

**Zeitschrift:** Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie  
**Herausgeber:** Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie  
**Band:** 69 (1962)  
**Heft:** 1

**Heft**

### **Nutzungsbedingungen**

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

### **Conditions d'utilisation**

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

### **Terms of use**

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

**Download PDF:** 01.04.2025

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

# Mitteilungen über Textilindustrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Redaktion:  
Bleicherweg 5, Zürcher Handelskammer  
Postfach 1144, Zürich 22

Inseratenannahme:  
Orell Füssli-Annoncen AG.  
Limmatquai 4, Postfach Zürich 22

Nr. 1/Januar 1962  
69. Jahrgang

Organ und Verlag des Vereins ehe-  
maliger Seidenwebschüler Zürich und  
Angehöriger der Seidenindustrie

Organ der Zürcherischen Seidenindu-  
strie-Gesellschaft und des Verbandes  
Schweizer. Seidenstoff-Fabrikanten

Organ der Vereinigung Schweizeri-  
scher Textilfachleute und Absolventen  
der Textilfachschule Wattwil

Die Redaktion der «Mitteilungen über Textilindustrie»  
dankt

allen Mitarbeitern im In- und Ausland für die ihr im vergangenen Jahre geleisteten guten Dienste, den Mitgliedern beider Vereinigungen und den Abonnenten für ihre Sympathie und Treue, den geschätzten Inserenten für die erteilten Aufträge, der Firma Orell Füssli-Annoncen AG. für ihre stets rege Werbetätigkeit und der Buchdruckerei Lienberger AG. für die gute Zusammenarbeit. Mit unserem Dank übermitteln wir allen Freunden der Fachschrift

## herzliche Glückwünsche zum neuen Jahr!

Wir hoffen und wünschen, daß das begonnene Jahr bei friedlicher Arbeit und gegenseitigem guten Willen, der sicher bei allen Völkern vorhanden ist, der ganzen Menschheit zum Wohle und Segen werden möge.

Mitteilungen über Textilindustrie  
Die Schriftleitung

## Von Monat zu Monat

**Zum Jahresanfang.** — Wenn auch das statistische Material über das 4. Quartal 1961 im Zeitpunkt der Abfassung dieses Berichtes noch nicht vorlag, so darf doch mit Befriedigung festgehalten werden, daß es — im ganzen genommen — der schweizerischen Textilindustrie gelungen ist, das Jahr 1961 erfolgreich zu überstehen. Selbstverständlich fehlte es nicht an Sorgen, Schwierigkeiten und Problemen; aber es gelang immer wieder, einen Weg zu finden, was nicht zuletzt einem gefestigteren Solidaritätsdenken in der schweizerischen Textilfamilie zuzuschreiben ist.

Die schweizerische Textilindustrie darf mit Zuversicht dem neuen Jahr entgegensehen, sofern es gelingt, den Integrationskonflikt auf befriedigende Weise zu lösen, den Kostenanstieg in engen Grenzen zu halten und genügend Arbeitskräfte zur Verfügung zu haben.

Es entspricht dem tiefsten Wunsche der Textilindustrie, daß die wirtschaftlichen Spannungen und politischen Konflikte, welche unsere Industrie immer wieder bedrohen, überwunden werden können. Obwohl wir gelegentlich versucht sein könnten, uns etwas selbstgefällig als Insel der Prosperität und der Freiheit zu betrachten, sind wir uns doch stets bewußt, wie prekär und fragwürdig eine solche Vorzugsstellung ist, solange das umgebende Europa nicht selbst prosperiert und frei ist. Es ist dieses Gefühl der Solidarität mit Europa, welches den Wunsch unseres Landes beseelt, an der wirtschaftlichen Zusammenarbeit in Europa und ihrer Weiterführung in der Form der wirtschaftlichen Integration als gleichwertiger Partner mitzuwirken. Dieser Beitrag wird schweizerischerseits Konzessionen und Opfer erfordern. Wir glauben, daß wir auch in politischer Hinsicht einen wesentlichen Beitrag zu leisten

fähig sind, der nach unserer Ueberzeugung am besten darin bestehen kann, daß wir unseren Kleinstaat erhalten. Uns scheint, daß gerade die schweizerische Unabhängigkeit und Neutralität, die nicht von äußeren Einflüssen und Machtangeboten, sondern einzig von der Treue zu den eigenen Grundsätzen bestimmt ist, im Dienste der Ueberbrückung weltpolitischer Spannungen eine besondere Aufgabe zu erfüllen hat.

Die Lebenskostenentwicklung wird unserem Lande im neuen Jahre viele Sorgen bereiten. Daß eine Industrie wie

### Von Monat zu Monat

Zum Jahresanfang  
Schade  
Treue zur Arbeit

### Industrielle Nachrichten

Textilbericht aus Großbritannien

### Spinnerei, Weberei

Schweiter-Kreuzspulmaschinen für die Verarbeitung von Kräuselgarnen

### Färberei, Ausrüstung

Das Bedrucken von Textilien

### Ausstellungs- und Messeberichte

Messeprogramm  
Internationale Wirk- und Strickmaschinen-Ausstellung in Manchester

die Textilindustrie, die nicht über große Fettpolster und unbeschränkte Margen verfügt, von den stets steigenden Kosten nichts Gutes zu erwarten hat, ist eine Binsenwahrheit und hat sich in den vergangenen Jahren leider immer wieder bestätigt. Die Textilindustrie hofft, daß der ungesunden und gefährlichen Entwicklung auf dem Gebiete der Preise und Löhne gesteuert werden kann, warnt aber gleichzeitig vor Maßnahmen, welche die Falschen treffen. Die Feststellung ist hier am Platze, daß die schweizerische Textilindustrie die allgemeine Hochkonjunktur bei weitem nicht so auszunützen vermochte wie andere Branchen, und daß sie am Uebermaß an Investitionen und an den zusätzlichen Beschäftigten keine Mitverantwortung zu tragen hat.

Im Schatten dieser Hauptprobleme der Integration und der Kostenentwicklung liegen noch viele andere Fragen, die einer Lösung harren. Wir denken an die multilaterale Regelung der Billigpreiseinfuhren, an die Entwicklungshilfe ohne allzu starke Beeinträchtigung der Textilindustrie und an die Notwendigkeit der Modernisierung und Rationalisierung der Textilbetriebe und ihrer Finanzierungsmöglichkeiten. Wir hoffen, daß es der Initiativen und aufgeschlossenen Textilindustrie gelingen wird, die ihr gestellten Probleme zu lösen und versichern unseren Lesern, auch von unserer Seite in dem uns gesteckten bescheidenen Rahmen mitzuwirken.

**Schade.** — Die EFTA-Ministerkonferenz hat in Genf beschlossen, auf 1. März 1962 einen weiteren Zollabbau von 10 Prozent vorzunehmen, was bedeutet, daß im EFTA-internen Verkehr für Waren mit dem EFTA-Ursprung eine Zollermäßigung von 40 Prozent zur Anwendung gelangt. Diese vorzeitige Zollsenkung drängte sich auf, nachdem die EWG auf den 1. Januar 1962 ihren internen Zollabbau ebenfalls auf 40 Prozent festgesetzt hat und lange Zeit befürchtet wurden mußte, daß die Ermäßigung sogar auf 50 Prozent festgelegt würde.

Solange die Assoziationsverhandlungen mit der EWG nicht abgeschlossen sind, und das kann noch längere Zeit dauern, ist es erwünscht und notwendig, daß die EFTA ihr Ausbauprogramm weiterführt, denn es wäre verhandlungstaktisch wohl das Verfehlteste, im jetzigen Zeitpunkt Schwächen zu zeigen und frühzeitig die Segel zu streichen.

Gerade deshalb ist es aber sehr zu bedauern, daß die so oft bekundete Solidarität der EFTA-Staaten erstmals einen recht spürbaren Dämpfer erhalten hat, indem Oesterreich und Norwegen sich vorbehalten haben, die beschlossene weitere Zollermäßigung von 10 Prozent nicht auf den

1. März 1962, sondern erst auf den 1. September 1962 zu verwirklichen. Diese Ausklammerung Oesterreichs und Norwegens verstößt gegen den Grundsatz der Nichtdiskriminierung innerhalb der EFTA, indem die beiden «Außen-seiter» wohl von der 40prozentigen Zollermäßigung für ihre Exporte nach den übrigen EFTA-Staaten profitieren, ihre eigenen Grenzen aber nicht im gleichen Umfange den übrigen EFTA-Partnern öffnen. Die «Textil-Revue» vom 7. Dezember fragt sich deshalb mit Recht, ob hier nicht ein Präjudiz für andere Ausnahmen geschaffen wurde und befürchtet eine noch weitere Diskrepanz, wenn der Zollabbau beschleunigt fortgesetzt werden sollte, was doch zu erwarten ist. Es wirkt in der Tat bemühend, daß schon bei einer Erweiterung des internen Zollabbaues über 30 Prozent hinaus beträchtliche Schwierigkeiten auftauchen. Schade, daß sich die EFTA diese Blöße gab.

**Treue zum Betrieb.** — Wir kennen die Schwierigkeiten der Arbeitskräftebeschaffung für den kaufmännischen und technischen Sektor. Wir wissen ebenfalls um die Methoden, die für die Anwerbung von Angestellten und Arbeitern angewandt werden und können auch die vielen zusätzlichen Kosten ermessen, die mit dem ständigen Personalwechsel und mit dem Anwerben neuer Arbeitskräfte verbunden sind.

Die Verluste, die durch den steten Arbeitsplatzwechsel entstehen, sind viel größer als man oft gemeinhin annimmt. Es lohnt sich deshalb, Maßnahmen zu treffen, um die Treue zum Betrieb zu fördern. Langjährige, gute Arbeitskräfte sollten in ihren Lohnansprüchen nicht deshalb zu kurz kommen, weil sie nicht bei jeder Gelegenheit mit Konkurrenzofferten aufwarten und damit Lohnforderungen verbinden. Es besteht durchaus die Tendenz, treue Mitarbeiter zu vernachlässigen und das Augenmerk etwas allzu sehr nur auf die Jungen zu richten, die es oft sehr gut verstehen, die Arbeitsmarktlage auszunützen.

Neben der korrekten Salarierung läßt sich die Treue zum Betrieb aber auch durch die Verbesserung des Betriebsklimas erreichen. Das menschliche Verhältnis zum Betrieb, die Atmosphäre der Arbeit, die Behandlung durch die Vorgesetzten können nicht hoch genug veranschlagt werden. Eine gute menschliche Führung ist oft wichtiger als ein zusätzlicher Lohn und verhindert in vielen Fällen, daß der Arbeitsplatz wegen einer bescheidenen Salärdifferenz gewechselt wird. Die Treue zum Betrieb macht sich bezahlt, und die Mühen, die ein Unternehmen darauf verwendet, ihre guten Arbeitskräfte zu halten, lohnen sich.

## Handelsnachrichten

### Zur Lage der Baumwollindustrie

Die gute Beschäftigung der schweizerischen Baumwollindustrie hielt auch im dritten Quartal 1961 in den meisten Sektoren an. Hingegen waren der Ordereingang und die Preisentwicklung nicht durchwegs befriedigend, heißt es im soeben erschienenen *Quartalsbericht* der Paritätischen Kommission der Baumwollindustrie.

Wiederum vollbeschäftigt war unter Berücksichtigung der verfügbaren Arbeitskräfte die *Spinnerei*. Die gegenüber dem Vorjahr von 8,3 auf 8,9 Mio Kilo eingetretene Produktionssteigerung entfiel voll und ganz auf die Erzeugung kardiierter Baumwollgarne. Die Produktion peignierter Garne fiel hingegen zurück. In der *Weberei* ist das Gesamtproduktionsvolumen leicht von 11,8 auf 11,6 Mio Webstuhlstunden zurückgegangen. Bemerkenswert ist, daß die Beschäftigung im Sektor der groben Gewebe etwas anstieg, in der Buntweberei konstant blieb und in der Feinweberei fühlbar zurückging, wobei das Produktionsvolumen in der Feinweberei nur durch Preiskonzessionen

erreicht werden konnte. Auch in der *Zwirnerei* machten sich Anzeichen einer leichten Rückbildung bemerkbar, doch darf der Beschäftigungsgrad noch als gut bis befriedigend bezeichnet werden.

In der *Veredelungsindustrie* ist das dritte Quartal üblicherweise das umsatzschwächste des Jahres. Der Umsatzrückgang bei den Uni-Artikeln hielt sich im Rahmen. Die vornehmlich für den Inlandmarkt bestimmten schweren Baumwollqualitäten konnten hingegen gegenüber dem Vorjahr einen deutlichen Aufschwung erreichen. Unerfreulich war dagegen die Entwicklung im *Druck*. Die Rouleaux-Druckauslieferungen sind um rund die Hälfte zurückgegangen. Auch der Filmdruck muß als unbefriedigend beurteilt werden. Die Filmdruckereien haben sich trotz gesteigerter Kosten zu weiteren Tarifreduktionen gezwungen gesehen.

Die Beschäftigung der *Schifflickmaschinen* war vergleichsweise abermals rückläufig. Die Kosten weisen wei-

terhin steigende Tendenz auf. Die Ausfuhr betrug im dritten Quartal 33,3 Mio Franken, im Vergleich zu 31,8 Mio Franken im Vorquartal. Dabei stieg gegenüber dem Vorjahr die Ausfuhr nach den EWG-Ländern von 8,3 auf 9,7 Mio Franken, während sie nach den EFTA-Ländern von 7,0 auf 4,7 Mio Franken sank.

Was die Ausfuhr von übrigen Baumwollprodukten anbelangt, so stellt der Quartalsbericht der Paritätischen Baumwollkommission folgendes fest: Die Exporte von

Baumwollgarnen sind um 0,7 Mio Franken zurückgegangen, und auch die Ausfuhr von Baumwollzwirnen sind gesunken, und zwar mengenmäßig von 601 auf 532 Tonnen und wertmäßig von 9,9 auf 8,8 Mio Franken. Andererseits ist auch die Ausfuhr von Baumwollgeweben gegenüber dem Vorjahr zurückgegangen; allerdings nur um 0,7 Mio Franken, wobei dies vor allem auf die verminderte Ausfuhr nach Westdeutschland und nach Australien zurückzuführen ist.

## Industrielle Nachrichten

### Textilbericht aus Großbritannien

von B. Locher

#### Steigende Baumwollproduktion in Europa

Die Internationale Baumwollvereinigung (International Cotton Federation), Manchester, veröffentlichte zu Beginn November 1961 die neuesten Angaben über die Baumwollgarnproduktion in Europa, die im Jahre 1960 gegenüber jener im Jahre 1958 um 6 % anstieg. 1960 war, diesen Berichten zufolge, für die europäischen Baumwollspinnereien und -webereien ein gutes Jahr. Mit einem reduzierten Maschinenbestand wurden im Durchschnitt mehr Arbeitsstunden geleistet und mehr Garn und Gewebe produziert als einige Jahre zuvor. So nahm die Produktion 1960 um 121 573 Tonnen oder um 7,1 % gegenüber 1959 zu, wobei jedoch der hauptsächlichste Zuwachs in der ersten Jahreshälfte eintrat. Die Maschinenlaufzeit lag 1960 nahezu 10 % unter jener vom Jahre 1957; die Produktion war fast allgemein identisch mit jener von 1957.

In der Produktion von Stoffen erzielten die Baumwollwebereien in Westeuropa 1960, im Vergleich zu 1959, eine Zunahme um 5,7 %. In Belgien, Dänemark, Italien, Norwegen und Portugal betragen die Zuwachsraten je rund 10 %.

#### Qualitätsfrage beim Beitritt zur EWG

Mr. D. B. Moore, Generalsekretär des britischen «Textile Institute», gelangte Ende Oktober an die Handelskammer Huddersfield (nordöstlich Manchester), und zwar im Zusammenhang mit einer vorgeschlagenen Qualitätsverbesserung der textilen Massenprodukte; dies deshalb, weil Großbritannien sich der EWG anschließen will.

Mr. Moore vertritt die Meinung, daß bereits zahlreiche bedeutende Geschäfte in Großbritannien Waren auf den Markt bringen, die hinsichtlich ihrer Preislage heute von besserer Qualität sind, als sie es jemals waren. Jene großen Geschäfte, die sich bisher nur mit indifferenten Artikeln begnügten, stellen derzeit eine deutliche Mehrnachfrage nach solchen Textilwaren fest, die bei strengeren Qualitätskontrollen produziert werden. Die europäische Konkurrenz dürfte ebenfalls einen vermehrten Dienst am Kunden fördern.

Einen Anschluß an die EWG betrachtet Mr. Moore für die britische Textilindustrie als vorteilhaft, da sich der Absatz auf dem EWG-Markt auf 250 Mio Menschen, anstatt wie bisher nur auf 50 Mio ausdehnen würde. In diesem Rahmen würde der britischen Industrie ein stärkeres Rückgrat verliehen und der Export im allgemeinen gefördert werden.

Mr. Moore nimmt an, daß Großbritannien bei Anschluß an die EWG seinen bereits hohen Lebensstandard noch verbessern kann. Andererseits werde sowohl der Textilindustrie als auch anderen Branchen in dem um das Fünffache expandierten Absatzmarkt durch die Industrien der Partnerländer Konkurrenz erwachsen.

#### Lohnfragen in der Baumwollindustrie

Ende November kamen in Manchester Gewerkschaftsführer von 175 000 Baumwollarbeitern überein, hinsichtlich

der kürzlich abgelehnten Lohnerhöhung von 10 % in den Spinnereien und Webereien für den Moment keine weiteren Schritte zu unternehmen.

Die Vertreter sämtlicher betroffenen Gewerkschaften werden mit den Baumwollarbeitern Ende Januar 1962 erneut in Verhandlungen treten. Ein Ausschuß von acht Gewerkschaftsvertretern, der sich mit der Lohnpolitik befaßt, ist durch die Spinnereibesitzer informiert worden, daß sich die Absatzbedingungen seit der Lohnforderung verschlechtert hätten und daß daher diesbezüglich nichts unternommen werden könne.

Dazu äußerte sich ein Gewerkschaftsführer, man könne es nicht dulden, daß Baumwolltextilarbeiter in bezug auf den Lebensstandard hinter jenem anderer industriellen Arbeitnehmer zurückständen. Auch die Kompensationsleistungen an überzählige Arbeitskräfte sollen in diesem Zusammenhange einer neuen Prüfung unterzogen werden.

#### Zur Lage in der Wollindustrie

Während sich die Baumwollindustrie mit Lohnproblemen zu befassen hat, sieht sich die Wollindustrie unveränderten Schwierigkeiten fehlender Arbeitskräfte gegenüber.

Die Beschäftigungslage in der britischen Wollindustrie verhält sich, Berichten der «Wool Textile Delegation» zufolge, sehr stabil. Anders verhält es sich mit dem Betriebspersonalbestand, der Ende September 1961 mit 152 410 Personen, gegenüber jenem in der Vergleichszeit 1960, noch immer eine Verminderung um 400 Arbeitskräfte aufwies. Der Wollindustrie fehlen vor allem gelernte Arbeitskräfte.

Was den britischen Verbrauch von Wolle anbelangt, fiel dieser zwischen Januar und September 1961 mit rund 164 Mio kg um 2 % gegenüber denselben Monaten 1960. Im Absatz von Wollgeweben ergab sich gleichzeitig mit einer Abnahme um 6 % auf 114,5 Mio m<sup>2</sup> die schärfste Reduktion. Der Absatz von Kammgarnstoffen verblieb in der gleichen Zeitspanne mit 104,5 Mio m<sup>2</sup> unverändert.

Im Verarbeitungssektor haben sich infolge der zunehmenden Tendenz nach leichteren Geweben in der Nachfrage nach Webereigarnen einige Veränderungen eingestellt. Die Rückbildung in der Nachfrage nach Kammgarn beträgt 2 %, diejenige nach Wollgarn 8 %. Diese Tendenz wurde jedoch durch die flüssige Nachfrage nach Handstrickgarn, die in den ersten drei Quartalen 1961, gegenüber der Vergleichszeit 1960, von 11,3 Mio kg auf 14,4 Mio kg anstieg, ausgeglichen.

Wie eine kürzliche Bekanntgabe des britischen Handelsamtes (Board of Trade) lautet, soll die Abgabe in der britischen Wolltextilindustrie zur Finanzierung der Forschung um ein Drittel erhöht werden. Ein entsprechender Antrag wurde Ende November 1961 dem Parlament unterbreitet. Die Neuregelung dürfte mit 1. April 1962 in Kraft treten.

### Ulstron — die neue Kunstfaser

Die neue synthetische Textilfaser Ulstron der Imperial Chemical Industries wird in Kürze auf dem britischen Markt lanciert werden. Als äußerst zäh und abnutzungsresistent, fleckenunempfindlich und gegenüber anderen Fasern gleicher Stärke leichter, dürfte Ulstron, wie Fachleute berichten, in mannigfaltiger Art verwendet werden können. Beispielsweise wird Ulstron zur Produktion gänzlich durchsichtiger Damenstrümpfe sowie für spinnge-

webeleichte Damenwäsche in Frage kommen. Erzeugnisse aus Ulstron sind durchschimmernd weiß und leichter als Artikel aus äquivalenten Fasern.

Nachdem Ulstron eine schlechte Farbannahme zu eigen hat, muß mit seiner Verwendung bis zur Entwicklung eines geeigneten Farbstoffes und eines zufriedenstellenden Färbeverfahrens zugewartet werden. Im Hinblick auf die Nachkriegsforschung auf dem Gebiete synthetischer Fasern und deren Färbung soll sich dieses Problem bei Ulstron als das bisher schwierigste herausgestellt haben.

## Textilaspekte in den Vereinigten Staaten

Gegen Ende November beauftragte Präsident Kennedy die amerikanische Zollkommission (Tariff Commission) zu untersuchen, ob auf importierte Baumwolltextilien ein höherer Zoll eingeführt werden sollte.

Wie bekannt, hat sich die amerikanische Textilindustrie schon seit längerer Zeit gegen das «Doppelpreissystem» beklagt, in dessen Rahmen die amerikanische Rohbaumwolle an ausländische Spinnereien volle 6 bis 8½ Cents (à rund 4,5 Rp.) je Gewichtspfund (à 453 g) unter dem Preis abgegeben wird, den die amerikanischen Spinnereien für dasselbe Rohmaterial bezahlen. Aus diesem Grunde ist die Zollkommission beauftragt worden festzustellen, ob eine ausgleichende Abgabe von 8½ Cents je Pfund importierter Baumwolltextilien eingeführt werden sollte.

