Objekttyp: **Issue**

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

Band (Jahr): **54 (1947)**

Heft 4

PDF erstellt am: **01.05.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

No. 4 54. Jahrgang Zürich, April 1947

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textil-Industrie

Offizielles Organ u. Verlag des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie
Offizielles Organ der Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil, der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und des Verbandes Schweizer. Seidenstoff-Fabrikanten

Adresse für redaktionelle Beiträge: „Mitteilungen über Textil-Industrie", Küsnacht b. Zürich, Wiesenstr. 35, Tel. 91 08 80
Annoncen-Regie: Orell Füßli-Annoncen, Zürich, „Zürcherhof", Limmatquai 4, Telephon 32 68 00

Abonnemente werden auf jedem Postbureau und bei der Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie", Zürich 6, Clausiusstraße 31, entgegengenommen. — Postscheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich

Abonnementspreis: Für die Schweiz: Halbjährlich Fr. 5.—, jährlich Fr. 10.—. Für das Ausland: Halbjährlich Fr. 6.—, jährlich Fr. 12.—. Insertionspreise: Per Millimeter-Zeile: Schweiz 20 Cts., Ausland 22 Cts.

Nachdruck, soweit nicht untersagt, ist nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet.

INHALT: Aufruf — Die Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollweberei an der Schweizer Mustermesse Basel — Die Textilmaschinen-Industrie an der Schweizer Mustermesse 1947 — Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt — Zur Lage der Textilindustrie in der französischen Besetzungszone (Schluß) — Aus der amerikanischen Textil-Industrie — Der Weltbedarf an Textilmaschinen und die britische Industrie — Zusätzliche Wehrsteuer und Warenlagerbewertung — Preisprobleme der tschechischen Textilindustrie — Aus der Praxis des Schiedsgerichtes der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft — Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seiden-, Kunstseiden-, Zellwoll-, Mischgeweben und Bändern — Ausfuhr nach Schweden — Ausfuhr nach Großbritannien — Ausfuhr nach Norwegen — Ausfuhr nach Rumänien — Ausfuhr nach der Tschechoslowakei — Ausfuhr nach Peru — Die Leinenindustrie in Nordirland — Probleme der französischen Seidenindustrie (Schluß) — Frankreich. Der Wirtschaftsplan Monnet in der Textilproduktion — Spanien. Modernisierung der Textilindustrie — Türkei. Die türkische Textilindustrie — Sowjet-Union. Eine neue Kunstseidespinnmaschine — Mexiko. Die mexikanische Baumwollindustrie — Terylene, eine neue Kunstfaser — Italiens Seidenausfuhr 1946 — Die Baumwollproduktion in der Sowjetunion — Steigende internationale Kunstseidenproduktion — Preise der japanischen Rohseiden — Markt-Berichte — Von den Wollmärkten — Vom Licht und vom guten Sehen — Firmen-Nachrichten — Vereins-Nachrichten V. e. S. Z. und A. d. S. — Studienreise nach Holland — Monatszusammenkunft — Stellenvermittlungsdienst

Aufruf

Die diesjährige Schweizer Mustermesse vom 12. bis 22. April wird die außerordentliche Anspannung, die seit einem Jahre dem gesamten Wirtschaftsleben der Schweiz den Stempel aufdrückt, ohne Zweifel in einprägsamer Weise dartun.

In allen Landesteilen und in jedem Fachgebiet kann jetzt mit Genugtuung verzeichnet werden, daß diese 31. Messeveranstaltung in Basel ein wieder mannigfaltigeres und abermals gehaltvolleres Warenangebot für Orientierung und Einkauf umfassen wird.

Das neue äußere Wachstum der Messe und die weitere Entwicklung im sorgfältigen Gestalten des Messebildes sind in diesem Jahre ein neuer Beweis der Lebenskraft, die der schweizerischen Produktion innewohnt.

Ueber ihre Marktaufgaben hinausweisend, ist der Mustermesse 1947 noch im besonderen der Sinn verliehen, allen Einkäufern und Interessenten den Gedanken zu vermitteln, wie jede einzelne Arbeit einen notwendigen und nützlichen Baustein der Wirtschaft bedeutet.

Durch die einzigartige Zusammenfassung von tausenden und abertausenden Teilen der Produktion und die Konzentrierung der Nachfrage aus fast allen Zweigen der Güterherstellung schafft die Mustermesse auch wieder beste Voraussetzungen für unermüdliche Entfaltung von Arbeitsfleiß und Unternehmungsgeist.

Herzlich laden wir hiermit die Geschäftswelt und alle weiteren Kreise, die die Leistungen und Zukunftsfragen unserer Wirtschaft mit wachem Geist verfolgen, zum Messebesuche ein. Wir verbinden unsere Einladung mit dem Hinweis darauf, daß die Treue des Schweizervolkes zu unserer Institution eine der wesentlichen Voraussetzungen dafür bildet, das Auslandsinteresse zu aktivieren und damit beizutragen zum weltwirtschaftlichen Güteraustausch der kommenden Zeit.

Basel, Mitte März 1947

Im Namen des Vorstandes und der Direktion
der Schweizer Mustermesse:

Der Präsident: G. Wenk, Ständerat

Der Direktor: Prof. Dr. Th. Brogle

Messe-Berichte

Die Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollweberei an der Schweizer Mustermesse Basel

Hatte die Schweizer Modewoche in Zürich über die Entwicklung der Seidenindustrie in den Kriegsjahren in geschmackvoller und großzügiger Art Aufschluß gegeben, so liegt nun der Schweizer Mustermesse in Basel die Aufgabe ob, deren Bedeutung und Leistungsfähigkeit in den Nachkriegszeiten zur Darstellung zu bringen. Dies ist in hervorragender Weise schon durch die Mustermesse des Jahres 1946 geschehen, und die diesjährige, wiederum von maßgebenden Mitgliedern des Verbandes Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten und des Schweizerischen Seidenstoff-Großhandels- und Exportverbandes beschickte Kollektivausstellung wird den Eindruck der vorjährigen Veranstaltung noch verstärken. An vier Ständen werden die Erzeugnisse von neun Fabrikations- und neun Großhandels- und Manipulantenfirmen zur Schau gelangen, und an einem fünften Stand, der von der Société de la Viscose Suisse S. A. in Emmenbrücke betreut wird, Zellwoll- und mit Zellwolle gemischte Gewebe vorgeführt. Auf eine besondere Hervorhebung der Erzeugnisse der einzelnen Aussteller wird verzichtet; dafür ist unter der bewährten Leitung des Basler Graphikers Donald Brun, ein harmonisches Gesamtbild entstanden, das in seiner Vornehmheit und Farbenfreudigkeit eine würdige Darstellung der Jahrhunderte alten, auf die Mode und die Ausfuhr eingestellten schweizerischen Seidenindustrie bieten wird. Die einzelnen Aussteller kommen deswegen nicht zu kurz, da ihre Namen nicht nur im Messekatalog, sondern auch auf Firmentafeln bei den Ständen selbst aufgeführt werden. Endlich werden Auskunftsdamen über die Herkunft der Gewebe Aufschluß erteilen und die Käuferschaft auf Wunsch mit den betreffenden Firmen in Verbindung setzen. Der Abschluß von Geschäften an der Mustermesse ist jedoch nicht beabsichtigt.

Was die Gewebe anbetrifft, so sind die bedruckten Stoffe vorherrschend, was sich schon aus Ausstellungsgründen erklärt. Dem Auge werden sich prächtige Bilder bieten und die in- und ausländische Kundschaft wird feststellen, daß die schweizerische Weberei zusammen mit der Ausrüstindustrie Erzeugnisse hervorbringt, die sich mit denjenigen des Auslandes in jeder Beziehung messen können. Es fehlt auch nicht an Unigeweben in verschiedensten Farben und Dispositionen, und die Schau wird endlich durch Krawattenstoffe, Tücher und Schärpen bereichert, die ebenfalls einen hervorragenden Bestandteil der Erzeugung der schweizerischen Weberei ausmachen. Während in den vier von den beiden genannten Verbänden belegten Ständen im wesentlichen kunstseidene — und erfreulicherweise auch in bedeutendem Umfange seidene Gewebe Platz finden, sind die Zellwollstoffe und die mit Zellwolle gemischten Gewebe im Stand der schweizerischen Viskosefabrik in Emmenbrücke untergebracht. Diese Sonderschau vervollständigt das Bild der Mannigfaltigkeit der Erzeugung der schweizerischen Weberei und beweist, daß die Zellwollartikel, die während des Krieges vor allem als notwendiger Ersatz für Baumwoll- und Wollstoffe angesehen wurden, ihre Rolle keineswegs ausgespielt haben; sie finden vielmehr in guten und neuen Qualitäten nach wie vor Abnehmer im In- und Ausland.

Die Kollektivausstellung der Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollweberei ist, wie schon letztes Jahr in der Halle „Création" untergebracht und damit in den gediegenen und vornehmen Rahmen gestellt, der für eine würdige Vorführung der Gewebe notwendig ist. Die Aufmachung der Halle selbst und die Ausstattung der Stände lehnt sich an das bewährte vorjährige Bild an, doch werden die Anordnung der Stoffe und die Zutaten neue Effekte bieten.

Für den Besuch der Mustermesse haben sich schon zahlreiche Käufer aus allen Ländern gemeldet und der Zustrom schweizerischer Besucher dürfte wiederum alle Erwartungen übertreffen. Es wird infolgedessen an Nachfrage nicht fehlen und es ist daher bedauerlich, daß, wie schon letztes Jahr, Bestellungen im allgemeinen nur bei Zubilligung verhältnismäßig langer Lieferfristen aufgenommen werden können. Es wird infolgedessen an Enttäuschungen nicht fehlen, doch liegen bei den andern Industrien die Dinge ja nicht besser, und die ausländische Industrie endlich, die sich in steigendem Maße auf dem Weltmarkte einschaltet, läßt in dieser Beziehung ebenfalls viel zu wünschen übrig. Die ausländische Kundschaft muß aber bei dem Bezug schweizerischer Ware leider auch noch mit den Schwierigkeiten rechnen, die auf die Kontingentierungs- und Zahlungsvorschriften zurückzuführen sind. Die durch die Mustermesse veranstaltete großzügige Propaganda könnte also auch von diesem Gesichtspunkte aus als verfrüht betrachtet werden. Doch ist wiederum zu sagen, daß die schweizerische Seidenindustrie die ihr heute noch zukommende Sonderstellung in bezug auf die Möglichkeit der Lieferung tadelloser Ware in alle Länder und in angemessener Zeit ausnützen muß. Von diesem Standpunkte aus betrachtet, erfüllt die Mustermesse eine wichtige Aufgabe und, wenn die ausländischen Käufer aus Basel und aus ihrer Fühlungnahme mit den schweizerischen Fabrikations- und Exportfirmen die Ueberzeugung heimbringen, daß sie auch in Zukunft aus der Schweiz neuartige und schöne Gewebe in allen Preislagen und von bester Qualität erhalten werden, so hat die Beteiligung der Seidenindustrie an dieser eidgenössischen Veranstaltung ihren Zweck erreicht. n.

Die Textilmaschinen-Industrie an der Schweizer Mustermesse 1947

Wenn der Frühling ins Land zieht, rüstet sich das alte Basel am Rheinstrom, das sich vor rund drei Jahrzehnten wieder zur neuen Messestadt erhoben hat, zur jährlichen Schweizer Mustermesse. Aus bescheidenen Anfängen wuchs diese Messe Jahr für Jahr und entfaltete sich derart zur bedeutendsten und größten gewerblichen und industriellen Kundgebung unseres kleinen Landes. Sehr bald erfreute sie sich auch im Auslande steigender Beachtung. Und als die langen Kriegsjahre nicht nur die gegenseitigen zwischenstaatlichen Beziehungen, sondern auch viele unersetzbare Werke früherer Jahrhunderte und Hunderttausende von Wohn- und Arbeitsstätten in den uns umgebenden Ländern zerstörten, wurde die Schweizer Mustermesse zum friedlichen Wirtschaftszentrum inmitten einer aufgewühlten Welt.

Am 12. April öffnen sich die Pforten der Schweizer Mustermesse zum 31. Male, um den Besuchern aus dem In- und Ausland die Erzeugnisse des Arbeitsfleißes unseres kleinen Volkes, dessen wichtigste Industrien auf den Weltmarkt angewiesen sind, vor Augen zu führen. Unter diesen nehmen die Textil- und Textilmaschinen-Industrie seit vielen Jahren führende Stellen ein. Die Schöpfungen der schweizerischen Seiden- und Kunstseidenweberei werden zusammen mit den modischen Erzeugnissen der St. Galler Stickerei-Industrie im Pavillon „Création" der Textilhalle ohne Zweifel wieder ein farbenprächtiges Bild von stofflicher Eigenart bieten und den alten Ruf der schweizerischen Seidenindustrie für hervorragende Qualitätserzeugnisse neuerdings bestätigen.

„Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt" lautet die Ueberschrift einer Betrachtung über die Ausfuhrergebnisse dieser Industrie im letzten Jahre an anderer Stelle der vorliegenden Ausgabe. Dieser Artikel war schon gesetzt, als der erste Band der „Jahresstatistik des Außenhandels der Schweiz" erschien. Ein Vergleich mit den darin aufgeführten Zahlen ergibt eine genaue Uebereinstimmung der Gesamtergebnisse der einzelnen Maschinengruppen, bei verschiedenen Ländern dagegen kleinere Abweichungen bei den einzelnen Bezügen. Da sie indessen meistens nur unwesentlich sind, haben wir auf eine Aenderung verzichtet.

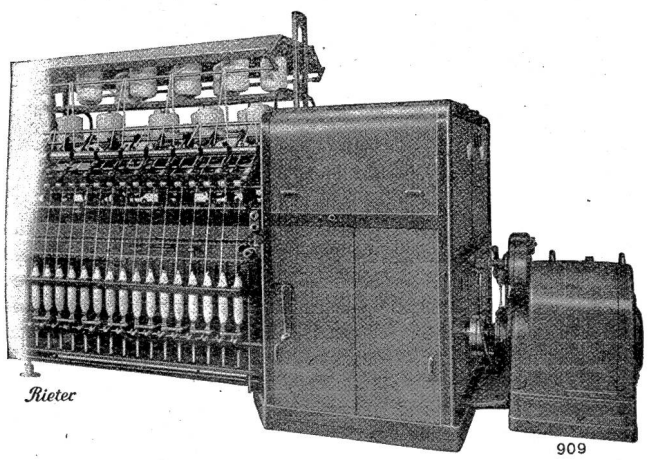
Wenn unsere Leser diese Zahlen betrachten, so werden sie wohl mit uns der Auffassung sein, daß das Ausland der schweizerischen Textilmaschinenindustrie im Jahre 1946 wieder ein ganz hervorragendes Zeugnis ausgestellt hat. Und wenn die Spinnerei- und Webereifachleute während den Tagen vom 12.—22. April durch die Textilmaschinenhalle der Schweizer Mustermesse wandern, so werden ihnen die im Betriebe vorgeführten Erzeugnisse der gesamten Textilmaschinenindustrie durch ihre zweckmäßige und solide Bauart, genaue Arbeitsweise und große Leistungsfähigkeit dieses glänzende Zeugnis neuerdings einwandfrei bestätigen.

Wir vermitteln unsern Lesern nachstehend einen Ueberblick über die in der Halle IX zur Vorführung gelangenden Maschinen.

Spinnerei- und Zwirnereimaschinen

Die Firma **Joh. Jakob Rieter & Cie., Winterthur,** hat an der Entwicklung ihrer Maschinen emsig weitergearbeitet. Selbstverständlich ist es nicht möglich, erschöpfend auf alle erzielten Fortschritte hinzuweisen und den Unterschied gegenüber der Mustermesse vom Jahre 1946 in jeder Beziehung darzulegen.

