaire: Whiting Machine Works, Whitinsville (Mass., USA). Priorität: USA, 12 mai 1958.

76 c, 12/02. 347746. Zweiriemen-Streckwerk. Erfinder: Dipl.-Ing. Adolf Schiltknecht, Winterthur. Inhaber: Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur. Priorität: Großbritannien, 11. Januar 1956.



VEREIN EHEMALIGER SEIDENWEBSCHÜLER ZÜRICH UND ANGEHÖRIGER DER SEIDENINDUSTRIE

Veteranen-Zusammenkunft. — Als der Chronist am Sonntagnachmittag vom 25. September über den Münsterhof ging, sah er gerade zwei kleinere Grüppchen Herren hinter der Türe des Zunfthauses Meise verschwinden. Da die Uhr am Turm der Fraumünsterkirche schon mehr als 2.15 Uhr zeigte, glaubte er annehmen zu dürfen, daß es einige verspätete ehemalige Lettenstudenten seien und er droben im Saale derer wohl eine große Menge werde begrüßen können. Zu seinem lebhaften Bedauern waren aber noch keine 15 Mann anwesend, als ihm der Herr Präsident ein kleines Täfelchen mit seinem Namen ansteckte und der Herr Kassier ihm dazu noch ein schönes rotes «Nägeli» ins Knopfloch schob. Nach und nach rückten dann noch einige ältere Herren ein, so daß Herr Präsident Pfister etwa 2.45 Uhr die Tagung eröffnete und der kleinen Schar von 25 Letten-Veteranen, die später auf insgesamt 27 anwuchs, namens des Vorstandes einen herzlichen Willkommensgruß entbot. Sein namentlicher Gruß galt den Ehren-

mitgliedern und den Herren der «alten Garde», die noch im letzten Jahrhundert an der damals recht jungen Seidenwebschule studiert hatten. Es waren dies die Herren

Emil Meier, alt Direktor, Colmar	Schuljahre 1893/1895
Hermann Weber, alt Kfm., Zürich	» 1896/1898
Bernhard Reimann, alt Dir., Zollikon	» 1898/1899
A. Bachmann, a. Disp., Hombrechtikon	» 1898/1900

Daß unser geschätzter Freund *Emil Meier*, Colmar, auch diesmal wieder gekommen war, wurde ihm durch eine lebhafteste Ovation verdankt. Reicher Beifall wurde aber auch den andern drei Herren zuteil.

Hierauf gab Herr Präsident Pfister einige Entschuldigungen bekannt. Mr. *Walter Boshardt*, Direktor in Dunfermline (Scotland), übermittelte telegraphisch beste Wünsche zum guten Gelingen und sandte seinen Klassenkameraden vom Kurse 1921/22, von denen aber nur ein einziger anwesend war, besondere Grüße. Weitere Entschuldi-

gungen lagen vor vom schüchternen Basler Verkehrsdirektor Kurt A. Haegler (1918/19), der nach seinen eigenen Worten «ein jämmerlicher Sklave seines Terminkalenders geworden ist». Er versprach aber auf das Wohl aller Teilnehmer «am Sonntag» einen kräftigen Schluck zu genehmigen, und zwar weder Eptinger noch sonst irgendein Gütterliwasser. Auch sein Klassenfreund Fabrikant Hans Angehrn, Thalwil, konnte nicht erscheinen und wünschte frohe Stunden. Veteran Othmar Stäubli in Horgen übermittelte mit seiner Entschuldigung wegen bevorstehender Abreise nach den USA allerseits beste Grüße und insbesondere an seine Klassenkameraden vom Schuljahr 1925/26, von denen indessen nicht einer Zeit gefunden hatte zu kommen.

Es folgte sodann die Verlesung einer Liste von 39 verstorbenen Mitgliedern, worunter 6 Ehrenmitglieder und 26 Veteranen, die seit unserer Tagung im Jahre 1955 in das Reich der ewigen Ruhe abberufen worden sind. Ehrend gedachte man ihrer in einer Minute des Schweigens.