Die Untersuchung, welche ungefähr sechs Monate in Anspruch nehmen dürfte, beruht auf einer Warnung des Landwirtschaftssekretärs, Mr. Orville Freeman, an den Präsidenten Kennedy, in welcher darauf hingewiesen wird, daß die steigenden Baumwolltextilimporte das Baumwollpreis-Subventionsprogramm gefährden. Diese Importe, so berichtete Mr. Freeman, dürften das Ausmaß an Baumwolle, welche im Inland verarbeitet wird, beträchtlich reduzieren.

Wenn auch Präsident Kennedy nicht verpflichtet ist, die Untersuchungsbefunde der Zollkommission zu akzeptieren, wird allgemein angenommen, daß schließlich doch eine gewisse Abgabe auf die Importe vorgeschrieben werden dürfte. Der Präsident erließ bereits zwei Ankündigungen, die durchblicken ließen, daß er die Textilindustrie als einen Sonderfall betrachte. Die erste Bestätigung hiefür war seine Unterstützung des Planes hinsichtlich einer Stabilisierung des internationalen Baumwolltextilhandels durch Cooperation zwischen Export- und Importländern. Die zweite betraf die vor kurzem angekündigte Steuervergünstigung, welche es den Textilproduzenten ermöglicht, die Kosten ihrer neuen Maschinen in 15 Jahren anstatt in 25 Jahren abzuschreiben. In seinem Siebenpunkteprogramm zur Stützung der Textilindustrie, welches im Mai 1961 bekanntgegeben wurde, hatte der Präsident das Landwirtschaftsdepartement ersucht, den Preisunterschied bei Rohbaumwolle, welcher zwischen dem inländischen und ausländischen Verkaufspreis besteht, zu eliminieren oder zum mindesten zu reduzieren.

Eine Kompensationsabgabe würde die Lohnvorteile, welche ausländische Textilproduzenten genießen, nicht auslöschen, jedoch die Flut der Importe, die sich in den letzten fünf Jahren verdreifacht hat, etwas hemmen. Die Zollkommission, die am 13. März 1962 in Washington die Möglichkeit der Einführung einer Sondererhebung von 8½ Cents je lb auf den Inhalt von Baumwolle bei importierten Textilien prüfen wird, amtiert in Uebereinstimmung mit dem Auftrag des Präsidenten. Die Zollkommission soll ferner herausfinden, inwieweit die wachsende Einfuhr von Baumwolltextilien das Baumwollpreis-Subventionsprogramm der Regierung beeinträchtigt.

### Zur Einfuhr von britischen Wollgeweben

Hinsichtlich des Anteiles britischer Wollgewebe auf dem amerikanischen Textilmarkt sind kürzlich durch die «Ex-

port Group, National Wool Textile Executive» in Bradford einige Punkte hervorgehoben worden. So zum Beispiel, daß der Wolltextilhandel in den Jahren 1956 bis 1960 durch die Zolltarifquote sehr gelitten hat, unter welcher der bereits hohe ad-valorem-Zoll in dem Momente um 80 % erhöht wurde, als die Importe 5 % der amerikanischen Inlandproduktion überschritten. Diese Tarifquote hatte bewirkt, daß die Einfuhr britischer Wolltextilien wertmäßig von 13,2 Mio £ im Jahre 1956 auf 10,1 Mio £ im Jahre 1960 sank.

Nachdem mit 1. Januar 1961 die Tarifquote abgeschafft, bzw. der ad-valorem-Zoll von 25 % auf 38 % — neben einer Abgabe von 37,5 % je lb — erhöht wurde, hat sich zwischen Großbritannien und den amerikanischen Konsumenten eine sehr hohe Barriere geschoben, welche die Beibehaltung der Ergebnisse von 1960 als günstiger erscheinen läßt.

### Präzisere Etikettierung

Ferner erachtet es die genannte Körperschaft als vorteilhaft, wenn die Konsumenten in den Vereinigten Staaten über die Herkunft der Gewebe, die zu Bekleidungsartikeln verarbeitet werden, genauer informiert werden. Die Methode der gegenwärtigen Etikettierung, wonach im Rahmen des «American Wool Labelling Act» sowie anderer Textil-Etikettierungsvorschriften gesetzlich nur die Identität der Gewebefaser vermerkt sein muß, erachtet man britischerseits als ungenügend, und man befürwortet, daß Bekleidungsartikel aus britischen Geweben die Aufschrift «fabric made in Britain» tragen sollten. Nachdem amerikanische Produzenten oder Detaillisten an keine Bestimmung gebunden sind, auf ihren Bekleidungsartikel-Etiketten zu vermerken, daß das betreffende Gewebe importiert wurde — und selbst wenn der freiwillige Hinweis «fabric imported» angebracht wird, ist noch nicht gesagt, aus welchem Lande die Einfuhr stammt. Aus diesem Grunde nehmen — britischer Ansicht gemäß — zahlreiche Konsumenten an, daß die Anmerkung «imported» identisch mit «importiert aus Großbritannien» ist. Das Etikettierungsproblem, mit welchem sich die britische Woll-Textilindustrie gegenwärtig befaßt, wird vom amerikanischen Standpunkte aus folgendermaßen beleuchtet:

Auf dem amerikanischen Markt, wo die meisten Konsumenten hochqualitative Fertigbekleidung kaufen, besteht kein Gesetz, wonach Produzenten oder Detaillisten Angaben über das Ursprungsland des Bekleidungswebes zu machen haben. Gewisse Firmen, die britische Gewebe verwenden, etikettieren ihre Artikel in diesem Sinne, während andere nur die Bezeichnung «imported fabric» (importierte Gewebe) führen, welche die Möglichkeit bietet, billigere Gewebe aus anderen Ländern zu verwenden. Diese billigen Stoffe profitieren ungerechterweise vom Prestige, das sich britische Gewebe auf dem US-Markt erworben haben, da die Konsumenten annehmen, daß «imported fabric» auf jeden Fall britische Herkunft bedeute. Das Ansehen, das britische Gewebe genießen, beruht nicht auf Reklame, sondern auf korrektem Geschäftsgebahren mehrerer Generationen.

Die britische Industrie ist der Ansicht, daß, je ausgeprägter die Tendenz zur Fertigbekleidung in Erscheinung

tritt, desto dringender die Notwendigkeit der Wollindustrie erscheint, für die Verwirklichung einer fairen Etikettierungsvorschrift hinsichtlich genauer Herkunft der Gewebe zu sorgen. Dies treffe auch auf den britischen Inlandmarkt zu, insbesondere wenn dieser beim Anschluß an die EWG ausgedehnter werde.

#### «Woven in Britain»

Britischer Anschauung gemäß sollte auf dem amerikanischen Markt die Möglichkeit geschaffen werden, daß die Kunden über die Herkunft der Bekleidungsartikel orientiert werden. Diese Garantie dürfte jedoch nur durch ein entsprechendes Amendment des «American Labelling Act» (Etikettierungsgesetz) möglich sein, das eine Vorschrift sanktionieren müßte, welche die Herkunftsbezeichnung für alle Bekleidungsartikel, bzw. der Gewebe, obligatorisch machen würde. Es wäre jedoch zwecklos, so wird betont, die gegenwärtige Etikettierungsmethode nur durch die Eliminierung der irreführenden Angaben verbessern zu wollen.

Die einzig richtige Lösung für den amerikanischen Markt erachtet man in Großbritannien in der Etikettierung des britischen Produktes mit dem Vermerk «Woven in Britain» oder wie erwähnt «fabric made in Britain». Für den Fall, daß das gegenwärtige Etikettierungssystem

noch andauern sollte, dürfte der US-Markt nach britischer Ansicht für die britische Wollindustrie endgültig verloren sein, und zwar nicht als Folge der japanischen Konkurrenz, sondern wegen Unterlassung der notwendigen Schritte. Der Absatz von britischen Wollgeweben nach dem amerikanischen Markt hatte früher Jahreseinnahmen von durchschnittlich 35 Mio £ eingebracht.

#### Hongkong ist verstimmt

Amerikanische Wirtschaftsexperten in Hongkong haben den Baumwolltextilproduzenten der Kolonie empfohlen, wegen der kürzlichen Anweisung des Präsidenten Kennedy hinsichtlich einer Untersuchung, ob Baumwollwarenimporte aus Hongkong das Preissubventionsprogramm des Department of Agriculture beeinträchtigen, keinen Lärm zu schlagen.

Anlässlich der öffentlichen Diskussion der US-Zollkommission am 13. März sollte entschieden werden, ob eine Einfuhrabgabe in der Höhe der amerikanischen Baumwollsubvention von  $8\frac{1}{2}$  Cents je lb auf den Baumwollgehalt von importierten Textilien angezeigt ist.

Vorgängig hatten auf die Schritte Kennedys sowohl die japanischen Textilproduzenten als auch die der Kolonie mit Entrüstung reagiert.

B. L.

## Spinnerei, Weberei

### Die Grundlage des induktiv-elektronischen Loepfe-Schußwächters für Webstühle

von Dr. Erich Loepfe

(Schluß)

#### Ergebnisse der Untersuchungen

Aus den Untersuchungen lassen sich folgende Schlüsse ziehen:

- Der im Schützen untergebrachte Schußwächter vereinigt auf sich derart viele Vorteile, daß unbedingt eine solche Lösung anzustreben ist.
- Die Schußwächterklappe sollte realisierbar sein, sobald die diskontinuierliche Bewegung der Klappe durch eine kontinuierliche Bewegungsform ersetzt wird. Damit wären die Hauptschwierigkeiten dieser Klappensysteme, nämlich die Ausbalancierung und die zur Betätigung notwendige hohe Leistung, ausgeschaltet.
- Durch eine Reduktion der bei der Klappe notwendigen hohen Antriebsleistung ergäbe sich der weitere Vorteil, daß die Wächterfunktion praktisch von der Fadenspannung unabhängig würde und daß anstelle des dynamischen Spannungskriteriums das besser geeignete, rein kinematische Bewegungskriterium träte; die Spannung könnte nach Bedarf zusätzlich zur Erfassung des losen Schußfadens berücksichtigt werden.
- Für die Signalübertragung wäre es wünschenswert, wenn diese durch die Kettfäden nicht beeinträchtigt würde, so daß man von Kettfadenteilern absehen könnte.

Alle diese Forderungen werden vom induktiv-elektronischen Loepfe-Schußwächter vollumfänglich erfüllt.

#### Die besonderen Eigenschaften des Loepfe-Schußwächters SW-1

Das eigentliche Schußwächterorgan ist in den Schützen eingebaut und besteht aus einem kleinen, zylindrischen Rotor (Fig. 17). Dieser Schußwächter-Rotor wird vom ablaufenden Schußfaden in schnelle Drehung versetzt. Senkrecht zur Drehachse ist ein kleiner Permanentmagnet eingebaut, der bei sich bewegendem Rotor ein magnetisches

Drehfeld von etwa 1000 Wechseln in der Sekunde erzeugt. Vom gebrochenen oder losen Faden wird der Rotor nicht mehr oder zu langsam angetrieben, so daß das Wechsel-feld fehlt oder zu niedrige Frequenz aufweist und die in die Ladenbahn eingebaute Signalspule demzufolge keine Wechselspannung oder eine solche von zu niedriger Frequenz und zu niedriger Spannung abgibt; dieser Unterschied im Empfängersignal löst den Schaltimpuls aus.

Durch die Verwendung eines sich kontinuierlich drehenden Rotors wird die eigentliche Ablaufbewegung des Fadens erfaßt und nicht die Fadenspannung. Der Durchmesser des Rotors wurde so klein gewählt (4 mm), daß beim Beschleunigen des Fadens (Schützenabschuß) der Rotor in wenigen Millisekunden auf voller Tourenzahl läuft. Von grundsätzlicher Bedeutung ist, daß dank dieser Maßnahme dem ablaufenden Faden sehr wenig Leistung entzogen wird, so daß eine vernachlässigbar kleine Fadenumlenkung genügt, um den Rotor durch den ablaufenden Schußfaden in Drehung zu halten. Der Schußwächter-Rotor ist daher nicht an eine Fadenumschlingung gebunden und kann in jeden Schützen eingebaut werden.

Die induktive Signalübertragung bringt den wesentlichen Vorteil mit sich, daß die Tastung an beliebiger Stelle der Schützenflugbahn möglich ist, da die Kettfäden die Signalübertragung nicht stören. Auch sind keine Organe wie Glühlampen und dergleichen erforderlich, die einer Alterung unterliegen.

Da auch der vorliegende Schußwächter invers arbeitet (der intakte Faden liefert ein Signal, der gebrochene oder überhaupt nicht vorhandene Faden liefert keines), muß von einer Steuervorrichtung ein Steuerimpuls hergeleitet werden. Die inverse Arbeitsweise mit den dadurch notwendigen Steuer- und Koinzidenzvorrichtungen hat ihren tieferen Grund in der folgenden Tatsache: Außer den beiden Hauptzuständen «intakter» und «gebrochener Faden» muß der Grenzfall des überhaupt nicht eingetragenen Fadens erfaßt werden, wobei derselbe Befehl ausgelöst

werden soll wie bei einem Fadenbruch. Da ein gar nicht vorhandener Faden sich nicht bewegen und auch kein Signal auszulösen vermag, muß man die Sache gezwungenermaßen umkehren und vom intakten Faden ein Signal herleiten.

Grundsätzlich könnte der Steuerimpuls von einem synchron mit der Schlagbewegung arbeitenden Steuerungsschalter abgenommen werden; das hat sich jedoch nicht bewährt, weil sich der Schützen vom Moment des Abschusses an als selbständiges kinematisches System weiterbewegt und nicht mehr mit dem ortsfesten Webstuhlssystem gekoppelt ist. Die von diesem ortsfesten System gegebenen Taktzeiten sind deshalb für das bewegte Schützensystem nicht mehr ohne weiteres gültig. Daraus ergeben sich für die Praxis schwerwiegende Einstellschwierigkeiten, indem der Bewegungsablauf des Schützensystems nicht einfach, wie dies beim ortsfesten Webstuhlssystem möglich ist, durch langsames Lauflassen nachgebildet werden kann. Denn bei einer solchen Simulierung müssen die erst bei den normalen hohen Geschwindigkeiten und Beschleunigungen auftretenden elastischen Verformungen und Massenwirkungen unberücksichtigt bleiben, was erfahrungsgemäß zu großen Schwierigkeiten führt.

Die Steuerung wird daher vom bewegten Schützen aus vorgenommen, und dafür hat sich die bereits bei anderen Versuchsausführungen beschriebene, magnetische Vorrichtung besonders gut bewährt. Die Steuervorrichtung hat im wesentlichen die Aufgabe, einen Impuls zu liefern, welcher anzeigt, zu welchem Zeitpunkt die Signalwechselspannung im Falle des intakten Fadens an der Signalspule zu erscheinen hat.

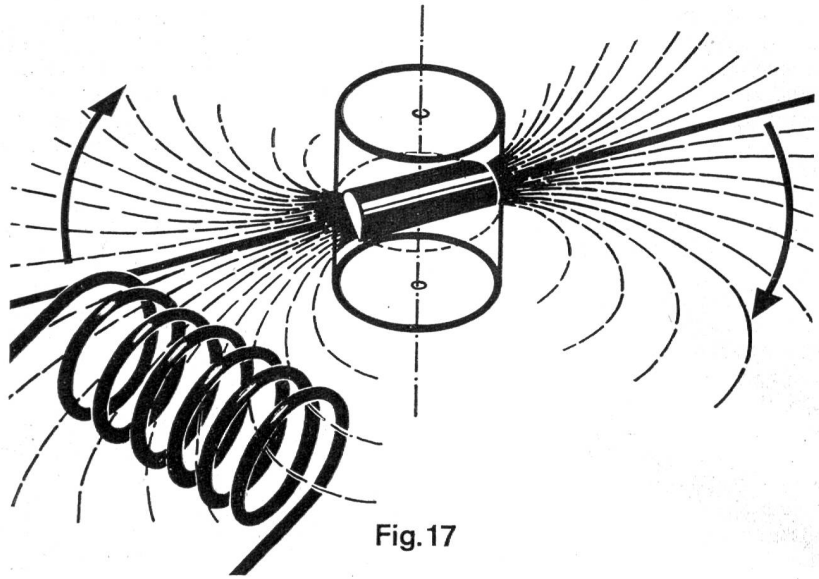


Fig. 17

Der vom Steuer magneten gelieferte Steuerimpuls wird in einer gemeinsam mit der Signalspule in die Ladenbahn eingebauten Steuerspule empfangen und der Elektronik zugeführt. Der ganze Schußwächter SW-1 arbeitet demzufolge mit Ausnahme des Abstellmagnetens ohne elektromechanische Hilfsmittel, woraus sich eine entsprechend geringe Störanfälligkeit ergibt. Die sehr klein dimensionierten Signal- und Steuerspulen können direkt nach Maß in die Ladenbahn eingelassen werden, und jede nachträgliche Justierung erübrigt sich damit.

Die Anwendung elektronischer Mittel in einer Schußwächtervorrichtung bringt den in vielen Fällen entscheidenden Vorteil der schnelleren Reaktionsweise mit sich, wobei dieser Vorteil insbesondere bei beidseitig angeordneten Wächtern offensichtlich wird.

## Schweiter-Kreuzspulmaschinen für die Verarbeitung von Kräuselgarnen

Kräuselgarne, wie z. B. diejenigen der Marke «Helanca» und andere, haben seit Jahren immer mehr an Bedeutung gewonnen, nicht nur für Strumpfwaren, sondern auch auf den Gebieten der Oberbekleidung und Unterwäsche.

Die Verarbeitung der Kräuselgarne brachte mannigfaltige Probleme mit sich, sowohl für den Textilbetrieb als auch für den Hersteller von Textilmaschinen. Es sei hier nur an die große Empfindlichkeit dieser Garne auf übermäßige Fadenspannung erinnert.

Im folgenden sind zwei bereits stark verbreitete Typen von Schweiter-Kreuzspulmaschinen in Erinnerung gerufen, die sich für die Verarbeitung von Kräuselgarnen vorzüglich eignen.

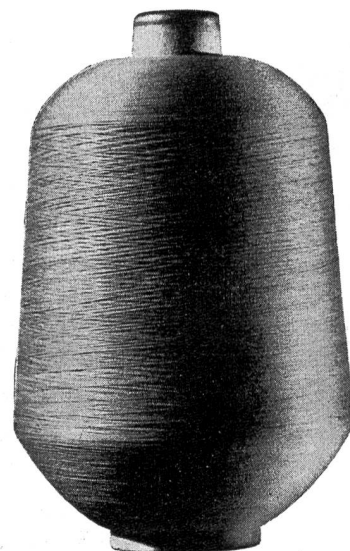
### Präzisions-Kreuzspulmaschine «Monofil-Koner» Typ KEK-PN

Diese Maschine bewickelt Hartpapier- oder Kunststoff-Hülsen mit 3° 30' oder 3° 51' Konizität, auf Wunsch auch sogenannte Jumbo-Hülsen mit großem Durchmesser.

Das Spulprodukt ist eine konische Kreuzspule mit seitlich abgeschragten Rändern und 150 mm Anfangs-Wickellänge (sogenannte Pineapples oder Bi-Koner).

Der Spulenaufbau erfolgt in Präzisionswicklung nach dem von Schweiter entwickelten «PENTA»-Wicklungssystem. Eine zuverlässig arbeitende Vorrichtung erlaubt die Einstellung einer konstanten Fadengeschwindigkeit, oder, was meist verwendet wird, einer leicht zunehmenden Fadengeschwindigkeit. Beide tragen wesentlich zur Erzie-

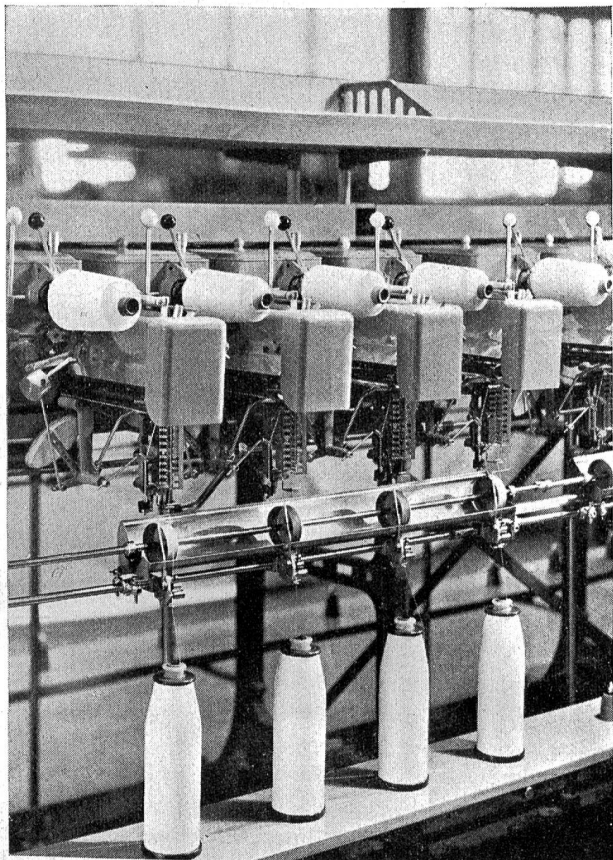
lung einer schönen Spulenform und gleichmäßigen Spulenhärte bei. Auf der gleichen Maschine kann jedoch auch mit konstanter Spindeltourenzahlgearbeitet werden. Die Abzugsvorrichtung der Maschine richtet sich nach dem umzuspulenden Garnmaterial.



Pineapple-Spule

### Ungefärbte Kräuselgarne ab Zwirnpulen

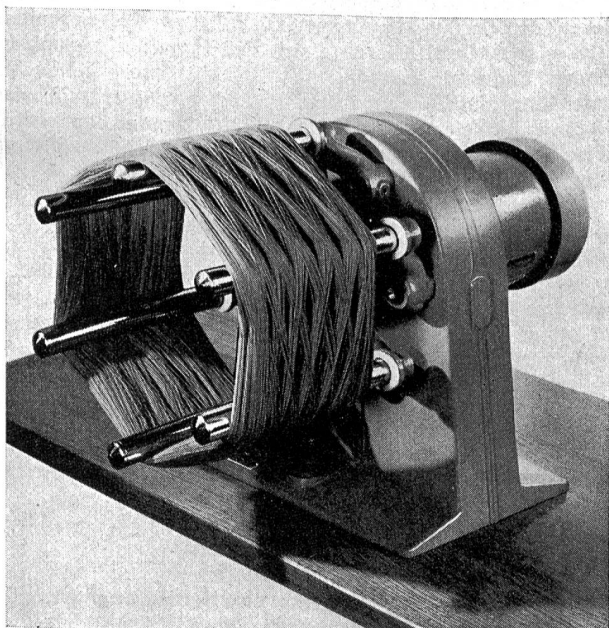
Rohes Kräuselgarn wird nach der Fachzwirnmachine direkt ab Zwirnpulen zu Pineapples umgespult. Die Spulen stehen senkrecht unter den Apparaten und werden über Kopf abgezogen.