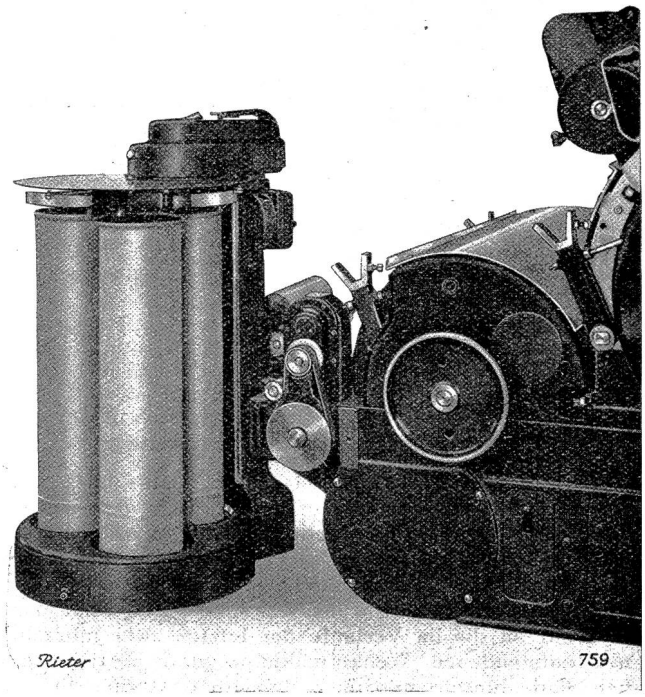
Im Stande der Firma ist eine Ringspinnmaschine für Baumwollgarne zu sehen, die mit einer pneumatischen Belastung der Druckzylinder ausgerüstet ist. Anstelle der Belastungsgewichte unter der Zylinderbank tritt ein Hebelwerk, das durch Luftdruck betätigt wird und in dieser Weise die Pressung zwischen den Zylinderpaaren während dem Betriebe der Maschine erzeugt. Der Vorteil der Neuerung besteht darin, daß die Bodenbelastung in den Spinnereien weitgehend vermindert wird. Zudem läßt sich die Zylinderpressung den Bedürfnissen anpassen und während Stillständen der Maschine ausschalten. Derartige Maschinen eignen sich besonders gut für die Aufstellung in älteren Spinnereien, in denen man den Fußboden nicht ohne weiteres verstärken kann. Die unangenehmen Absenkungen des Fußbodens, wie sie häufig nach Neumontagen vorkommen, treten weniger auf.



Kammgarn-Ringspinnmaschine, Mod. 37

Die ausgestellte Kammgarn-Ringspinnmaschine, Mod. 37, ist mit einem verbesserten Streckwerk versehen. Anstelle der Oberwalzenhalter, welche die Oberwalzen seitlich führen, treten Führungssättel. Das Streckwerk gewinnt dadurch an Uebersichtlichkeit. Entstehende Wickel auf dem Druckzylinder können leicht seitlich abgestreift werden. Die Neuerung hat sich bereits in der Praxis an verschiedenen Orten gut eingeführt.

Zur Schau gelangt ferner eine verbesserte Kämmmaschine. Ihr Aeußeres ist der Form der übrigen neuen Maschinen der Firma angepaßt. Sämtliche Teile des Antriebskopfes wurden in einem staubsicheren Kasten untergebracht, in dem auch der Motor und die Staubfilter Platz finden. Alle Antriebsteile sind sehr übersichtlich und leicht zugänglich angeordnet. Die Zangenbewegung hat eine weitgehende Verbesserung erfahren, desgleichen ihre Einstellung. Der Prozentsatz der Kämmlinge kann bis auf 5% reduziert werden. Auch die Leistung ist größer wie beim alten Modell.



Karde mit Drehtopf

Eine weitere Neuerung betrifft die Karde mit einer dreifachen Kannenpresse. Sobald die Lunte in einer Kanne eine gewisse Länge erreicht hat, setzt der einstellbare Zähler die Bodenplatte in Bewegung und schaltet eine leere Kanne unter die Ablieferung. Eine Schervorrichtung trennt das Band während der Verschiebung. Die Anordnung erspart in der Spinnerei weitgehend an Bedienung, und es kommt auch nicht vor, daß eine Karde wegen Ueberfüllung der Kannen stillsteht. Die Bedienung kann, ohne die Produktion zu stören, die gefüllten Kannen durch leere ersetzen. Es entsteht auch kein Abfall.

Die pneumatische Steuerung von Putzereianlagen hat ebenfalls verschiedene Verbesserungen namentlich hinsichtlich der Betriebssicherheit erfahren. Im Stande ist eine Zentrale ausgestellt, von der aus durch Fernsteuerung sämtliche Maschinen einer Putzereianlage geschaltet werden. Die Funktion der Apparate wird an einem Dreiweg-Verteiler demonstriert.

Im Stande der Luwa wird eine Baumwoll-Ringspinnmaschine mit einer pneumatischen Fadenabsaugung vorgeführt. Diese Neuerung hat sich in den letzten Jahren allgemein in den Spinnereien sehr gut eingeführt. Sie erspart nicht nur das Reinigen der unteren vorderen Putzwalzen am Streckwerk, sondern verhütet außerdem Reihenfadenbrüche, die sich bekanntlich im Betriebe sehr störend auswirken. Das ganze Streckwerk verstaubt viel weniger, da die herrschende Saugwirkung die herum-

fliegenden Fasern miteinzieht. Der entstehende Abgang bleibt rein und eignet sich besser für die Wiederverwendung.

Sämtliche Maschinen werden in seriengemäßer Ausführung gezeigt, damit sich der Käufer ein genaues Bild über die Bearbeitung machen kann. Alle dem Verschleiß unterworfenen Teile sind nach Lehren hergestellt, damit vollständige Auswechselbarkeit besteht. Die Firma hat sich angelegen sein lassen, auch im abgelaufenen Jahre ihre diesbezüglichen Vorrichtungen und Maschinen in der Werkstätte entsprechend zu verbessern.

Die Firma **Carl Hamel,** Spinn- und Zwirnereimaschinen Aktiengesellschaft, **Arbon,** wird im Stand 3290 aus ihrem reichhaltigen Arbeitsgebiet wiederum einige Maschinentypen mit den neuesten Verbesserungen zur Vorführung bringen, und zwar:

1 Großkopp-Ringzwirnmaschine, Mod. B 100, für Kammgarne usw.

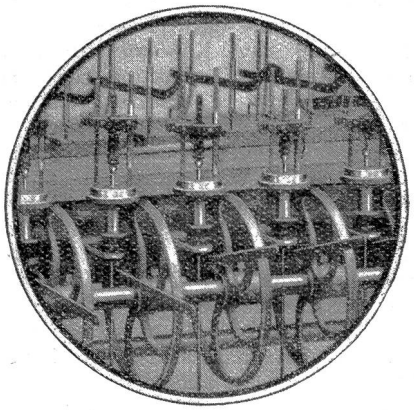
1 Flügelzwirnmaschine, Mod. FH 20, für stärkste Baumwoll- und Teppichgarne, und ferner

1 Etagenzwirnmaschine, Mod. LL 65, für Seiden- und Kunstseidencrêpe.

Weberei-Vorwerkmaschinen

Es ist in gewissem Sinne eigentlich schade, daß unsere offizielle Handelsstatistik auf dem Gebiete der Webereimaschinen nur Webstühle und andere Webereimaschinen unterscheidet. Das Gebiet der „Andere Webereimaschinen" ist derart mannigfaltig, daß eine Gliederung in verschiedene Gruppen wünschenswert wäre. Man denke z. B. nur an die im Verlaufe der letzten zwei Jahrzehnte neu entstandenen Webkettenknüpf- und Einziehmaschinen, Fadenhinreichmaschinen, Lamellen-Steckmaschine, an die Wechselfäden-Schneidemaschine usw. Das sind alles Maschinen, die es früher nicht gab, die aber in sehr kurzer Zeit eine große Bedeutung erlangt und durch ihre Präzision den alten guten Ruf der schweizerischen Textilmaschinenindustrie von neuem bestätigen. Würde diese Gruppe z. B. in Ketten-Vorwerk- und Schuß-Vorwerk-Maschinen, in Schaft- und Jacquard-Maschinen-Gruppen gegliedert, so würde man über die einzelnen Industriezweige ein detailliertes Bild erhalten, wofür die Industrie sicher reges Interesse hätte. Darauf muß man aber heute noch verzichten.

Was wird nun der Weberei-Fachmann an der diesjährigen Messe an Weberei-Vorwerken zu sehen bekommen? Kurz gesagt: Wiederum ein reiches und mannigfaltiges Angebot. Dabei dürfte es älteren Fachleuten vielleicht ähnlich ergehen wie dem Schriftleiter. Man



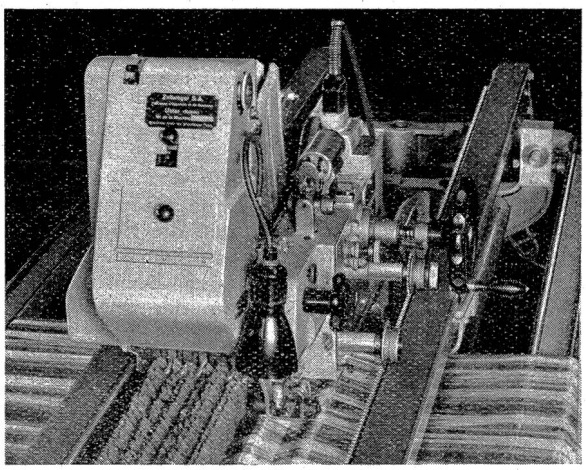
Schuß-Spulmaschine mit stehender Spindel 1885—1909

staunt ob der technischen Entwicklung, hält den Schritt an und schaut sinnend auf vergangene Jahre zurück. Man erinnert sich, daß einst die Großmutter, oft sogar auch noch die Mutter am Handspulrädchen arbeitete, sieht vielleicht im Geist auch noch diese oder jene Schuß-Spulmaschine mit stehenden Spindeln und ohne Getriebkasten, wie sie etwa von Mitte der 80er Jahre bis gegen 1910 üblich waren, und staunt dann ob der raschen und unaufhaltsamen Entwicklung der letzten beiden Jahrzehnte, die uns die vollautomatischen Schußspulmaschinen gebracht haben. Ueber diese Entwicklung würden sogar die beiden Pioniere des schweizerischen Spulmaschinenbaues, Jakob Schärer-Nußbaumer und Jean Schweiter, staunen.

Wir schrieben letztes Jahr, daß durch die verschiedenen Konstruktionen von vollautomatischen Schuß-Spulmaschinen eine zeitbedingte Entwicklung einen gewissen Abschluß gebracht habe, daß dies aber keineswegs heißen soll, daß nun ein Stillstand eingetreten sei. Wie richtig unsere Bemerkung war, das werden die Webereifachleute an einer Neuerung erkennen, die von der Maschinenfabrik Schweiter AG, Horgen (Zch.) an ihrem Schuß-Spulautomat Typ MS für Baumwolle angebracht worden ist.

Im übrigen werden alle bekannten Firmen ihre bewährten Konstruktionen im Betriebe vorführen. Man wird also reiche Gelegenheit zu Studien und Vergleichen haben.

Beim Eintritt in die Halle IX, in welcher während zehn Messetagen wiederum emsig gesponnen, gewunden, gespult, eingezogen und angeknüpft, gewoben und dabei natürlich viel geschäftet und geraucht wird, steht man direkt vor dem großen Stand Nr. 3272, in welchem die Firma **ZELLWEGER AG, USTER** ihre verschiedenen Präzisions-Webketten-Vorbereitungsmaschinen vorführt.



Lamellensteckmaschine

Als deren neueste sei zuerst die Lamellen-Steckmaschine erwähnt, die an der letztjährigen Messe zum erstenmal gezeigt worden ist und bei allen Webereifachleuten berechtigtes Staunen erweckte. Seither hat diese Maschine ihren Probelauf in der Praxis bestanden, so daß sie an der diesjährigen Messe ihre Leistungsfähigkeit unter Beweis stellen kann.

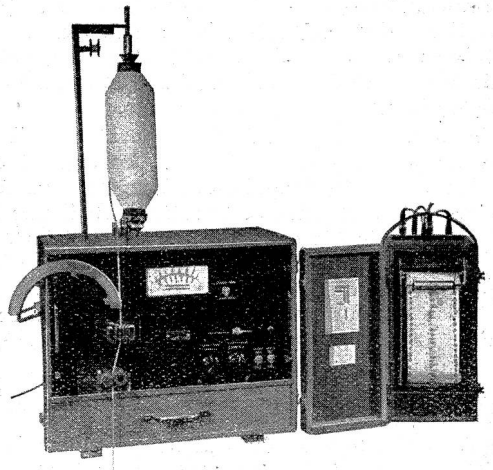
Die Maschine steckt automatisch bis 300 Lamellen je Minute, sowohl am Webstuhl wie außerhalb desselben. Aus einem 6000 Lamellen fassenden Magazin können wahlweise bis sechs Reihen Lamellen gesteckt werden. Mit entsprechenden Fühlern ausgerüstet, stellt die Maschine ab, wenn keine Lamelle oder kein Faden abgeteilt wird. Fehler sind folglich ausgeschlossen. Die Lamellensteckmaschine ist für sämtliche Webketten verwendbar, welche mit einem Fadenkreuz 1 : 1 versehen werden können. Sie ist berufen, die Einführung der offenen Lamelle, welche gegenüber der geschlossenen verschiedene Vorteile bietet, wesentlich zu erleichtern und amortisiert

sich durch Verminderung der beim Handstecken auftretenden Stuhlstillstände innert kürzester Zeit.

Webkettenknüpfmaschine KLEIN-USTER. Den bestbekannten Knüpfmaschinentypen aus der Kluppe bzw. dem Fadenkreuz arbeitend, schließt sich nunmehr noch ein Modell III, die sog. Universal-Type, an. Diese eignet sich sowohl zum Knüpfen von Webketten mit und ohne Fadenkreuz, bzw. je nach Wahl, die eine Kette mit, die andere ohne Fadenkreuz. Diese Maschine dürfte hauptsächlich für Betriebe in Frage kommen, die sowohl geschärte als gezettelte Webketten verarbeiten, deren Zahl täglich anfallender Ketten, die Anschaffung von zwei Knüpfmaschinen verschiedener Modelle oder einer Knüpfmaschine Modell II und einer Kreuzeinlesemaschine aber noch nicht rechtfertigen würde.

Fadenkreuz-Einlesemaschine GENTSCH. Jeder Fachmann weiß ein einwandfreies Fadenkreuz in einer Webkette zu schätzen. Auch dieses Jahr zeigt die ZAG wieder ihre in hunderten von Webereien arbeitende Fadenkreuz-Einlesemaschine GENTSCH in neuester Ausführung. Sie liest automatisch ein einwandfreies Fadenkreuz in die dichtesten und feinsten Woll-, Baumwoll- und Zellwollketten, mit einer Leistung von bis 12 000 Fäden in der Stunde.

Fadenhinreichmaschine TURICUM und Webeblatt-Einziehmaschine ZELLWEGER. Webereibetriebe, welche infolge der Verschiedenartigkeit ihrer Artikel viel einzuziehen haben und deshalb ständig eine Anzahl Leute mit dieser Arbeit beschäftigen, können ihre Unkosten wesentlich vermindern, wenn sie die Fadenhinreichmaschine TURICUM und die Webeblatt-Einziehmaschine ZELLWEGER kombiniert verwenden. Diese Maschinen gestatten nicht nur eine Einsparung einer Arbeitskraft je Einzieherpaar, sondern erhöhen gleichzeitig die Produktion erheblich. Zudem lassen sich durch Kombination beider Maschinen drei Operationen, nämlich das Einziehen der Kette in Lamelle, Litze und Blatt, durch nur eine Person durchführen.