In Ergänzung der schon genannten Schuljahre seien, ohne Namen zu nennen, auch die späteren Schuljahre noch erwähnt:

1 Teilnehmer	1908/10	3 Teilnehmer	1917/18
1 »	1909/11	3 »	1918/19
1 »	1910/12	1 »	1919/20
2 »	1913/14	1 »	1921/22
3 »	1914/15	2 »	1922/23
1 »	1915/16	2 »	1926/27

Dazu kamen zwei weitere Teilnehmer, welche die Schule nicht besucht hatten, von denen aber einer immerhin während rund 40 Jahren «einiges mit ihr zu tun hatte».

Das Unterhaltungsprogramm des Nachmittags wurde auch diesmal wieder durch das Stadtzürcher Jodelchörli bestritten, das uns durch seine herrlichschönen Liedervorträge wiederum reiche Freude und schöne Genüsse vermittelte. Das «Chörli», in der Mehrzahl Damen in hübschen Zürcher Trachten mit schönen seidenen Schürzen, worunter natürlich auch die Jodlerin mit ihrer klangvollen Stimme, war in seinen Darbietungen recht freigebig und erntete dafür reichen Beifall. Die Damen bekamen zum Schluß sogar noch ein paar «vorige» Nägeli vom Herrn Präsidenten.

Zwischen den Gesangsvorträgen «machten» die Veteranen natürlich in alten Erinnerungen. Am obern Tisch saß die «alte Garde» und, da die beiden ältesten Herren vor Jahrzehnten einst im gleichen Hause am Anfang der Mühlebachstraße tätig gewesen waren, fehlte es ihnen sicher nicht an «Stoff». Wesentlich jünger war ihr dritter Partner, welcher nach der Schule auch dort begonnen hatte und somit auch einiges zur Unterhaltung beisteuern konnte. An einem andern Tisch war ein Trio, welches jahrelang in Budapest und Kissest gearbeitet hatte und dann durch den Krieg und den Umsturz gezwungen wurde, in die Heimat zurückzukehren. Sie mögen wohl in Gedanken an diesem Nachmittag auch wieder dort unten gewesen sein. Die verschiedenen kleinen Gruppen tauschten natürlich auch Erinnerungen an die Studienjahre im Letten aus, und da und dort hätte man gerne gewußt, wo dieser und jener Studienkamerad von einst, von dem man seit Jahren nichts mehr gehört hat, wohl sein werde.

So vergingen die paar Stunden bei Gesang und froher Unterhaltung recht angenehm, vielleicht aber etwas zu rasch. Dieser Auffassung dürfte der Herr Präsident gewesen sein. Als er gegen 18 Uhr die Tagung aufhob, allen Teilnehmern für ihr Erscheinen und ihre Treue dem V. e. S. Z. gegenüber herzlich dankte und allerseits gute Gesundheit wünschte, ermunterte er noch zu einem abendlichen «Hock» in einem Restaurant auf der andern Seite der Limmat. Und er hatte damit Erfolg. Der Chronist aber ging mit dem Abschiedsgruß «auf frohes Wiedersehen» nach Hause.

R. H.

Chronik der «Ehemaligen». — Im letzten Moment ist beim Chronisten ziemlich viel Ueberseepost eingegangen, die ihm viel Freude bereitet hat. Er sagt dafür recht herzlichen Dank und bedauert, daß er bis anhin erst einen dieser Briefe beantworten konnte. Für kommende Regentage hat er somit allerlei zu tun und ist den ehemaligen Lettenstudenten recht dankbar dafür, daß sie ihn noch nicht arbeitslos werden lassen.

Der erste dieser Briefe traf am 29. September ein. Er kam von unserem lieben Veteranenfreund Mr. Albert Hasler (ZSW 04/06) in Hazleton (Pa.). Er freute sich über die ihm gesandten neuen Schweizer Briefmarken und legte seinem Briefe einige neuere US-Briefmarken bei. — Ein paar Tage später kam ein «gewichtiger» Brief, der auch eine Anzahl Marken enthielt, von unserem Veteranenfreund Mr. Robert H. Herbstreit (ZSW 1917/18) in Bayside (N.Y.)

