

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 67 (1960)

Heft: 7

Rubrik: Färberei-Ausrüstung

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>

c) Achtschloß-Rundstrickmaschinen

Type SM I bis SM V

Achtschloßmaschine für Spezialbindungen und Muster, je nach Ausführungsart bis zu 4 Sorten Zylinder- und 4 Sorten Rippnadeln und von Hand schaltbaren Schloßteilen für Hoch- und Niederfußnadeln

Type SM I Ri2 bis SM V Ri2

Achtschloßmaschinen der vorgenannten Typen mit 2-Farben-Ringeleinrichtung

Type SIRA

Achtschloßmaschine zur Erzeugung von Achtschloß-, Interlock-, Feinripp- und unelastischer Ware, mit nur je 2 Sorten Ripp- und Zylindernadeln

Type SMJ

Achtschloßmaschine mit Jacquard-Mustereinrichtung für Relief- und Buntmusterung bis zu 4 Farben, 30 Zoll Durchmesser, Feinheit 16 und 18 Nadeln per Zoll

Type SMM

Achtschloßmaschine mit Mustereinrichtung mittels Musterrädern, für Relief- und Buntmusterungen, Durchmesser 30 Zoll

d) Einfonturige Rundstrickmaschinen

Type SP

Einfonturige Rundstrickmaschine für glatte Ware und Muster mittels Musterrädern und Musterlöschereinrichtung, mit Futtereinrichtung

Type SPRi4

Einfonturige Rundstrickmaschine mit 4-Farben-Ringeleinrichtung, mit und ohne Musterräder

Georges Lebocey & Cie., Troyes, Aube, Frankreich

Modell CL und CLI

Feinrippmaschine, Durchmesser: 380—840 mm, Systeme: 12—33, Feinheit: bis 18 Nadeln per Zoll, Rechts/Rechts 1:1, 2:2, Perlfang und davon abgeleitete Phantasiemuster Interlock, Piqué, Wellenmusterungen, für Ober- und Unterbekleidung

Modell CLI 8 S

Feinrippmaschine, Durchmesser: 680—840 mm, Systeme:

26—32, Feinheit: Alle Feinheiten, Interlock, Achtschloßware, Fang — Piqué, Fangmusterungen mit Zusatzrichtungen, für Damenkleiderstoffe, Kostüme, Jacken, Sweater Westen, Jumper, Sweet-shirts usw.

Modell EMAVIT 11

Einfonturige Maschine, Durchmesser: 400—780 mm, Systeme: 28—56, Feinheit: 12—28 Nadeln per Zoll, Glatte Jerseyware, Piqué, 1/1, 2/1, 3/1 Futterware, Hinterlegte Ware, Noppenmuster, Längsstreifen, Schottenkaros

Modell EMAVIT 22

Einfonturige Rundstrickmaschine, Durchmesser: 360—840 mm, Systeme: 12—30, Feinheit: 16 Nadeln per Zoll und feiner, Glatte Jerseyware, Gewöhnliches Futter und Deckfadenfutter in Legungen 1/1, 2/1, 3/1

Modell EMAVIT 33

Einfonturige Maschine, Durchmesser: 640 und 780 mm, Systeme: 28 und 36, Feinheit: Alle Teilungen bis 20 er, Glatte Jerseyware, Piqué, Noppenmuster, Fangmusterungen, Längsstreifen, Hinterlegte Ware, Glatte oder gemusterte Futterwaren (einfache, doppelte und Jacquard-Musterungen) Zwei- oder mehrfarbige Jacquardware mit oder ohne Aufhängung der Maschenhenkel

Modell OCTAVIT

Durchmesser: 640 und 840 mm, Systeme: 24 und 32, Feinheit: 16—18 Nadeln per Zoll, Interlockwaren, Fang- und Spezial-Wellenmusterungen, Fang — Piqué (einfach oder doppelt) Phantasiemusterungen, Achtschloßwaren

Modell NOPAVIT

Feinrippmaschine, Durchmesser: 780 mm, System: 24, Feinheit: 14, 16, 18 Nadeln per Zoll, Rechts/Rechtsware, Interlockware, Achtschloßware, Jacquardware mit Köperrückseite, Wellen- und Noppenmuster, Mehrfarbige Jacquardmuster, Reliefmuster

Modell ORAVIT

Durchmesser: 360—560 mm, Systeme: 8—16, Feinheit: 16 Nadeln per Zoll, Glatte Jersey, Versetzte Aufdeckmuster, Dessin in glatter Ware auf Grund aus versetztem Aufdeckmuster usw.