Garn-Gleichmässigkeitsprüfer „Uster"

Textil-Prüfapparate. Bekanntlich hat die Firma ZELLWEGER AG in neuerer Zeit den Bau von Textilprüf-Apparaten auf moderner Grundlage aufgenommen. Von diesen sind an der Baslermesse zu sehen:

1. Der Garngleichmäßigkeitsprüfer USTER, mit welchem auf hochfrequenztechnischer Basis die genaue Verteilung der Textilfasern in Bändern, Lunten und Garnen bestimmt werden kann, d. h. es ist mit diesem Apparat möglich, die Regelmäßigkeit der Garne zu kontrollieren und sie mittels eines elektrischen Schreibers zu registrieren. Er erlaubt dem Spinner, jede Phase des Spinnprozesses zu kontrollieren und bei anormalen Schwankungen der Regelmäßigkeit, die betreffende Maschine auf Fehler zu untersuchen und diese zu beheben. Er erleichtert nicht nur die Arbeit des Spinnmeisters, sondern trägt wesentlich zur Verbesserung der Qualität bei.

2. Der Stapeldiagrammapparat gestattet die Erstellung eines Stapeldiagramms in einem Bruchteil der Zeit, welche normalerweise für diesen Zweck aufgewendet werden muß.

3. Die Fadenspannungsmesser sind speziell für rasch und beliebig schwankende Fadenspannungen gebaut und erlauben ganz besonders an Schußspul- und ähnlichen Maschinen ein genaues Regulieren der Fadenspannungen. Es wurde je ein Modell für mittlere und für Maximalspannungen entwickelt, welche in vielen Betrieben zur Erhöhung der Qualität der Spulen und damit des Endproduktes beitragen.

4. Handknoter in verschiedenen Modellen und für verschiedene Zwecke baut die ZAG seit Jahren; sie suchen in jeder Beziehung ihresgleichen und sind schon zu Tausenden im Gebrauch.

5. Neben den erwähnten Apparaten erzeugt die ZAG auch die bekannten MOOS-Fadenreiniger, welche dank ihrer hohen Präzision den höchsten Ansprüchen genügen und ebenfalls schon zu Tausenden in Betrieb sind.

Die **Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach (Zch.)** wird an der Messe im Stand Nr. 3271 folgende Maschinen vorführen:

1 Automatische Schuß-Spulmaschine „NON STOP", Modell SNS-SSSWRF zum Spulen von Seide

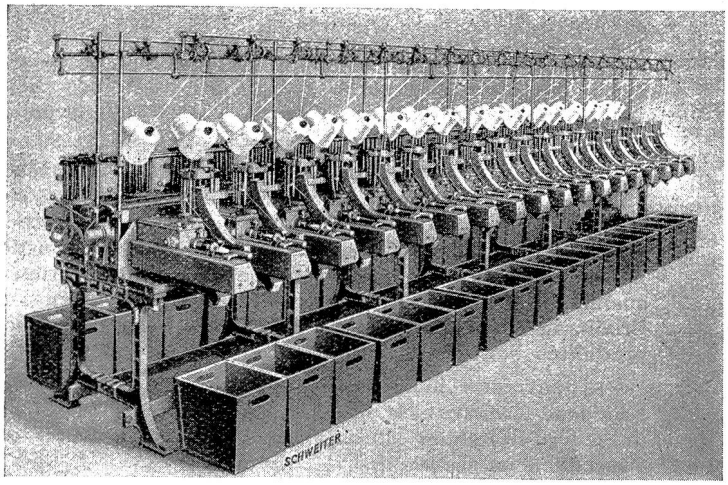
1 Automatische Schuß-Spulmaschine „NON STOP", Modell BNS-CLCF zum Spulen von Baumwolle, Wolle und Leinen;

1 Präzisions-Kreuzspulmaschine, Mod. PKK 23 SSR, mit konstanter Fadengeschwindigkeit, zum Spulen von Seide und Kunstseide.

Wesentliche Neuerungen sind an diesen Maschinen, die sich infolge ihrer soliden Konstruktion und durch ihre präzise Arbeitsweise und hohe Arbeitsleistung seit Jahren bestens bewährt haben, nicht vorgenommen worden. Bei Betriebserweiterungen ist es von Vorteil, wenn man die Ergänzungen durch Maschinen derselben Ausführung vornehmen kann. Dadurch ist auch das Personal, das mit dem Unterhalt der Maschinen beauftragt ist und diese in allen ihren Einzelheiten kennt, in der Lage, allfällig einmal auftretende Störungen leicht und rasch beheben zu können. Ein beachtenswerter Vorteil liegt sodann auch darin, daß dadurch das notwendige Lager von Einzel- oder Ersatzteilen auf ein Minimum beschränkt werden kann.

Ohne grundlegende Verbesserungen oder neue Konstruktionen auf ihrem Arbeitsgebiet war die **Maschinenfabrik Schweiter AG, Horgen (Zch.)** wohl noch nie an der Basler Mustermesse vertreten. Dies trifft auch dieses Jahr wieder zu. Nehmen wir die große Ueberraschung gleich voraus. Am Stand Nr. 3287 sehen wir die automatische Leerspulen-Zuführung am bekannten Schweiter Schußspulautomat Typ MS für Baumwolle, Zellwolle usw. Diese Neuerung bringt eine weitere Vereinfachung der bisher noch notwendigen bescheidenen Handarbeit. Die leeren Spulen müssen nicht mehr einzeln in das Spulenmagazin eingeworfen werden, sondern nur noch ganz wahllos in einen großen Spulenbehälter. Von diesem aus werden sie den einzelnen Spulautomaten, je nach Bedarf, selbsttätig zugeführt.

Diese neue Konstruktion dürfte bei den Fachleuten ohne Zweifel reges Interesse erwecken. Großbetrieben wird sie einen wesentlichen Zeitgewinn bringen. Unseres Wissens ist dies die erste Schweizer Konstruktion dieser Art.



Schweiter Schuß-Spulautomat Typ MS wird in der Messe mit der neuen Leerspulenzuführung gezeigt

Außer dieser Neuheit wird die Firma Schweiter AG noch folgende aktuelle Maschinen vorführen:

1 Schlauchkops-Automat Typ MT für die Anfertigung von Schlauchkopsen;

1 Hochleistungs-Kreuzspulmaschine Typ HKF zur Herstellung zylindrischer und konischer Weichspulen für die Färberei oder als Hartspulen für die Weberei;

1 Hochleistungs-Kreuzspulmaschine „VARIO-KONER" Typ KM zur Herstellung stark konischer Kreuzspulen für die Strickerei und Wirkerei;

1 Hochleistungs-Fachmaschine Typ F zur Anfertigung zylindrischer oder konischer Kreuzspulen für den Zwirner;

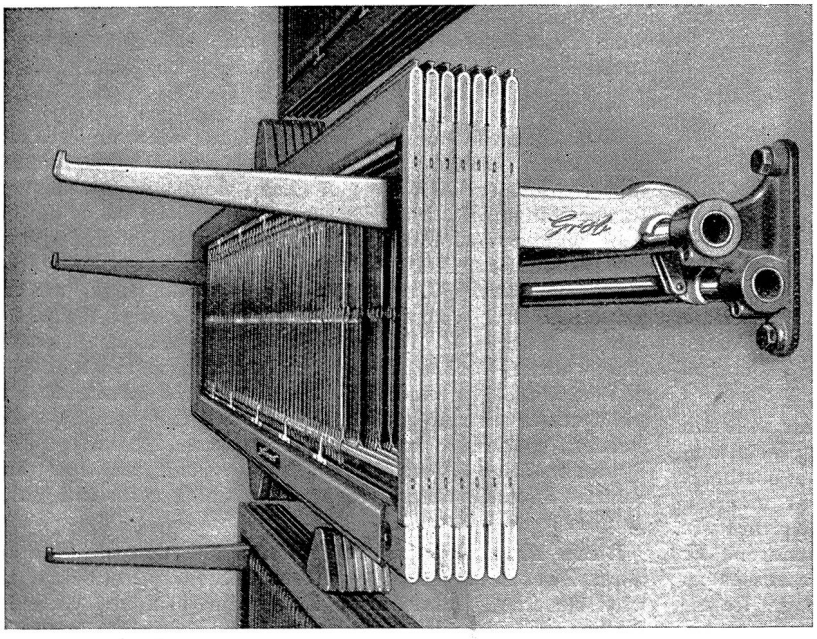
1 Spindellose Windemaschine Typ WSB zur Bewicklung von Randspulen, ausgerüstet mit kombinierter Abspulvorrichtung zum Abrollen ab Haspel oder Spinnkuchen.

Es sind dies alles bewährte, typische Schweiter-Konstruktionen.

Die Firma **GROB & CO. Aktiengesellschaft, Horgen,** zeigt im Stand 3274 auch dieses Jahr wieder ihre patentierten Leichtmetall-Webeschäfte und Mehrzweck-Flachstahllitzen. Die in den letzten Jahren gemachten Erfahrungen zeigen deutlich, daß die Flachstahllitzen in Verbindung mit den GROB-Leichtmetallschäften dazu berufen sind, in der Weberei eine führende Rolle zu spielen.

Auf verschiedenen Stühlen der schweizerischen Stuhlfabriken sind ferner die elektrischen Lamellen-Kettfadenwächter in Betrieb zu sehen und weiteren Interessenten wird der Universal-Einziehstuhl gerne erläutert.

Ein sehr praktisches Hilfsmittel für die richtige Geschirr-Magazinierung bildet die rasch verstellbare Geschirr-Aufhängevorrichtung. Eine ganze Anzahl Webereien hat bereits mit deren Hilfe diese aktuelle Frage zur vollen Zufriedenheit gelöst.



Patentierte Geschirr-Aufhängevorrichtung Grob mit Leichtmetallrahmen

Am Stand Nr. 3214 begegnet man der Firma **Brügger & Co., Horgen,** die folgende Maschinen vorführen wird:

1 Schußspul-GIROMAT mit vier Gängen für sehr hohe Tourenzahl, zum Abziehen von Baumwoll-Konen auf Northrop-Spulen mit oder ohne Fadenreserve;

1 GIROMAT mit drei Gängen, davon ein Gang zum Abziehen von Spinnkuchen mit dem neuen patentierten „Defilor", ein Gang zum Abziehen von Kunstseidenkonen und ein Gang zum Abziehen von Crêpespulen;

1 Nichtautomatische Schuß-Spulmaschine „GIROCOPSER" zum Abziehen von Kunstseidekonen;

1 Spindellose Windemaschine zum Schnellwinden von Spinnkuchen und Strangen auf Scheibenspulen.

Diese Maschine ist ausgerüstet mit zwei neuen patentierten Einrichtungen, die das Abziehen von Spinnkuchen auf rationellste Weise ermöglichen.

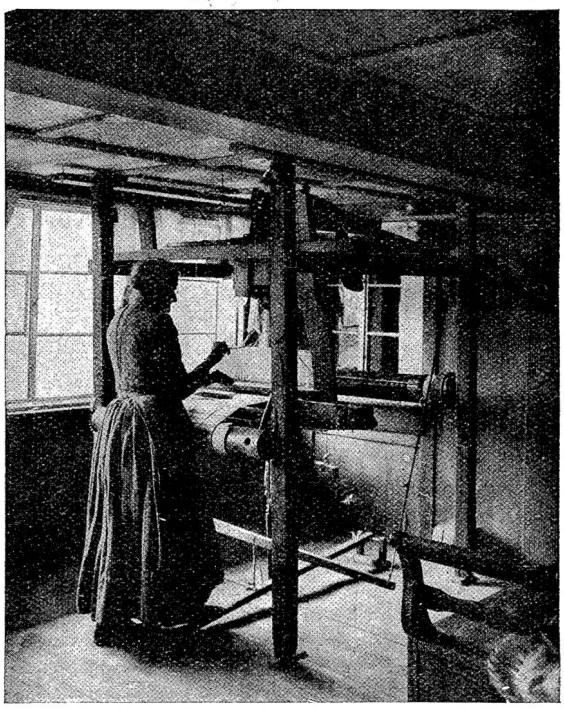
Die neue patentierte Abziehvorrichtung „Defilor" mit dem neuen Universal-Kuchenhaspel Typ „MGV" kann auf jeder Winde-, Kreuzspul- oder Spulmaschine angebracht werden, ohne daß irgendwelche Antriebsmechanismen benötigt werden. Die auf die kleinsten Zuckungen reagierende Kompensationsfeder schließt Fadenbrüche und übermäßige Spannungen sozusagen aus.

Der ebenfalls neue patentierte Apparat zum Auflegen der Spinnkuchen, „Servofil" genannt, ermöglicht es, die Spinnkuchen mit größtmöglicher Sorgfalt aufzulegen. Dort wo es die Verhältnisse gestatten, wird eine Arbeiterin für das Auflegen spezialisiert. Durch mechanisches Schließen des Kuchenhaspels hat die Auflegerin beide Hände frei und kann deshalb den Kuchen mit aller Sorgfalt behandeln und auflegen.

Webstühle und Schaftmaschinen

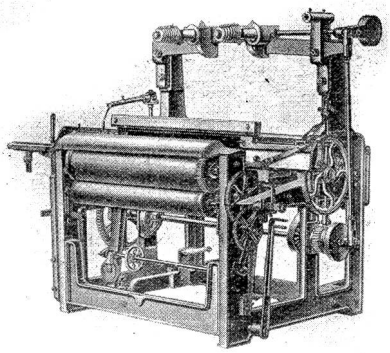
Als vor etwas mehr als einem Jahrhundert Caspar Honegger in Rüti seinen ersten Baumwoll-Webstuhl konstruierte, sah er das kommende technische Zeitalter voraus. Er war einer jener Industrie-Pioniere, deren wir heute ehrend gedenken. Welch gewaltige Wandlungen brachte dieses Jahrhundert der technischen Entwicklung! Welch geruhsame Zeit mag es damals, als man weder Eisenbahnen noch Autos und Flugmaschinen kannte, gewesen sein! Damals als in den Dörfern am See und im schönen Zürcher Oberland fast in jedem „Heimet" und in manchen „Bürgerstuben" ein Handwebstuhl stand. Wir kennen sie nur vom Hörensagen, jene vielgenannte, „gute alte Zeit". Von dem was uns einst die Mutter erzählte. Und wenn wir uns daran erinnern, daß sie uns oft berichtete,

wie der Vater als junger Webermeister in Bubikon einen monatlichen Verdienst von rund 100 Franken „heimbrachte", dann muß das Leben damals billig, sehr billig gewesen sein.



In der guten alten Zeit

Welchen Wandel und welch gewaltige Entwicklung dieses Jahrhundert des technischen Fortschrittes im Webstuhlbau gebracht hat, läßt sich nicht mehr genau nachweisen, da von den ersten „Honegger"-Stühlen leider keine Zeichnungen mehr vorhanden sind. Dank der Freundlichkeit der Maschinenfabrik Rüti sind wir aber in der Lage, das Bild eines Seidenwebstuhles für Faille, einer Konstruktion aus dem Jahre 1861, zeigen zu können.