Typ KEK-PN 7 zum Abziehen von Zwirnpulen

### Gefärbte Kräuselgarne ab Strangen

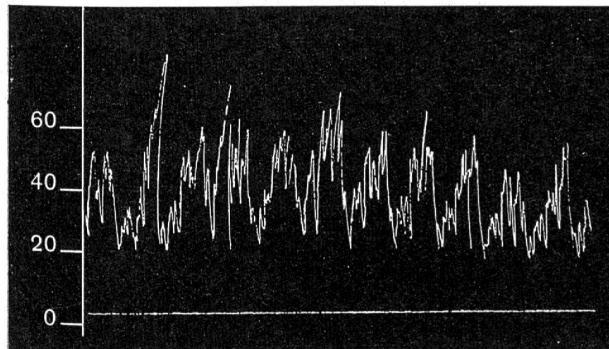
Hochelastisches Kräuselgarn, z. B. «Helanca» Typ HE, wird, wenn es nicht weiß verarbeitet werden soll, auf



Strangenöffner

Haspelmaschinen zu Strangen umgearbeitet und in dieser Form geschrumpft und gefärbt. Solche Kräuselgarn-Strangen, häufig auch als «Muffs» bezeichnet, müssen anschließend abgerollt werden. Dazu werden besonders solide Haspel benötigt, die weitgehend druckunempfindlich sein müssen.

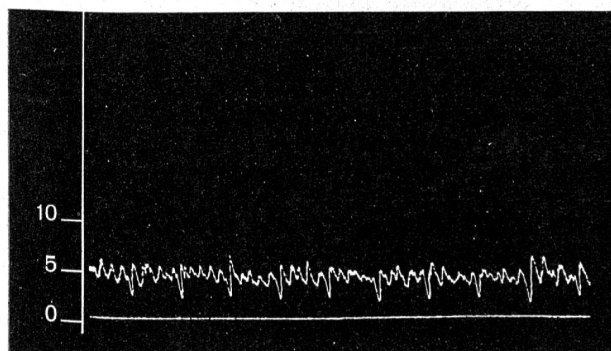
Schweiter-Haspel Typ DH werden dieser Forderung gerecht und sind in verschiedenen Größen mit drei Einstellmöglichkeiten vorhanden. Beim Auflegen der Kleinstrangen auf die Haspel sind je nach Materialart, Strangengewicht etc. ganz bedeutende Kräfte zu überwinden. Dafür ist eine mechanische Aufspann-Vorrichtung unumgänglich, am besten mit elektrischem Antrieb und Fußschalter, wie sie der oben gezeigte Schweiter-Strangenöffner aufweist.



Spannungsschwankungen beim Abzug ab Haspel, gemessen vor dem Fadenlieferwerk (in Gramm pro Zeiteinheit)

Jegliches Abrollen von Garnen ab Haspeln erfordert eine gewisse Fadenspannung, um den Haspel mit dem aufgelegten Strang in Bewegung zu setzen und zu halten. Zusätzliche, unregelmäßige und weitgehend unkontrollierbare Spannungen entstehen beim Lösen des Fadens von der Strangenoberfläche, dies selbst dann, wenn vorher mit den Strangen sehr sorgfältig umgegangen wird.

Beim Konieren von Kräuselgarnen dürfen Spannungsschwankungen dieser Art nicht auf die herzustellenden Kreuzspulen übertragen werden. Vielfach wird deshalb heute noch so vorgegangen, daß Kreuzspulen in einem nachfolgenden zweiten Arbeitsgang nochmals umgespult werden.



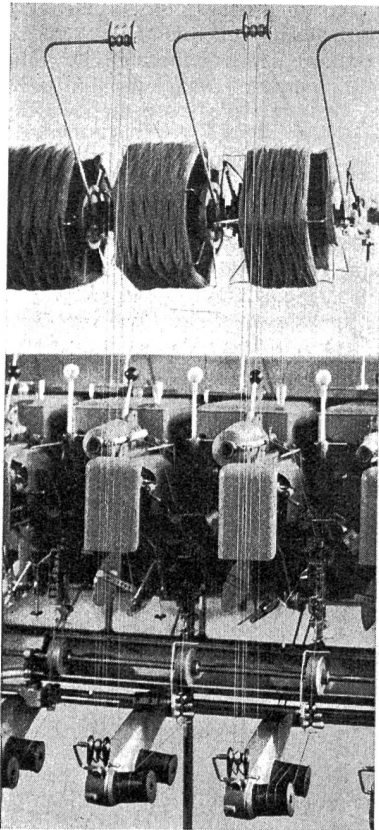
Spannungsschwankungen beim Abzug ab Haspel, gemessen nach dem Fadenlieferwerk (in Gramm pro Zeiteinheit)

Wirtschaftlicher und besser ist jedoch die Verwendung von Schweiter-Fadenlieferwerken mit positiv angetriebenen Rollen; damit ist es möglich, in einem einzigen Arbeitsgang direkt ab Strang Bi-Konen mit absolut gleichmäßiger und beliebig einstellbarer Fadenspannung herzustellen.

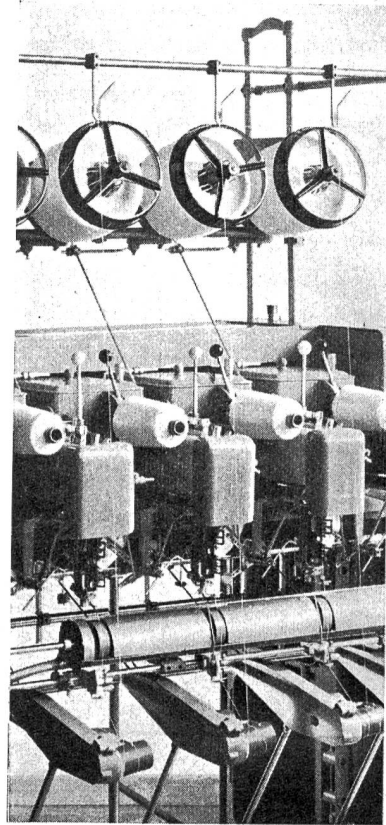
### Abzugsvorrichtung KEK-PN 5b/7 für gefärbte Kräuselgarne

Diese Maschinenausführung ist zum Abrollen ab Kräuselgarn-Haspeln mittels Fadenlieferwerken und zum Ab-





Typ KEK-PN 5b/7 zum Abrollen von Haspeln mit Fadenlieferwerk



KEK-PN 4a zum Abziehen von Spulkranzen mit Fadenlieferwerk

ziehen über Kopf von Zwirnhülsen eingerichtet. Bei Verwicklung im Strang sorgt eine wirkungsvolle Momentabstellung dafür, daß das Spulgut keiner übermäßigen Fadenspannung ausgesetzt wird.

#### Abzugsvorrichtung KEK-PN 4a für stabilisierte Kräuselgarne

Wie in der nachfolgenden Beschreibung des «Vario-Koners» dargelegt ist, kann auch KEK-PN für die Verarbeitung von stabilisiertem Kräuselgarn ab Spulkranzen eingerichtet werden. Dazu wird ein Abspulgestell mit positiv angetriebenen, rotierenden Tellern und unten liegendem Fadenlieferwerk verwendet.

#### Stabilisierte (dehnungsarme) Kräuselgarne

Die Kräuselgarne haben sich vom hochelastischen Typ weiter entwickelt. Für Artikel der Oberbekleidung und Unterwäsche ist die große Dehnbarkeit des hochelastischen Garnes eher nachteilig, da die vorhandene Maschenelastizität weitgehend genügt. Dagegen kommt dem Griff und der Fülle eine entscheidende Rolle zu. Durch eine Nachbehandlung wird die Dehnbarkeit des Garnes verringert, ohne daß die Bauschigkeit und die übrigen Eigenschaften beeinträchtigt werden. Diese Weiterentwicklung des Kräuselgarnes wird bei «Helanca» Typ SET genannt und zeichnet sich durch einen sehr angenehmen, vollen und weichen Griff aus, ist aber weit weniger dehnbar als z. B. der Typ HE. Er eignet sich deshalb ausgezeichnet für Pullover, Sweater, kurz für Artikel der Ober- und Unterbekleidung.

Stabilisiertes Garn, das unter verschiedenen Markennamen bekannt ist, wird vielfach nicht mehr zu Strängen gehaspelt, geschrumpft, gefärbt und abgerollt, sondern fällt in der Form von kreuzspulartigen Spulkörpern (Spulkranzen) an. Diese können ohne Haspelprozeß direkt gefärbt und zu Verkaufskonen umgespult werden.

#### Kreuzspulmaschine «Vario-Koner» Typ KM

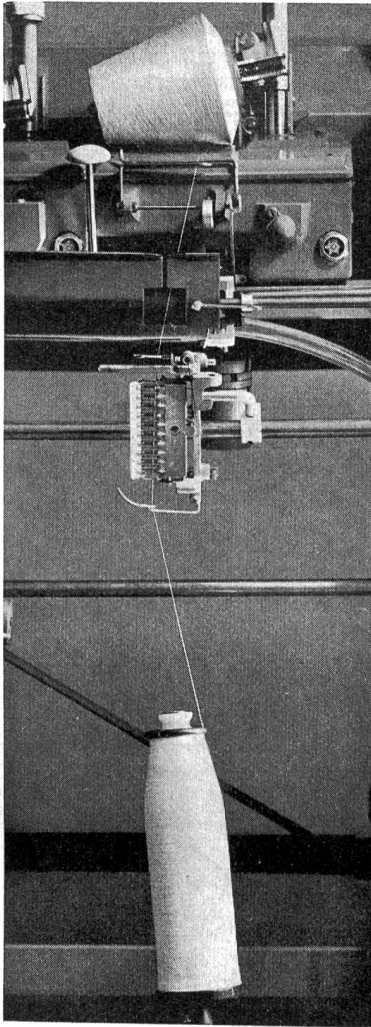
Mit dem Erscheinen des dehnungsarmen Kräuselgarnes für Artikel der Ober- und Unterbekleidung, sowie durch die zunehmende Verwendung dieser Kräuselgarne in der Weberei, wird der Wunsch nach größeren Kreuzspulen immer ausgeprägter. Stricker von Ober- und Unterbekleidung und Weber, die bisher für ihre Artikel Wolle und Baumwolle verwendeten, sind an Kreuzspulen mit großer Konizität gewöhnt. Entsprechend der größeren Garnnummer wird eine größere Kreuzspule mit mindestens gleich großer Fadenlänge wie bei feinen Garnen verlangt. Für diesen Zweck ist der «Vario-Koner» Typ KM besonders gut geeignet. Dank Einzelantrieb der Apparate, gleichbleibender Fadengeschwindigkeit, hin und her gehendem Fadenführer und eingebautem Bildverhütungssystem wird ein einwandfreier Spulenaufbau mit steigender oder wahlweise gleichbleibender Konizität erreicht. Zur Bewicklung gelangen Hartpapier- oder Kunststoffhülsen mit 9° 15', 4° 20' oder 3° 30' Konizität. Mit Kräuselgarnen werden auf dem «Vario-Koner» je nach Garneigenschaften, Konizität usw. Kreuzspulen mit einem Gewicht von gegen 1,5 kg bewickelt. Im allgemeinen dürften jedoch 800—1000 g Garn pro Konus als obere Grenze betrachtet werden, dies vor allem im Hinblick auf die gewünschte Lagerfähigkeit der bewickelten Garnkörper. Die Befuchtungsvorrichtung des «Vario-Koners» erlaubt ebenfalls eine stufenlos regulierbare Umdrehungsgeschwindigkeit der Befuchtungsrollen.

#### Abzugsvorrichtungen: Ungefärbtes Kräuselgarn ab Zwirnsulen

Der Abzug erfolgt in diesem Fall wie beim «Monofil-Koner» ab senkrecht stehenden Zwirnsulen.

#### Gefärbte Kräuselgarne ab geschrumpften Strängen

Auch gefärbtes hochelastisches Kräuselgarn wird auf dem «Vario-Koner» verarbeitet, besonders dann, wenn ein



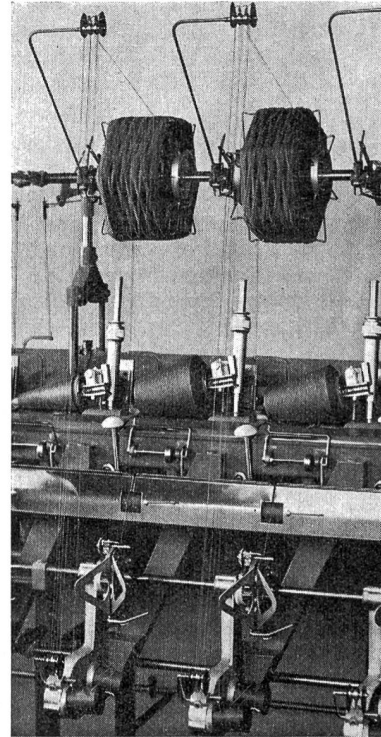
Typ KM 7 zum Abziehen von Zwirrspulen



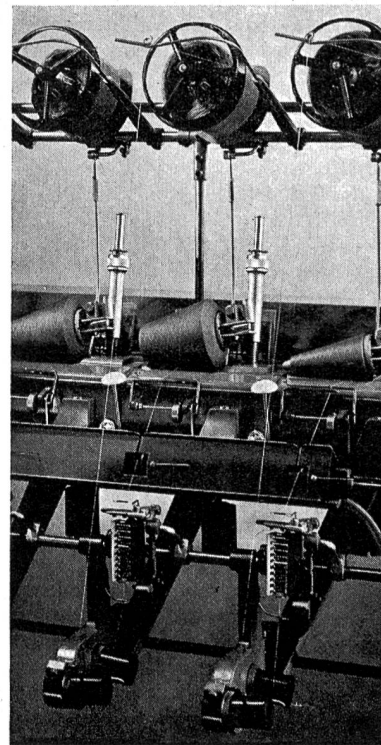
Könische Spule mit 9° 15' Konizität



Könische Spule mit 3° 30' Konizität



KM 5a/7 zum Abrollen von Haspeln, mit Fadenlieferwerk



KM 4a zum Abziehen von Spulkränzen mit Fadenlieferwerk

größeres Fassungsvermögen der Kreuzspule oder eine speziell große Konizität verlangt wird. Beides kann die Pineapple-Spule nicht bieten. Am «Vario-Koner» erfolgt der Spulenaufbau mit absolut konstanter Fadengeschwindigkeit durch tangentialen Antrieb der zu bewickelnden Kreuzspule. Die Liefergeschwindigkeit des Fadenlieferwerkes ist ebenfalls gleichbleibend und parallel zur Fadengeschwindigkeit.

Die Abroll-Vorrichtung arbeitet gleich wie bei der Präzisions-Kreuzspulmaschine Typ KEK-PN. Der Fadenlauf führt vom rotierenden DH-Haspel über Fadenlieferwerk, Dämmung und Befeuchtungs-Vorrichtung (falls gewünscht) zur Spulstelle.

#### Gefärbte Kräuselgarne ab Spulkränzen

Die bereits erwähnten Spulkränze können infolge ihrer Materialbeschaffenheit und Form nicht auf Haspel aufgezogen werden. Ein Abrollen kommt deshalb nicht in Frage. Andererseits ist es infolge ihres oft beträchtlichen Durchmessers auch nicht angezeigt, Spulkränze ohne Hilfsmittel

über Kopf abziehen. Die Abzugs-Vorrichtung nach KM 4a mit rotierenden Abzugstellern und Fadenlieferwerk erwies sich hier als äußerst zweckmäßig und erlaubt hohe Spulgeschwindigkeiten. Die rotierenden Teller sind dem Durchmesser der Spulkränze angepaßt und werden individuell mit den dazu gehörigen Spulstellen in Gang gesetzt. Dadurch wird erreicht, daß sich das Spulgut leicht von der Oberfläche des feststehenden Spulkränzes löst.

Alle hier besprochenen und abgebildeten Maschinen wurden an der International Knitting Machinery and Accessories Exhibition, Belle Vue, Manchester, vom 11. bis 21. Oktober 1961 in Betrieb vorgeführt.

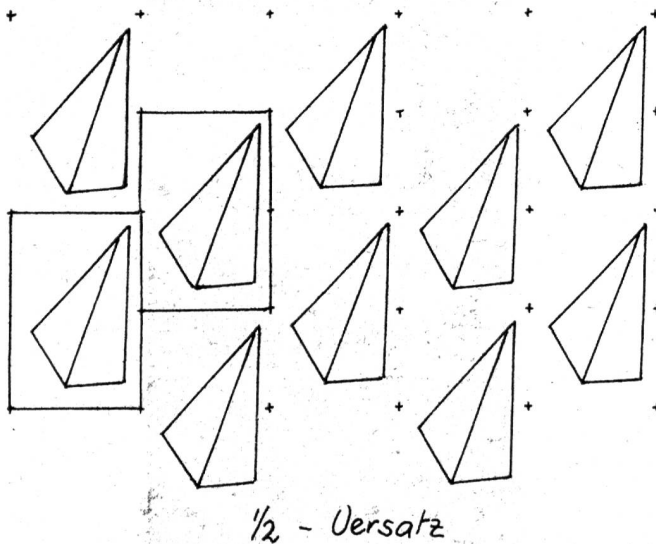
## Das Bedrucken von Textilien

von Albert Bösch, Textiltechniker dipl. HTS

(III. Fortsetzung)

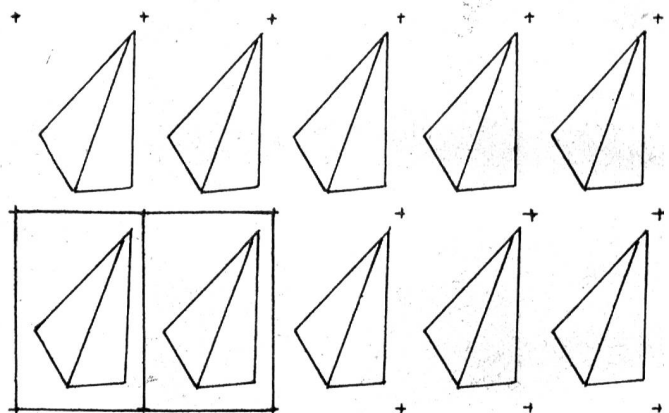
### V. Druckverfahren

Für das Bedrucken von Geweben stehen verschiedene Verfahren zur Verfügung, wobei je nach gewünschtem Effekt oder Auftragsgröße das eine oder andere zur Anwendung gelangt. Dem Zuge der Zeit folgend werden die Druckverfahren ständig modernisiert und — um eine größere Produktion zu erreichen — mechanisiert und automatisiert. Die lohnintensiven Verfahren, wie z. B. der Handdruck, werden mehr und mehr ersetzt und finden nur noch Anwendung für Spezialartikel. In der Schweiz wird der größte Teil der zum Druck bestimmten Gewebe nach dem Rouleaux- und dem Filmdruckverfahren bedruckt. Beim letzteren hat die Automatisierung bereits einen sehr hohen Stand erreicht.

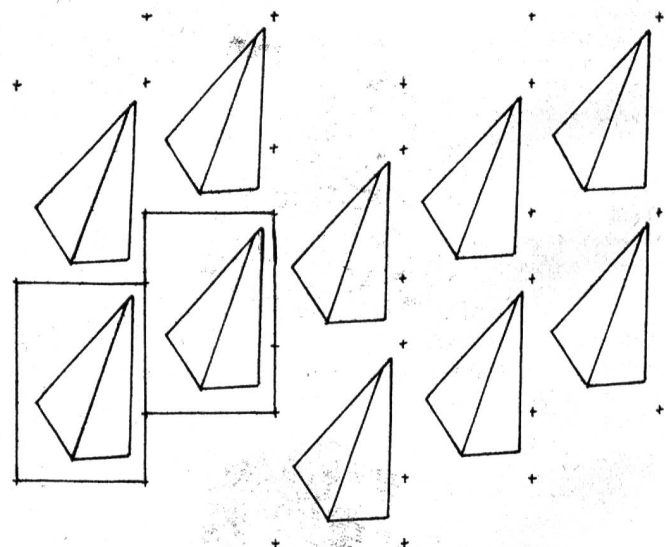


$\frac{1}{2}$  - Versatz

Allen Druckverfahren ist gemeinsam, daß sich auf der Gewebbahn dieselben Druckpartien nach einem gewissen Abstand wiederholen. Dieser entspricht der Größe der Druckform und wird als Druckrapport bezeichnet. Der Musterrapport selbst muß nicht mit dem Druckrapport identisch sein. Die Musterrapporte sind meistens in der Höhe und auch in der Breite kleiner. Bei kleineren Musterrapporten muß jedoch die Höhe im Druckrapport ohne Differenz teilbar sein. Zur Herstellung der Rapportzeichnung, die dem Druckrapport entspricht, werden die einzelnen Musterrapporte aneinander gelegt. Um die Gefahr von Gassenbildungen auf dem Gewebe zu vermeiden, sind je nach Art des Musters die Musterrapporte in seitlicher Richtung zu versetzen. Man spricht in solchen Fällen von  $\frac{1}{4}$ -,  $\frac{1}{2}$ -,  $\frac{1}{3}$ - oder  $\frac{1}{4}$ -Versatz.



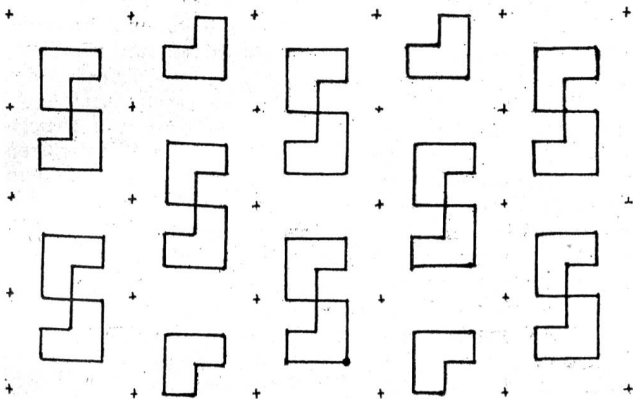
$\frac{1}{1}$  - Versatz



$\frac{1}{3}$  - Versatz

Bei den vorherigen drei Versatzbeispielen ist der Musterrapport in der Gewebbreite fünfmal enthalten. Zur besseren Kenntlichmachung des Versatzes sind links zwei Musterrapporte eingerahmt. Aus diesem Versatzbeispiel ist zugleich die Vergrößerung des Druckrapportes durch das Versetzen des Musterrapportes ersichtlich. Bei aufge-

lockerten Mustern kann z. B. bei einem  $\frac{1}{2}$ -Versatz der Musterrapport getrennt werden, so daß der Druckrapport nicht größer wird als bei einem  $\frac{1}{4}$ -Versatz.