(Fortsetzung folgt)

Färberei-Ausrüstung

Über die Brennbarkeit von Textilien

Von W. Grether,

Société de la Viscose Suisse, Emmenbrücke

Während bis zum Jahre 1939 Textilien vorwiegend aus natürlichen Faserstoffen wie Baumwolle, Leinen, Wolle, Naturseide wie auch teilweise aus regenerierten Zellulosefasern wie Viskose-, Azetat- und Kupferkunstseide, animalisierter Zellwolle, Kunstspinnfasern auf Eiweißbasis hergestellt wurden, änderte sich nach 1945 die Ausgangslage für Textilfaserstoffe nach dem Aufkommen der synthetischen Fasern ganz wesentlich.

Schon 1939 wurde die von Du Pont geschaffene Polyamidfaser Nylon aus Adipinsäure und Hexamethylen-diamin als neue Textilfaser vorgeführt. Die folgenden Kriegsjahre verhinderten jedoch die Einführung der Nylonfaser in der europäischen Textilindustrie. Kurze Zeit nach der Bekanntgabe von Nylon wurde in Deutschland die Perlonfaser auf Basis von Amino-Caprolactam der breiten Öffentlichkeit bekannt.

Angeregt durch die gebrauchstüchtigen Eigenschaften der Nylonfaser und ihrer im Laufe der Zeit immer mehr

bekannt gewordenen chemischen Struktur begannen in Ausnützung der auch heute noch unübersehbaren Möglichkeiten der organischen Chemie in aller Welt, Forschungsarbeiten zur Herstellung weiterer synthetischer Fasern. Selbst heute ist noch kein Stillstand in den Faserforschungen entstanden, weil mit der zunehmenden Ausbeutung der Erdölquellen und Verwendung des Erdöls die organische Chemie eine weitere wertvolle und ebenfalls noch nicht restlos überblickbare Erweiterung in der Petrochemie gefunden hat, die bereits zu neuen synthetischen Fasern führte und noch führen wird.

Seit der Verwendung der synthetischen Fasern in der modernen Textilindustrie wurden sowohl die natürlichen Faserstoffe wie auch die früheren Kunstfasern in den verschiedensten Gebrauchsartikeln stark verdrängt. Während bis 1939 beispielsweise die Kunstseidenstrümpfe den Baumwoll- und Naturseidenstrümpfen unterschiedliche Konkurrenz lieferten, eroberte sich nach dem Aufkommen der immer feiner gesponnenen Nylon- und Perlonstrümpf-

garne der Polyamidfaserstrumpf eine bis heute unbestrittene Vorrangstellung. Auch auf dem Gebiete der Damenunterwäsche und Oberbekleidung fanden die Polyamidfasern eine sehr verbreitete Anwendung, weil sie infolge ihrer alle bisherigen Natur- und Kunstfasern übertreffenden Festigkeit zu strapazierfähigen Artikeln verarbeitet werden konnten, die sich zudem durch auch nach vielfacher Wäsche anhaltende Formstabilität, leichte Wasch- und Trocknungseigenschaften, Wegfallen des Bügelprozesses, Verrottungsbeständigkeit und Unbrennbarkeit gegenüber Artikeln aus den bereits erwähnten natürlichen und künstlichen Fasern auszeichnen.

Wie aus der Zusammenstellung über das Verhalten der Faserstoffe bei einer Brennprobe ersichtlich ist, sind die natürlichen wie regenerierten Fasern sowie die Alginat- und chemischen Eiweißfasern brennbar, während die synthetischen Fasern nicht oder nicht ohne weiteres brennbar sind. Es ist zu beachten, daß ein Textil aus den genannten Faserstoffen umso leichter brennbar ist, respektiv durch thermische Einflüsse verändert wird, je feiner und leichter es gewoben oder gewirkt wurde.

Da Textilien aus Zellulose- und regenerierten Zellulosefasern leicht entzündlich und brennbar sind, wurde für solche Artikel die flammfeste Ausrüstung entwickelt.

Um den Effekt einer solchen flammfesten Ausrüstung zu zeigen, wurde in den nachbeschriebenen Brennproben ein mit dem Ciba-Produkt Pyrovatex behandeltes Baumwoll-Fertiggewebe miteinbezogen.