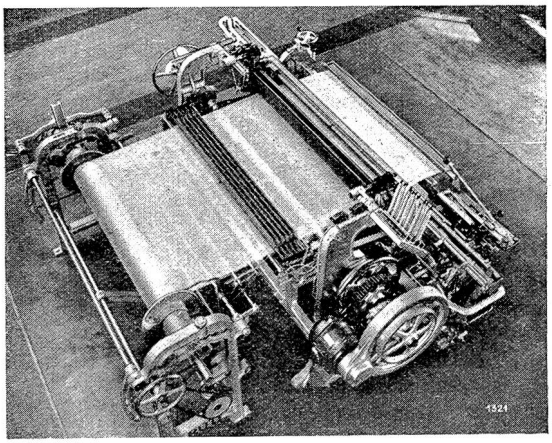
„Honegger" Seidenwebstuhl aus dem Jahre 1861

„Damals stand die Seiden-Handweberei in voller Blüte. Sie konnte der steigenden Nachfrage bei weitem nicht genügen", heißt es in der Jubiläumsschrift „100 Jahre Honegger-Webstühle". Dies veranlaßte denn auch den stets unternehmungsfreudigen Konstrukteur, seinen Baumwollwebstuhl für die Herstellung von Seidenstoffen etwas umzubauen. Wie einfach erscheint uns heute dieser schmale Oberschläger-Trittwebstuhl im Vergleich zu den Schützengwechsel-Automaten der Gegenwart! Es sei ferner auch noch daran erinnert, daß erst zehn Jahre später, anno 1871, der sogenannte „Marcelina"-Stuhl eine Stoffnachzugseinrichtung aufwies. Aus dieser wurde später der Differenzial- und Kompensations-Regulator, die unbedingte Voraussetzung für den mechanischen Seidenwebstuhl, entwickelt.

So ging es dann Schritt um Schritt vorwärts. Es folgten Wechsel- und Lancierstühle, dann, um die Jahrhundertwende der Northrop-Spulenwechsel-Automat für Baumwolle, mit welchem die Maschinenfabrik Rüti an der Pariser Weltausstellung von 1900 großes Aufsehen erregte. Ein Jahrzehnt später waren es modische Einflüsse, die einen weiteren Fortschritt einleiteten: die bisher schmale Bauart wurde durch die breiten Crêpe-Stühle verdrängt und die Drehzahl der Stühle gesteigert. Dies, und die Zuteilung von zwei Stühlen an eine Weberin bedingte, daß nach mechanischen Mitteln der Spulenkontrolle vor dem vollständigen Ablauf der Spule gesucht werden mußte. Dieses neue Problem wurde mit elektrisch tätigen Fühlern gelöst. Ungefähr zu gleicher Zeit wurden auch die elektrischen Kettfadenwächter geschaffen. Als dann noch die einst über dem Webstuhl angeordnete Schaftmaschine seitlich desselben angebracht wurde, war der letzte Schritt zur jüngsten Entwicklung getan, zum oberbaulosen, vollautomatischen Schützenwechsler der Gegenwart, von dem eine Weberin heute gewöhnlich 12—16 Stühle überwacht.

Aus dem einstigen Webstuhl war die Webmaschine geworden, die uns nicht nur durch ihre präzise Konstruktion und Funktion, sondern auch durch die Schönheit ihrer Linien erfreut.

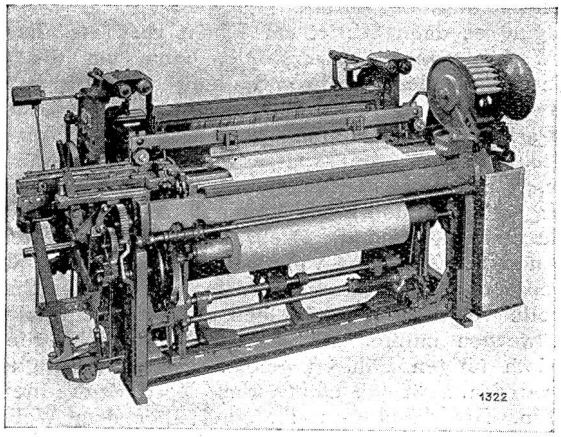
Beim Rundgang durch die Halle IX begegnet man am Stand Nr. 3285 der Ausstellung der **Maschinenfabrik Rüti, Rüti (Zch.),** deren Arbeitsprogramm neben Webstühlen, Schaft- und Jacquardmaschinen, Schnellzettelanlagen usw. bekanntlich auch Schlichtmaschinen und Färbereimaschinen umfaßt. Die Firma wird dieses Jahr die drei Typen ihrer bewährten Automaten-Webstühle für Baumwolle, Seide und Wolle vorführen.



Moderner, oberbauloser Rüti-Seidenwebstuhl

Der Baumwollautomatenstuhl mit Losblatt ermöglicht eine Steigerung der Tourenzahl. Die Blattverriegelung ist derart verstärkt worden, daß auch mittelschwere Gewebe ohne Schwierigkeiten gewoben werden können. Durch eine patentierte Sicherheitsvorrichtung, die sich in der Praxis sehr gut bewährt hat, werden die gefürchteten Schützenschläge praktisch vollständig vermieden. Mit diesen Verbesserungen verlieren gewisse Vorurteile, die der Verwendung des Losblattes entgegenstanden, praktisch ihre Bedeutung.

Der Seidenautomatenstuhl mit 6farbigem Schützenwechsel ist eine Neuerung. Nachdem die selbsttätige Auswechslung des Schußmaterials auch in der Seidenweberei die ursprünglichen Widerstände überwunden und die Konstruktion einen Grad der Vollkommenheit erreicht hat, der Betriebsstörungen auf ein Minimum herabgesetzt hat, ist dieser Schützenautomat, um auch größern Ansprüchen genügen zu können, auf sechs Farben ausgebaut worden. Die gleichzeitige Ver-



Neuzeitlicher Baumwoll-Northrop-Automat mit seitlicher Schäfte-Aufhängevorrichtung

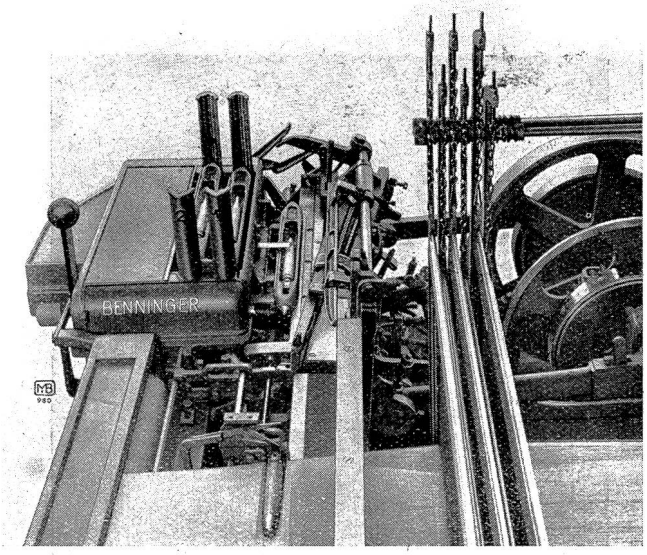
wendung der Rüti-Flachspule, die längst zu einem Begriff geworden ist, ermöglicht zudem eine sehr wesentliche Einsparung an sonst notwendigem Hilfspersonal, ganz abgesehen von den übrigen, bereits bekannten Vorteilen.

Ein Typ für sich sind die 4schützigen Wollautomatenstühle mit ihrem 64 Spulen fassenden Magazin in sehr einfacher Anordnung und mit der patentierten Fadenspannvorrichtung. Zur Vermeidung von Schußfehlern sorgen zwei Innenschußwächter, die auf eine automatische Schuß-Suchvorrichtung wirken, so daß der Weber praktisch dieser zeitraubenden Arbeit enthoben ist. Als sehr wichtiges Organ hat sich die patentierte Außenschere erwiesen, um die gefürchteten Schußfehler nach dem Spulenwechsel restlos zu beseitigen. Je nach Bedürfnis arbeitet der Stuhl mit positiver oder negativer Stoffaufwicklung. Neben der niedrigen Normalausführung kann der Stuhl auch mit einem leichten Oberbau geliefert werden, bei welchem die Möglichkeit besteht, die vorhandenen Webschäfte zu verwenden.

Die **Maschinenfabrik Benninger AG, Uzwil** wird in ihrem Stand Nr. 3249 2 Schützenwechsel-Automatenstühle (Modell ACWo 2 und ACWo 4) zwei- und vierschütziger Ausführung, und ferner eine Strähngarn-Färbemaschine Modell GAM vorführen.

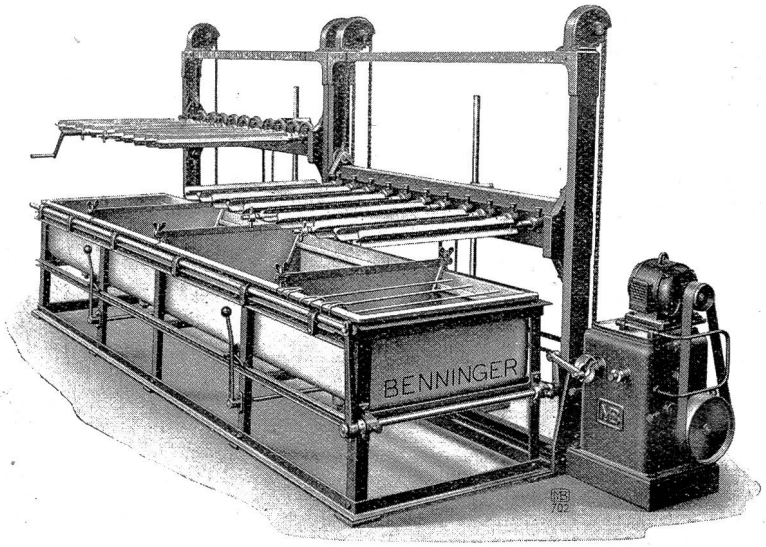
Bei den Automatenstühlen handelt es sich um die bewährte NON-STOP Konstruktion, die aber in jüngster Zeit einen weitern Ausbau im Sinne einer Vereinfachung erfahren hat. Die Webereitechniker seien ganz besonders auf die neue automatische Schützen-Zubringer-Vorrichtung aufmerksam gemacht, die vollständig umgebaut worden ist. Die Schützenvorderwand, die bei der Auswechslung eines leergelaufenen Schützens bisher von oben gesteuert worden ist, wird nun von unten dirigiert, wodurch die Betriebssicherheit eine sehr wesentliche Steigerung erfahren hat und sich zudem die Uebersichtlichkeit für die Weberin viel günstiger gestaltet.

Als ein sehr wertvoller Helfer in der Färberei hat sich



Benninger Non-Stop Automaten-Webstuhl neuester Konstruktion

die von der Firma Benninger konstruierte Universal-Strähngarn-Färbemaschine Modell GAM, nicht nur sehr gut eingeführt, sondern auch überall vortrefflich bewährt. Ihre universelle Verwendungsmöglichkeit erlaubt, Strähngarn und Bänder aus Acetat, Viskose, Naturseide, Baumwolle oder aus gut gezwirntem Wollmaterial in den verschiedensten Techniken mit minimalem



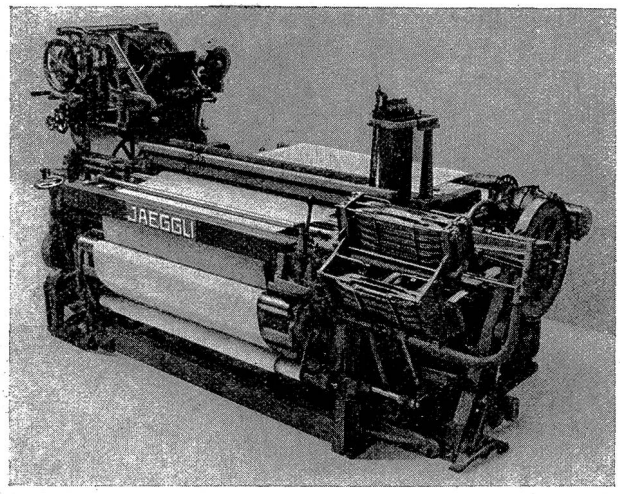
Benninger Universal-Strähngarn-Färbemaschine

Personal- und Zeitaufwand zu färben, vor- und nachzubehandeln, zu avivieren, schlichten usw.

Von den besonderen Merkmalen der Maschine seien kurz gestreift: der zentrale, seitlich an der Maschine angeordnete Antrieb für sämtliche Garnträger-Gruppen, die verstellbaren Garnträger-Drehzahlen, die gemeinsame, vom Zentralantriebsaggregat aus gesteuerte und für zwei Hubgeschwindigkeiten einstellbare Schwingvorrichtung für sämtliche Garnträger-Gruppen.

Die Firma **Jakob Jaeggli & Cie., Winterthur** führt im Stand Nr. 3244 ihre bekannten JAEGGLI Seidenautomaten 2—1zellig für zwei Schützen und 4—1zellig für vier Schützen, vor. Beide Typen sind ausgerüstet mit elektrischem Zwei-Motorantrieb, so daß Webstuhl

und Schützenwechselautomat voneinander unabhängig sind. Die Maschinen sind weitgehend elektrifiziert und besitzen u. a. elektrische Mittelschußwächter, elektrische Druckknopfabstellung, elektromechanische Spulenfühler, elektrische Kettfadenwächter. Die Bedienung dieser Webstühle ist einfach und deren Leistung ist in bezug auf Qualität der Erzeugnisse und Wirtschaftlichkeit vortrefflich.

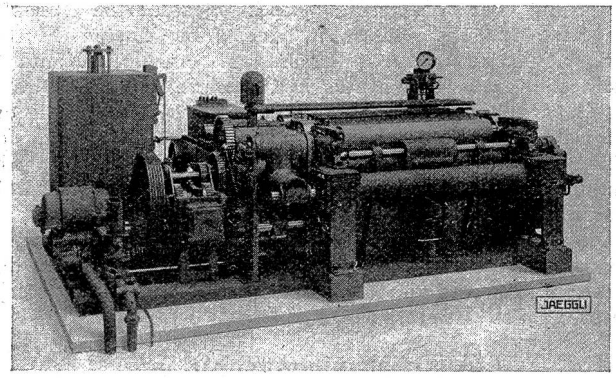


Jaeggli Seidenautomat, 2—1 zellig

Besonderes Interesse verdient auch die automatische Kettablaßvorrichtung. Die Kette bleibt von Anfang bis Ende gleichmäßig gespannt, unabhängig von Temperatur- und Feuchtigkeitseinwirkungen.

Der 4—4zellige JAEGGLI Seiden-Lancierwebstuhl für bis 7 Schützen darf in seiner neuesten Ausführung mit elektrischer Schlagsteuerung und dem einzigartigen elektromechanischen Spulenfühler als eine Spitzenleistung im Webstuhlbau angesprochen werden.

Die hydraulischen Kettbaumwagen der Firma, die fast in allen Ländern der Erde ihre nützlichen Dienste tun, sind ebenfalls vertreten. Ein Typ HW-3, 500 mm breit, und ein Typ HW-5, 400 mm breit, beide für 250 kg Tragkraft, sind Normalwagen für Webereien, während der Typ HW-30 eine Sonderausführung für Färbereien darstellt.



Jaeggli Garn-Merzerisiermaschine Typ MM-3 in Arbeitsstellung

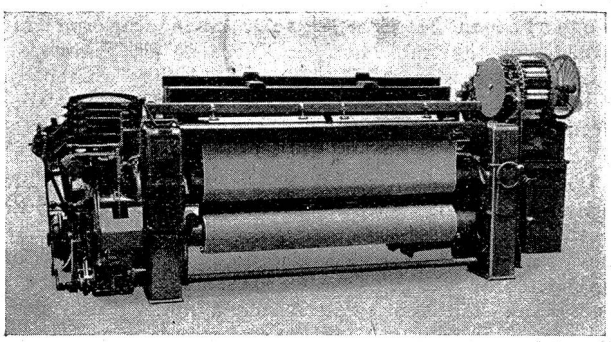
Ebenfalls von großer Bedeutung sind die JAEGGLI Garn-Merzerisiermaschinen mit hydraulischer Hochspannvorrichtung. Ein Miniaturtyp MM-6 wird trocken vorgeführt. Diese Maschinen, von spezieller Bauart, gewährleisten hochfeine Merzerisation bei größter Wirtschaftlichkeit.