Die verschiedenen Druckverfahren unterscheiden sich vor allem durch die Art der Uebertragung der Druckfarbe auf das Gewebe und die Produktivität. Nach den für die Uebertragung verwendeten Druckformen kann man die Druckverfahren in vier Hauptgruppen unterteilen:

#### Druck mit Relief-Formen

Hand- oder Modelldruck  
Perrotinedruck  
Reliefdruckmaschine

#### Druck mit tief gravierten Formen

Rouleaux- oder Walzendruckmaschine  
Duplex-Druckmaschine

#### Druck mit Schablonen

Spritzdruck  
Filmdruck auf Tischen  
Filmdruckmaschinen

#### Spezialdruckverfahren

Orbis-Druck  
Star-Druck

Die Druckverfahren mit Reliefformen werden nur noch in Sonderfällen eingesetzt. Der Handdruck wird noch an einigen Orten für Spezialartikel ausgeführt, während die Perrotine und die Reliefdruckmaschine bei uns nicht mehr anzutreffen sind.

#### Hand- oder Modelldruck

Der Handdruck — auch als Model- oder Blockdruck bekannt — ist das älteste Druckverfahren. Als Druckform werden Druckstöcke aus Holz verwendet, die jedoch eine gewisse Größe nicht überschreiten dürfen. Der Handdrucker muß nämlich die Druckform mit einer Hand aufheben können, da die andere für den Handdruckhammer benötigt wird. Diese Einschränkung in der Größe der Druckform ist ein großer Nachteil des Verfahrens, da bei größeren Musterrapporten für eine Farbe zwei oder mehrere Model angefertigt werden müssen. Somit wird die Zeit für das Abschlagen auf dem Gewebe verdoppelt oder vervielfacht. Ein weiterer Nachteil des Verfahrens ist darin zu sehen, daß nicht die ganze Gewebebreite in einem Arbeitsgang bedruckt werden kann, so daß auch in der Breite mehrere Abschlüsse notwendig sind.

Als Druckunterlage werden massive Tische benötigt, die je nach dem zur Verfügung stehenden Raum kürzer oder länger sein können. Die Breite der Tische richtet sich nach dem breitesten Druckgewebe. Auf dem Tisch selbst liegen eine oder mehrere Lagen Baumwollgewebe. Diese sind an der Tischkante straff festgemacht, um eine glatte

Fläche zu erhalten. Durch diese Lagen erhält man eine gewisse Elastizität der Druckunterlage, die für den Druckprozeß notwendig ist. Damit diese Druckunterlagen längere Zeit auf dem Tische bleiben können, wird darauf ein Mitläufer gelegt, der nach jedem Druckprozeß wieder weggenommen und gewaschen wird. Das Befestigen des Mitläufers und der darauf liegenden Druckware erfolgt durch Nadeln längs der Gewebekante. Die Drucktische können auch mit einem Wachstuch bespannt sein. Dadurch kann die Druckware direkt aufgeklebt werden und das zeitraubende Aufnadeln fällt dahin. Das Reinigen des Wachstuches geschieht durch Abwaschen nach jedem Druckprozeß.

Das Druckmuster wird auf das glatte Holzmodell aufgezeichnet und alle nicht zu druckenden Flächen durch Schnitzen vertieft, so daß das Druckmuster erhaben bleibt. Das Verfahren entspricht dem Holz- oder Linolschnitt. Bei größeren Druckflächen werden diese aus Gründen der besseren Egalität mit einem dünnen Filz überzogen. Feinere Punkte und Konturen sind mit reinen Holzmodellen nicht zu erhalten. Hierfür werden Messingstifte und -drähte in das Model eingearbeitet. In der Blütezeit des Handdruckes wurden auch gewisse Muster vollständig aus Metall gegossen und dann auf das Holzmodell aufgenagelt. Die Gravur des Holzmodells ist ein Kunsthandwerk, das leider nicht mehr von vielen beherrscht wird und wegen Ueberalterung der Arbeitskräfte langsam am Aussterben ist.

Für die Uebertragung der Druckfarbe auf das Model wird ein sog. Chassis benötigt. Das Chassis besteht aus einem Kasten, der längs des Drucktisches auf Schienen gefahren werden kann. In diesem Kasten schwimmt in verdicktem Wasser ein mit Wachs- oder Gummituch bespannter Holzrahmen, in dem sich ein weiterer, mit einem Filztuch bespannter Rahmen befindet. Die Druckfarbe wird auf diesem Filztuch gleichmäßig verstrichen. Das Model wird auf diesen Filz gedrückt und nimmt beim Abheben Druckfarbe an den erhabenen Druckpartien mit. Man hat also praktisch ein elastisches Stempelkissen. Das mit Druckfarbe belegte Model wird auf das zu bedruckende Gewebe gelegt, und der Farbübertrag erfolgt durch «Abschlagen» des Modells von Hand oder mit dem Handdruckhammer. Für das richtige und immer gleichmäßige Abschlagen des Modells benötigt der Handdrucker eine sehr große Erfahrung.

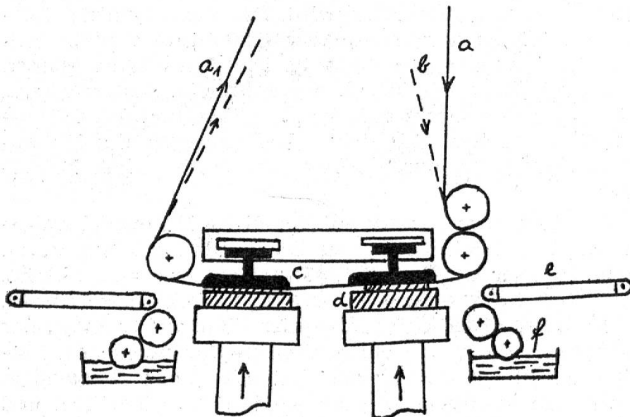
Da in einem Druckprozeß nur eine Farbe des Musterrapportes gedruckt wird und Musterrapport an Musterrapport angesetzt werden muß, verlangt der Handdruck eine gute Beobachtungsgabe. Um die Musterrapporte genau aneinander setzen zu können, sind an den Ecken des Modells Rapportstifte angebracht. Diese sind auf Merkpunkte im vorangegangenen Druck eingestellt, wodurch man eine Rapportgenauigkeit erhält.

Die Produktion ist, wie bereits erwähnt, gering und bei längeren Drucktischen bleibt die zu druckende Ware längere Zeit auf dem Drucktisch liegen, bis die ganze Gewebbahn bedruckt ist. Dies ist für Druckfarben mit Reduktionsmitteln nicht vorteilhaft, da sich dieses vorzeitig zersetzen kann und das nachherige Dämpfen eine unvollständige Fixierung ergibt. Küpen- und Aetzdrucke bieten deshalb im Handdruck gewisse Schwierigkeiten. In der Blütezeit des Handdruckes waren diese Reduktionsmittel noch nicht bekannt, und man arbeitete vielfach mit Reserve-druckpasten und nachherigem Ueberfärben. Dabei spielte die längere Lagerung der bedruckten Gewebe keine Rolle.

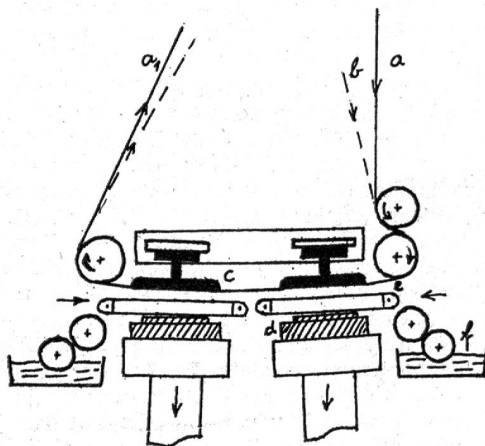
#### Perrotinedruck

Bei der Perrotine werden die einzelnen Arbeitsgänge des Modeldruckes maschinell ausgeführt. Im Gegensatz zum Handdruck sind die Druckmodelle, die gleich hergestellt werden, fest eingespannt und nehmen die ganze Gewebebreite ein. Dadurch ist eine Vergrößerung der Produktion möglich. Die Farbenzahl ist jedoch beim Perro-

tine-Druckverfahren beschränkt. Die Maschine wurde erstmals um das Jahr 1830 konstruiert und erhielt den Namen nach dem Erfinder Perrot.



Druckprozess



Einfärben der Model  
Warentransport

- a zu druckendes Gewebe
- a<sub>1</sub> bedrucktes Gewebe
- b Mitläufer
- c gepolsterte Eisenplatten
- d Druckmodell
- e Filzband
- f Farbchassis mit Farbauftragwalzen

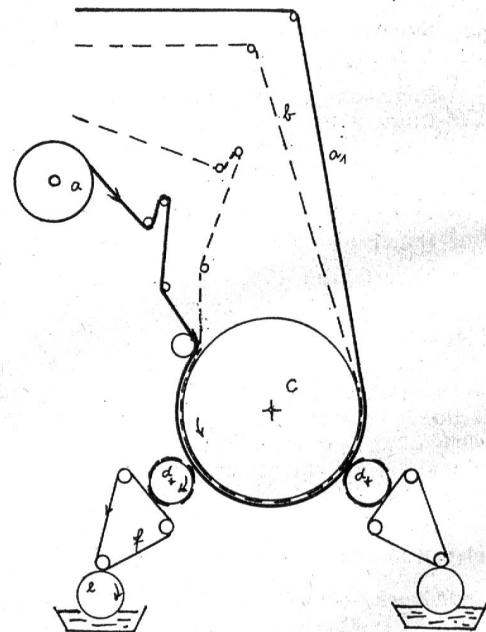
Im oberen Maschinenteil ist je Farbe eine gepolsterte Eisenplatte in gleicher Größe wie die Druckmodell fest fixiert. Die Druckmodell sind auf Platten eingespannt, die durch Exzenter nach oben und unten bewegt werden können. Das Einfärben der Druckmodell erfolgt in der untersten Stellung derselben durch ein Filzband, das durch Farbauftragwalzen mit Druckfarbe aus dem Chassis genetzt ist. Während der Farbübertragung auf die Druckmodell wird der zu bedruckende Stoff um den Druckrapport weitergerückt. Nach dem seitlichen Ausfahren des Filzbandes werden die Druckmodell nach oben in Richtung der Eisenplatten gepreßt und geben die Druckfarbe auf das Gewebe ab, das zwischen den Eisenplatten und den Druckmodell durchgeföhrt wird.

### Reliefdruckmaschine

Die Reliefdruckmaschine wurde vor ihrem Einsatz im Textildruck bereits im Tapetendruck verwendet. Sie arbeitet kontinuierlich, wodurch die Produktion gegenüber

der Perrotine gesteigert wird. Das Prinzip der flachen Druckmodell, wie es beim Hand- und Perrotindruck anzutreffen ist, wird verlassen und die Uebertragung der Druckfarbe auf das Gewebe erfolgt mittels Walzen. Diese zeigen das Druckmuster in erhabener Form und bestehen meist aus Holz. Die einzelnen Druckwalzen sind um einen eisernen Druckzylinder angeordnet, der aus Gründen der Elastizität in mehreren Lagen mit dem sogenannten Lapping, auch Bombage genannt, umwickelt ist. Die Druckfarbe wird durch ein Transporttuch auf die Reliefwalzen gebracht, nachdem dieses durch Speisewalzen aus dem Farbchassis gespiesen wurde. Beim Drucken werden der Druckzylinder und die Druckwalzen angetrieben, so daß auf das Gewebe, das zwischen diesen läuft, kein Zug und Druck ausgeübt wird. Da die Druckfarben von den Reliefwalzen durch Berührung auf das zu druckende Gewebe abgegeben werden, müssen die Reliefwalzen im Gegensatz zu den Druckwalzen der Rouleauxdruckmaschine nur leicht an den Druckzylinder gepreßt werden.

Mit der Reliefdruckmaschine, die im mechanischen Aufbau sehr stark der Rouleauxdruckmaschine gleicht, können größere Farbmengen auf das Gewebe gebracht werden. Sie ist daher für den Reservedruck sehr gut geeignet. Die größere Farbmenge auf dem Gewebe erhöht jedoch die Gefahr des Abblekens der Farbe beim Trocknen und Dämpfen. Daher sind diese beiden Operationen sehr sorgfältig durchzuführen.



- a zu druckendes Gewebe
- a<sub>1</sub> bedrucktes Gewebe
- b Mitläufer
- c eiserner Druckzylinder (bombiert)
- d Reliefwalzen
- e Speisewalze und Farbchassis
- f endloses Filztuch

Unter dem Namen *Kombinationsdruckmaschine* wurden vereinzelte Druckmaschinen gebaut, auf denen gleichzeitig mit Reliefwalzen und mit gravierten Kupferwalzen gedruckt werden konnte.

Das Drucken mit tief gravierten Walzen zeigt gegenüber dem Druck mit Reliefformen bedeutende Vorteile. Neben der größeren Produktion und besseren Rapportgenauigkeit ist die Gestaltungsmöglichkeit vielfältiger. Die Rouleauxdruckmaschine hat daher die Reliefdruckmaschine praktisch ganz verdrängt. (Fortsetzung folgt)

## Ausstellungs- und Messeberichte

### Messe-Programm 1962

9. bis 12. Januar	Frankfurt a/M	INTERSTOFF — Fachmesse für Bekleidungstextilien
18. bis 22. Februar	Frankfurt a/M	Internationale Frühjahrsmesse
10. bis 18. März	Göteborg	TEXTIL 62 — Internationale Kunstfaser-Ausstellung
11. bis 18. März	Wien	Internationale Frühjahrsmesse
12. bis 20. März	Utrecht	Königliche Niederländische Frühjahrsmesse
25. bis 29. März	Düsseldorf	52. Internationale Verkaufs- und Modewoche
25. März bis 2. April	Lyón	Internationale Messe
31. März bis 10. April	Basel	Schweizer Mustermesse
12. bis 27. April	Mailand	40. Internationale Messe
26. April bis 13. Mai	Casablanca	Internationale Messe
29. April bis 8. Mai	Hannover	Deutsche Industriemesse
1. bis 20. Mai	Valencia	Internationale Messe
4. bis 13. Mai	Göteborg	Internationale Schwedische Industriemesse
5. bis 18. Mai	Düsseldorf	DRUPA — 4. Internationale Messe Druck und Papier
11. bis 20. Mai	Zürich	HILSA — 1. Internationale Ausstellung: Heizung, Lüftung, Sanitär
11. bis 22. Mai	New York	US World Trade Fair
19. bis 31. Mai	Paris	Internationale Messe
24. Mai bis 3. Juni	Luxemburg	Internationale Messe
28. Mai bis 2. Juni	London	Internationale Ausstellung für Instrumente, Elektronik und Automation
29. Mai bis 1. Juni	Düsseldorf	53. Internationale Verkaufs- und Modewoche
1. bis 20. Juni	Barcelona	Internationale Messe
5. Juni bis 5. Juli	Tel Aviv	Near East International Trade Fair
11. bis 24. Juni	Rom	Internationaler Kongreß und Ausstellung für Elektronik und Kernenergie
19. bis 22. Juni	Frankfurt a/M	INTERSTOFF — Fachmesse für Bekleidungstextilien
13. bis 22. Juli	Dornbirn	Export- und Mustermesse mit internationaler Textilmesse
25. bis 27. August	Köln	Herrenwodewoche
29. August bis 9. September	Stockholm	Internationale St. Erikmesse
1. bis 16. September	Straßburg	Europäische Mustermesse
2. bis 6. September	Frankfurt a/M	Internationale Herbstmesse
8. bis 23. September	Lausanne	Comptoir Suisse
9. bis 16. September	Wien	Internationale Herbstmesse
20. September bis 1. Oktober	Marseille	Internationale Messe
21. bis 30. September	Helsinki	Finnische Internationale Messe
22. September bis 7. Oktober	Berlin	Deutsche Industrie-Ausstellung
23. bis 26. September	Düsseldorf	54. Internationale Verkaufs- und Modewoche
29. September bis 9. Oktober	Stockholm	Internationale Technische Messe
15. bis 20. Oktober	Basel	Internationale Fachmesse und Fachtagungen für Laboratoriumstechnik
18. bis 25. Oktober	Utrecht	Internationale Kunststoffmesse
21. bis 26. Oktober	Düsseldorf	55. Internationale Verkaufs- und Modewoche
4. bis 7. Dezember	Frankfurt a/M	INTERSTOFF — Fachmesse für Bekleidungstextilien
Oktober	Köln	Internationaler Wäsche- und Miedersalon

### Internationale Wirk- und Strickmaschinen-Ausstellung in Manchester

von F. Benz, St. Gallen

Die vom 11. bis 21. Oktober 1961 in Manchester abgehaltene International Knitting Machinery and Accessories Exhibition gab einen eindrucksvollen Ueberblick über den hohen technischen Entwicklungsstand und das umfangreiche Angebot all der in der Maschenwaren erzeugenden Industrie zum Einsatz gelangenden Maschinen und Geräte. So wurden neben den verschiedenen Wirk- und Strickmaschinenarten auch die Materialvorbereitungs-, Näh-, Kettel- sowie Färberei- und Ausrüstungsmaschinen gezeigt. In andere Zweige der Textilindustrie gehören allerdings die ebenfalls in Manchester unter anderem von

den Firmen Saurer und Müller ausgestellten Bandwebstühle.

Der nachfolgende Bericht erlaubt aus Platzgründen leider keine vollständige Uebersicht des umfangreichen Ausstellungsprogrammes. Es soll hier vielmehr in erster Linie versucht werden, neben der allgemeinen Entwicklungstendenz im Wirk- und Strickmaschinenbau einige interessante technische Neuerungen herauszustellen.

Das Bestreben, Maschenwaren maschinell auch vollregulär (fully-fashioned) herzustellen, ist schon so alt wie die ersten Konstruktionen der Wirk- und Strickmaschinen

überhaupt. Neben der bedeutenden Materialersparnis können diese auf Form gewirkten und gestrickten Teile infolge ihrer maschenfesten Kanten im Gegensatz zu Schnittwaren gekettelt oder mit sehr flachen, nicht aufragenden Spezialnähten konfektioniert werden. Der Faden wird bei der Formgebung dieser Waren nicht beschädigt. Weiterhin besteht die Möglichkeit, die geminderten Kanten bei der Deckerarbeit noch mit einem Ziereffekt zu versehen. Alles in allem sind also «fully fashioned»-Maschenwaren als qualitativ hochwertig einzustufen. Beim vollregulären Arbeiten auf Handstrickmaschinen ist man noch auf die Handarbeit und das Geschick einer Strickerin angewiesen; heutzutage bei dem Arbeitskräftemangel und dem hohen Lohnniveau vielerorts ein gewichtiges Problem. Die Cottonwirkmaschine für Oberbekleidung lieferte seither zwar schon auf rein maschineller Basis formgerecht gewirkte Teile, die jedoch infolge ihrer einflächigen Struktur (es wird hier im Gegensatz zur doppelflächigen Rippware mit einer Nadelreihe gearbeitet) nur für leichtere Pullys und Westen Verwendung finden können.

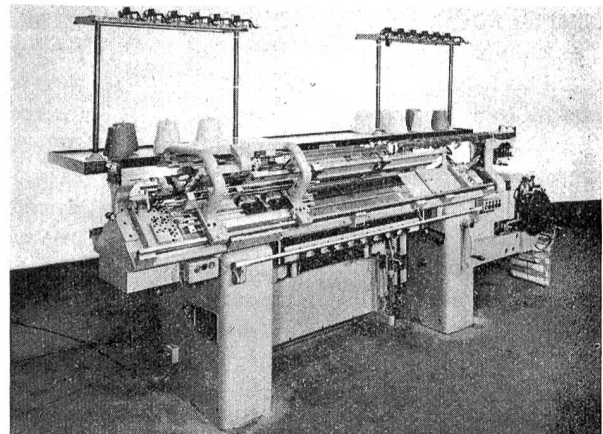
Da die Musterungsmöglichkeiten auf Wirk- und Strickmaschinen weitgehend ausgeschöpft waren, lag es nahe, Neukonstruktionen im Hinblick auf das vollreguläre Arbeiten zu entwickeln. So brachten die führenden Flachstrickmaschinenfabriken schon vor Jahren Motormaschinen auf den Markt, die wohl selbsttätig zunehmen, aber noch nicht mindern konnten. Letzteres wurde durch Absprengen von größeren Maschengruppen ersetzt. Diese speziell für die Herstellung von Ärmeln geeigneten Maschinen sind nur eine Vorstufe zu dem Endziel: der Zunahme- und Mindermaschine.

In Manchester zeigte nun die Firma Universal die erste vollautomatische Flachstrickmaschine dieser Art zur Erzeugung vollregulärer Waren. Die Besonderheiten dieser zweisystemig gebauten Neukonstruktionen sind das kontinuierliche Mindern während des Strickvorganges. Die zum Erweitern in, sowie nach dem Mindern außer Arbeit zu bringenden Randnadeln werden unter Zuhilfenahme von Platinen ebenso von Schloßteilen gesteuert, wie die Decker beim Aufnehmen und Abgeben von Maschen. Das Strickstück wird nach Fertigstellung automatisch ausgeworfen. Vor Beginn eines neuen Teiles werden die Deckwerkzeuge sowie die abgezogenen Nadeln wieder selbsttätig in Ausgangsstellung gebracht. Der Anschlag eines neuen Warenstückes erfolgt mittels eines Abzugkammes ebenfalls automatisch. Ersteres wird bei entsprechender Länge während des Strickvorganges selbsttätig in den sich in der Spannung automatisch der wechselnden Gestrickbreite anpassenden Warenabzug eingeführt.