Bei dieser Flammfest-Ausrüstung handelt es sich um

einen besonderen Prozeß, in welchem ausgesuchte chemische Verbindungen verwendet werden. Bei der normalen, also nicht flammfesten Ausrüstung werden sowohl natürliche wie künstliche fettstoffhaltige Produkte, z. B. zur Erzielung eines weichen Griffes, einer Glanzausrüstung, wie auch härtbare und thermoplastische Kunstharze z. B. zur Erzielung eines Organdieffektes, einer Steifappretur, einer Wasserabstoßend- und Wasserdicht-Ausrüstung, verwendet. Alle diese sogenannten Textilchemikalien für den Ausrüstungsprozeß auf gleich weichen Fasern sind organische Spezialpräparate, welche unter bestimmten Bedingungen brennen können. Mit anderen Worten, je nach chemischer Konstitution der für den Ausrüstungsprozeß applizierten Produkte und je nach deren verwendeten Dosierungen kann unter ungünstigen Bedingungen durch Funkenwurf oder Flammenkontakt ein Brennen der Faser eintreten oder gefördert werden.

In der modernen Textilchemie werden natürlich in erster Linie nur solche Produkte hergestellt bzw. angewendet, die unter normalen Bedingungen nicht brennen und deshalb als nicht feuergefährlich anzusehen sind. Nachfolgend ist die Brennbarkeit von Textilfasern auf Grund einer kleinen Brennprobe beschrieben.

Unter aufgehängten Musterabschnitten wurde mit konstanter Geschwindigkeit langsam eine offene Flamme durchgezogen, die in ihrer Flammintensität zirka fünfmal stärker war als die Flamme eines Zündholzes, also eine ganz beachtliche Hitze entwickelte.