Für die Bandweberei baut die Firma Kreuzspulmaschinen zur Herstellung von Bandschußspulen mit konischen Enden. Eine Zweispindelmaschine wird im Betriebe vorgeführt.

Die **Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon,** wird in ihrem großen Stand Nr. 3277 folgende Maschinen im Betriebe vorführen:

1 Automaten-Webstuhl Typ 100W einschützig, in 120 cm nutzbarer Blattbreite, mit Exzentermaschine, auf welchem ein Baumwollstoff gewoben wird;

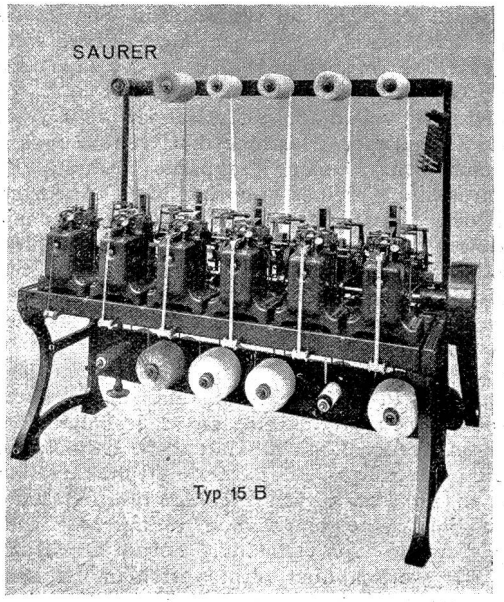
1 Automaten-Webstuhl Typ 100W, einseitig vierschützig, in 180 cm nutzbarer Blattbreite, ausgerüstet mit zwangläufiger Schaftmaschine. Auf diesem Buntautomat wird ein Kammgarn-Herrenstoff angefertigt;



4schütziger Automaten-Webstuhl Typ 100 W

1 Automaten-Webstuhl Typ 200W, einschützig, in 120 cm nutzbarer Blattbreite, mit Exzentermaschine, auf dem ein schweres Halbleinen-Segeltuch gewoben wird.

In bezug auf die konstruktiven Einzelheiten dieses neuesten Saurer Types und diejenigen der zwangläufigen Schaftmaschine sei auf den Aufsatz „Von Saurer Webmaschinen" in der März-Ausgabe unserer Fachschrift hingewiesen.



Eine Gruppe eingängiger Bandwebstühle

12 eingängige Bandwebstühle Typ 15B,
6 eingängige Bandwebstühle Typ 60B,
1 Kettbaum-Transportwagen Mod. WK.

Mit der Schaftmaschine des vierschützigen Automaten ist ein mechanischer Schußsucher kombiniert, welcher direkt von einem am Maschinenträger angeordneten Kleinmotor angetrieben wird. Dadurch fallen die bisher notwendigen Schußsucher-Uebertragungsorgane von der Webstuhlkupplung bis zur Schaftmaschine weg.

Die Textilmaschinen-Abteilung der **Aktiengesellschaft der Eisen- und Stahlwerke vormals Georg Fischer** in Schaffhausen führt im Stand Nr. 3240 wiederum automatisierte Webstühle im Betriebe vor.

Die **+GF+** Automatisierung mit der eisernen Weblade ist ein Begriff geworden und hat zahlreichen Webereien im In- und Auslande geholfen, dem drückenden Mangel an Arbeitskräften erfolgreich zu begegnen. Der Fachmann weiß, daß mit Spulenwechslern mehr und mehr auch heikle Artikel und feine Garne verarbeitet werden. Für die Extreme, insbesondere die groben Garne, deren Verarbeitung nach wie vor nur ab Schlauchcops möglich ist, kommt ausschließlich der Schützenwechsler in Frage. **+GF+** zeigt einen schweren Unterschlag-Webstuhl mit Hanfgarn Nr. 8 ab Schlauchcops als Schuß. Mit dem **+GF+** Schützenwechsler können auch grobe Jute- und Abfallgarne einwandfrei verarbeitet werden.

Die Firma **Gebr. Stäubli & Co., Horgen (Zch.),** Stand Nr. 3273, deren Spezialgebiet der Bau von Schaftmaschinen ist, wird dieses Jahr auf einem Benninger- und einem Jaeggli-Stuhl oberbauloser Konstruktionen eine patentierte Schaftmaschine Typ HLERo mit zwei zwangsläufigen Papierkarten-Zylindern und mechanischem Schußsucher und eine patentierte Schaftmaschine Typ LEZRo mit zwangläufigem Papierkartenzylinder und Handschußsucher zur Schau stellen. Es handelt sich dabei um allgemein bekannte und bewährte Stäubli-Typen, die keiner weiteren Empfehlung bedürfen.

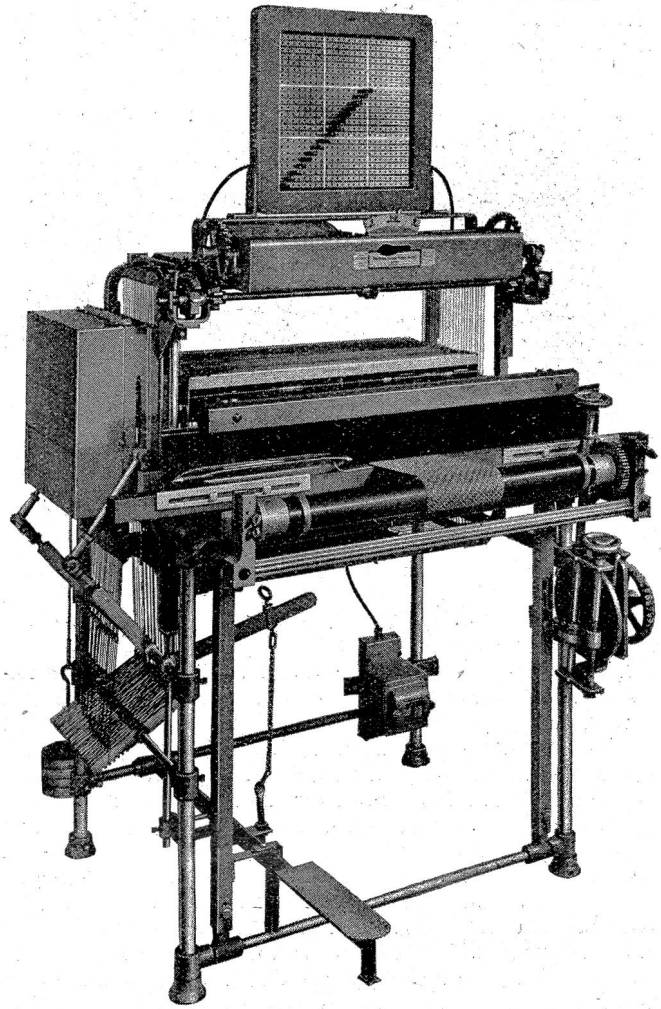
Aus ihrem übrigen Arbeitsgebiet wird die Firma ferner noch vorführen:

1 Schlag- und Kopiermaschine Typ N für Papierkarten;

1 Webschützen-Egalisiermaschine Typ WEM und den pat. Schaftzug „Stäubli".

Am Stand Nr. 3222 der Firma **The Sample Weaving Comp. Ltd., Liestal,** wird man Gelegenheit haben die neue elektromagnetische Schaftmaschine, System Schildknecht, zu sehen, die u. E. der Gewebemusterung vollständig neue Bahnen weisen wird. Der Konstrukteur dieser Maschine hat vor einigen Jahren einen einfachen Musterungsapparat erstellt. Bei der Weiterentwicklung seines ursprünglichen Apparates kam er auf den Gedanken, sich die beiden Fadensysteme eines Gewebes, Kette und Schuß, als zwei sich kreuzende elektrische Stromsysteme vorzustellen, deren Stromkreis in ähnlicher Weise gelenkt werden könnte wie bisher die Platinen einer Schaftmaschine durch die Löcher oder Nägel einer Dessinkarte.

Diesen Gedanken hat der Erfinder weiterentwickelt und die Lösung darin gefunden, daß durch magnetische Kontakte die offenen Stromkreise an jeder beliebigen Stelle geschlossen werden können. Und diese beliebigen Stellen sind die Kreuzungs- oder Bindungspunkte eines Gewebes. In unserer kurzen Messeeinführung ist es uns nicht möglich, eine eingehende technische Schilderung dieser Erfindung und vollständig neuen Konstruktion zu geben. Wir werden aber nicht verfehlen, im Laufe des Jahres diese neue elektromagnetisch gesteuerte Schaftmaschine und deren unbegrenzte Musterungsmöglichkeiten genau zu beschreiben. — Konstruktiv liegt der wesentliche Unterschied darin, daß die mechanische Steuerung der Platinen einer Schaftmaschine nicht mehr durch Hebelsysteme erfolgt. Während bisher die Anordnung des Kartenzylinders in nächster Nähe der Platinen und parallel zu diesen eine unbedingte Notwendigkeit war, ist bei der neuen elektromagnetischen Schaftmaschine der Kartenzylinder auf der Stirnseite derselben, direkt vor den Augen des Webers angeordnet, wobei die Steuerung der Platinen durch elektrische Kabel auf die Magnetanlage und damit auf die Schäfte übertragen wird. Dies ermöglicht die Aufteilung der Schaftmaschine in zwei Teile, einen Teil, der die Platinen und das Schaftmaschinenmesser enthält und einen zweiten Teil mit dem Kartenzylinder und dem Nadelsystem.



Elektromagnetische Schaftmaschine

Die größte und ohne Zweifel auch die bedeutendste Neuerung der elektromagnetisch gesteuerten Schaftmaschine besteht jedoch in der unbegrenzten Musterungsmöglichkeit. Durch Umstecken einzelner Kontakte kann man den Stromkreis auf andere Schäfte wirken lassen, wodurch sich sofort ein anderes Musterbild ergibt. Je nach der Zahl der Schäfte und der Wahl des Einzuges kann man aus einem Muster Hunderte von Abwandlungen erzielen, die oft von ganz eigenartigem Reiz und ungeahnter Wirkung sind.

Die elektromagnetische Schaftmaschine System Schildknecht wird ohne Zweifel die Musterungsmaschine der Zukunft sein und dürfte daher bei jedem Bindungstechniker großes Interesse erwecken.

Ausrüstungsmaschinen

Als wertvolle Neuerung zeigt die in Ausrüst- und Aufmachungsmaschinen spezialisierte Firma **Gebr. Maag Maschinenfabrik AG, Küsnacht (Zch.)** in Stand Nr. 3280 einen modernen Prägekalander mit pneumatischer Druckanstellung.

Diese Neukonstruktion unterscheidet sich von den bis heute bekannten Bauarten durch die bisher hier unbekannte Anwendung von Druckluft zur Erzeugung des Walzendruckes. Der den alten Drucksystemen anhaftende Nachteil der Benützung und Umlagerung von Gewichten zur Druckregulierung und der mühevollen Druckanstellung mit Hebeln ist damit behoben. Diese Arbeit

wird nunmehr an einem mit Steuer- und Regulierventil ausgerüsteten Kontrollinstrument mühelos und zuverlässig ausgeführt und gleichzeitig automatisch überwacht.

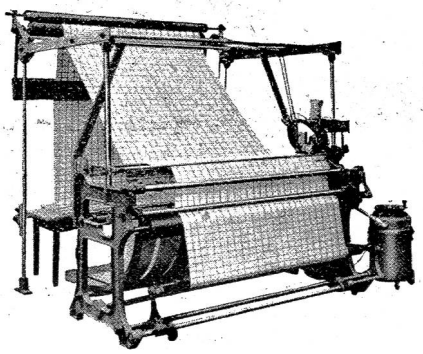
Einige Vorteile: Rasche und einfache Bedienung. Automatische Druckregulierung und Gewährung eines absolut gleichmäßigen Walzendruckes mit Verhinderung jeder Momentanüberbeanspruchung des Drucksystems. Leichter Gang der Maschine durch Verwendung von Wälzlagern für alle Walzen. Geringer Kraftbedarf und regulierbare Arbeitsgeschwindigkeiten. Leichtes und vor allem rasches Auswechseln der Walzen.

Der Kalander eignet sich zum Prägen und Gaufrieren von Rohgeweben, Fertiggeweben, Kunstleder und Papier. Mit ungravierten Walzen versehen kann er als Rollkalander verwendet werden.

Der moderne Dreiwalzen Roll- und Friktionskalander arbeitet nun ebenfalls mit der neuen Druckvorrichtung und erzielt dadurch noch mehr Vorteile.

Weitere Produkte dieser Firma werden durch Abbildungen dargestellt. Es sind dies unter anderem die bekannten Legemaschinen, Doublierlegemaschinen, Doublierrollmaschinen, Stoffbeschaumaschinen sowie eine moderne Trockenspannrahmenanlage.

Die Firma **Sam. Volienweider, Textilmaschinenbau,** in **Horgen,** bringt im Stand 3275 wieder ihre neue Wechselfäden-Schneidmaschine zur Schau. Das große Interesse, das diese Maschine schon voriges Jahr erweckte, hat deren Erbauer veranlaßt, den an sich sehr einfachen und sinnreich ausgedachten Scherapparat auch für das Putzen der Leisten der heiklen reinseidenen Krawatten- und Schirmstoffe entsprechend auszugestalten.



Wechselfäden-Schneidmaschine WAM

Im weiteren ist die Maschine in einigen wesentlichen Punkten verbessert worden, so vor allem der Antrieb und die Absaugung der Faden.

Auch die fahrbare Kettenstich-Nähmaschine, ein für fließende Arbeit an den Gewebe-Putz- und Schermaschinen unentbehrliches Hilfsgerät hat einige Verbesserungen erfahren und wird im praktischen Betrieb in Verbindung mit der Wechselfäden-Schneidmaschine vorgeführt.

Spinnerei- und Weberei-Utensilien

Honegger & Cie., Wetzikon, Stand Nr. 3242. Diese seit 1833 auf die Fabrikation und Weiterentwicklung von Spezialerzeugnissen für die Textilindustrie eingestellte Firma wird auch dieses Jahr auf ihrem Prüfstand verschiedene Typen Gleit- und Rollenlagerspindeln im Betrieb vorführen. Die Rollenlagerspindeln der Firma Honegger, eine absolut betriebseigene Konstruktion, basierend auf langjährigen Erfahrungen, sind in Spinnerei- und Zwirnereifachkreisen infolge ihrer bewährten Ausführung sehr geschätzt. Alle Bestandteile, einschließlich Rollenlagerbüchse sind reines Schweizerfabrikat.

Das Fabrikationsprogramm wird durch eine Ausstellung von Riffelzylinder, Druckzylinder und Bandspannapparate sinnvoll ergänzt.

Die Firma **STAUB & CO., Lederwerke, MÄNNEDORF,** zeigt auch dieses Jahr wieder im Stand Nr. 3251 in einer bemerkenswerten Schau ihre Textilmaschinenleder. In übersichtlicher Gliederung bieten sich die Produkte für Weberei und Spinnerei getrennt dar.

Pickers für Seiden-, Baumwoll- und Tuchstühle, Schlagkappen, Prellbockriemen, Pickerschoner, Zugriemen in vollendeter Präzision und Zähigkeit sind für den Fachmann von hoher Bedeutung.