Und nun ist termingemäß in der Chronik festzuhalten, daß unser lieber Veteran Hr. Bernhard Reimann (ZSW 1898/99) am 7. Oktober 1960 sein schönes Heim in Zollikon wieder für etwa zwei Monate verlassen hat. Er ist schnell wieder einmal nach New York hinüber geflogen, um im Familienkreise von Sohn und Enkeln am 4. November seine 83 Jahre feiern zu können, wozu ihm der Chronist namens der Letten-Veteranen an dieser Stelle recht herzlich gratuliert und weiterhin beste Gesundheit wünscht!

Der nächste Brief, dem rasch einige andere mit Sonderkuverts und dem Stempel «First day of issue» aus Los Angeles und Washington folgten, kam von unserem lieben Mr. S. C. Veney (1918/19) in Rutherfordton (N.C.). Er hatte Freude an den ihm gesandten schönen Prospekten vom Vierwaldstättersee, vom Bündnerland, von der Jungfrau und vom Tessin und weiß nun gar nicht, wie lange er im Sommer 1961 in der Schweiz bleiben soll, um von jeder dieser schönen Gegenden etwas «mit hinüber nehmen» zu können. Mr. Veney schrieb dem Chronisten, daß «Burlington Industries» (bekanntlich der größte Textilkonzern der Welt) in Glarus eine Fabrik bauen läßt. Weiß vielleicht eines unserer Mitglieder im Kanton Glarus schon etwas näheres darüber? — Ein weiterer netter Ueberseebrief kam von Señor Henrique Lindner (ZSW 1939/40) in Montevideo.

Auch einige Kartengrüße sind zu erwähnen und bestenfalls zu verdanken. Eine große Ueberraschung, die viel Freude bereitet hat, war eine Karte aus den USA mit dem Text: «Von der Southern Textile Exhibition in Greenville senden wir Ihnen herzliche Grüße» und den Unterschriften: O. Stäubli, Jakob Schärer, J. Eichholzer, W. Keller und Hans J. Theiler. — Auf einer Karte aus Colne in England hieß es: «Wenn sich zwei alte Klassenkameraden treffen, darf ein herzlicher Gruß an Sie nicht fehlen». H. J. Burkhard, M. Wiesendanger. — Und dann dankte noch unser lieber Freund Mr. Ernst Geier (04/06) in New York für den erhaltenen Kartengruß von der Veteranen-Tagung. Er bemerkt: «Ja, wir marschieren alle aufwärts (im Alter) aber geht gut!» Sein Studienfreund vom Letten, Mr. Albert Hasler, war zur Abwechslung auch wieder rasch bei ihm.

Am 26. Oktober hatte der Chronist wieder einmal Besuch in seinem bescheidenen Heim. Mr. Max Wiesendanger (TFS 46/48) war zu einer Ferienwoche aus England rasch in die Schweiz geflogen und sagte beim alten Lehrer in Küsnacht «grüezi». Nachher nahm er ihn mit zum Lunch im Flughafen-Restaurant in Kloten und erzählte ihm von seiner Arbeit in England. Mit Beginn des neuen Monats ist Mr. Wiesendanger von Colne nach Macclesfield zur Oberland Silk Ltd. übersiedelt, wo er in Bälde die Stellung des technischen Leiters übernehmen wird.