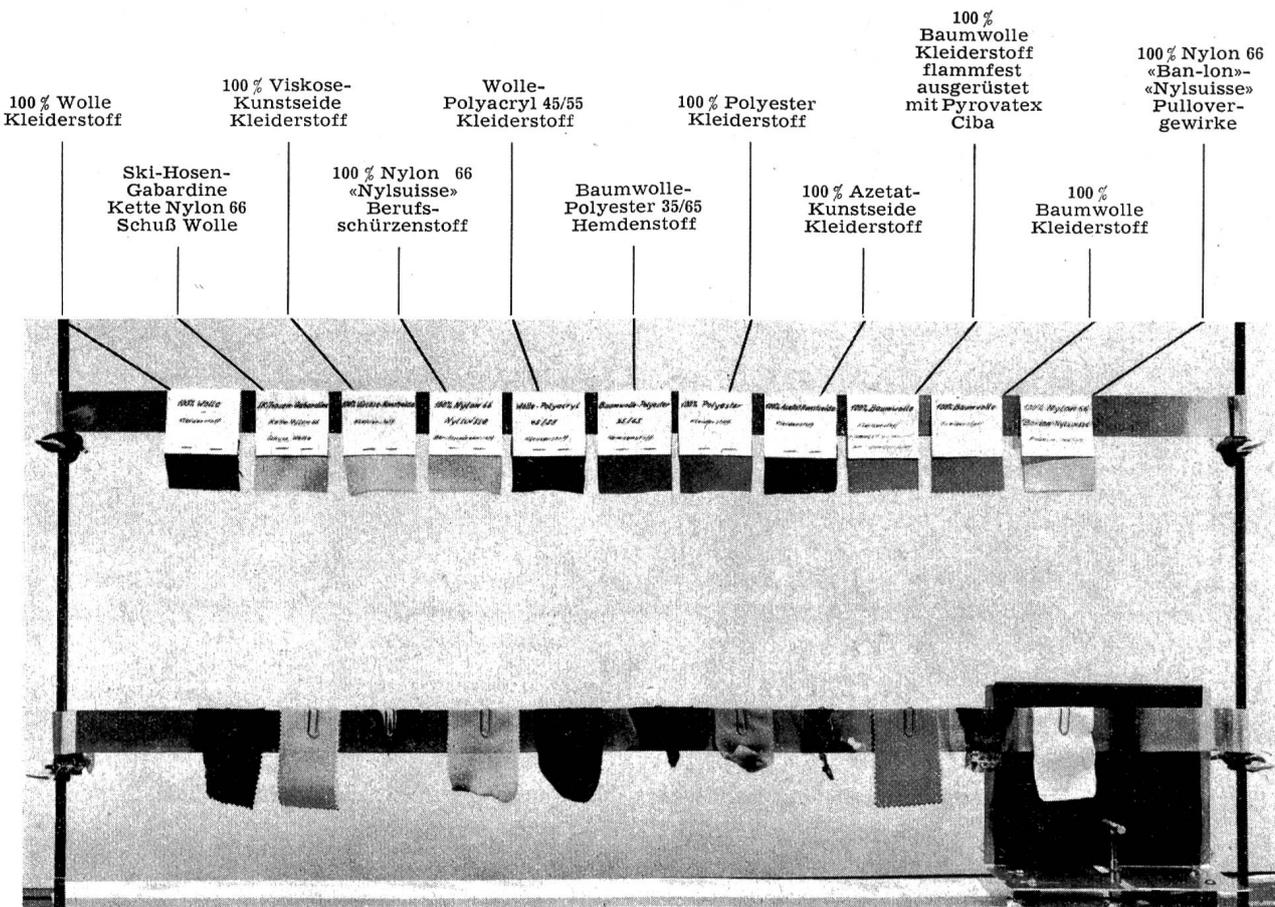


Abb. 1

Brennprobenserie mit reinen Gewebekonstruktionen und dem Ergebnis, daß z. B. Nylongewebe nicht brennen.

Technischer Hinweis: Gasfeuerquelle mit ca. 5facher Hitze verglichen mit einem Streichholz. Labor-Versuchsgesetz der «NYLSUISSE»-Fabrik, Emménbrücke

Als Prüflinge wurden verwendet:

Fertiggewebe aus:

- 100 % Azetatkunstseide (Kleiderstoff)
- 100 % Baumwolle
- 100 % Baumwolle flammfest ausgerüstet
- 100 % «NYLSUISSE» (Berufsschürzenstoff)

Fertiggewirk aus:

- 100 % «BAN-LON»-«NYLSUISSE» (Pullover)

Fertiggewebe aus:

- 100 % Viskosekunstseide (Kleiderstoff)
- Nylon/Wolle (Skihosenstoff)

Terylene/Baumwolle (Kleiderstoff)

- 100 % Polyester-Terylene
- 100 % Wolle (Kleiderstoff)
- Orlon/Wolle (Kleiderstoff)
- 100 % «BAN-LON»-«NYLSUISSE» (Kleiderstoff)

Rohgewirk aus:

- 100 % «NYLSUISSE» (Charmeuse-Unterwäsche)
- 100 % Perlon (Charmeuse-Unterwäsche)

Die leichte Brennbarkeit der Textilien aus nicht-synthetischen Fasern wurde bei diesem Experiment deutlich wahrnehmbar (Abb. 1).