Die STAUB-Fabrikate werden gerade wegen diesen Eigenschaften im In- und Ausland gesucht.

Die markantesten Produkte für die Spinnereiindustrie, nämlich Nitschelhosen und Florteilriemchen sind an einem Betriebe sich befindlichen Nitschelwerk der Firma Rieter & Co., Winterthur zu sehen. Manchons, Frottierleder usw. ergänzen das instruktive Bild.

Ein Hochleistungs-Antrieb „MANNUM-PATENT" wirbt für den Flachriemen, der auch heute noch im Antriebswesen eine beachtenswerte Stellung einnimmt, wie dies aus einer angeschlossenen Photomontage über zwei MANNUm-Riemen von 1 m 80 cm Breite, 17 mm Dicke und 60 m Länge für 2000 PS hervorgeht.

Die Firma **Walter Arm,** Webereiartikel-Fabrik in **Biglen,** zeigt an der diesjährigen Mustermesse in Stand 3279 als Hauptfabrikat Webeblätter in Zinnbund und Pechbund für sämtliche Gewebearten. Die immer größer werdende Nachfrage nach Pechbundblättern führte zu grundlegenden Neuerungen in der Fabrikation dieser Webblätter, bei welcher bedeutende Verbesserungen erzielt werden konnten, so daß die heutigen Pechbundblätter unter der Bezeichnung „ARM-Pechbundblätter" herausgegeben werden. Diese „ARM-Pechbundblätter" zeichnen sich durch bisher ungekannte Festigkeit und Widerstandsfähigkeit aus, welche diesen Webblättern eine noch höhere Lebensdauer verleiht. Selbstredend steht die Firma ARM in der Fabrikation von Zinnbundblättern auch nicht zurück. In jüngster Zeit spezialisierte sie sich neben den Zettelblättern, Rispeblättern und Kämmen auch auf dem Gebiet der schweren Webblätter für Drahtgewebe.

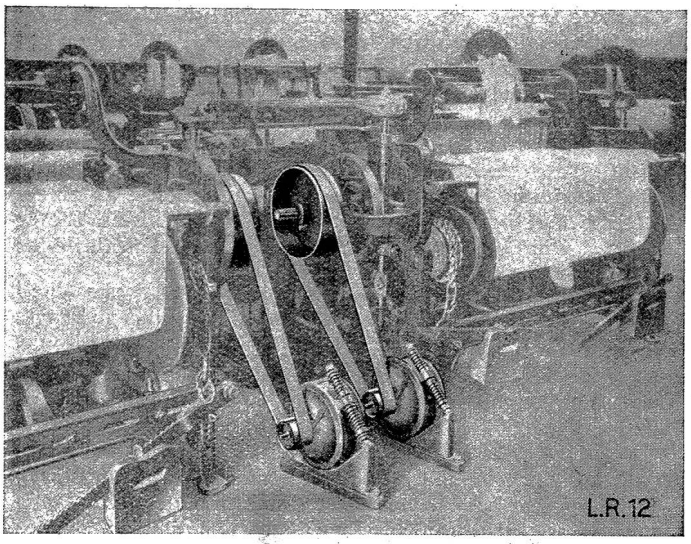
Daneben werden die bewährten „ARM-Handwebstühle" im Betrieb vorgeführt, wovon ein Kontermarsch-Handwebstuhl, ein Ratièren- oder Schaftmaschinen-Handwebstuhl und ein Jacquard-Handwebstuhl, welch letzterer neu in die Fabrikation aufgenommen wurde. Ferner werden sämtliche Zutaten für die Handweberei ausgestellt, wie Schützen, Breithalter usw., wobei sich die Webelitzen in Baumwollzwirn für die mechanische wie für die Handweberei eignen.

Die Firma **Leder & Co. AG, Rapperswil,** zeigt am Stand 3216 ihre Spinnereileder: Nitschelhosen, Florteilriemchen und Manchons. Die dazu notwendigen loh- und chromgaren Spezialleder werden nach besonderen Rezepten in der eigenen Gerberei hergestellt. Die Fabrikation dieser heiklen Garnituren, von deren Struktur die Qualität des Gespinstes in erheblichem Maße abhängt, erfolgt nach modernsten Methoden. Die Praxis hat gezeigt, daß diese Spinnereileder den an sie gestellten hohen Anforderungen voll entsprechen und daß sie den besten ausländischen Marken ebenbürtig sind.

Webstuhlgarnituren: Es ist eine erfreuliche Tatsache, daß auch auf dem Gebiete der Erzeugung von Pickers und Ledergarnituren von dieser Firma noch weitere erhebliche Fortschritte erzielt wurden. Die Origin RAPP Pat. Präzisions-Picker sind in den Webereien des In- und Auslandes zum Qualitätsbegriff geworden. Die Firma legt große Sorgfalt in die Veredelung der Rohhäute und jede Operation des Werdeganges. Dieser Tatsache ist es zuzuschreiben, daß RAPP-Pickers „ohne Feilenstrich" eingebaut werden können, sich nicht verziehen und außerordentlich zäh und haltbar sind.

Beliebt sind auch die RAPP Büffel-Oberschlagriemen, ferner die Schlagkappen, Prellbockgarnituren, Pickerschoner usw.

ORA Patent Adhäsionsriemen mit gelochtem Gleitschutz-Reibungs-Belag eignen sich sowohl für schwere, stark beanspruchte Hauptantriebe an Turbinen, Gruppenmotoren, wie auch an Webstühlen mit individ.



ORA Riemen am Webstuhleinzelantrieb

Motor. Der ORA Riemen bildet das ideale elastische Band zwischen Motor und Webstuhl; er trägt zum sanften Ausgleich des stoßweisen Antriebes bei und zieht bei geringer Spannung ohne praktische Gleitverluste durch. Er bietet maximale Betriebssicherheit und erhöhte Produktion.

Erstmalig stellt die junge Firma **ZAMA AG, CHUR**, Patentverwertung, aus (Halle IX, Stand 3217). In Verbindung mit einer mechanischen Werkstätte hat sie eine Vorrichtung entwickelt, die das Problem des Fangriemens für Webstühle auf streng wissenschaftlicher Grundlage löst. Es handelt sich um einen, nach dem Erfinder benannten Flüssigkeitspuffer, der beidseitig an der Weblade angebracht wird. Infolge des hydraulischen Arbeitsprinzipes kommt der Schützen immer, auch bei schwankender Schlagstärke, genau an derselben Stelle der Weblade zum Stillstand. Die Erfindung bezweckt nicht nur den Nutzeffekt zu steigern, sondern sie soll auch dem Webstuhlkonstrukteur die Möglichkeit bieten, die Stuhldrehzahl zu erhöhen und somit eine wesentlich größere Produktion erzielen.

Infolge Raummangels kann die Vorrichtung nicht an einem Webstuhl vorgeführt werden, doch vermittelt das ausgestellte Material ein gutes Verständnis. Um der Neuheit Rechnung zu tragen, beratet die Firma unverbindlich an Ort und Stelle.

Klima-Anlagen

Der Firma **VENTILATOR AG** in **Stäfa**, Spezialfabrik für lufttechnische Apparate und Anlagen, begegnet man am Stand 3278.

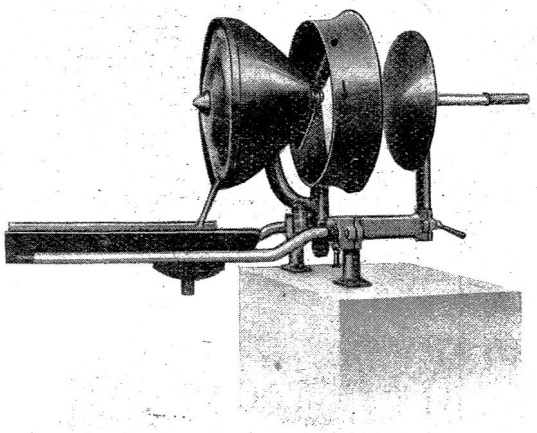
Die ausgestellten Apparate stehen im engen Kontakt mit den für die Textilindustrie unentbehrlich gewordenen Hilfseinrichtungen. Welch' gewaltige Leistungen vollbringen die modernen, automatischen Textilmaschinen! Das Höchste bezüglich Feinheit, Genauigkeit und Arbeitstempo kann aber nur erreicht werden, wenn das Material die ideale Temperatur, den richtigen Feuchtigkeitsgehalt aufweist. Dafür sorgen die von der VENTILATOR AG entwickelten Luftbefeuchtungs- und Klima-Apparate und Anlagen.

Die verschiedenen in der Textilindustrie verarbeiteten Materialien müssen öfters getrocknet werden. Auf diesem Gebiete stellt die Firma einen Dämpfeapparat TEXTA aus, der das Dämpfen der Garne in Strangen oder der auf Spulen sich befindlichen Schußgarne gestattet.

Aber auch die überall schon so oft angewendete Luftheizung findet in der Textilindustrie große Verwendung. Materiallager und Hallen, Werkstätten und Magazine werden mit den bewährten Heizapparaten der VENTILATOR AG rasch und zugfrei belüftet und geheizt.

Im weitern dürften auch die ausgestellten Ventilatoren, die sich durch eine kräftige, jedoch gefällige Bauart auszeichnen, allgemeine Beachtung finden. Die seit 1890 auf diesem Gebiete spezialisierte Firma hält Schritt mit der Entwicklung der Technik und bietet dem Besucher moderne und wirtschaftliche Erzeugnisse an.

Die stetige Entwicklung der Klima-Technik, welche die Unabhängigkeit von Witterungseinflüssen garantiert, hat manchen Betrieben zu einer wesentlichen Steigerung der Leistungsfähigkeit verholfen. Zahlreiche Produktionsverfahren sind heute ohne Klimatisierung nicht mehr durchführbar. In dieser Hinsicht bieten Einzel-Klimageräte infolge ihrer verschiedenartigen Anpassungsmöglichkeiten große Vorteile. Mit den von der Firma **Paul Schenk**, Klima-Anlagen, **Ittigen** (Bern), Stand 3218, sorgfältig konstruierten Apparaten und Anlagen in verschiedener Ausführung kann den mannigfaltigsten Anforderungen für Luftbefeuchtung entsprochen werden.



Luftbefeuchtungsapparat SCHENK Mod. 203 S mit patentierter Luftregulierklappe

Horizontal oder vertikal zerstäubend, tragbar, fahrbar oder stationär, frei im Raum oder in Luftkanälen eingebaut, werden diese Aggregate je nach den Verhältnissen mit elektrischem oder Dampfheizkörper (für zusätzliche Heizung) mit der patentierten Luftregulierklappe, auswechselbarem Zahnkranz oder schwenkbarem Getriebe ausgerüstet.

Als Spezialität für Laboratorien wird ein Klimaschrank gebaut, mit welchem jeder gewünschte klimatische Zustand automatisch erreicht werden kann.

Dauerhaftigkeit bei höchster Beanspruchung, kleine Betriebskosten bei guter Leistung, sind die Merkmale der Schenk-Konstruktionen, die sich seit Jahren in in- und ausländischen Betrieben bewähren.

Aus andern Hallen

Die Firma **C. Walter Bräcker** in **Pfäffikon (Zch.)** zeigt in der Halle XIII, Stand Nr. 4580, auch dieses Jahr wieder ihre Spezialitäten auf dem Gebiete des Textilmaschinen-Zubehörs.

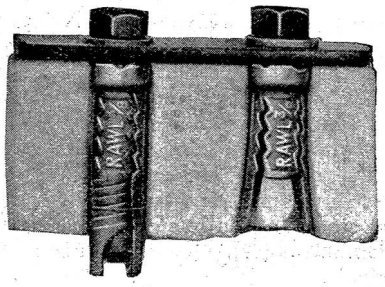
Zu erwähnen sind einmal die qualitativ hervorragenden Webeblattzähne sowie weiteres Zubehör zur Webeblattfabrikation. In dieser Fabrikation ist die Firma seit bald hundert Jahren spezialisiert und dank ihrer weitreichenden Erfahrung in der Lage unübertroffene Qualität zu liefern.

Als patentierte Spezialität stellt die Firma Bräcker ihre Spezial- und Record-Maillons her, welche auf dem internationalen Markt sich großer Nachfrage erfreuen, da Weblitzen mit diesen einzigartigen Fadenaugen versehen, sehr ins Gewicht fallende Vorteile aufweisen.

Die nun schon etliche Jahre auf dem Markt befindlichen „Bräcker"-Spinn- und Zwirnläufer dürfen ebenfalls als erstklassiges Fabrikat erwähnt werden. Dank der vorzüglichen Qualität werden die „Bräcker"-Spinn- und Zwirnläufer in vielen Betrieben des In- und Auslandes bevorzugt und erfreuen sich stetig steigender Beliebtheit.

Aber auch auf dem Gebiete der Herstellung von Stanzartikeln ist die Firma Bräcker sehr leistungsfähig, wobei sie sich auf Massenartikel in großen Serien spezialisiert hat.

In der Halle IV, Stand 1229 der Zürcher Firma **Willy Egli** werden den Betriebsleiter und Werkstättechef aus der Textilindustrie vor allem die RAWLPLUG-Bolzendübel interessieren. Bei der Montage von Webstühlen, Spulmaschinen, Motoren usw. leisten diese patentierten Bolzendübel wertvolle Dienste. Der Hauptvorteil



RAWLPLUG-Bolzendübel

gegenüber der herkömmlichen Methode des Einzementierens von Maschinen liegt wohl darin, daß Bolzendübel für Trockenmontage ohne Verwendung von Zement konstruiert sind. Es sind lediglich kleine Bohrlöcher in den Zementboden zu bohren und der Webstuhl oder die Maschine kann sofort fertig montiert werden. Keine Zeit geht verloren bis der Zement „zieht". Anderseits kann die Befestigung jederzeit ohne Schaden gelöst werden, wenn z. B. eine saisonbedingte Umstellung oder eine Betriebsvergrößerung nötig wird. Es handelt sich bei diesen Bolzendübeln um eine praktische und zeitsparende Neuerung, die sich sehr gut bewährt hat.

Die **HOFRELA AG, Grenchen** stellt diesmal in der Halle IIIb, 2. Stock, am Stand 2604 wieder ihre Stoff- und Bandlängen-Meßmaschine TEXTOMETER aus. Dieses Präzisions-Meßgerät mit Elektromotorantrieb hat sich besonders zum Messen elastischer Bänder und Stoffe bewährt. Sein Hauptmerkmal bilden zwei Walzenpaare, zwischen welchen der Stoff oder das Band horizontal und praktisch dehnungsfrei hindurchläuft. Dank seiner Meßgenauigkeit und der damit erreichbaren Zeitersparnis wird diese Maschine heute bereits von bekannten Textilfirmen des In- und Auslandes verwendet.

Daneben zeigt die HOFRELA AG ihre VALVOX-Gleichrichterelemente und andere elektrische Bestandteile.

Die dieses Jahr von der **ESTA AG** für Lichttechnik und Beleuchtung, **Basel,** in der Halle III, Galerie Stand 2377, ausgestellten Modelle zeigen mit aller Deutlichkeit, daß die für die Beleuchtungstechnik in den letzten Jahren angekündigte Neuorientierung in vollem Gange ist und außerordentlich interessante Aspekte eröffnet.