Dasselbe Ziel, die Erzeugung vollregulärer Rippware, hatte Bentley mit seiner zweinadelbarrigen Cottonmaschine für Oberbekleidung vor Augen. Diese Konstruktion wurde aus der Ränderwirkmaschine entwickelt und bildet wie letztere mit Hilfe einer zweiten Nadelbarre (Maschinennadelbarre) aus den Platinenmaschen der ursprünglich nur glatten Maschenreihe der Stuhlnadelbarre die vorderen Maschenstäbchen der Rippware. Als Bindungen können auf dieser in verschiedenen Feinheiten sowie vier-, acht- und zwölköpfig gebauten Cottonmaschine alle Grundstrickarten wie Glatt, Rechts-Rechts, Fang, Perlfang und Riegelware (eine Rechts-Rechts- und eine glatte Reihe im Wechsel) hergestellt werden. Der maschenfeste Rand und nachfolgende Bund eines Warenteiles werden entweder nur als breiter Doppelrand oder, wie vielfach bei Fang und Perlfang, mit an einen ganz schmalen Doppelrand anschließendem Rechts-Rechts gearbeitet. — Das Mindern und Ausdecken ist jeweils um eine Nadel möglich und geht auf ähnliche Weise wie bei Cottonmaschinen für glatte Gewirke vor sich. Da hier jedoch die Maschenübertragung auf beiden Nadelbarrern gleichzeitig stattfindet, ist an jeder Seite noch ein zweiter Decker notwendig. Die Spannung des Warenabzugs paßt sich automatisch der sich laufend ändernden Breite des Wirkteiles an. Die einzelnen Warenteile werden wie bei Strickmaschinen aneinander-

gekettet erzeugt und können mittels eines eingelegten Zugtrennfadens leicht zertrennt werden. Da die beiden Nadelbarrern auch unabhängig voneinander zu betätigen sind, ergeben sich noch weitere interessante Musterungskombinationen. So lassen sich z. B. auf diese Weise an einen Rand aus Rippware ein glattes Rumpfteil anwirken oder ein regulär gewirkter Kragen mit einem offenen Schlauchrand abschließen.

An dieser Stelle verdient noch der elektronische Macqueen-Vollregulär-Flachstrickautomat, der leider in Manchester nicht ausgestellt war, erwähnt zu werden. Bei dieser Neukonstruktion, die sich weitgehend von den herkömmlichen Prinzipien des Strickmaschinenbaues abwendet, können bis zu acht Parallelmaschinen durch eine zentrale Anlage elektronisch gesteuert und überwacht werden. Der mit Röhrennadeln ausgestattete Automat erzeugt die Strickteile nach Art der Baskenmützenherstellung «dreidimensional»-regulär. Da bei diesen Waren im Gegensatz zu der sonst meist üblichen Konfektion die Stäbchen in Quer- und die Reihen in Längsrichtung verlaufen, verlagert sich auch die in Richtung der Maschenreihe allgemein größere Elastizität um 90° von der wagrechten in die senkrechte Ebene. Aus diesem Grund dürfte sich die hier angewandte Methode in erster Linie für weniger elastische Bindungen eignen, wie sie speziell bei Stoffen für Damenkleider und -kostüme Verwendung finden. Diese elektronische Anlage kommt infolge ihrer großen Produktion in Verbindung mit dem hohen Anschaffungspreis nur für Großbetriebe in Betracht.



Vollregulär-Flachstrickmaschine der Universal Maschinenfabrik, Westhausen, Kreis Aalen (Württ.)

(Photo: Oscar Baur, Aalen)

Bei den Handflachstrickmaschinen fällt allgemein der Zug zur weiteren Mechanisierung auf. So stellte Dubied als Neuerscheinung eine motorisierte Handstrickmaschine mit automatisch geschaltetem Versatz und Fadenführerwechsel mittels einer Nockenkette aus. Als weitere Bedienungserleichterung wurde von derselben Firma eine auf die Schlittenbacken montierte Einrichtung zur selbsttätigen Schaltung der Nadelheberteile der Schösser vorgeführt. Ähnliche Einrichtungen zeigten auch andere Hersteller von Handflachstrickmaschinen.

Von Stoll sind noch einige technische Verbesserungen an der vollautomatischen Zunahmemaschine zu nennen. So wird bei diesem Automat die Begrenzung der Fadenführerwege analog dem Verbreitern des Strickstückes durch Zunehmen erweitert. Die Schlittengeschwindigkeit kann für die Absprengreihen und das In-Ausgangstellungsbringen der Fadenführerbegrenzer zu Beginn eines neuen Warenteiles verringert werden.

Die Firma Alemannia stellte ihren neuentwickelten Motorflachstrickautomat mit Jacquardapparat und Maschenübertragung aus. Diese universelle Mustermaschine erlaubt mit Hilfe verschieden hoher Stößerfüße auch das

Arbeiten von einfacheren Rapporten mit Nadelauswahl ohne Jacquardapparat.

Zu erwähnen ist an dieser Stelle noch der Flachstrick-automat von Kiesel & Richter, dessen Schaltungen mittels eines Lochbandes nicht mechanisch, sondern ausschließlich durch Elektromagnete gesteuert werden. Dieselbe Steuereinrichtung war auch an der Wahl-Flachstrickmaschine zu finden.

Bei den Rundstrickmaschinen ist allgemein die Tendenz zu größerer Systemzahl bei gleichem Durchmesser und einer daraus resultierenden höheren Leistung festzustellen. Alle bedeutenden Rundstrickmaschinenfabriken bieten in ihrem Fertigungsprogramm Typen zur Herstellung eines maschenfesten Randes sowohl an Unterwäsche wie auch an Oberbekleidungsstoffen an. Dabei kann der Bund entweder in Schlauch,  $1 \times 1$ , oder wie bei  $2 \times 2$  Feinrippwaren in  $2 \times 2$  Patent gearbeitet werden. Selbst das Problem des Nadelbettversatzes zur Erzeugung eines  $2 \times 2$  Patentrandes mit festem Anfang und Trennfaden nach dem Uebergang von einer mit sämtlichen Nadeln gearbeiteten doppelflächigen Bindung wurde von einigen Rundstrickmaschinenfabriken gelöst. In diesem Kapitel verdient noch die elektromagnetische Steuerung zum Ein- und Ausschalten der Fadenführer und Rippschlösser sowie zum Musterlöschen an der Morat-Rundstrickmaschine Erwähnung. An verschiedenen Rundstrickmaschinen war die von dem Schweden Rosén erfundene positive Fadenzuführung zu sehen. Es handelt sich hierbei um einen unterhalb des Spulengestells über Gleitrollen umlaufenden, endlosen Kunststoffriemen, der seinen Antrieb von einem stufenlos regelbaren Getriebe erhält. Der Faden wird zwischen der Riemeninnenseite und der an jedem System angebrachten leerlaufenden Gleitrolle eingeführt und so von dem Riemen während seiner Auflage auf der Gleitrollenfläche transportiert. Dieser Fadenzuführung wird neben einer konstanten Garnlieferung eine gleichbleibende Fadenspannung nachgesagt; beides Voraussetzungen für eine absolut gleichmäßige, ringelfreie Maschenware. Speziell bei der Verarbeitung hochelastischer Kräuselgarne ist diesen beiden Punkten größte Bedeutung beizumessen. Auch bei Socken- und Nahtlos-Strumpfautomaten findet die positive Fadenzuführung immer mehr Eingang.

Auffallend war bei der Textilmaschinen-Ausstellung, daß als einzige Firma nur noch die Fouquet-Werke ihre Rundwirkmaschinen ausstellten. Diese Maschinenart ist von der leistungsfähigeren Rundstrickmaschine in den letzten Jahren sehr stark zurückgedrängt worden. Rundwirkmaschinen werden zwar auch in Zukunft noch auf ihren Spezialgebieten wie die Plüsch-, Futter- und Knüpftrikotherstellung eine gewisse Bedeutung behalten.

Auf dem Gebiet der Kettenwirkmaschinen war man in den vergangenen Jahren intensiv um eine ständige Erhöhung der Leistungsfähigkeit bemüht. Hierbei ist man bei der Steuerung der maschenbildenden Elemente allgemein von den früher angewendeten Doppel- oder Ringkurvenscheiben (fälschlicherweise vielfach auch Exzenter genannt) abgekommen und zu den Kurbeltrieben mit einer oder zwei Kurbelwellen übergegangen. Letztere erlauben mit ihren im Diagramm als Schwingungskurven ohne eigentliche Stillstände erscheinenden Bewegungen eine Erhöhung der Tourenzahl. So werden heutzutage bei modernen Maschinen bereits 1000 Maschenreihen pro Minute erreicht. Diese hohe Leistung kann jedoch nur in Verbindung mit einer positiven Fadenzuführung erzielt werden. Letztere wird schon seit mehreren Jahren allgemein in den verschiedensten Konstruktionen erfolgreich angewendet.

Als Neuerscheinung des Kettenwirkmaschinenbaues sind die in wesentlichen Punkten verbesserten Modelle von Mayer und FNF zu nennen. Die bis zu vier Legeschienen lieferbare Mayer-Maschine weist neben Detailverbesserungen, die der Bedienungsvereinfachung und Erhöhung der Zuverlässigkeit dienen, als wichtigste Neuerung einen

Kurbeltrieb zur Steuerung der Wirkelemente auf. Dieser erlaubt in Verbindung mit den die Reibung und Wärmebildung vermindernenden Wälzlagern bei höheren Arbeitsgeschwindigkeiten einen ruhigeren, ausgeglicheneren Lauf.

Die neue FNF-Kettenwirkmaschine besticht äußerlich durch ihre moderne glattflächige Form. Während alle wesentlichen Prinzipien des Vorgängertyps beibehalten wurden, findet man an dem neuen Modell viele Verbesserungen an Nadeln und Platinen sowie in der Zusammenarbeit der verschiedenen Wirkelemente, die größere Sicherheit und Kontrolle während des Maschinenbildungsvorganges gewährleisten. Diese Maschine wird mit bis zu sechs Legeschienen gebaut und erlaubt in Verbindung mit ihrer Unempfindlichkeit gegenüber den verschiedensten Garnen sehr vielseitige Mustermöglichkeiten.

Unter der Rubrik Kettenwirkmaschinen sind noch die Raschel- und Häkelgallonmaschinen zu erwähnen. Die größeren Ansprüche in bezug auf Mustermöglichkeiten führten bei Raschelmachines zu der Erweiterung der Anzahl der Legeschienen auf 24, wie die zwei ausgestellten Typen von Mayer und Barfuß zeigten. Bei beiden Konstruktionen werden bis zu vier Musterlegeschienen in einer Ebene angeordnet, um Weg und Zeit des Durchschwingens zu verringern. Die Kohler-Häkelgallonmaschine wurde besonders in bezug auf die Steuerung der Wirkelemente wesentlich verbessert. In diesem Zusammenhang erhielt unter anderem die Schwingwelle einen exzenterlosen Antrieb mittels eines Planetengetriebes. Durch diese Maßnahmen konnte ein ruhiger Lauf selbst bei höchster Geschwindigkeit erzielt werden. Eine weitere Maschine dieser Art stellte die Firma Rimoldi aus. Die äußeren Merkmale dieses Modells sind das ähnlich einem Schrägatter hinter der Maschine getrennt angeordnete und mit Fadenbremsen versehene Spulengestell sowie die in dem völlig gekapselten Maschinenbett im Oelbad laufenden Hauptkurvenscheiben zur Steuerung der Nadelbarre. Auch bei dieser Konstruktion wurde großer Wert auf ein weitgehend erschütterungsfreies und geräuscharmes Arbeiten gelegt.

Bei den Materialvorbereitungsmaschinen verdient das von Schweizer für seine Kreuzspulmaschinen entwickelte Fadenlieferwerk Beachtung. Diese Vorrichtung gestattet, neben Baumwolle und Wolle auch hochelastisches Kräuselgarn in einem Arbeitsgang mit gleichmäßiger Spannung bzw. ohne Verstreckung vom Strang in Konen umzuspulen.

Leesona zeigte zwei interessante Neukonstruktionen von Kreuzspulmaschinen, bei denen die weitgehende Automatisierung im Vordergrund steht. Bei dem einen Typ beschränkt sich die alleinige Tätigkeit der Spulerin (abgesehen vom gemeinsamen Wechseln aller vollen Kreuzspulen) auf das Aufstecken der Cops auf einen sich drehenden Revolverkopf eines stationären Magazins. Die je nach Maschinengröße 51 bis 177 auf einer ovalen Bahn wandernden Spindeln kommen während der Zeitspanne eines Copsablaufes einmal an dem Magazin vorbei. Durch Luftsoog werden die Fadenenden des neuen Copses und der Kreuzspule erfaßt und durch einen Knüpfapparat automatisch miteinander verbunden, während der Cops vom Magazin zu der Spindel überwechselt. Auf dieser Maschine werden in erster Linie Baumwolle sowie grobe Garne ohne Fadenreiniger (um Fadenbrüche zu vermeiden) gespult. Der zweite bis zu 96 Spindeln gebaute Typ eignet sich besonders für Wirkereibetriebe. Jede Spindel besitzt einen Revolverkopf mit vier Aufsteckdornen: je ein Dorn mit ablaufendem Cops und Hülsenabwurf sowie zwei Dorne mit Reservecopsen. Sämtliche Arbeitsgänge mit Ausnahme des Copsaufsteckens und Spulenwechsels werden vollautomatisch ausgeführt.

Abschließend sei in diesem Kapitel noch die sogenannte «Kreuzflaschenspule» erwähnt, die ständig steigende Verbreitung findet. Der Garnkörper dieser Spulenart hat in seiner äußeren Form viel Ähnlichkeit mit einer Flaschen-



spule, besitzt jedoch im Gegensatz zu letzterer nur einen hohlen, kegelstumpfförmigen Spulenkörper aus Kunststoff und ist anstelle des sonst massiven zylindrischen Schaftes hohl. Die Anwendung der Kreuzwicklung zeigt, daß mit dieser neuen Spulenform beabsichtigt wurde, die Vorteile der Kreuz- und Flaschenspule zu vereinigen. Maschinen zur Erzeugung von «Kreuzflaschenspulen» wurden von Hacoba und Delerue ausgestellt.

Da in diesem Ueberblick über die letztjährige Wirk- und Strickmaschinen-Ausstellung aus Platzgründen nicht alle

Neuheiten erwähnt werden konnten, bittet der Verfasser dieses Artikels die betreffenden Firmen um Verständnis hierfür.

Schweizerischerseits waren u. a. folgende Firmen in Manchester vertreten: Fr. Mettler's Söhne, Maschinenfabrik, Arth; Jakob Müller, Bandwebstuhl- und Maschinenfabrik, Frick; Pretema AG., Zürich 2; Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon; Maschinenfabrik Schweizer AG., Horgen; Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach; Zellweger AG., Apparate- und Maschinenfabriken, Uster.

## Tagungen

**Jahreskonferenz und Fachlehrertagung der Vereinigung Schweiz. Textilfachlehrer und -fachlehrerinnen.** — An der sehr gut besuchten Jahresversammlung vom 19. November 1961 in Basel konnte der Präsident Gäste aus fast allen Sparten der Textilbranche begrüßen. Aus dem Jahresbericht sind folgende interessante Details zu entnehmen: Die ehemalige Vereinigung Schweiz. Schneiderfachlehrer, welche im Jahre 1931 anlässlich eines Biga-Kurses gegründet wurde, hat sich letztes Jahr umgetauft in Vereinigung Schweiz. Textilfachlehrer und -fachlehrerinnen. Die Umbenennung hat sich durch den Zuzug von Lehrkräften ergeben, die an Verkaufsschulen Warenkundeunterricht erteilen. Das Ziel der Vereinigung ist die Erfassung aller Lehrkräfte, die Textilunterricht erteilen, um für den Unterricht gemeinsame Richtlinien aufstellen zu können. Als Mitglieder würde der Beitritt aller Fachlehrer an Textilfachschulen und der Warenkundelehrer für Textilfächer an Berufsschulen sehr begrüßt.

Für die Schüler der Textilbranche ist es heute nicht einfach, sich in der Vielfalt der neuen Textilfaserstoffe, der verschiedenen Ausrüstungsarten und der Markenbezeichnungen auszukennen. Ein weiteres Ziel der Vereinigung ist es deshalb, einen konzentrierten Lehrplan für diese Schüler auszuarbeiten. Man möchte das Wichtigste erfassen und durch einfache, anschauliche Lehrmethoden eine möglichst gute Grundausbildung vermitteln, wobei das Hauptaugenmerk auf die Eigenschaften und die Verwendung der Textilwaren zu richten wären. Das Fachpersonal, das gegenüber dem Konsumenten die letzte Verantwortung für die Uebermittlung der Ware trägt, sollte vor allem über Güte, Vor- und Nachteile, Herkunft, praktische Verwendung und Pflege der Produkte Bescheid wissen. Die Vereinigung hat insofern Vorarbeit geleistet, als sie Merkblätter herausgibt sowie Anschauungsmaterial, Lichtbilder, Filme und Broschüren vermittelt. Es ist selbstverständlich, daß ein solcher Unterricht nur unter Mitarbeit der Industrie, der Textilfachschulen, der Textilverbände und vor allem der Berufsschulen möglich ist.

Die Vereinigung möchte als Gegenleistung mithelfen, als Bindeglied zwischen Industrie und Handel die Schweizer Produkte qualitätsmäßig richtig zu vermitteln. Es sollte in unseren Schulen etwas mehr Gewicht auf unsere Schweizer Waren gelegt werden. Gerade bei der Verwirklichung der Integrationsbestrebungen kann diese Vorarbeit für unsere Wirtschaft an Bedeutung gewinnen. Auf diese Weise soll unserem einheimischen Gewerbe und der Industrie geholfen werden, wie das in den Statuten der Vereinigung festgelegt ist. Durch Fachlehrertagungen und Kurse in Zusammenarbeit mit den Textilfachschulen oder den verschiedenen Industriezweigen werden die Mitglieder stets auf dem laufenden gehalten.

Ein weiteres Arbeitsfeld ist die Beschaffung von Lehrmitteln in der Textilbranche. In den letzten zwei Jahren sind zwei neue Werke erschienen: «Unsere Textilien», verfaßt in Arbeitsgemeinschaft von Elisabeth Müller, Emmi Brendler und Emmi Spieß. Dieses Lehrbuch ist im Gewerbe und im Handel schon sehr verbreitet und erfreut sich

eines regen Zuspruchs. Das Zeichnungslehrmittel für Schneider von Julius Kielholz, welches den Unterricht dieser Schüler sehr bereichert, ist ebenfalls neu erschienen.

Der Präsident, W. Müller, konnte auch einen erfreulichen Mitgliederzuwachs bekanntgeben. Die Vereinigung Schweiz. Textilfachlehrer zählt heute 110 Mitglieder, wovon 15 Neueintritte zu verzeichnen sind.

Das Traktandum «Anträge» entfachte eine bewegte Diskussion. Der Präsident hatte dem Biga (Bundesamt für Industrie, Gewerbe und Arbeit) einige Fachkurse vorgeschlagen, unter anderem einen Textilkurs für Fachlehrkräfte an Verkaufsschulen. Dieser Kurs wurde jedoch vom Biga abgelehnt mit der Begründung, daß von den Lehrkräften an Verkäuferinnenschulen wohl angenommen werden dürfe, daß sie von den Lieferanten über ihr Geschäft fortlaufend über die in den Handel gelangenden neuen Materialien und deren Eigenschaften orientiert werden. Was die Einführung in die Methodik des beruflichen Unterrichts betrifft, verweist das Biga auf die an großen Schulen jedes Jahr oder mindestens in Intervallen von zwei bis drei Jahren veranstalteten regionalen Methodikkurse. Mit dieser Antwort konnte sich die Versammlung nicht einverstanden erklären. Verschiedene Votanten fanden diesen Vorschlag ungenügend, denn er widerstrebt gerade den Zielen der Vereinigung, durch die Zusammenarbeit aller Interessenten eine gemeinsame Textilkunde erarbeiten zu können. Anhand eines Beispiels wurde gezeigt, wie die Reklame irritierend sein kann, indem unter Verwendung einer Rizinuspflanze auf der Werbeschrift, synthetische Fasern als Naturfasern angepriesen werden. Dir. H. Keller von der Textilfachschule Zürich begrüßt ein gemeinsames Vorgehen in der Terminologie der Textilfasern sehr, was im Interesse der Textilfachschulen und des Textilhandels wäre, und er kann unsere Bestrebungen nur unterstützen. Eine Textilausbildung auf gemeinsamer Basis wäre bestimmt fruchtbar und würde manche Unklarheiten beseitigen. Im weiteren kam man auf die warenkundliche Ausbildung der Verkäuferin zu sprechen und hat festgestellt, daß es Kantone gibt, welche für Verkäuferinnen keinen Unterricht für Warenkunde kennen. Während Basel mit 80 Unterrichtsstunden und einem zusätzlichen freiwilligen Kurs das Höchstmaß erreichen dürfte, nimmt Zürich mit 40 Stunden ein Mittelmaß ein. Herr M. Müller vom Verband Schweiz. Mercerie- und Bonneterie-Detaillisten war der Ansicht, daß alle diese Bemühungen ganz im Interesse der Textildetaillisten und der Textilfabrikanten liegen. Fachwissen gibt Sicherheit und vermehrt den Umsatz. Er sagte, daß ein Großteil der Textildetaillisten sich im Wald der Chemie-Textilfasern nicht mehr auskennen. Während die Textilchemie große Fortschritte gemacht hat, seien sowohl die Schule als auch der Detaillist auf dem Ausbildungsstand von anno dazumal stehen geblieben. Diese Lücke müsse aufgeholt werden und er könne dieses erstrebenswerte Ziel massiv unterstützen.

Die Versammlung stimmte sodann folgender Resolution zu:

1. Der Warenkundeunterricht soll in der ganzen Schweiz für das Verkaufspersonal in den Stundenplan aufgenommen werden.
2. Dieser Unterricht ist besser zu dotieren.
3. Die Lehrerausbildung für diese Fachlehrkräfte soll vom Biga durchgeführt werden.

Im allgemeinen hat man bedauert, daß weder vom Biga noch vom Schweiz. Verband für Gewerbeunterricht eine Vertretung anwesend war, die sich beide entschuldigen ließen. Die nachfolgenden Traktanden galten vor allem der Weiterbildung der Mitglieder durch Fachkurse, welche vom Verein ehemaliger Seidenwebschüler Zürich organisiert werden. Eine kleine Ausstellung orientierte über Lehrmittel, Merkblätter und Anschauungsmaterial von Textilien.

Am Nachmittag durften wir eine Besichtigung des Basler Münsters und des Rathauses unter der ausgezeichneten Führung von Herrn Dr. M. Fürstenberger miterleben. Im ehrwürdigen Zunfthaus zum Schlüssel haben wir dann durch ein gepflegtes Nachessen den Tag bei gemütlichem Beisammensein beendet.