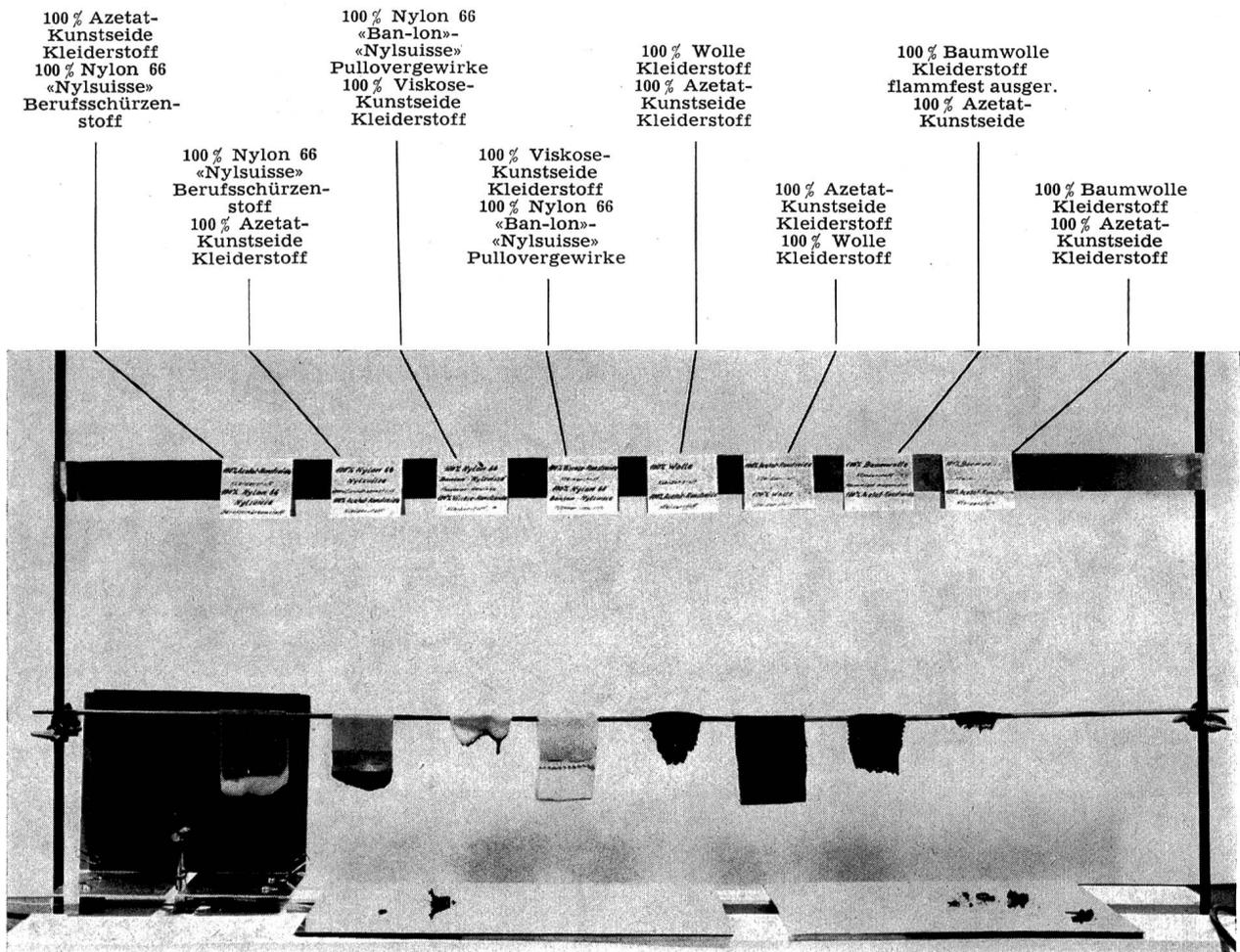


Abb. 2

Brennprobenserie mit gemischten Geweben und dem Resultat, daß der Nylon-Anteil beim Vorhandensein eines «Flamenträgers» wie z. B. Azetat-Kunstseide, schmilzt.

Technischer Hinweis: Gasfeuerquelle mit ca. 5facher Hitze verglichen mit einem Streichholz. Labor-Versuchsgerät der «NYLSUISSE»-Fabrik, Emmenbrücke

Zu diesen Brennproben ist zu sagen, daß normalerweise kein vernünftiger Mensch sich einer derartig starken offenen Flamme aussetzt, wie sie verwendet wurde. Eine so starke Flammintensität kann man nur bei unvorsichtigem Manipulieren an einer starken Flammenquelle oder bei einem Unfall erhalten. Da der Brennvorgang chemisch

betrachtet ein oxydativer Vorgang ist, also normalerweise nur bei Anwesenheit von Sauerstoff aus der Luft erfolgt, ist es ohne weiteres verständlich, daß dieser Vorgang nur unterbrochen werden kann, wenn man den Sauerstoff und damit die Luft aus dem Bereiche des brennenden Materials entfernt. Je mehr Luft und damit Sauerstoff

dem Brennvorgang zugeführt wird, um so größer, und je mehr Luft dem Brennvorgang entzogen wird, um so kleiner wird er.

Daß aber auch die synthetischen Fasern zum Brennen gebracht werden können, zeigt folgende beschriebene Brennprobe. Viskose- und Azetatkunstseide wurden um Nylon- und Wollstoff gelegt. Durch das Brennen der Regeneratfaser entflammten auch Nylon und Wolle (Abb. 2).

Dieser Versuch in umgekehrtem Sinne durchgeführt, also Viskose und Azetat mit Nylon und Wolle umlegt, zeigte, daß die unbedeckten Regeneratfasern zu brennen begannen, und damit die beiden andern Fasern in Brand setzten. Würde hingegen Nylon unter oder um Wolle gelegt, erfolgte kein Brand. Mit diesem Versuche sollte gezeigt werden, daß Nylon zum Brennen entweder einer langeinwirkenden Flamme ausgesetzt oder ein leicht brennbarer Stoff wie Viskose und Azetat als Zündstoffe wirken und damit Nylon zum Schmelzen und später zum Brennen bringen mußte.