Als absolute Spezialistin auf dem Gebiete moderner Beleuchtung zeigt die ESTA AG in mehreren verdunkelten Kabinen, die eine richtige Demonstration der Lichtwirkung ermöglichen, für jeden Zweck die entsprechende Leuchte. Eine umfangreiche planvolle Entwicklungs- und Studienarbeit hat zur Schaffung von eigentlichen Leuchten geführt, die bei einer erfrischend wirkenden Schlichtheit doch die den Fluoreszenzröhren-Leuchten bisher eigene Nüchternheit überwunden haben. Die neu geschaffenen Modelle sind formschön und beleuchtungstechnisch durchdacht, so daß jeder Interessent die Leuchte findet, die er für ein bestimmtes Anwendungsgebiet schon lange gesucht hat.

Erstmals werden Leuchten für eine Anzahl verschiedener Größen Fluoreszenzröhren gezeigt, die die heute weitaus wirtschaftlichste und beleuchtungstechnisch hervorragendsten Lichtquellen sind.

Die Firma **Haenni & Co. AG, Jegenstorf,** die seit vielen Jahren in der Halle IIIb ihre Manometer, Thermometer und Hygrometer ausgestellt hat, finden wir dieses Jahr im zweiten Stock der neu erbauten, glänzend gelungenen Halle IIIb, Stand Nr. 2630, Gruppe 14, d. h. dort wo bisher, nur zwei Stockwerke höher.

Der Stand zeigt in gewohnter Weise die schweizerischen Druck-, Temperatur- und Feuchtigkeitsmeßgeräte, welche in der gesamten Industrie verwendet werden. Auch Flugzeuginstrumente und Flüssigkeitsstandmesser für Oeltanks, wie sie im Zeitalter der Umstellung auf Oelheizung gebraucht werden, sind in verschiedenen Ausführungen zu sehen.

Als Neuigkeit zeigt die Firma Haenni verbesserte Kleinmanometer, verschiedene Variationen von Fahrzeuginstrumenten für Bahnen und Schiffe, sowie ein Zusatzgerät für Fernübertragung von Meßwerten. Ein neuer Stoßdämpfer wird alle Fachleute, die Meßprobleme bei starken Druckvariationen und Druckstößen zu lösen haben, sehr interessieren. Papierindustrielle finden einen Schwerthygrometer zur Feuchtigkeitsmessung in Ballen. Die Firma Haenni bringt zudem eine Psychrometertafel für Temperaturbereiche 0—100° C in Taschenformat, unter Berücksichtigung jeder beliebigen Ortshöhe auf den Markt. Dieses Gerät wird alle diejenigen interessieren, die psychometrische Messungen verschiedenster Art vorzunehmen haben.

Firma **Moeri AG, Luzern,** Halle VI, Stand 1599. Die ausgestellte „MOERI"-Farbspritzkabine ist das Produkt gründlicher Facherfahrung und neuester Erkenntnisse auf dem Gebiete der industriellen Lüftung. Ein zweckmäßiger, solider Aufbau und viele andere technische Vorteile sind ihre hervorstechenden Merkmale. Die beim Spritzen auftretenden schädlichen Farbnebel werden restlos entfernt, und die Frischluftzuführung in die Kabinenhaube ist so bewerkstelligt, daß sich der Arbeiter in einer gesundheitlich einwandfreien Atmosphäre befindet. Reichlich bemessene Abluftfilter, deren Filtermaterial mit kleinstem Zeitaufwand und geringen Kosten ersetzt werden kann, gewährleisten eine gute Abscheidung des Farbstaubes.

Der ferner gezeigte kombinierte Luftbefeuchtungs- und Heizapparat ist eine neuartige, speziell den Bedürfnissen der Textil-, Tabak- und Papierindustrie angepaßte Konstruktion, durch dessen Anwendung sich die Fabrikations- und Lagerungsbedingungen wesentlich verbessern lassen. Der Apparat kann für Frischluft-, wie auch für Umluftbetrieb verwendet werden. Die eingebauten Staubfilter weisen reichlich bemessene Durchtrittsflächen auf und sind leicht zu reinigen, so daß die Wartung auf ein Minimum beschränkt wird. Temperatur und Feuchtigkeit werden automatisch reguliert. Als besonderes Merkmal dieser Konstruktion ist die hohe

Befeuchtungsleistung, Betriebssicherheit sowie der Wegfall der bei andern Fabrikaten notwendigen Ablauf-Sammelleitungen zu nennen.

Im Treppenhaus der Halle II wird man einer Ausstellung von Entwürfen für Druckstoffe und Jacquardgewebe für Seide und Baumwolle der Firma **Schumacher & Co.**, Technisches Geschäft für Weberei, in **Zürich** begegnen.

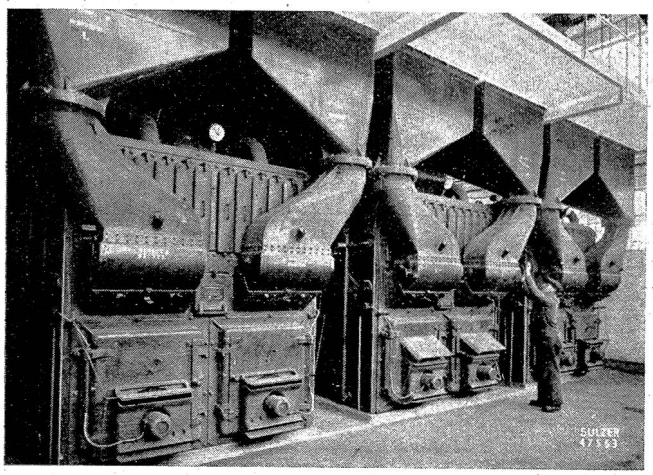
Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, **Winterthur**
(Halle V, Stand Nr. 1381)

Die Dieselmotorenabteilung der Firma Gebrüder Sulzer stellt zwei Aggregate aus. Das eine ist ein direkt umsteuerbarer Sechszylinder Zweitakt-Schiffs-Dieselmotor neuester Konstruktion mit 290 mm Bohrung und 500 mm Kolbenhub, mit einer Leistung von 660 PS bei 330 U/min. Der Motor ist eine kurzgebaute einfachwirkende Maschine der Tauchkolbenbauart. Er arbeitet mit direkter Einspritzung des Brennstoffes. — Als zweites Erzeugnis wird eine Diesel-Generatorgruppe für Traktion gezeigt. Der Dieselmotor ist eine vertikale Viertakt-Sechszylindermaschine mit 250 mm Zylinderbohrung und 320 mm Hub. Die Stundenleistung beträgt 735 PS bei 850 U/min, die Dauerleistung 655 PS bei 795 U/min. Der Motor arbeitet mit direkter Einspritzung und ist mittels einer Sulzer-Abgas-Turbogruppe aufgeladen.

Aus dem Gebiet des Kessel- und Apparatebaues werden zwei typische Erzeugnisse ausgestellt. Das eine ist das Brennkammer-Rohrsystem eines Sulzer-La Mont-Zwangsumlaufkessels, bemessen für eine Dampfleistung von 8000 kg/h bei 50 atü Betriebsdruck und 450° C Ueberhitzungstemperatur. Die fertige Höhe der Brennkammer beträgt 5,7 m bei 3,5 m Tiefe und 2,4 m Breite.

Die Kälteabteilung stellt einen direkt mit einem Elektromotor gekuppelten Kompound-Kältekompressor aus, der für eine Leistung von 65 000 kcal/h gebaut ist. Es ist speziell auf die schematische Darstellung einer Strahlungsheizung, System Sulzer, zu verweisen, für welche die Wärme aus der Umwelt, z. B. aus einem Fluß, mittels solchen Kompressoren auf ein für die Strahlungsheizung günstiges Temperaturniveau gepumpt wird. Der erwähnte Kompressor eignet sich sehr gut als Wärmepumpe. Er weist eine Heizleistung von ca. 125 000 kcal/h auf, bei Normalverhältnissen.

Zu der Darstellung der Strahlungsheizung stellt die Abteilung Heizung und Lüftung noch einen Taschenkessel von 50 m² Heizfläche auf, wie sie von der Firma in großer Zahl für die von ihr gebauten



Schmiedeiserne Sulzer-Taschenkessel, je 98 m² Heizfläche in einer industriellen Heißwasser-Zentrale

Heizungsanlagen gebaut werden. Dieser Typ wird von 10 bis 145 m² Heizfläche mit Wärmeleistungen von ca. 100 000 bis 1,7 Millionen kcal/h gebaut. Er braucht sehr wenig Platz und verbrennt mit guten Wirkungsgraden sozusagen alle Brennstoffe, die ernstlich in Frage kommen. Ursprünglich für Fein-Anthrazit und Feinkoks entworfen, sind in diesem Kessel während des Krieges Braunkohle, Holz, Walliser-Anthrazit, usw. verfeuert worden. Heute wird er vielfach mit Oelfeuerung ausgerüstet. Die Kohlenzufuhr ist automatisch und die Bedienung einfach.

An einem Modell in natürlicher Größe ist der Aufbau der Sulzer-Strahlungsheizung, System Crittall, veranschaulicht, bei der die Heizspiralen vorwiegend in der Decke liegen und mit der Armierung gemeinsam ganz einbetoniert sind. In den letzten zehn Jahren wurden 170 Sulzer-Deckenheizungsanlagen mit über 700 km Heizspiralen gebaut.

Die Sulzer-Deckenheizung ist die einzige Heizungsart, die sich auch im Sommer zur sehr wirksamen Kühlung von Räumen eignet.

Da die Deckenheizung mit niedrigen Wassertemperaturen arbeitet, kann man sie vorteilhaft mit Wärmepumpen verbinden, die dann sehr günstige Leistungsziffern aufweisen. Diese Kombination ist schematisch dargestellt; aus einem Fluß, See oder Grundwasser wird Umweltwärme entnommen und auf ein, für die Strahlungsheizung günstiges Temperaturniveau hinaufgepumpt.

Aus aller Welt

Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt

Es ist allgemein bekannt, daß die schweizerische Textilmaschinenindustrie mit Aufträgen auf lange Sicht versehen ist. Beinahe alle Firmen verlangen Lieferfristen von 30 bis 40 Monaten. Beim technischen Personal der Spinnereien und Webereien besteht daher ein ganz besonderes Interesse für den Textilmaschinenmarkt.

Nachdem das Jahr 1946 — das erste vollständige Nachkriegsjahr — hinter uns liegt, möchten wir unseren Lesern die neueste Entwicklung in der Ausfuhr schweizerischer Textilmaschinen zur Kenntnis bringen. Wir entnehmen hierüber der amtlichen Statistik folgende Angaben:

Ausfuhr schweizerischer Textilmaschinen

	1946		1945	
	Menge q	Wert Fr.	Menge q	Wert Fr.
Spinnerei- und Zwirnereimaschinen	58 068.94	35 444 762	30 691.45	20 206 721
Webstühle	51 153.39	26 575 200	34 361.37	17 088 987
Andere Webereimaschinen	17 500.83	15 141 624	9 313.35	7 786 586
Strick-, Wirk- und Verlifschmaschinen	8 850.70	15 104 527	4 066.27	7 502 845
Stick- und Fädelmaschinen	547.27	503 623	239.91	254 738
Nähmaschinen	5 545.29	12 532 134	952.87	2 073 243
Fertige Teile von Nähmaschinen	265.01	1 229.642	71.36	488 088
	141 931.43	116 531 512	44 117.61	32 446 733

So nüchtern und trocken diese Zahlen erscheinen, so sagen sie, etwas anders betrachtet, sehr viel. Sie nötigen Bewunderung ab für den Arbeitsfleiß, der in diesen Leistungen enthalten ist. Und noch etwas anderes läßt sich aus diesen Zahlen herauslesen: Anerkennung und ein glänzendes Zeugnis für die Qualität schweizerischer Textilmaschinen seitens des Weltmarktes! Darauf darf die Industrie stolz sein.

Das Gesamtergebnis des Jahres 1946 weist gegenüber dem Vorjahre mengenmäßig eine Steigerung um 97 814 q oder rund 320% auf. Wertmäßig beträgt die Ausfuhrsumme Fr. 84 085 000 mehr als 1945, was einer Steigerung von 358% entspricht. Der Durchschnittswert je q stellte sich im Jahre 1945 auf Fr. 695.—, im letzten Jahre auf Fr. 821.—.

Die Bedeutung der schweizerischen Textilmaschinenindustrie innerhalb der gesamtschweizerischen Maschinenindustrie geht aus einem Vergleich mit der gesamten Maschinenausfuhr hervor. Diese belief sich auf 556 239,19 q im Werte von Fr. 418 795 314. Der Anteil der Textilmaschinen beträgt 141 931,43 q im Werte von Fr. 116 531 512 oder rund 21 Prozent.

Für die Fachleute aus der Spinnerei, Zwirnerei und Weberei ist es von ganz besonderem Interesse zu erfahren, wohin alle diese Maschinen gegangen sind. Es ist kein Zweifel, daß auch im vergangenen Jahre noch ein gewisser Prozentsatz gebrauchter, von schweizerischen Betrieben stillgelegter älterer Maschinentypen den Weg ins Ausland genommen haben. Wie groß dieser Prozentsatz aber ist, läßt sich nicht feststellen. Es ist möglich, daß ein Teil davon in die durch den Krieg verarmten Länder, ein anderer Teil aber auch von anderen Ländern aus preislichen Gründen übernommen worden ist. Läßt man diesen unbekannten Faktor außer Betracht, so vermitteln uns die Ausfuhrwerte ein Bild darüber, wo die Textilindustrie bestrebt ist, mit den neuesten Maschinen ihre Leistungsfähigkeit zu steigern. Das Wissen hierüber dürfte für unsere, ebenfalls auf die Ausfuhr angewiesene Textilindustrie auch von einigem Nutzen sein.

Spinnerei- und Zwirnereimaschinen

Die Jahresausfuhr schweizerischer Spinnerei- und Zwirnereimaschinen im Werte von rund Fr. 35 450 000 verteilt sich ungefähr zur Hälfte auf den europäischen Kontinent, während die andere Hälfte den Weg nach Uebersee gegangen ist. Unter den Kundenländern in Europa steht das kleine Belgien mit Ankäufen im Werte von 2 943 000 Franken an der Spitze. Es folgen Frankreich mit Fr. 2 810 000, Schweden mit Fr. 2 518 000 und Portugal mit Fr. 2 289 000. An fünfter Stelle steht Spanien mit Fr. 842 000, dann kommen die Tschechoslowakei und Holland mit Fr. 680 000 und 648 000. Ferner sei noch Italien mit Fr. 260 000 genannt. Diese acht europäischen Staaten haben im Jahre 1946 rund 13 Millionen Franken für die Anschaffung schweizerischer Spinnerei- und Zwirnereimaschinen ausgegeben.

Erwähnenswert ist ferner — obgleich der Betrag noch bescheiden ist — die Tatsache, daß auch Großbritannien als Käufer schweizerischer Spinnerei- und Zwirnereimaschinen aufgetreten ist.

Im nähern Osten ist Aegypten ein sehr guter Abnehmer; es bezog für den Ausbau seiner Industrie Maschinen im Werte von Fr. 3 033 000. Die letztjährige Ausfuhr nach der Türkei ist dagegen mit nur Fr. 120 000 als bescheiden zu nennen.

Ganz gewaltige Anstrengungen für den Auf- und Ausbau seiner Spinnereiindustrie scheint China zu machen. Das Land der Mitte hat mit Ankäufen im Werte von Fr. 8 565 000 rund einen Viertel an den gesamten Ausfuhrwert dieses Industriezweiges beigetragen. Britisch-Indien gehört mit Fr. 1 194 000 auch immer noch zu den guten Kundenländern.

In Südamerika wetteifern Argentinien und Brasilien miteinander; das erstere Land bezog für 4 152 000, Brasilien für 4 051 000 Franken, Chile und Columbien sind mit 350 000 bzw. 336 000 Franken erwähnenswert.