Am Montag bot uns die Firma Geigy AG. eine instructive Lehrtagung. Prägnante Kurzreferate mit folgenden Themen haben den Morgen ausgefüllt:

1. «Die Mitin-Mottenechtausrüstung»
2. Filmvorführung: «Insekten auf Abwegen»
3. «Neuere Ausrüstverfahren»
4. «Warum Echtheitsprüfung»
5. Filmvorführung: «Farbstoffe bekennen Farbe»

Anschließend an die Referate konnten noch viele Fragen beantwortet werden. Am Nachmittag wurden wir grüppchenweise durch die verschiedenen Laboratorien geführt, so daß wir einen sehr guten Eindruck von der gewaltigen Forschungsarbeit dieser Unternehmung erhalten haben. Die Tagung war ausgezeichnet organisiert, und ein großer Mitarbeiterstab nahm sich die Mühe, unsere Mitglieder in allen Details aufzuklären. Der Direktion der Firma Geigy AG. danken wir herzlich für ihr großzügiges Entgegenkommen und den Mitarbeitern ebenfalls für ihre große Arbeit. Solche Lehrtagungen sind sicher für alle Beteiligten von Interesse, und wir werden den angeknüpften Kontakt gerne weiter pflegen. Mit einer dicken Dokumentationsmappe wurden die Teilnehmer verabschiedet.

wm.

## Marktberichte

### Rohbaumwolle

von P. H. Müller

Auf Grund der allerletzten Schätzungen wird der diesjährige Weltertrag vom «International Cotton Advisory Committee» um rund eine Million Ballen kleiner angenommen als vor einem Monat, was vor allem auf einen Ertragsrückgang in Aegypten und Indien, aber auch in Mexiko zurückzuführen ist. Das *Gesamtweltangebot* wird sich um 67 Millionen Ballen herum bewegen und der *Gesamtweltverbrauch* ungefähr um 47,3 Millionen Ballen herum. Der Uebertrag Ende dieser Saison 1961/62 wird sich auf Grund dieser Schätzungen nicht groß verändern.

Die Entwicklung in Verbraucherkreisen geht immer mehr in der Richtung, von vorteilhaften Spezialangeboten Gebrauch zu machen, anstatt Offerten anzufragen, so daß solche Ablader große Umsätze erzielen, die den Weg finden, preislich günstig anzubieten. Allerdings darf man nicht übersehen, daß wir uns wieder einmal in einer Periode steigender Rohstoffpreise befinden, in der die Preisentwicklung des Fertigproduktes, der Garne und Gewebe, nachhinkt, wie man in solchen Momenten immer wieder feststellen muß. In letzter Zeit wurden oft Baumwoll-offerten verlangt, in der Meinung, man könne gewisse Garn- und Gewebepreise durchbringen; meist war dies unmöglich.

Viele Verbraucher stellen auch sofort auf andere Provenienzen um, sobald die sogenannten «Exoten» billiger sind, aber auch dies ist kein erfreulicher Ausweg. Denn es ist eben doch so, daß alle diese Ausweichmöglichkeiten die Verbraucher selten restlos zufriedenstellen. So wurde in Europa in letzter Zeit ziemlich viel türkische Baumwolle «Adana», griechische, Tanganjika- und syrische Baumwolle gekauft, um die höheren US-Baumwollpreise zu umgehen. Jedesmal, wenn aber die Nachfrage bei den kleinen Märkten der «Exoten» einsetzt, ziehen deren Preise an, so daß eigentlich nur die ersten Interessenten profitieren. Die europäische Nachfrage nach hohen Baumwollqualitäten für gekämmte Garne war in der Berichtsperiode nicht sehr groß, da die Baumwoll-Popeline-Gewebe gegenwärtig gegen eine große Konkurrenz, das Trikot-Nylon-Gewebe, zu kämpfen haben. Es war eher Baumwolle für Garne zweiter und dritter Qualität gesucht, also Baumwolle amerikanischer Saat mit gutem Charakter.

In den USA wiesen die niederen Baumwollqualitäten der laufenden Ernte eine gewisse Verschlechterung im Cha-

rakter auf. Gefragt waren insbesondere mittlere und niedrigere Qualitäten. Die Farmer offerierten frei zu Preisen, die leicht über den Beilehungspreisen lagen. Der Ertrag der Saison 1961/62 wird rund 14,5 bis 15 Millionen Ballen betragen, wobei man mit einem Export von ungefähr 5,5 Millionen Ballen und einem Inlandverbrauch von 8,5 Millionen Ballen rechnet, so daß am Ende dieser Saison ein leicht erhöhter Uebertragsbestand entstehen wird. Die Preise der disponiblen Partien waren fest, dagegen gingen die Inlandpreise der Saison 1962/63 etwas zurück, was auf die voraussichtlich zu ändernde Baumwollpolitik für die Saison 1962/63 zurückzuführen ist. Der Kongreß wird Anfangs 1962 hierüber definitiv Beschluß fassen.

In letzter Zeit wurde auch etwas *Mexiko-Baumwolle* gehandelt. Es gab vereinzelte Ablader, die aus Vorkäufen unter den Tagespreisen anboten. Im allgemeinen liegt aber die Preisbasis der mexikanischen Flocken noch über derjenigen der USA und ist daher nicht sehr attraktiv.

Die *brasilianische Baumwolle* war aus währungstechnischen Gründen manchmal vorteilhafter, bis dann die Kurse des Cruzeiros anzogen.

Vorteilhaft waren auch die Preise der *syrischen Baumwolle*. Der Ertrag Syriens wird auf 120 000 Tonnen geschätzt, von denen bereits rund ein Drittel verkauft ist.

Eine neue Provenienz, die auf dem Weltmarkt in kleineren Mengen als Ersatz für amerikanische Baumwolle angeboten wird, ist die *spanische Baumwolle*. Der Ertrag wird auf 460 000 Ballen geschätzt; Spanien selbst kann nur einen Teil verarbeiten, so daß das Restquantum auf dem Weltmarkt angeboten wird.

In den zentralamerikanischen Flocken — *El-Salvador-, Nicaragua- und Guatemala-Baumwolle* — waren auch vorteilhafte Angebote vorhanden. Allerdings ist mit diesen Sorten Vorsicht am Platze, da die Baumwollfelder diese Saison unter starken Regenfällen gelitten haben.

Die *Produktion der Sowjetunion* ist auch diese Saison noch nicht groß genug, um sich selbst zu versorgen, und sie muß daher noch Baumwolle importieren.

In *extra-langstapiger Baumwolle* — Faser 1 $\frac{3}{8}$ '' und länger — ist auf dem Weltmarkt in der laufenden Saison 1961/62 ein Verbrauchsrückgang festzustellen. *Aegypten* steht infolge seiner kürzlichen Maßnahmen im Absatz

etwas zurück; allerdings ist dessen Produktion auch wesentlich kleiner als in früheren Saisons. Der *Sudan* wird voraussichtlich eine größere Ernte aufweisen. Dagegen ist das Angebot in *Peru-Pima-* und *Peru-Karnak-Baumwolle* nicht so groß wie letzte Saison. Die letzten Angaben des «International Cotton Advisory Committee» verglichen sich gegenüber der Vorsaison wie folgt:

(in tausend Ballen)	1960/61	1961/62 Schätzung
Lager	675	805
Produktion	1816	1530
	<u>2491</u>	<u>2335</u>
Inlandverbrauch der Produzenten	160	—
Export	1505	—
	<u>1665</u>	—

In *kurzstapiger Baumwolle* war die Preisbasis eher schwach; diese liegt aber im Vergleich zu anderen Sorten auf dem Weltmarkt stets noch zu hoch. *Burma-Baumwolle* wurde sowohl auf Verschiffung als auch für in Europa

liegende disponible Partien zu verhältnismäßig attraktiven Preisen angeboten. Die Preisbasis der kurzstapigen *Floeken* in *Pakistan* war in letzter Zeit etwas schwach. Die *Scind-Ernte* dürfte voraussichtlich sowohl qualitativ als auch quantitativ nicht sehr gut ausfallen. Die hauptsächlichsten Käufer kurzstapiger Baumwolle in *Pakistan* waren Japan, die USA und Frankreich. *Indien* hat seine Exportquote für kurzstapige Baumwolle aufgebraucht. Der Ertrag der kurzstapigen *Deshi-Baumwolle* Indiens wird diese Saison auf nur 375 000 Ballen geschätzt, gegenüber 450 000 Ballen in der letzten Saison.

Sowohl die amerikanische als auch die europäische *Textilindustrie* versuchen, sich gegen die billigen Textilimporte mit Importeinschränkungen zu schützen, obwohl die Erfahrung lehrt, daß man sich mit solchen Maßnahmen meist ins eigene Fleisch schneidet. Man muß sich daher fragen, ob die internationale Textilproduktion noch die letztjährigen Umsätze erreichen wird. Naturgemäß hängt hievon zum großen Teil der bevorstehende Baumwollverbrauch und damit auch die zukünftige Baumwollpreisentwicklung.

## Übersicht über die internationalen Woll- und Seidenmärkte

(New York, UCP) Die Wollaufbringung der Welt wird für die Saison 1961/62 auf 5,66 Mia lbs gegenüber 5,62 in der Saison 1960/61 geschätzt. In Australien waren die Verhältnisse für die Wollschur günstig, und es dürfte ein um etwa 3 % höheres Ergebnis erzielt werden. Die südafrikanische Schur wird um 2 %, die neuseeländische um 1 % höher veranschlagt, die sowjetische und die chinesische dagegen um 3 % und die argentinische um 5 % niedriger.

Auf dem argentinischen Wollmarkt zahlte die inländische Industrie Preise, die bis zu 10 % über den Geboten der Exporteure lagen, um sich die ausgewähltesten Partien zu sichern. Die Produzenten hoffen noch immer, daß die Einbehaltungsbeträge beim Export reduziert oder ganz aufgehoben werden und sind deshalb nicht zu Verkäufen geneigt. Die Anlieferungen waren nur sehr langsam, da die Schur verspätet ist und außerdem auch die Eisenbahnarbeiter streikten. Der Markt in Uruguay war ebenfalls gut gehalten, und Superior Supra-Kreuzzuchten erzielten 84 bis 85 Pesos pro 10 kg. Das bisherige Umsatzvolumen liegt bedeutend unter dem der vorangehenden Saison.

Sämtliche Merino-Vlieswollen und Skirtings lagen in Sidney fest. Auch Comebacks, Kreuzzuchten und Kardierwollen wiesen eine feste Haltung auf. Von einem Angebot, das 15 054 Ballen umfaßte, wurden bei lebhafter Nachfrage 14 793 Ballen verkauft. Hier wurden folgende Preise erzielt: 55er 108, 61er 109, 77er 107, 78er 106 und 424 90 c je lb.

Am japanischen Markt für Seidengewebe bekundeten die amerikanischen Importeure in der letzten Zeit beträchtliches Interesse für Habutaye-Mischgewebe und Organdy zur baldigen Verschiffung. Das Geschäft gestaltete sich jedoch sehr schleppend, da die Webereien ihre Produktion an Material zur baldigen Lieferung bereits fast restlos unter Verkaufskontrakt gestellt haben. Die Anfragen der europäischen Importeure waren begrenzt. Abschlüsse in Seidengeweben zur späteren Verschiffung nach dem Februar-Ultimo wurden durch die Berichte über die Rohseidenpreisschwankungen gehemmt.

Die Geschäftstätigkeit und der Grundton auf dem Lyoner Seidenmarkt waren in letzter Zeit recht gut. Dennoch könnten die Marktbedingungen nach Meinung der Handelskreise besser sein, wenn der seinerzeitige Hafentarbeiterstreik in Marseille die Ankünfte der Seide nicht verzögert hätte. Dies verursachte eine gewisse Knappheit, insbesondere der Loco-Ware. Der Seidenmarkt soll auch einige Anzeichen von tatsächlicher Besserung gegenüber dem ersten Halbjahr 1961 aufweisen. Im September regi-

strierten die Zollbehörden 93,6 t. Die Lieferungen an die Verbraucher erreichten etwa 80 t im Oktober, während sie in den früheren Monaten nur 50 bis 60 t betragen.

Japanische Textilfirmen zeigen heute großes Interesse, in den unterentwickelten Ländern Asiens und Afrikas zusammen mit einheimischen Partnern neue Spinnereien zu gründen. Die Japaner haben bereits Textilfabriken in Hongkong, Malaya und Burma errichtet. Gegenwärtig sind vier weitere Vorhaben bekannt geworden: Die Nishin Spinning Co. und die Nichimen Handelsfirma wollen unter Beteiligung von einheimischem chinesischem Kapital in Hongkong eine Textilfabrik errichten. Das Anfangskapital der neuen Firma Shinhai Spinning Co. wird sich auf 5 Mio Hkg-\$ belaufen. Bereits 1962 werden in diesem neuen Werk 10 000 Spindeln und 200 Webstühle die Produktion aufnehmen. Gemeinsam mit einer indischen Firma wollen die Shikishima Spinning Co. und die Nomura Trading Co. mit einem Anfangskapital von 400 Mio Yen einen neuen Textilbetrieb in Kenya gründen, der über 10 000 Spindeln und 200 Webstühle verfügen und 1963 die Produktion aufnehmen wird. Die Goshō Trading Co. will mit einer japanischen Spinnerei unter Beteiligung von sudanesischem Kapital im Sudan eine Textilfabrik errichten, die über ein Anfangskapital von 1 Mia Yen verfügen und mit 20 000 Spindeln sowie 300 Webstühlen ausgerüstet sein wird. Die Toyo Rayon Co. will gemeinsam mit malayischen Interessen in Malaya ein Textilwerk errichten, das voraussichtlich 10 000 Spindeln und 200 Webstühle besitzen wird.

### Kurse

	15. 11. 1961	20. 12. 1961
<b>Wolle:</b>		
Bradford, in Pence je lb		
Merino 70'	105.—	105.—
Crossbreds 58' Ø	91.—	88.—
Antwerpen, in Pence je lb		
Austral. Kammzug	76.50	77.50
48/50 tip		
London, in Pence je lb		
64er Bradford	97¼—98¼	97—97¼
B. Kammzug		
<b>Seide:</b>		
New York, in Dollar je lb	5.24—5.95	4.97—5.03
Mailand, in Lire je kg	9000.—	9150.—
Yokohama, in Yen je kg	3925.—	3700.—



## VEREINIGUNG SCHWEIZERISCHER TEXTILFACHLEUTE UND ABSOLVENTEN DER TEXTILFACHSCHULE WATTWIL

### Jahreswende

*Sehr verehrte Herren,  
liebe Freunde und Gönner,*

*Der Rhythmus des Alltags wird uns alle schon wieder in Beschlag genommen haben, wenn die «Mitteilungen» Nummer 1 des Jahres 1962 den Leser erreichen.*

*Dennoch entbieten wir allen unseren Freunden, Gönnern und denen, die uns in irgendeiner Weise zugetan sind,*

**herzliche Glückwünsche für 1962**

*Im Jahre 1961 waren unsere Bestrebungen allseits vom guten Willen getragen, und wir hoffen, daß wir auch im neuen Jahre zusammen mit Ihnen, liebe Freunde und Gönner, unsere Arbeit im Schoße der Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute wieder zur allseitigen Befriedigung tun dürfen.*

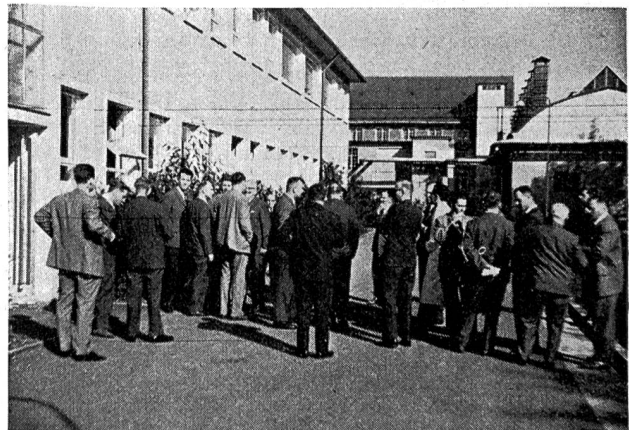
*Mit freundlichen Grüßen:  
Der Vorstand VST*

### Unsere Studienreise nach Augsburg und Stuttgart und die Besichtigung verschiedener deutscher Textilbetriebe

#### II. Fortsetzung

Ein sehr reichhaltiges Programm war für den nächsten Tag vorgesehen. Schon um 7 Uhr früh verließen die beiden Reisegruppen A und B Augsburg, um auf der Autobahn über Günzburg Heidenheim zu erreichen. Heidenheim ist nicht nur für die Textilbranche ein wichtiger Industrieort, auch andere Industriezweige besitzen dort große Fabrikationsunternehmen. Ein Autocar fuhr mit der Gruppe A zur Woldeckenfabrik Zöppritz AG., der andere mit der Gruppe B zur Württembergischen Cattun-Manufaktur.

Nach dem Eintreffen bei der Deckenfabrik Zöppritz wurden die Besucher in den großen Saal der Werkkantine geleitet und von Direktor Jacques mit einer kurzen Ansprache freundlich begrüßt. Die Woldeckenfabrik Zöppritz kann auf eine vieljährige Entwicklungszeit zurückblicken. Von 1828 bis 1929 wurde das Unternehmen als Familienbetrieb geführt, und nach hundertjährigem Bestehen, im Jahre 1929, in eine Aktiengesellschaft umgewandelt. Die Verwaltung, Verkauf und Ausrüstung befinden sich in Heidenheim, die Spinnerei und Weberei in Neu-Bolheim, ein kleinerer, nahe bei Heidenheim liegender Ort. 1954 wurde die Weberei in Bolheim neu errichtet. Das Erzeugungsprogramm umfaßt nahezu ausschließlich Woldecken, nur nebenbei werden einige Spezialartikel erzeugt. Deckenfabrikate mit der Herkunftsbezeichnung Zöppritz sind in Westdeutschland und auch in anderen Ländern gut bekannt und wegen ihrer soliden Qualität sehr geschätzt. Wir wurden dann gebeten, nach der Betriebsbe-



*Beim Rundgang durch das Werk Neu-Bolheim der Woldeckenfabrik Zöppritz AG.*

sichtigung nochmals hier zusammenzukommen, um eine kleine Stärkung zu uns zu nehmen und bei dieser Gelegenheit über unsere gewonnenen Eindrücke zu sprechen.

Nun fahren wir nach Neu-Bolheim, um dort in Gruppen aufgeteilt mit der Besichtigung der Fabrikationsanlage zu beginnen. Der erste Weg führte uns ins Rohwollager, wo

uns unter anderem auch echtes aus China stammendes Kamelhaar gezeigt wurde. In der Färberei wird das gewaschene Wollmaterial gefärbt und dieses dann nach dem Trocknen auf ein Zwischenlager gelegt oder in der Wolfelei mit anderen Wollsorten zu einer größeren Spinnpartie vermischt. Die Spinnmischungen werden zweimal gewolft und dabei eine Tagesleistung von 5—8 Tonnen erreicht. Etwa drei Viertel der Produktion sind reinwollene Erzeugnisse. Dem Arbeitsablauf weiter folgend, ging es dann durch die Kremperei zur Spinnerei, wo das Vorgarn auf Selfaktoren beziehungsweise auf speziellen Ringspinnmaschinen zum fertigen Garn versponnen wird. Wichtig ist u. a., daß die Garne nach dem Spinnen gedämpft werden, dafür steht eine spezielle Vakuumdämpfanlage zur Verfügung. Im Nummernbereich liegt die oberste Grenze bei etwa Nm 13; die größten Streichgarne, welche hergestellt werden, liegen ca. bei Nm 14; die Durchschnittsnummer bewegt sich im Bereich von Nm 3.5 bis 4. Je nach Materialart und Garnnummer werden in der Schußpulerei Schlauchkopse, Superkopse und auf Hülsen aufgespulte Schußkopse hergestellt. In der Weberei laufen 170 Schaff- und Jacquardstühle. Die Zuteilung pro Weber beträgt 2—6 Stühle. Für die Erzeugung einiger Spezialartikel waren Kettwirk- und Rundstrickmaschinen im Betrieb. Das Unternehmen beschäftigt rund 800 Mitarbeiter; es wird in zwei Schichten zu je 44 Stunden gearbeitet.

Nach Beendigung des aufschlußreichen Betriebsrundganges führen wir wieder zurück nach Heidenheim, um zum Abschluß auch die Ausrüsterei zu besichtigen. Vor-erst wurde uns in der Werkkantine zur Erfrischung eine kleine Zwischenverpflegung serviert. Während dieser Pause diskutierten wir ein wenig mit den Herren der Firma über die gewonnenen Eindrücke, wobei von uns gestellte Fragen gerne und eingehend beantwortet wurden. Leider mußte wegen Zeitmangel der interessante Meinungsaustausch wieder beendet werden, denn die Ausrüstabteilung stand noch unerledigt auf dem Besichtigungsprogramm. So wie in den meisten Tuch- und Deckenfabriken war es auch hier der Fall, daß die Ausrüsterei über einen umfangreichen und gut eingerichteten Maschinenpark verfügt. Neben den Wasch- und Walkmaschinen der Vorappretur war verständlicherweise die Rauherei gut ausgebaut. Je nach Qualität und Warencharakter werden die Decken auf Rauhaschinen mit Metallkratzen oder auf solchen mit Naturdisteln bearbeitet und aufgeraut. Auch die Herstellung kaschierter, d. h. zusammengeklebter Gewebe für die Schuhindustrie war zu sehen. Besondere Wichtigkeit wird der letzten Warenkontrolle, der Schlußkontrolle beigemessen. Nach dieser Kontrolle wandert dann die Fertigware zum Verpacken und weiter zur Spedition.

Mit dem Rundgang durch diese letzte Abteilung der Deckenfabrikation war die sehr eindrückliche Betriebsbesichtigung zum Abschluß gekommen. Herzlich und aufrichtig dankend für den freundlichen Empfang, für die eingehende Besichtigungsmöglichkeit und nicht zuletzt für die am Vormittag offerierte Erfrischung verließen wir die Wolldeckenfabrik Zöppritsch. Mit dem Autocar ging es wieder zurück in Richtung Augsburg. In der Autobahnraststätte Adelsried trafen wir dann mit der anderen Exkursionsgruppe zum Mittagessen wieder zusammen.