Im heutigen Zeitalter moderner Textilien werden sehr häufig, und dies vorwiegend von der Damenwelt, Artikel aus den verschiedensten Textilfasern kombiniert getragen. Werden nun beispielsweise als Unterwäsche Artikel aus Nylon und als Oberbekleidung Artikel aus Baumwolle, Viskose oder Azetat getragen, so ist ohne weiteres verständlich, daß in schwerwiegenden Brandunfällen die Oberbekleidung sehr leicht brennen kann und, sofern infolge besonderen Umständen kein rechtzeitiges Löschen solcher brennender Kleider möglich ist, auch die Nylonunterwäsche schmelzen oder sogar zum Brennen gebracht werden kann.

Wie z. B. eine nachträgliche Untersuchung der anlässlich des tragischen Brandunfalles in einer Zürcher Schule vor Weihnachten letzten Jahres getragenen Kleider ergeben hat, bestand das fragliche Engelskleid aus Azetatkunst-

seide und nicht, wie in großer Aufmachung fälschlicherweise angeführt wurde, aus Nylon.

Die USA als wegweisendes Land in der Herstellung von synthetischen Fasern klassieren Nylon als nicht brennend. Einer technischen Notiz aus dem Du Pont-Manual ist zu entnehmen, daß ungefärbtes, nicht ausgerüstetes Nylon als flamm sicher betrachtet wird.

Aus einer englischen Statistik des Jahres 1953 geht hervor, daß bei 400 tödlichen Brandunfällen, bei denen die Kleider der Betroffenen Feuer fingen, folgende Fasern den Zündstoff bildeten: Baumwolle 66 %, Viskose 20 %, Wolle 4 %, synthetische und andere Fasern 10 %. Die synthetischen Fasern waren also nur zu einem geringen Prozentsatz an Bränden beteiligt.

Wie aus den Brennproben ersichtlich war, schmelzen die synthetischen Fasern beim Erhitzen in der offenen Flamme und tropfen aus der Flamme heraus. Verhindert man das Heraustropfen des geschmolzenen Polymers, so beginnt es, sobald die Außenseite der synthetischen Faser die Entflammungstemperatur erreicht hat, zu brennen, ehe der innere Faserteil die Schmelztemperatur erreicht. Der Innenteil wirkt nun gegenüber dem äußeren, geschmolzenen Teil kapillaraktiv und saugt das geschmolzene Polyamid hinein, wodurch der Brennvorgang weitergeht. Nachdem die Schmelztemperatur von Nylon 66 bei zirka 253° C liegt, ist es ohne weiteres verständlich, daß die menschliche Haut bei dieser hohen Schmelztemperatur verbrannt wird.

Aus solchen Experimenten ist also zu sehen, daß keineswegs von einer Brandgefahr bei künstlichen Textilien gesprochen werden darf und daß insbesondere Nylon weit weniger brennbar ist als gewisse Naturfasern. Aber dennoch soll die Tatsache festgehalten sein, daß alle dünnen und luftigen Gewebe mehr oder weniger entflammbar sind, handle es sich nun um Fasern pflanzlichen oder künstlichen Ursprungs.

Verhalten der Faserstoffe bei einer Brennprobe

a) natürliche Fasern

Native Zellulosefasern wie Baumwolle Leinen Sisal	brennbar, Geruch nach verbrennendem Papier
Proteinfasern animalische Wolle	brennbar, Geruch nach verbrennenden Haaren
Naturseide (unchargiert)	brennbar, Geruch nach verbrennenden Haaren
b) Regenerierte Fasern	
2½-Azetatkunstseide	brennbar, Geruch stechend sauer
Tri-Azetatkunstseide	brennbar, Geruch stechend sauer
Kupferkunstseide	brennbar, Geruch nach verbrennendem Papier
Viskosekunstseide	brennbar, Geruch nach verbrennendem Papier
Viskosezellwolle	brennbar, Geruch nach verbrennendem Papier

c) Alginatfasern

Alginatkunstseide	brennbar, ohne spezifischen Geruch
-------------------	---------------------------------------

d) Chemische Eiweißfasern

Chemische Eiweißfasern (Kaseinfasern)	brennbar, Geruch nach verbrennenden Haaren
--	---

e) Synthetische Fasern

Polyester-Faserstoffe (Terylene, Dacron)	zusammenschmelzend, später entflammend Geruch aromatisch
Mischpolymerisat-Faser (Dynel)	schmelzend und nur in Flamme brennend
Polyacrylnitril-Faserstoffe (Dralon, Orlon, Acrylan)	erst schmelzend, dann brennend, Geruch süßlich
Polyvinylazetat-Faserstoffe (Vinylon)	erst schmelzend, dann brennend, Geruch etwas süßlich
Polyvinylchlorid- Faserstoffe (Rhovyl, PCU)	zusammenschmelzend, doch nicht brennend
nachchlorierte Polyvinyl- chlorid-Faserstoffe (PeCe)	zusammenschmelzend, doch nicht brennend
Glasseide, Glasfaser	schmelzend, aber unent- flammbar
Polyamid-Faserstoffe (Nylon 6, Nylon 66)	zusammenschmelzend, später entflammbar