Nach Hause zurückgekehrt, wartete des Chronisten eine andere nette Ueberraschung, die ihn sehr gefreut

hat. Eine Karte aus Australien! Von einem «zufälligen Zusammentreffen» der schweizerischen Weberzunft in Rutherford, Maitland (NSW), sandten die herzlichsten Grüße die Messrs. W. Oberhänsli (Veteran) (ZSW 28/29), Fr. Koller (TFS 47/49), Werner Hohl, (51/52), Ruedi Kienast (52/54), Hrch. Martoglio (53/54) und Ruedi Hagen (53/55). Für diese Grüße sagt der Chronist besonders herzlichen Dank. — Ergänzend sei beigefügt, daß der Chronist den Namen von Mr. Hagen im Mitgliederverzeichnis des Vereins vergeblich gesucht hat. Als einstiger Lettenstudent sollte er auch dem V. e. S. Z. beitreten. Er ist freundlichst eingeladen.

Der Chronist dankt recht herzlich und wünscht allerseits mit besten Grüßen alles Gute! Rob. Honold

An unsere Mitglieder. — Die Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil führt am 9. und 10. Dezember 1960 in Wattwil eine Tagung über «Rationalisierungsprobleme der Textilindustrie» durch, an der in- und ausländische Referenten über die wichtigsten Rationalisierungsfragen sprechen werden.

Da eine einwandfreie Arbeitsvorbereitung und ein guter Arbeitsablauf sehr wichtig sind und die Gestehungskosten wesentlich beeinflussen können, ist die Tagung unserer Wattwiler Freunde sehr aktuell. Unsere Mitglieder sind zu dieser Tagung ebenfalls eingeladen. Der Vorstand

Monatzzusammenkunft. — Die nächste Monatszusammenkunft findet Montag, den 14. November 1960, ab 20 Uhr, im Restaurant Strohnhof in Zürich 1 statt. Wir erwarten gerne eine rege Beteiligung. Der Vorstand



Veteran Caspar Meier † — Unsere Veteranen-Zusammenkunft vom 25. September sandte eine Anzahl Grüße da und dort hin. Eine dieser Karten war an Herrn Caspar Meier in Höngg adressiert. Mit freundlichen Grüßen übermittelte man ihm auch beste Wünsche für baldige gute Besserung. Ob er all die Unterschriften noch lesen konnte? Wir wissen es nicht, denn nur zwei Tage später hat sein Herz den letzten Schlag getan.

Wir hatten den jungen Mann, der am 31. Januar 1887 in Dürnten geboren wurde, als einen der Schüler des ersten 10 ½-Monatekurses der Zürcherischen Seidenwebschule im Schuljahr 1913/14 kennen gelernt. Er hatte bereits eine längere Webereipraxis hinter sich, denn mit 26 ½ Jahren war er der älteste Schüler im Kurse. Nach seinem Studienjahr konnte er in der Mech. Seidenweberei Göhrwil, wo er vorher schon tätig gewesen war, die Stellung als Obermeister antreten. Einige Jahre später übersiedelte er in derselben Eigenschaft in die Seidenweberei Badisch-Rheinfelden und, nachdem er noch während kur-

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen

18. Seidenstoffweberei im Bezirk Affoltern a. A. sucht **tüchtigen Webermeister** für Schaft- und Jacquardstühle. Wohnung vorhanden.
19. Zürcher Firma sucht **jüngern Dessinateur** für Jacquard-Krawatten- und Kleiderstoffe.
20. Bedeutende Zürcher Textilfirma sucht **jüngeren, tüchtigen Disponenten**.
21. Schweizerische Weberei in Costa Rica sucht **tüchtigen Obermeister** für Benninger- und Rüti-Automaten sowie Rüti-Jacquardmaschinen. Bewerber muß bereits in Lateinamerika gearbeitet haben.
22. Führende Bandweberei in Baselland sucht **jüngeren, tüchtigen Disponenten** für Disposition und Kalkulation.

Stellensuchende

7. Junger Absolvent der Textilfachschule Zürich (4 Semester) sucht Stelle als Disponent.
8. **Junger Absolvent der Textilfachschule Zürich** (3 Semester) sucht Auslandstelle als Disponent.