Wie bereits erwähnt, besuchte die zweite Gruppe am gleichen Vormittag die Württembergische Cattun-Manufaktur in Heidenheim. Diese Firma ist ein sehr bekanntes, 200 Jahre altes Unternehmen mit reicher Tradition und auf die verschiedensten Arten des Textildruckes spezialisiert. Eine eigene Weberei steht nicht zur Verfügung; die Rohware wird gekauft, bedruckt, veredelt und nachher auf eigene Rechnung verkauft. Die Druckdessins werden im Firmenatelier entworfen und die Kollektionen selbst zusammengestellt. Bloß etwa 8 Prozent der Gesamtproduktion sind Lohnaufträge.

Eingangs begrüßte Direktor Meyer die Besucher recht herzlich und gab seiner Freude Ausdruck, so viele Exkur-

sionsteilnehmer aus der Schweiz empfangen zu können. Er betonte, wie notwendig es gerade heute ist, Kontakte auch über die Grenzen hinweg aufzunehmen und auszubauen, um so mehr, weil doch die Hoffnung besteht, daß in absehbarer Zeit Grenzen nur noch ein Begriff, jedoch keine Realität mehr sein werden. Direktor Meyer kam dann auch auf die Schwierigkeiten, die von der Arbeitsmarktseite zu überwinden sind, sowie auf das sehr aktuelle Nachwuchsproblem zu sprechen. Man konnte daraus ersehen, daß auch an anderen Orten die gleichen Probleme bestehen, mit denen wir uns fast täglich beschäftigen und bemühen, eine Lösung dieser schwierigen Lage zu finden.

Bezüglich der Betriebsgröße wurden wir orientiert, daß die Firma 1300 Personen beschäftigt und über 22 Rouleaux-Druckmaschinen und vier Filmdruckautomaten verfügt. Der ganze Maschinenpark der Druckerei wird mittels einer zentralen Kontrolleinrichtung, «Produktorat» genannt, überwacht und gesteuert.

Alle für das Färben und Ausrüsten von Baumwoll-, Zellwoll- und Rayonnegeweben notwendigen Maschinen sind vorhanden. Die Baumwollbleiche ist älteren Datums, wird aber in nächster Zeit durch eine moderne Bleichanlage ersetzt werden. Die Ware wird fast nie einer Vollbleiche unterzogen, da es für Druckereizwecke genügt, eine Halbbleiche oder maximal eine 90prozentige Bleiche vorzunehmen. Derzeit dauert der Bleichprozeß noch drei Tage, in Zukunft wird man innerhalb von 24 Stunden den Bleichvorgang durchführen können.

Wie schwierig und umfangreich die Disposition ist, geht daraus hervor, daß 100 verschiedene Stoffqualitäten für Druckzwecke Verwendung finden. Der Ein- und Verkauf setzt demnach sehr gute Marktkenntnisse voraus, die sich sowohl auf die Beschaffung der Rohware als auch auf die Absatzmöglichkeiten der Fertigware beziehen.

Es war interessant zu beobachten, mit welcher großer Genauigkeit an den Rouleaux-Druckmaschinen gearbeitet werden muß. Diese Tätigkeit setzt das Vorhandensein entsprechender Fachkräfte voraus. Die Druckwalzen arbeiten mit  $\frac{1}{10}$  mm Genauigkeit. Während des Maschinenlaufes muß der Drucker stets darauf achten, daß das Muster stimmt und keine Rapportverschiebungen auftreten. Es ist dies eine Arbeit, die viel Geschick und Beobachtungsgabe voraussetzt.

Der Rundgang durch alle Abteilungen des Betriebes dauerte rund drei Stunden und bot uns Besuchern einen lehrreichen Ueberblick auf dem Gebiet des Textildruckes. Mit freundlichen Dankesworten verabschiedeten wir uns und führen dann per Autocar zurück zu der bereits erwähnten Raststätte Adelsried, um dort zusammen mit der anderen Reisegruppe das Mittagessen einzunehmen.

Für die Exkursionsgruppe A — man könnte sie, dem Besuchsprogramm entsprechend, auch als die «Wulligen» bezeichnen — war die Mittagsrast verhältnismäßig kurz bemessen. Nachdem jedoch am folgenden Nachmittag zwei bekannte und bedeutende Betriebe der Augsburger wolverarbeitenden Industrie besucht werden sollten, wäre es schade gewesen, die Zeit ungenützt verstreichen zu lassen.

(Fortsetzung folgt) (Rü)

=====

**Unsere Bericht über die 2. Rationalisierungstagung, die mit großem Erfolg am 9. Dezember 1961 in Winterthur stattfand, werden wir in Kürze veröffentlichen. Vorläufig verweisen wir auf die in der «NZZ» Nr. 4830 vom 15. Dezember 1961 erschienenen Publikation.**

=====



## VEREIN EHEMALIGER SEIDENWEBSCHÜLER ZÜRICH UND ANGEHÖRIGER DER SEIDENINDUSTRIE

### Unterrichtskurse

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

**Einführung in die Textilfaserprüfung** (mit praktischen Übungen, Wiederholung)

**Kursleiter:** Herr Dr. Max Wegmann, Vereinigte Färberei und Appretur AG., Zürich

**Kursort:** Textilfachschule Zürich, Wasserwerkstraße 119, Zürich 10/37

**Kursdauer:** 3 Samstagvormittage, je von 08.15 bis 11.15 Uhr

**Kurstage:** Samstag, den 3., 10. und 17. Februar 1962

**Kursprogramm:** Qualitativer Nachweis der wichtigsten Textilfasern mit Hilfe spezifischer Reaktionen sowie mikroskopischer Charakterisierung

**Kursgeld:** Vereinsmitglieder Fr. 15.—, Nichtmitglieder Fr. 30.—

**Teilnehmerzahl:** beschränkt  
**Anmeldeschluß:** 19. Januar 1962

**Kurs über moderne Webkettenvorbereitungsmaschinen und Textilprüfgeräte «Uster»**

**Kursleitung:** Herr H. Triulzi, Ing.

**Kursort:** Zellweger AG., Apparate- und Maschinenfabriken, Uster

**Kurstag:** Samstag, den 3. März 1962, 09.00 bis 11.45 Uhr und von 14.00 bis 16.30 Uhr

**Kursprogramm:** a) Webkettenvorbereitungsmaschinen  
b) Textilprüfapparate  
c) Theorie und praktischer Einsatz, Produktion und Rentabilität, Diskussion und Fragenbeantwortung

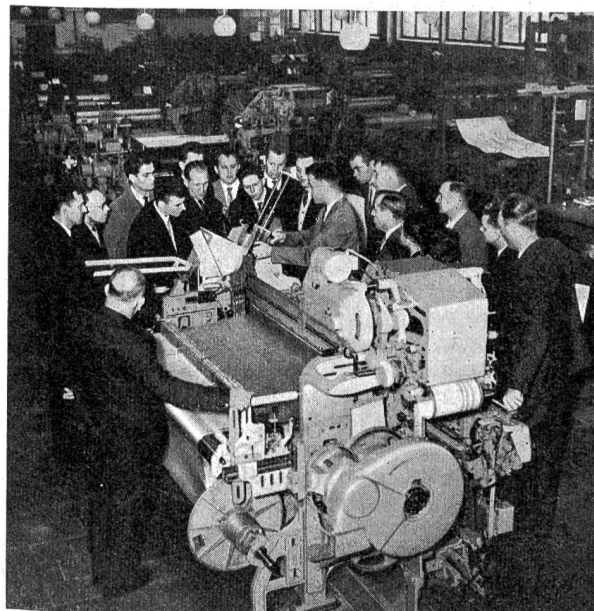
**Kursgeld:** Vereinsmitglieder Fr. 5.—, Nichtmitglieder Fr. 10.—

**Anmeldeschluß:** 16. Februar 1962

Näheres über diese Kurse kann dem Kursprogramm in der August- oder September-Nummer der «Mitteilungen» über Textilindustrie» entnommen werden. Anmeldungen haben gemäß Anmeldeschema an den Präsidenten der Unterrichtskommission, A. Bollmann, Sperletweg 23, Zürich 11/52, zu erfolgen. Die Unterrichtskommission

**Instruktionskurs über Rüti-Seiden- und Rayonautomat** (4. Kurs im Rahmen der Unterrichtskurse 1961/62). — Aktuelle Themen werden immer ein reges Interesse finden: wenn aber das Thema einem Bedürfnis entspricht, so ist mit einem Großaufmarsch von Fachleuten zu rechnen. Es sei deshalb der Unterrichtskommission zum voraus ein Kranz gewunden, weil es die leitenden Instanzen immer wieder verstehen, aktuelle Themen auf das Programm zu nehmen. Dieser Rüti-Instruktionskurs war aber nicht nur aktuell, er war ein Bedürfnis, und er war auch ein Erfolg.

Am 18. November 1961, um 8.15 Uhr, konnte der Präsident, Herr Alfred Bollmann, im Vortragssaal der Textilfachschule Zürich 80 Teilnehmer begrüßen. Der Hauptharst setzte sich natürlich aus Praktikern zusammen. Aber auch mancher Disponent war erschienen, wie auch bekannte Betriebsleiter bedeutender Firmen aus dem In- und dem nahen Ausland. Die Bedeutung der Veranstaltung war auch darin ersichtlich, daß Herr Direktor Bachmann von der Maschinenfabrik Rüti den ganzen Tag dem Kurs beiwohnte.



Herr Schraner erläutert den BANLXKR-Rayonautomaten der Maschinenfabrik Rüti

Der Organisator des Kurses, Herr Werner Frick, gab in wenigen, jedoch prägnanten Worten Sinn und Zweck der Veranstaltung bekannt. In zwei Gruppen geteilt, wurde nun mit der Arbeit begonnen. Die eine Gruppe besuchte bis zur Mittagspause die Vorträge der Herren M. Schwarz und P. Stucki, während die andere Gruppe der praktischen Einführung und den Arbeiten an den Seiden- und Rayonautomaten im Websaal folgte. Die Maschinenfabrik Rüti lieferte eigens für diesen Tag den hochmodernen BANLXKR-Rayonautomaten für Futterstoffe, technische Gewebe, Standardartikel, geeignet auch für feinste Deniers. Dieser Automat ist in den schweizerischen Webereien noch wenig vertreten, läuft aber in ausländischen Webereien in großer Zahl. Herr Schraner vermochte als Instruktor in eindrücklicher Art die Arbeitsweise dieses Rüti-Automaten zu erläutern und gab auch manche Hinweise, die nur vom versierten Praktiker stammen können. Parallel dazu instruierte Herr Diener an einem Universal-Rüti-Automaten, welcher der Textilfachschule Zürich zur Verfügung gestellt ist, am SINZAW/2 für Nouveautés, Futterstoffe, Artikel mit feinsten Deniers, einem Stuhl mit großer Verwendbarkeit, der praktisch in allen schweizerischen Seidenwebereien und in vielen ausländischen Webereien in großer Zahl anzutreffen ist. Herr Diener schöpfte aus dem Reservoir seiner reichen Erfahrungen. Bei seinen techni-

schen Detailerklärungen berührte er verschiedene Fragen, wie z. B. die Stellung des Webermeisters —, welcher der Prellbock des Betriebes ist —, oder die Schichtweberei — der Automat sollte dreischichtig arbeiten, da die Erwärmung der Maschinenteile ein wesentlicher Faktor für eine reibungslose Fabrikation ist. Er berührte auch das Problem Messungen; diese sollen nur mit Lehren vorgenommen werden, weil infolge der Schichtweberei verschiedene Personen an den gleichen Maschinen tätig sind. Bezüglich der Weberin erklärte Herr Diener, diese sei heute keine Weberin mehr, sondern eine Aufseherin bzw. Kontrollbeamtin — alles Aeußerungen, aus denen ein feiner Hauch von wahrer Betriebspsychologie zu verspüren war.

Nach dem vorzüglichen Mittagessen im Restaurant 4 Wachten in Wipkingen, das von der Maschinenfabrik Rüti gespendet wurde, erfolgte der Gruppenwechsel; diejenigen Teilnehmer, welche am Vormittag «Die praktische Einführung und Arbeiten an den Seiden- und Rayonautomaten» besuchten, folgten nun vorerst dem Vortrag über «Die systematische Webautomatenkontrolle» von Herrn M. Schwarz. Der Referent äußerte sich einleitend wie folgt: «Die Notwendigkeit, immer rationeller produzieren zu können, zwingt die Webereien zur Modernisierung ihres Maschinenparkes und gleichzeitig zur Steigerung der Produktivität pro Arbeiter- und Maschineneinheit. Die Modernisierung des Maschinenparkes allein genügt nicht, um bessere Leistungen zu erzielen. In vermehrtem Maße sind deshalb in den letzten Jahren Produktionsstatistiken und Qualitätskontrollen eingeführt worden, um die Ursachen der verschiedenen Stillstands- und Wartezeiten systematisch zu erfassen und zu vermindern. Trotz diesen Kontrollen kommt es immer wieder vor, daß gleiche Webautomaten, die mit den gleichen Artikeln belegt sind, große Unterschiede in ihrer Stillstandshäufigkeit aufweisen. Die Ursachen der vermehrten Stillstände sind verschiedener Natur, was sich schon daraus ergibt, daß Webautomaten nur über einen Teil der Kette, andere Webautomaten aber über die ganze Kette schlecht laufen. Dasselbe gilt auch für den Schuß, indem einzelne Schußspulen vermehrte Schußbrüche aufweisen».

Weiter streifte Herr Schwarz die entsprechenden Probleme in der Kreuzspulerei, Zettlerei-Schärerei, Schlichterei, Schußspulerei und erwähnte speziell, daß die Maschinenfabrik Rüti für ihre Webautomaten als Ergänzung zu den Betriebsanleitungen und Einstelllehren Checklists und Formulare für die Artikeleinstellung ausgearbeitet habe, die mithelfen, eine systematische Webautomatenkontrolle zu verwirklichen. Die Vorteile dieser systematischen Webautomatenkontrolle sind: Entlastung des Webermeisters, Verminderung des Zubehör- und Ersatzteilverbrauches, weniger Produktionsausfälle infolge von Maschinenreparaturen, erhöhte Gewebequalität durch Verringerung der Webstuhlstillstände.

Die Checklists, die in ihrem Aufbau genau dem betreffenden Webautomatentyp angepaßt sein müssen, bestehen aus vier Teilen:

1. Kontrollblatt
2. Anleitung zur Webautomatenkontrolle
3. Karteiblatt
4. Artikel-Einstellblätter

Die nachfolgende lebhaft Diskussionsbewies, daß die anwesenden Praktiker willens waren, sich mit diesen Problemen auseinanderzusetzen. Manche kritische Aeußerung vermochte jedoch der Referent souverän zu widerlegen, handelt es sich bei der Lösung doch um typische Rationalisierungsfragen, die mit Erfolg erprobt sind.

Den letzten Vortrag dürfte zweifellos mancher Kursteilnehmer als Höhepunkt betrachtet haben. Herr P. Stucki, dipl. Ing. ETH, zeigte einen Zeitlupenfilm über den Webautomaten. Herr Stucki erklärte dazu, daß Zeitlupenaufnahmen der Forschungsabteilung der Maschinenfabrik Rüti tiefgreifende Feststellungen offenbaren, aus denen die forschenden Ingenieure und Techniker wesentliche Hin-



Am SINZAW/2-Automaten für Nouveautés der Maschinenfabrik Rüti instruierte Herr Diener

blicke für Verbesserungen und für die Weiterentwicklung entdecken. Mit der Zeitlupenkamera können bis 9000 Aufnahmen in einer Sekunde gemacht werden. Bereits das erste Aufnahmesujet beleuchtete diese phantastische Filmtechnik: der lapidare Fall eines Wassertropfens auf eine Wasserfläche, d. h. Auffall, Rückstoß und abermaliger Auffall — die Wirkung erinnert an Aufnahmen einer Atomexplosion bzw. an einen Atompilz. Auch die nächste Aufnahme: der Flug des Schützens dem Riet entlang mit den Schwingungen der Blattzähne wirkte im gleichen Sinne auf die Anwesenden wie das Naturwunder des Wassertropfens. Im weitem bewiesen die Aufnahmen die Kontrollmöglichkeiten über den Schützen beim Ein- und Austritt in bzw. aus dem Kasten, d. h. im Moment einer gewaltigen Kraftbremsung und sofortiger Kraftentfaltung. Nach dieser eindrucksvollen Demonstration sprach Herr Stucki über «Die Motoren in der Weberei». Um die Probleme im Zusammenhang mit dem Hauptantriebsmotor richtig zu verstehen, erläuterte der Referent anhand des Kurbelwinkeldiagramms den Leistungsverlauf eines Webstuhlzyklus'. Das Diagramm zeigte die Stellen mit den Belastungsspitzen und jene, bei denen die Leistung vollständig abfällt, ja sogar der Motor als Generator wirkt und elektrischen Strom an das Netz zurückgibt. Das Diagramm zeigte außerdem deutlich die stark pulsierende Leistungsaufnahme des Webstuhlmotors, aus der sehr wichtige Folgerungen für den Motor- und für den Webstuhlbau wie auch für die Messungen am Webstuhlmotor gezogen werden können. Die diesbezüglichen praktischen Erläuterungen dürften für die anwesenden Praktiker wegleitend sein. Auch die Frage: Wann ist ein Motor überlastet? fand die Beantwortung in der Erklärung, daß die maximal zulässige Temperatur die höchst zulässige Lastaufnahme begrenzt und daß im Innern des Motors bis zur Gehäuseoberfläche eine gewisse Temperaturdifferenz besteht. Die Temperaturmessung wird an der Gehäuseoberfläche vorgenommen, während aber die kritische Temperatur in den Wicklungen auftritt. — Eingehend sprach Herr Stucki über die Leistungsmessungen aus. Zahlreiche Faktoren beeinflussen die Leistungsaufnahme der Motoren, wie Webstuhltyp (Breite) und Webstuhl-Tourenzahl. Ganz besonders beeindruckte das überproportionale Ansteigen von elektrischer Energie bei der Tourenzahländerung. Aber auch der Einfluß der Schaft- bzw. Jacquardantriebe kam zur Sprache, wie auch der Füllungsgrad des Kettbaumes und gewisse Hilfsaggregate, wie z. B. die Pumpe des Unifil-Aggregates. Zusammenfassend er-

klärte der Referent, daß ein gut dimensionierter und voll ausgelasteter Motor gegenüber einem unterbelasteten Vor- teile habe, und zwar

- a) indem die Anschaffungskosten des Motors mit seiner Leistungszunahme selbstverständlich steigen;
- b) mindestens so wichtig aber ist der gute Wirkungsgrad, d. h. ein voll ausgelasteter Motor nimmt weniger Leistung auf als ein unbelasteter. Gleichzeitig wird auch seine Blindleistung im günstigen Sinne beeinflusst.

Der reiche Beifall bewies, daß die Ausführungen von Herrn Stucki einen starken Eindruck hinterließen, und sie zeigten dem Praktiker die Lösungen für verschiedene aktuelle Probleme.

Herr Werner Frick, der Organisator dieser lehrreichen Veranstaltung, konnte um 16 Uhr die Teilnehmer verabschieden — im Bewußtsein, allen Interessenten fachliche Orientierungen im Interesse der Beteiligten wie auch im Interesse unserer Textilindustrie vermittelt zu haben. Es sei deshalb auch an dieser Stelle Herrn Frick, den Herren Referenten und Instruktoren und der Direktion der Maschinenfabrik Rüti dafür der beste Dank ausgesprochen.

**Ehrenmitglied Gottfried Theiler †.** — Durch einen Zufall nur haben wir Mitte Dezember erfahren, daß unser Ehrenmitglied Gottfried Theiler, a. Direktor, in Obfelden am 24. November 1961 in seinem 90. Lebensjahre in das Reich der ewigen Ruhe eingegangen ist.

Gottfried Theiler wurde als Sproß eines alten Richterswiler Geschlechtes am 21. Juni 1872 in Dielsdorf geboren, wo sein Vater Stationsvorstand gewesen ist. Als solcher später nach Thalwil versetzt, besuchte der Knabe dort die Sekundarschule, und nachher war in dem Dorfe am See der Weg in die damals in hoher Blüte stehende Seidenindustrie sehr naheliegend. Nach kurzer elementarer Einführung in einer der dortigen Seidenwebereien besuchte der junge Mann während der Jahre 1889/1891 die Zürcherische Seidenwebschule. Nach dem Studienabschluß bekleidete er von 1892 bis 1905 in der Mech. Seidenstoffweberei Adliswil eine Stellung als Disponent und übernahm, nach einer kurzen Tätigkeit in Klein-Hüningen, im Jahre 1906 die technische Leitung des Betriebes der Firma Geßner & Co. AG in Waldshut. Von 1914 an bis zu seinem Rücktritt im Jahre 1936 war Herr Theiler sodann der geschätzte Direktor der Seidenweberei der Firma Stehli & Co. in Obfelden. Sein fachliches Können und sein loyales Wesen haben ihm auch dort von Anfang an die Achtung und das Vertrauen der Firma sowie des ihm unterstellten Personals eingetragen. In seiner Stellung blieben ihm aber gleichwohl auch Schwierigkeiten nicht erspart. Wir erinnern nur an den Ersten Weltkrieg und an die große Weltwirtschaftskrise während der ersten Hälfte der dreißiger Jahre. Damals konnte es sein gerechtes soziales Empfinden nur sehr schwer überwinden, dem Druck der Krise nachgeben und eine kleinere Anzahl treuer und guter Mitarbeiter entlassen zu müssen. — Es sei noch kurz beigefügt, daß sich Dir. Theiler während einer ganzen Reihe von Jahren auch der Gemeinde Obfelden zur Verfügung gestellt und als Mitglied der Primar- und später der Sekundarschule jeweils deren Finanzen betreut hat.

In unserem Verein hat man Dir. Theiler beim 50jährigen Jubiläum im Jahre 1941, wo er zum Ehrenmitglied ernannt worden ist, zum letztenmal gesehen. Seit einigen Jahren hatte er sich auch im Dorfe, wo er als Sänger sehr geschätzt gewesen war, mehr und mehr zurückgezogen. Es hatten sich mit der Zeit Altersbeschwerden gemeldet, und so trat der Tod am 24. November 1961 als Erlöser an ihn heran. Wir werden ihm ein ehrend Gedenken bewahren.

R. H.

**Emil W. Baumann †.** — Im Alter von erst 61 Jahren ist, wie uns einer unserer Freunde in den USA in einem Briefe mitteilt, unser Mitglied Emil W. Baumann in Dalas/Pa. verstorben. Er besuchte im Jahre 1918/19 die

Zürcherische Seidenwebschule und übersiedelte schon bald nachher nach den Vereinigten Staaten. Sein Weg hat ihn dort — wie noch manchen anderen jungen ehemaligen Lettenstudenten — zuerst zu der Firma Schwarzenbach Huber & Co. in New York geführt, wo er als Disponent arbeitete. Wie lange er dort gewirkt hat, entzieht sich unserer Kenntnis. Als der Chronist im Frühling 1949 in Amerika weilte, ist er Herrn Baumann in Wilkes-Barre/Pa. begegnet. Mr. Baumann war dort der geschätzte technische Leiter der Firma Hess-Goldsmith, die er bis zu deren vor einigen Jahren erfolgten Liquidation betreut hat.