Neue Farbstoffe und Musterkarten

SANDOZ AG. Basel

Neutroprint-Druckfarbstoffe. — Die neue Musterkarte Nr. 1401/59 der SANDOZ AG orientiert über das Neutroprint-Sortiment für den Druck auf vegetabilischen Fasern. Es handelt sich um Farbstoffe aus Naphtolen und als Diazoaminoverbindungen stabilisierten Basen, die lebhafte, reine Töne von sehr guter Licht-, Wasch- und Chlorechtheit ergeben; Drucke mit Neutroprintfarbstoffen können bekanntlich mit dem FELISOL-Etikett ausgezeichnet werden.

Sehr praktisch sind die Druckrezepte für Entwicklung durch neutrales oder saures Dämpfen (es ist auch trockene Wärmebehandlung möglich): durch genaue Angaben über Mischbarkeit, Druckansatz und die richtige Verschnittverdünnung für jeden einzelnen Farbstoff bekommt der Drucker mit einem Griff das ganze Sortiment in die Hand. Die Neutroprintfarbstoffe lassen sich mit allen anderen Druckfarbstoffen der SANDOZ AG zusammen einsetzen: im Reservedruck eignen sie sich auch zum Illuminieren von Anilinschwarz- und (R) Sandozolklotzfärbungen.

(R) Der SANDOZ AG geschützte Marke

J. R. Geigy AG., Basel

Saures, einbadiges Halbwoolfärbeverfahren. — In der vorliegenden Karte wird das auf Grund praktischer Erfahrungen in der Plüschfärberei entwickelte, heute in der gesamten Halbwoolfärberei bewährte saure Einbadverfahren illustriert. Die Karte zeigt: Saure Typfärbungen mit Halbwoollecht-SL-Farbstoffen in 3 Farbtiefen auf Misch-

gewebe Wolle/Baumwolle 50/50; eine Auswahl von leuchtenden Direktfarbstoffen, die Wolle reservieren, auf Mischgewebe Wolle/Viskosezellwolle 50/50; eine Reihe von interessanten Zweifarbenefekten; ferner eine Anzahl Modetöne auf Halbwoollstück (Wolle/Viskose 50/50) und Halbwoolltrikot (Wolle/Baumwolle 50/50) mit Halbwoollecht-SL-Farbstoffen gefärbt sowie Modetöne aus Kombinationen mehrerer substantiver Farbstoffe mit Irganol- bzw. Irganol-S-Farbstoffen auf Maschinenstrickgarn (Wolle/Cupramazellwolle 70/30), Handstrickgarn (Wolle/Viskosezellwolle 70/30) und auf Mohair- bzw. Wollplüsch.

Polarbrillantblau 2GL. — Dieser saure Anthrachinonfarbstoff ergibt auf Wolle, Seide und Polyamidfasern bei wesentlich grünerer Nuance einen ebenso leuchtenden Blauton wie Polarbrillantblau GRL bei durchwegs gleichen Echtheiten. Auf Grund seines färberischen Verhaltens kann der neue Farbstoff als Kombinations- und Nuancierprodukt in der Irganol- und Irganol-S-Gamme gute Dienste leisten. Wir empfehlen den neuen Farbstoff speziell in denjenigen Fällen, wo Irganolblau BS entweder in der Reinheit der Nuance oder im Egalisieren nicht genügt.

Berichtigung. — Die in Heft 6 aufgeführten Farbstoffe und Musterkarten stammen von folgenden Firmen:

CIBA AG., Basel: Alizarinechtblau RFE und Albatex HW
J. R. Geigy AG., Basel: Reactonscharlach GL und Reactonbrillantrot BGL

I. C. I.: QF Durindondruckscharlach R Teig

Irrtümlicherweise erschienen diese Farbstoffe unter SANDOZ AG., Basel.