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.

zer Zeit als technischer Leiter der Seidenweberei Wila in Russikon gewirkt hatte, machte er sich im Jahre 1925 durch die Uebnahme einer kleinen Plissieranstalt in Basel selbständig. Seine neue Tätigkeit dürfte ihm aber weder Befriedigung noch die erhofften Erfolge gebracht haben, denn schon im Winter des folgenden Jahres bewarb er sich um die durch den plötzlichen Tod von Herrn Kaltbrunner verwaiste Lehrstelle an der Zürcherischen Seidenwebschule, worauf er im Frühjahr 1927 von der Aufsichtskommission als Lehrer für die mechanische Weberei und Theorie der Schaftweberei gewählt wurde.

Am 3. Mai 1927 hatte Herr Meier seine Stellung an der damaligen ZSW angetreten, und mit dem Abschluß des 75. Schuljahres ist er am 14. Juli 1956 mit dem Dank der Aufsichtskommission von seinem Lehramt an der inzwischen zur Textilfachschule Zürich ausgebauten Lehranstalt zurückgetreten. Während dieser 29 Jahre hat der Verstorbene die ganze Entwicklung der Schaftweberei vom einst so einfachen schmalen Seidenwebstuhl bis zum oberbaulosen breiten Webautomat mit seiner elektrischen Ausstattung, die Entwicklung der verschiedenen Vorwerkmaschinen zu selbständigen Automaten, und dazu auch noch die gewaltige Entwicklung auf dem Gebiet der synthetischen Faserstoffe miterlebt. Neben dem Unterricht erwuchs ihm daraus auch die Aufgabe, diese verschiedenen webereitechnischen Entwicklungen in der Theorie zu berücksichtigen, um auch darin mit der Zeit Schritt zu halten. Dies allein erforderte eine ganze Menge zusätzlicher fleißiger Arbeit.

Vor Jahrzehnten hat der Verstorbene in unserem Verein, der ihn 1946 mit der Veteranen-Urkunde ehrte, einige Kurse über mechanische Schaftweberei geleitet.

Im Sommer machten sich die Anzeichen einer ernsten Erkrankung bei ihm geltend. Eine Operation brachte nicht die erhoffte Besserung, und am 27. September wurde Herr Meier von seinem Leiden erlöst. Die Lehrerschaft der Textilfachschule erwies ihm in Dankbarkeit die letzte Ehre.

Unterrichtskurse 1960/61

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

Kurs über Bindungslehre und Dekomposition einfacher Schaffgewebe

Kursleitung: Herr Rob. Deuber, Winterthur
 Kursort: Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119
 Kurstage: 9 ganze Samstage, je die drei ersten Samstage der Monate Dezember 1960, Januar und Februar 1961, je von 9 bis 12 Uhr und von 13.30 bis 16.30 Uhr
 Anmeldeschluß: 18. November 1960

Instruktionskurs über Saurer Webstühle (Wechsel-, Lancier- und Automatenstühle)

Kursleitung: Herr E. Erat, Arbon
 Kursort: Textilmaschinenabteilung der Firma Adolph Saurer AG., Arbon
 Kurstage: Samstag, den 3., 10. und 17. Dezember 1960, je von 9 bis 17 Uhr
 Anmeldeschluß: 18. November 1960

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



VEREINIGUNG EHEMALIGER WEBSCHÜLER VON WATTWIL

Tagung über Rationalisierungsprobleme der Textilindustrie

In der Nummer 10 der «Mitteilungen über Textilindustrie» (Oktober 1960) haben wir die Durchführung dieser Tagung am 2. und 3. Dezember 1960 angesagt. Die zu erwartende große Teilnehmerzahl veranlaßt uns, die Tagung in die Räumlichkeiten des Volkshauses Wattwil zu verlegen. Da der große Volkshausaal infolge einer anderen Veranstaltung am 2. und 3. Dezember besetzt ist, muß unsere Tagung über Rationalisierungsprobleme um eine Woche verschoben werden.

Sie findet daher definitiv am 9. und 10. Dezember 1960 statt.