Mehr wissen wir zu unserem lebhaften Bedauern nicht. Seine einstigen Studienkameraden vom Kurse 1918/19 werden dem früh Verstorbenen mit uns ein ehrend Gedenken bewahren.

R. H.

**Chronik der «Ehemaligen».** — Abermals liegt ein Jahr hinter uns; ein Jahr einst froher Erwartungen, die nicht in Erfüllung gegangen sind, denn es hat uns leider den ersehnten Frieden immer noch nicht, sondern manchen Völkern noch mehr Unheil gebracht. Auch die Zukunft sieht gar nicht rosig aus. Die Völker aber hoffen gleichwohl, daß das neue Jahr ihnen endlich den erwünschten Frieden und die überall ersehnte Freiheit bringen werde. Möge dieser Wunsch in Erfüllung gehen!

Der Chronist möchte diesmal zuerst den verschiedenen Firmen der schweizerischen Textilmaschinenindustrie für die ihm zur Jahreswende erwiesenen Aufmerksamkeiten recht herzlich danken. Er hat wieder einige Wandkalender mit prächtigen Bildern aus unserer schönen Heimat, praktische Taschenagenden und eine schöne Schreibtisch-Agenda erhalten. Alles nette Geschenke, die ihm im neuen Jahre wieder recht gute Dienste leisten werden. Dazu kam ferner aus Münsingen (BE) ein Geschenk von ganz besonderer Eigenart: ein ausgehöltes Stück Baumstamm von rund 30 cm Länge mit einer belebenden Füllung als neuer Inhalt und guten Wünschen. Sein herzlicher Dank geht in alphabetischer Reihenfolge an die Firmen: Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon; Gebr. Stäubli & Co., Horgen; Grob & Co., AG., Horgen; Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil; Maschinenfabrik Rüti AG., Rüti (ZH); Maschinenfabrik Schwyter AG., Horgen, und ferner an die Firma Jakob Müller, Frick, für das schöne Jacquardband und an die Firma Orell Füssli-Annoncen AG in Zürich. Der ehemalige Redaktor freut sich, daß man überall noch an ihn denkt; er wünscht allen Firmen nochmals ein erfreuliches und erfolgreiches neues Jahr.

Außer diesen schätzenswerten Aufmerksamkeiten seitens der Industrie brachte der vergangene Monat dem Chronisten viel Freude und reichen inneren Sonnenschein, weil er ihm neuerdings bewies, daß er bei vielen ehemaligen Lettenstudenten auch nach Jahren und Jahrzehnten noch in guter Erinnerung geblieben ist.

Da war die nette Klassenzusammenkunft des Kurses 1936/37 vom 2. Dezember, zu der er vom Zeichnungskünstler der damaligen Klasse mit Namen *Alessandro Pozzi* eingeladen worden ist. Jener Kurs zählte 13 Schüler. Fünf von ihnen hatten sich im Stroh Hof eingefunden und ferner ein Teilnehmer vom einstigen Vorkurs, die meisten mit ihren Damen. Der Chronist vernahm dabei, daß einer ihrer Kameraden, ein lieber, frohmütiger Vorarlberger, kaum fünf Jahre später an der Ostfront gefallen ist, daß ein anderer, nach verschiedenen erfolglosen Versuchen als selbständiger Seidenfabrikant in Lyon und anderswo, umgesattelt hat und schließlich ein tüchtiger zürcherischer Primarlehrer geworden ist. Drei von ihnen sind heute noch als Disponenten in der Seidenindustrie tätig, zwei haben sich von der Seide auf die Baumwolle und einer einer auf die Glasfasern umgestellt; ein anderer ist Comestibles-Händler en gros mit eigenem Geschäft in Bern geworden und einer sogar Unternehmer von Klima-



lagen. Von den andern weiß man nichts mehr. Ein nettes Geschenk besonderer Art wird den einstigen Webschullehrer dann und wann an diese paar frohen Samstagmittagstunden erinnern.

Zwei Tage später kam ein kleiner Brief von einem jungen Ehemaligen in Griechenland, den der Chronist nur dem Namen nach kennt. Er schrieb: «Gerne möchte ich Ihnen ein kleines Lebenszeichen geben und den ‚Ehemaligen‘ meine Grüße senden. Ich bin hier am Kap Soumion in einer Weberei als Betriebsleiter tätig. Wir weben jeden Tag 46—48 000 m Rohware.» Dann fügte er noch bei: «Man kann hier erfahren, daß den weniger entwickelten Ländern nicht geholfen ist, wenn man ihnen nur Geld in Mengen zusteckt. Auch der Geist sollte wenigstens mit einigen ‚Almosen‘ bedacht werden.» Nach herzlichen Grüßen war der Brief unterzeichnet: *Hj. Federer*. Er studierte im Letten anno 54/55. Wir hoffen, gelegentlich wieder von ihm zu hören, denn der Chronist hat ihm umgehend geantwortet.

Am frühen Nachmittag des 6. Dezember meldete man dem Chronisten einen Besuch. Bei seinem Eintritt in die Wohnstube streckte ihm freudig lächelnd ein Ehemaliger aus der Mitte der 20er Jahre die Hand entgegen. Nach dessen Auslands müdigkeit hatte ihm der einstige Lehrer vor Jahren zu einer guten und verantwortungsvollen Stellung in der Heimat verhelfen können. Deshalb war er wieder einmal gekommen, hastig, kaum für einige Minuten, hatte einen großen «Chlauskorb» mit reichem Inhalt auf den Tisch gestellt, sagte Grüezi und uf Wiederluege, und eilte mit den Worten «mached Sie sich en nette Chlausabig» wieder fort, hinaus in ein heftiges Schneegestöber.

Schon dann kamen fast täglich auch einzelne gute Wünsche von ehemaligen Lettenstudenten. Als einer der ersten meldete sich unser geschätzter Veteran Señor *J. Stump-Müller* (ZSW 06/07) in Mexiko mit einer in Zürich aufgegebenen Karte. Nach ihm grüßten mit guten Wünschen unsere lieben Freunde *Mr. Robert Frick* (10/12) und *Jacques Weber* (11/12) in New York. *Mr. Frick* hatte im Oktober einen Anfall von Herzschwäche; jetzt geht es ihm aber wieder besser. Das freut uns, und wir wünschen ihm weitere gute Besserung. — Dann kamen Wünsche für *God Jul & Gott Nytt Ar* von unserem lieben Veteran *Theodor Frey*, Dir. (15/16), in Ramlösabrunn / Schweden. «Es geht wieder gut», schreibt er, «wir bedauern nur, daß wir so weit von der Heimat sind». Als junger Mann nach seinem Studienabschluß einst freudig und wagemutig in die Ferne gezogen, lassen seine Worte erkennen, daß er im Herzen auch heute noch mit der alten Heimat verbunden ist. Wenn man sich dann einsam fühlt, dann freuen Grüße aus der Heimat doppelt. — Vom Kurse 18/19 kamen liebe Grüße und gute Wünsche von den Veteranen *Mr. William Baer* in Derby/Engl., *Mr. Oscar Frick* in Westport/Conn., *Mr. John Haesler* in Springfield/N. Y., ferner von *Mr. S. C. Veney* in Rutherfordton/N. C., USA, und mit einem schönen Kalender «Flowers of Australia» auch von *Mr. George Sarasin* in Melbourne/Australien. — *Mr. Max Ritter* (21/22), Dir. der Firma Coret AG, Zürich/Yokohama, sandte dem Chronisten mit seinen guten Wünschen einen Wandkalender mit künstlerischen Bildern von schönen Japanerinnen und netten Szenen aus dem Volksleben im Lande der aufgehenden Sonne. Sein einstiger Studienkamerad Veteran *Signor Max Eberle* sandte gute Wünsche aus Merate/Italien. Sie könnten im Sommer des neuen Jahres das 40jährige Jubiläum ihres Studienabschlusses feiern.

Aus Australien gingen weitere gute Wünsche und Grüße ein von unserem treuen Veteran *Mr. Walter Oberhänsli* (28/29) in Maitland/N.S.W., dann von *Mr. Fritz Koller* (47/49), ebenfalls in Maitland, und gerade noch rechtzeitig, um auch noch erwähnt werden zu können, von *Mr. Max Grosskopf* (48/50) in East Brunswick. Es geht ihnen allen recht gut.

Mit Briefen und besonderen *Best Wishes for a Joyful Christmas and a New Year filled with Happiness* grüßten aus den USA unsere lieben Veteranenfreunde *Mr. Albert Hasler* (04/06) in Hazleton/Pa. und *Mr. Walter Bollier* (09/10) in Allentown/Pa., dann ein Trio vom Kurse 23/24, die Messrs. *Adolph Goiser*, Veteran in Orange/Va., *Paul H. Eggenberger* in Trenton/N. J. und *Mr. Ernest Spuehler* in Montoursville/Pa. Vom Kurse 24/25 sandte unser treuer Veteran *Mr. Oscar Baumberger* in North Bergen/N. J. mit guten Wünschen herzliche Grüße; vom Kurse 25/26 übermittelte unser lieber Señor *Alfredo Biber* in Santiago de Chile seine Wünsche in 5 Sprachen. Unser liebe Señor *Carlos Schwaer* (31/32) in Buenos Aires mußte den Schreiber für fast die ganze Kolonie der dortigen ehemaligen Lettenstudenten machen. Er hatte es wohl eilig, denn es hieß ganz kurz: «Frohe Weihnachten und ein glückliches, neues Jahr wünschen ihnen von Herzen die Ehemaligen»: *Leemann, Beutler, Zöbeli, Glarner, Jenter, Kunz*, und drei Neue: *Bühler, Döring, Kalchofner* und insbesondere *Ihr K. Schwaer*. — Von der südamerikanischen Ostküste grüßte mit guten Wünschen noch Señor *Gabor Hevesi* (47/49) in Lima/Peru. Er plant für 1962 eine Europareise und hofft, auch nach Zürich kommen zu können.

Weitere gute Wünsche übermittelten aus Italien *Signor Ernesto Graf* (40/41) und *Robert Keller* (43/44), beide in Mailand. Dann meldeten sich noch einige Amerikaner mit Briefen und schönen Karten, und zwar *Mr. Hans Suter* (45/46), der nun von Altoona/Pa. nach Front Royal/Va. übersiedelt ist und dort mit *Fred Schenk* (46/48) zusammenarbeitet; *Mr. Robert Schuster* (46/48) in Rye/N. Y.; dann noch *Mrs. Sylvia* und *Mr. Hans Peyer* in Huntington/N. Y., die sich beim Studium im Kurse 47/48 kennengelernt haben. Und als letzter der Ehemaligen von «drüben» sandte *Mr. Alfred Duerst* (48/50) gute Wünsche und herzliche Grüße. Auch *Mr. Max Wiesendanger* (46/48) in Macclesfield/England übermittelte gute Wünsche.

Nachher kam noch ein Brief von *Mr. Guido Huber* (48/50) in Dunfermline/Scotland und Südamerikapost aus Uruguay von den Señores *Emil Wäckerlin* (35/36) und *Enrique Lindner* (40/41), beide in Montevideo. Señor *Wäckerlin* wird nach 24 Jahren «Südamerika» am 28. Februar 1962 mit der KLM nach der alten Heimat fliegen und grüßt deshalb mit einem «auf baldiges Wiedersehen». — Am 26. Dezember traf nochmals allerlei Ueberseepost von Nord- und Südamerika ein. Briefe von *Mr. Robert Herbstreit* (17/18) in New York und *Mr. S. C. Veney* (18/19) in Rutherfordton/N. C.; Glückwunschkarten von *Mr. Otto Winkelmann* (19/20) in Orange/Va., *Mr. Fritz Blum* und *Mr. Alfred H. Hoch*, seinem Studienkamerad von 42/43, beide in New York. *Mr. Hoch* ist nun als «stylist» bei *J. P. Stevens & Co. Inc.* in New York tätig und dort zweifelloh in seinem Element. — Aus Mexiko grüßte mit guten Wünschen Señor *Adolf Klaus* (43/44) und aus Buenos Aires brieflich Señor *Carlos Schwaer* (31/32). Auch er gedenkt im neuen Jahre, die alte Heimat wieder zu besuchen. — Von der alten Garde der ehemaligen Lettenstudenten drüben in Buenos Aires ist im abgelaufenen Jahre unser lieber Veteran *Max Brühlmann* (ZSW 24/25) in das Reich der ewigen Ruhe eingegangen, meldet uns Señor *Schwaer*. Wir gedenken des Verstorbenen in Ehren.

Der Firma +GF+ dankt der Chronist noch herzlich für das schöne Kunstblatt vom «Herrenacker» in Schaffhausen und der Maschinenfabrik Rütli AG. in Rütli (ZH) für das nette Stoffels-Tüchli.

Zum Abschluß des Jahres sei schließlich noch kurz daran erinnert, daß unsere «Schule im Letten» vor wenigen Wochen — am 14. November 1961 — 80 Jahre alt geworden ist. Rund 40 Jahre hatte der Chronist die Ehre, an derselben wirken zu können. Er freut sich heute darüber, daß so viele der einst dort unten geknüpften Fäden noch nicht morsch und brüchig geworden sind und dankt dafür recht herzlich. Er wünscht der stets mit der Zeit gegangenen Schule auch weiterhin ein ersprießliches und erfolgreiches Wirken.

Der Chronist braucht kaum besonders zu erwähnen, daß ihm diese große Post, worunter es manchmal hieß «Ihr dankbarer», große Freude bereitet hat. Er hat für den ganzen Januar genügend Arbeit, um die Briefe zu beantworten.

Aus der Heimat sind dem einstigen Webschullehrer auch viel gute Wünsche von ehemaligen Lettenstudenten zugegangen. Er kann sie zu seinem lebhaften Bedauern wegen Platzmangel nicht erwähnen, hat sie aber dankend erwidert. Es ist so schön, daß man freudig und voller Befriedigung auf sein Wirken zurückschauen kann. Man dürfte fast stolz darauf sein, wenn Vater und Sohn (1909/1911 und 1947/48) dem einstigen Lehrer nach so viel Jahren noch ihre Verbundenheit bekunden. Das macht das Leben inhaltsreich.

Für die reiche Sympathie allerseits herzlich dankend und grüßend, wünscht der alte Chronist allen Ehemaligen ein glückliches 1962!  
R. H.

**Monatzsammenkunft.** — Wir möchten unsere Mitglieder darauf aufmerksam machen, daß immer am 1. Montag eines jeden Monats im Restaurant zum Strohof in Zürich eine Zusammenkunft stattfindet. Dieser Hock dient nicht nur der Förderung der Kameradschaft, sondern es werden dabei auch oft sehr interessante fachtechnische Probleme diskutiert. Der Vorstand freut sich, wenn er viele Mitglieder bei dieser Gelegenheit begrüßen kann.

## Firmennachrichten

**Vereinigte Kammgarnspinnereien Schaffhausen und Derendingen (Filatures réunies de laine peignée de Schaffhouse et de Derendingen) (United Worsted Spinning Mills Schaffhouse and Derendingen),** in Schaffhausen, Aktiengesellschaft. Kollektivunterschrift zu zweien wurde erteilt an Bruno Buob, dessen Prokura erloschen ist, sowie an Dr. Wolfgang Kispert, österreichischer Staatsangehöriger, in Solothurn. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Ernst Irrall, österreichischer Staatsangehöriger, in Derendingen. Die Unterschrift von Hans Rudolf Achtnich ist erloschen.

**Mechanische Seidenstoffweberei in Winterthur (Tissage Mécanique d'Ettoffes de Soie à Winterthur),** in Winterthur 1, Aktiengesellschaft. Carl Bühler ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Joseph Koch ist nicht mehr Vizepräsident, sondern Präsident des Verwaltungsrates und führt weiter Kollektivunterschrift zu zweien. Emil Weber, von Russikon, in Zürich, Mitglied des Verwaltungsrates, ist nun Vizepräsident desselben und führt Kollektivunterschrift zu zweien. Max Honegger ist nicht mehr Vizedirektor, sondern Direktor und führt weiter Kollektivunterschrift zu zweien.

**Intertis Zürich AG.,** in Zürich. Unter dieser Firma besteht auf Grund der Statuten vom 12. Juli 1961 eine Aktiengesellschaft. Sie bezweckt den Handel mit Textilien der Innendekorations- und Möbelbranche en gros und die Vertretung in- und ausländischer Unternehmungen dieser oder verwandter Branchen und kann sich auch an Unternehmungen gleicher oder verwandter Wirtschaftszweige beteiligen. Das Grundkapital beträgt Fr. 50 000. Die Gesellschaft übernimmt das Geschäft der Einzelfirma «Willy Arber, Textilien, Intertis», in Zürich. Publikationsorgan ist das Schweizerische Handelsamtsblatt. Der Verwaltungsrat besteht aus 1 bis 3 Mitgliedern. Einziges Mitglied mit Einzelunterschrift ist Wilhelm Arber, von Oftringen, in Zürich. Sodann ist Einzelunterschrift erteilt an Anna Maria Arber, von Oftringen, in Zürich. Geschäftsdomizil: Witi-konerstraße 31, in Zürich 7.

## Stellenvermittlungsdienst

### Offene Stellen

23. Schweizerische Krawattenstoffweberei sucht **Disponen-**ten für selbständige Bearbeitung des Terminwesens, der Arbeitsvorbereitung und des Rationalisierungsproblems.

Bewerbungen sind zu richten an den Stellenvermittlungsdienst des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und A. d. S., **K. Pfister, Wasserwerkstraße 123, Zürich 37.**

Die Einschreibegebühr beträgt für Inlandstellen Fr. 2.— und für Auslandstellen Fr. 5.—. Die Einschreibegebühr ist auf das Postcheckkonto VIII 7280 einzuzahlen.

## Adreßänderungen

bis spätestens am 15. des laufenden Monats senden!

**Mitglieder der Vereinigung Schweizerischer Textilfachleute und Absolventen der Textilfachschule Wattwil**

an Herrn H. R. Zimmermann, Fabrikant, Vorderthal (SZ)

des **Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie**

an Herrn R. Schüttel, Allmendhölzliweg 12, Horgen (ZH)

**Abonnenten**

an Herrn R. Schüttel, Allmendhölzliweg 12, Horgen (ZH)

Name und Vorname: \_\_\_\_\_

Beruf: \_\_\_\_\_

Alte Adresse: \_\_\_\_\_

Neue Adresse: \_\_\_\_\_

Datum: \_\_\_\_\_

Unterschrift: \_\_\_\_\_

Redaktion:

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

Adresse für redaktionelle Beiträge:

«Mitteilungen über Textilindustrie», Rudolf Schüttel, Allmendhölzliweg 12, Horgen (Zürich), entgegengenommen — Postcheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich

Abonnemente

werden auf jedem Postbüro und bei der Administration der «Mitteilungen über Textilindustrie», Rudolf Schüttel, Allmendhölzliweg 12, Horgen (Zürich), 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, Telephon (051) 24 77 70 und Filialen

Insertionspreise:

Einspaltige Millimeterzeile (41 mm breit) 24 Rp.

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet

Druck und Spedition: Lienberger AG., Obere Zäune 22, Zürich 1

Wir suchen für unsere Seidenweberei einen

## Webermeister

für Rütli- und Benninger-Webstühle. — Schichtarbeit, jeden zweiten Samstag frei. — Handschriftl. Offerten mit Photo und Zeugnisabschriften erbeten an  
**Seidenweberei Filzbach AG. Filzbach (GL)**

Wir suchen für baldigen Eintritt für unsere modern eingerichtete Weberei und Raschlerei einen

## Webermeister

mit Mechaniker- oder Schlosserlehre

Es kommt auch gut qualifizierter Hilfswebermeister mit Webstuhlkenntnissen als Nachwuchskraft in Frage. Bewerber wollen sich mit Angabe der bisherigen Tätigkeit melden bei

**Bally Schuhfabriken AG., Abteilung Elastic-Weberei  
Schönenwerd**

Bedeutende **Seidenweberei** sucht einen **Mitarbeiter** für

## Rationalisierungsaufgaben

Das Arbeitsgebiet umfaßt außerdem das Zeitstudien- und Leistungslohnwesen, die Produktionsstatistik, kurzfristige Produktivitätsüberwachung sowie kalkulatorische Aufgaben.

Es handelt sich um eine selbständige und entwicklungsfähige Position. Unser neuer Mitarbeiter soll eine webereitechnische Ausbildung und womöglich einige Betriebspraxis besitzen.

Interessenten werden gebeten, ihre Bewerbung mit Photo, Zeugnisabschriften, Angabe von Referenzen sowie Saläransprüchen einzureichen unter Chiffre OFA 756 Zr an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Wir suchen zu baldigem Eintritt jüngeren

## Weberei-techniker

mit Webschulbildung und einigen Jahren Praxis für **Rationalisierungsaufgaben.**

Interessante Aufgabe als Assistent des technischen Leiters. Fortschrittliche Anstellungsbedingungen.

Anmeldungen mit den üblichen Unterlagen und Referenzen an die Geschäftsleitung der Firma

**R. MÜLLER & CIE. AG.  
Buntweberei, SEON/AG**

Kleinere Feinweberei in der Ostschweiz sucht jungen, tüchtigen

## Webermeister

zur selbständigen Führung.

Offerte mit Photo, Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen an **Carl Gorini, St. Gallen**

Strebsamer, junger Mann

mit Sinn für alle fabrikatorischen Zusammenhänge, der Autorität besitzt, Freude am Organisieren und Planen hat, kann bei Eignung unser

## TERMIN-DISPONENT

werden.

Wir

sind eine vielseitige, mittelgroße Weberei mit überaus beweglichem Fabrikationsprogramm, legen Wert auf Webschulbildung, bevorzugen Bewerber, die sich in der Auftragsplanung schon mit Erfahrung ausweisen können.

Geboten wird

weitgehende Selbständigkeit und entwicklungsfähige Dauerstelle bei fortschrittlichen Arbeitsbedingungen (Risiko- und Altersversicherung).

Wenn Sie

Interesse haben und befähigt sind, diesen Posten wirkungsvoll auszufüllen und unser Mitarbeiter werden möchten, bitten wir um Ihre Offerte mit Photo und Angabe über Gehaltsansprüche unter Chiffre OFA 5057 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**