Tagungen

Generalversammlungen der Seidenindustrie. Die diesjährige ordentliche Generalversammlung des Verbandes schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten fand unter dem Vorsitz des Präsidenten, Herrn R. H. Stehli, am 1. Juni in Dübendorf statt. Neben den zahlreich erschienenen Mitgliedern konnte der Präsident als Gast Herr Ständerat Dr. Maeder aus St. Gallen begrüßen. Protokoll und Jahresbericht passierten diskussionslos, ebenso die vom Quästor, Herrn J. H. Angehrn, Thalwil, vorgelegten und erläuterten Jahresrechnungen. Der Jahresbeitrag bleibt unverändert. Ingegnen beschlossen die Seidenweber, zur sukzessiven Abdeckung des Rechnungsdefizits der Textilfachschule Zürich einen Sonderbeitrag aufzubringen. Die Herren M. Isler und H. Weisbrod erklärten nach langjähriger Zugehörigkeit zum Vorstand ihren Rücktritt. Präsident und Vizepräsident, die Herren R. H. Stehli und E. Gucker, wurden für eine weitere Amtsdauer bestätigt. Zum Rechnungsrevisor wurde Herr M. Lättsch, Arth, gewählt. Die Generalversammlung nahm sodann Kenntnis von den im Jahre 1959 mit Beiträgen aus dem Stilllegungsfonds verschrotteten Webstühlen und trat dann auf eine ausführlichere Diskussion über die Nachwuchsfrage ein. Der Vorstand hat eine Reihe von Maßnahmen zur Nachwuchsförderung eingeleitet bzw. durchgeführt, wobei die festgestellten Resultate zur Fortführung dieser Maßnahmen ermutigen. Zu diesen gehören einmal die in Auftrag gegebene Schaffung eines Berufsbildes, die Durchführung einer Werbeaktion an der Mustermesse Basel 1960 durch die Textilfachschule Zürich und die Webschule Wattwil, sowie die Publikation von Inseraten in Lokalzeitungen zur Anwerbung interessierter junger Leute. Der neu bestellten Leitung der Textilfachschule Zürich ist überdies der Auftrag erteilt worden, intensive Bemühungen um die Rekrutierung geeigneten Nachwuchses einzuleiten. Schließlich wurde ein Antrag aus dem Mitgliederkreis geprüft, Wochenendtagungen mit Vorträgen und Be-

triebsbesichtigungen für potenzielle Nachwuchskräfte zu veranstalten.

Der Vorsitzende legte in einem ausführlichen Referat die Vorgeschichte und den jetzigen Stand der europäischen Integrationsbestrebungen dar, die vom Sekretär, Herrn Dr. Honegger, in einigen wichtigen Einzelheiten ergänzt wurden. Die Seidenindustrie verkennt nicht die Schwierigkeiten, die ihr aus Zolldiskriminierungen erwachsen werden, solange kein Zusammenschluß zwischen EWG und EFTA erreicht sein wird, hofft jedoch, im Rahmen der EFTA speziell mit dem traditionellsten Abnehmermarkt, Großbritannien, wieder vermehrt ins Geschäft zu kommen.

Herr W. Zeller referierte zum Abschluß der Generalversammlung über «Rationalisierung des Personaleinsatzes in den Seidenwebereien (ausgeschöpfte und unausgeschöpfte Rationalisierungsreserven)». Er stellte einleitend fest, daß die in der Textilindustrie vorherrschende Mehrstellenbediening nur dann optimal gelöst werden kann, wenn die mit der einzelnen Stelle (Spindel, Webstuhl) verbundene Arbeitsbelastung richtig errechnet wird. Der Personaleinsatz bei Mehrstellenbediening erfolgte in den meisten Betrieben der Textilindustrie bisher empirisch; bei der Festsetzung der von einer Arbeitskraft zu betreuenden Stellenzahl (Spindelzahl, Stuhlzahl) wandte man in den meisten Betrieben keine rechnerischen Methoden (z. B. auf Grund von Zeitstudien) an, sondern ließ sich weitgehend davon leiten, wieviele Stellen die jeweilige Arbeitskraft zu übernehmen bereit war. In den meisten Betrieben sind deshalb viele Arbeitskräfte bisher unterbelastet gewesen, was zur Folge hatte, daß für ein bestimmtes Produktionsvolumen zu viel Personal benötigt wurde und daß damit auch die Produktivität zu klein und die Fabrikationskosten zu hoch waren. Es gilt, im Rahmen der Bestrebungen zur Festigung der Existenzsicher-