Den Mitgliedern der V. e. W. v. W. wird das genaue Tagungsprogramm innert kurzer Zeit zugestellt werden. Den Angehörigen des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich wird der Zürcher Vereinsvorstand die notwendigen Programme besorgen.
 Der Vorstand

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

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

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

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

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

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

Redaktion:

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

Zu verkaufen eine Abteilung von
20 Rüti-Schützenwechselautomaten

(Seidenwebstuhltyp) 2schützig, 154 cm, mit Rüti-Ratièren.

Die Stühle sind mit allen Zutaten erhältlich und können im Betrieb besichtigt werden.

Interessenten wenden sich unter Chiffre TJ 4792 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Geschultem, jüngerem Techniker ist in hiesiger Weberei Gelegenheit geboten, sich als

Disponent für Krawattenstoff

auszubilden. Eintritt baldmöglichst, spätestens Januar/Februar 1961.

Interessenten, womöglich mit Jacquardkenntnissen, wollen sich mit den üblichen Unterlagen unter Chiffre TJ 4793 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22**, wenden.

Gut eingeführte Jacquardweberei in der Ostschweiz sucht einen tüchtigen

Webermeister

wenn möglich mit Praxis auf Saurer-Webstühlen.
Bewerber, die auf eine interessante Tätigkeit reflektieren und eine sichere Dauerstelle suchen, wollen ihre Offerte unter Angabe von Eintrittsmöglichkeit, Saläranspruch etc. richten unter Chiffre TJ 4794 an
Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22

Gesucht von großer, südafrikanischer Bandweberei tüchtiger und initiativer

Webermeister

mit Kenntnissen auf dem Gebiete der Jacquard-Bandweberei. Englische Sprachkenntnisse erwünscht. Interessante Dauerstelle.

Dienststofferten mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften und Photo sind erbeten an

Institut für angewandte Psychologie Zürich
Merkurstraße 20

Wir verkaufen zu äußerst günstigen Bedingungen

3 Schuss-Spulmaschinen

wovon 1 Maschine mit 40 Apparaten (spindellos)
2 Maschinen mit je 60 Apparaten

Hülsenlänge 190 mm und kleiner, Wirteldurchmesser 30 mm, Einzelantriebe, 380 Volt, alle Apparate sind mit neuzeitlichen Schweiter-Fadenbremsen ausgerüstet. — Die Maschinen können im Betrieb besichtigt werden und sind ab Dezember 1960 verfügbar. — Interessenten melden sich bei

FEINWEBEREI ELMER AG. WALD/ZH, Tel. (055) 911 91



Deutlich
geschriebene
Manuskripte
verhüten
Druckfehler



Börsen-Auskunft

Verlangen Sie jederzeit die Kurse sämtlicher Börsenplätze

BANK KOSCHLAND & HEPNER AG

Selnastr. 6 Zürich 1 Tel. 051/27 06 30 Samstag geschlossen

Mittelgroße Baumwoll-Spinnweberei in

Portugal

mit neuzeitlichem Maschinenpark ausgerüstet, sucht tüchtigen

Weber-Obermeister

vorerst als Mitarbeiter für die Inbetriebsetzung einer Neuanlage von SAURER-Webeautomaten.

Späterer Aufgabenkreis: Personalausbildung
Ueberwachung der gesamten Webereianlage
Mitwirkung bei der Gestaltung neuer Stoffkollektionen

Erfordernisse: Webschulbildung
Mehrjährige Erfahrung als Webermeister mit ein- und vierschützigen SAURER-Webautomaten

Geboten wird eine verantwortungsvolle und ausbaufähige Stellung, überdurchschnittliches Salär, Anstellungsvertrag und volle Bezahlung der Reisekosten.

Bewerber mit abgeschlossener Berufslehre als Mechaniker oder Maschinenschlosser erhalten den Vorzug.

Anmeldungen von Interessenten, welche die gestellten Voraussetzungen erfüllen können, sind mit den Angaben der Gehaltsansprüche, frühestem Eintrittstermin, Zeugnisabschriften und Referenzen zu richten unter Chiffre T 78782 G an **Publicitas St. Gallen.**