Webstühle

Die schweizerischen Webstuhlfabriken haben, wie übrigens die gesamte Maschinenindustrie, ein arbeitsreiches Jahr hinter sich. Mengenmäßig erfuhr die Ausfuhr gegen 1945 eine Steigerung von fast 50%, wertmäßig von 55%. Der Durchschnittswert je q weist gegenüber dem Vorjahre eine leichte Erhöhung von Fr. 497.— auf 519.— auf.

Sehr interessante Aufschlüsse ergeben die Absatzmärkte. In Europa ist seit einiger Zeit Schweden der beste Kunde. Monat für Monat gingen Lieferungen zwischen Fr. 228 000 bis 1 555 000 nach dort. Die gesamte Jahresausfuhr nach Schweden erreichte den Betrag von Fr. 7 030 000. Mit Fr. 3 188 000 steht Portugal an zweiter, Frankreich mit Fr. 1 444 000 an dritter und Belgien mit Fr. 1 306 000 an vierter Stelle. Diese vier Länder haben von der gesamten Webstuhlausfuhr im Jahre 1946 beinahe die Hälfte abgenommen. Von andern europäischen Kundenländern seien ferner erwähnt: die Tschechoslowakei mit 475 000, Spanien 407 000, Großbritannien 396 000, Italien 358 000, Dänemark 338 000, Holland 265 000, Ungarn und Norwegen mit 142 000 bzw. 125 000 Franken.

Die Lieferungen nach Asien erreichten einen Wert von etwas mehr als einer Million Franken und verteilten sich auf folgende vier Länder: Türkei 710 000, Palästina 182 000, Britisch-Indien 134 000 und China 45 000 Franken.

In Südamerika entfaltet Argentinien gewaltige Anstrengungen für den Ausbau seiner Webereibetriebe. Mit Ankäufen im Werte von Fr. 5 791 000 hat dieses Land annähernd 22% der letztjährigen schweizerischen Webstuhlausfuhr aufgenommen. Brasilien bezog für 1 560 000, Columbien für 725 000 und Uruguay für rund 225 000 Franken.

Besonders erwähnenswert ist — obgleich der Betrag von Fr. 227 000 nicht hoch ist — die Tatsache, daß auch die Vereinigten Staaten von Nordamerika als Käufer schweizerischer Webstuhlfabrikate in Erscheinung getreten sind.

Der fünfte Kontinent, Australien, hat im Jahre 1946 für Fr. 113 000 schweizerische Webstühle bezogen.

Wieviele Webstühle wurden wohl im letzten Jahre ins Ausland geliefert? Eine genaue Antwort auf diese Frage ist nicht möglich. Man weiß nicht wieviele Automatenstühle der verschiedenen Typen und auch nicht wieviele nichtautomatische Stühle ausgeführt worden sind. Angaben hierüber sind von den Firmen nicht erhältlich. Da dagegen bekannt ist, daß ein normaler Crêpestuhl gegenwärtig etwa Fr. 7000 kostet, Automatenstühle aber bis zu Fr. 15 000, läßt sich — von dem unbekannten Faktor der älteren, gebrauchten Stühle abgesehen — unter Annahme eines Durchschnittswertes eine Stuhlzahl ermitteln, die wohl nicht zu weit von der Wirklichkeit entfernt sein dürfte. Setzt man diesen Durchschnittswert mit Fr. 10 000 ein, so ergibt die Ausfuhrsumme von Fr. 26 575 000 eine Stuhlzahl von 2657. Sehr wahrscheinlich dürfte aber die tatsächliche Zahl der ausgeführten Webstühle eher höher sein. Etwa 1550 Stühle nahm Europa auf, wovon Schweden allein etwa 700. Ungefähr 850 Stühle sind nach den verschiedenen südamerikanischen Staaten gegangen.

Andere Webereimaschinen

Diese Gruppe umfaßt sämtliche Vorwerkmaschinen und auch die Schaft- und Jacquardmaschinen. Der erzielte

Ausfuhrwert von rund Fr. 15 142 000 ist um Fr. 7 355 500, d. h. um 94% höher als im Vorjahre. Der Durchschnittswert je q stieg von Fr. 836 auf 865.

Auch diese Maschinen sind in Europa und in Uebersee von den schon genannten Ländern aufgenommen worden. Auf dem europäischen Kontinent steht Frankreich mit der respektablen Summe von Fr. 3 628 000 an der Spitze. An zweiter bis vierter Stelle folgen Schweden mit Fr. 1 925 000, Belgien mit 1 709 000 und Großbritannien mit 1 526 000. In weiterm Abstand Spanien und Portugal mit Fr. 757 000 bzw. 667 000, Holland und Italien mit Fr. 419 000 bzw. 361 000. Erwähnt seien ferner noch die Tschechoslowakei, Dänemark und Oesterreich mit einem Betrag von zusammen Fr. 210 000. Diese elf Länder erhielten zusammen für Fr. 11 200 000 moderne Webereimaschinen dieser Zollposition.

Im Nahen Osten sind die Türkei mit Fr. 340 000, Palästina mit 291 000 und Aegypten mit 530 000 zu nennen.

In Südamerika ist Argentinien mit Ankäufen im Werte von Fr. 1 290 000 weitaus der beste Kunde; Brasilien folgt mit Fr. 472 000 an zweiter und Chile mit Fr. 165 000 an dritter Stelle. Columbien, Bolivien und Peru haben zusammen Ankäufe für rund Fr. 200 000 getätigt. Erwähnenswert dürfte sein, daß auch Canada für schweizerische Webereimaschinen Interesse zeigte, ferner die Vereinigten Staaten und auch Mexiko.

Zu den neuesten Kundenländern dieses Industriezweiges gehören die Südafrikanische Union und mit dem ansehnlichen Betrag von Fr. 218 000 Australien.

Strick- und Wirkmaschinen

Auch die schweizerische Strick- und Wirkmaschinenindustrie hat im letzten Jahre einen großen Erfolg zu verzeichnen. Die wertmäßige Steigerung von Fr. 7 503 000 auf Fr. 15 105 000, d. h. etwas über 100%, ist eine Anerkennung für die Qualitätserzeugnisse dieser Industrie.

Nähmaschinen

Ein ganz hervorragendes Zeugnis stellt das Ausland den Konstruktionen der schweizerischen Nähmaschinenindustrie aus. Die Ausfuhrsteigerung von Fr. 2 073 000 auf Fr. 12 532 000 beträgt nicht weniger als 600%, die Zahl der im Jahre 1946 ausgeführten Nähmaschinen 38 715. In Europa stehen Frankreich und Belgien/Luxemburg mit Bezügen für Fr. 3 307 000 bzw. 3 105 000 an erster und zweiter Stelle der Kundenländer. Schweden folgt an dritter Stelle mit einem Betrag von Fr. 2 473 000, ferner Dänemark mit Fr. 870 000, Holland mit Fr. 465 000, und die Tschechoslowakei mit Fr. 315 000. Mit Ankäufen im Werte von Fr. 160 000 bzw. 143 500 seien auch noch Spanien und Portugal genannt.

In Nordafrika ist Algerien mit Ankäufen im Werte von Fr. 263 000 ein guter Kunde der schweizerischen Nähmaschinenindustrie. Erwähnt sei ferner Französisch-Westafrika, das hiefür rund Fr. 120 000 ausgab.

In Südamerika übertrifft Argentinien mit dem Betrag von Fr. 1 982 000 die Bezüge aller anderen Staaten zusammen um ein Vielfaches.

Zusammengefaßt ergibt sich, daß die gesamte Textilmaschinenindustrie auf ein arbeits- und auch erfolgreiches Jahr zurückblicken kann.

Zur Lage der Textilindustrie in der französischen Besetzungszone

(Schluß)

Allgemein kann gesagt werden, daß die Lage bei den Seidenwebereien der französischen Zone sich zu Beginn dieses Jahres im Gegensatz zu den unklaren Verhältnissen des letzten Jahres in großen Zügen stabilisiert hat. Jeder objektive Beobachter muß zugeben, daß speziell in der Textilindustrie sich der Verkehr mit den Organisationen der Besetzungstruppe und den ihr unterstellten deutschen Verwaltungsbehörden gut eingespielt hat. Die Kontrolle der Besetzungsbehörden ist in der französischen Zone straffer organisiert und die deutschen Behörden haben nicht die erteilten Vollmachten erhalten, wie das in der amerikanischen und englischen Zone der Fall ist.

Durch die Einschaltung der Regierungen von Württemberg, Baden und der Pfalz, die im Gegensatz z. B. zu der Zentralstelle für Textilwirtschaft in der Lage sind, Gesetze zu erlassen, wird eine Planwirtschaft der Zentralstelle für Textilwirtschaft erschwert. Durch den Wegfall einer Schwerindustrie in Baden bedeutet die Textilindustrie ein wichtiger Faktor, wesentlich zur textilen Bedarfseindeckung; darüber hinaus zur Beschaffung von Exportwerten, die wiederum gebraucht werden, um lebensnotwendige Güter einzuführen. Die Seidenindustrie im französischen Sektor verfügt über rund 5000 Webstühle, die sich auf 28 Seidenwebereien, d. h. einen Sechstel der gesamten Webkapazität in der Zone einschließlich der Baumwolle und gleichzeitig einen Viertel der Seidenwebindustrie in den westlichen Zonen verteilen. Von diesen Stühlen waren Ende 1946 etwa 2250 in der Produktion selbst eingesetzt. Auf Grund verschiedener Mitteilungen wurde eine private Schätzung der in den einzelnen Ländern verfügbaren Stühle versucht.

	Baden	Württemb'g	Rheinland	Gesamt
Vorhandene, einsatzbereite Stühle	3900	600	500	5000
	78%	12%	10%	100%
Eingesetzte Stühle bei Jahresende	1800	350	80	2230
	36%	7%	2%	45%
Arbeitskräfte-Bedarf	3300	500	400	4200
	78%	12%	10%	100%
Zurzeit eingesetzte Arbeitskräfte	1500	350	90	1940
	36%	8%	2%	46%

Die Rohstoffvorräte bedeuten natürlich für den Fabrikanten selbst eine Substanz, die ihm unter Umständen wichtiger ist als ein großes Lager von Fertigware. Im ersten Quartal des letzten Jahres war es möglich, für Aufträge von der Economats Rohstoffzuteilungen aus der Acetatproduktion zu kompensieren. Diese Möglichkeit nahm aber ein unerwartet rasches Ende und die Fabrikanten waren darauf angewiesen, eigene Lagervorräte aufzuarbeiten oder entsprechende Lohnaufträge sich vom Ausland zu beschaffen. Die Krise in der Materialversorgung erreichte wohl gegen Ende des letzten Jahres ihren Höhepunkt. Wenn man den heutigen gesamten Rohstoffbestand der Seidenwebereien auf 100 Tonnen veranschlagt, d. h. eine knappe Monatsproduktion, so wird jedem klar, daß nur umfassende Rohstoffzuteilungen in allernächster Zeit die Industrie vor der Stillegung bewahren können.

Bei einer durchschnittlichen Jahresleistung von 5000 m je Webstuhl, könnten in der französischen Zone produziert werden:

	Baden	Württemberg	Rheinland	Gesamt
	19 500 000	3 000 000	2 500 000	25 000 000
Materialverbrauch bei 100 g p. m	1950 t	300 t	250 t	2500 t
Tatsächlich produzierte Meter	3 300 000	800 000	400 000	4 500 000
Prozentsatz der Kapazität	17%	27%	16%	18%
Dagegen steht ein Materialverbrauch von	340 t	80 t	45 t	465 t
Effektiv wurden zugewiesen bzw. erworben	234 t	71 t	5 t	310 t
Davon aus Firmen-Kompensationen	15 t	30 t	—	45 t

Dem Gesamtmaterialverbrauch von 465 t steht somit eine Materialzuweisung von 310 t gegenüber, d. h. ein Rohmaterialsubstanzverlust von 155 t.

Der Substanzverlust an Rohmaterial, der in erster Linie die Weiterführung der Produktion unmittelbar beeinflußt, hat schärfere Formen angenommen wie die Abgabe von Fertigware. Von den deutschen Behörden wird immer wieder darauf aufmerksam gemacht, daß die Bedarfsdeckung des deutschen Marktes eine außerordentlich dringende ist; und an die Fabrikanten wird appelliert, ihre Zurückhaltung in der Zurverfügungstellung von Fertigwaren zu lockern. Vom volkswirtschaftlichen Standpunkt aus ist dies absolut verständlich. Der Standpunkt der einzelnen Betriebe jedoch kann nicht außer Acht gelassen werden, daß eine vermehrte Abgabe von Fertigwaren ohne gleichzeitige Möglichkeit zur Beschaffung von Rohware Selbstmord bedeutet. Dabei spielt die Möglichkeit, daß abgabefreudigere Firmen in der Rohstoffzuteilung eher berücksichtigt werden, nur eine sekundäre Rolle. In den maßgebenden Kreisen in der Zone wird angenommen, daß es möglich sein sollte, einen Devisenertrag von 10 Millionen Schweizerfranken im Jahr bei der kommenden Exportplanung unter Berücksichtigung einer genügenden Eindeckung von Rohmaterialien zu erarbeiten. Man spricht von einer gesamten Rohstoffzuteilung von etwa 800 t für das Kalenderjahr 1947, ohne dabei die Façongeschäfte zu berücksichtigen.

Um den Außenstehenden einen Begriff von der Organisation der Textilwirtschaft in der französischen Zone zu geben, sei nachfolgend eine Aufstellung der einzelnen Organisationen aufgeführt:

Direction de la Production Industrielle, Baden-Baden
Kontrollorgan der Production Industrielle für die Textilwirtschaft in der französischen Zone:

Section Textile, Badenweiler
Als ausführendes Organ und Bindeglied mit der Industrie:

Zentralstelle für Textilwirtschaft, Badenweiler
Die Wirtschaftsministerien der einzelnen Länder:

Badisches Wirtschaftsministerium
Württembergisches Wirtschaftsministerium
Rheinland Wirtschaftsministerium

Badisches Wirtschaftsministerium in Freiburg für Textilindustrie: Textilreferent, Abteilung Produktion und Wirtschaft, Entnazifizierung usw.

Fachkommission in Schopfheim
Ausschuß, Präsident, Beiräte, Geschäftsführer (Gewerkschaft noch nicht vertreten). Kontrolle über Hilfsstoffe, Preise und Lohnfragen, alle Probleme fachlicher Natur.

Industrielle Betriebe D. R.

Aus der amerikanischen Textil-Industrie

(Korr.) Die Entwicklung der amerikanischen Textilindustrie wird heute namentlich in Frankreich mit außerordentlich lebhaftem Interesse verfolgt. Das ist darauf zurückzuführen, daß gerade in den modernen und fortschrittlichen Kreisen der französischen Textilwirtschaft große Anstrengungen zu einer Reform und Erneuerung des gesamten Produktionsapparates im Gange sind, die sich im Hinblick auf die Kriegsschäden als unausweichliche Notwendigkeit aufdrängen. Wenn auch die schweizerische Textilindustrie von direkten Kriegswirkungen verschont blieb, so hat auch sie für die generelle Entwicklung der amerikanischen Verhältnisse großes Interesse.

Der wichtigste Zweig der Textilindustrie der USA ist unzweifelhaft die Baumwollindustrie, was sich schon im Hinblick auf die Nähe der Produktionsgebiete erklärt. Die amerikanische Baumwollindustrie nimmt heute den ersten Rang unter sämtlichen Baumwollproduzenten der Welt ein. Die Baumwollindustrie verteilt sich auf 30 Einzelstaaten, ist aber stärker konzentriert in den Neu-England-Staaten (Massachussets, Maine, Rhode-Island) und im Südosten (Georgia, Nord- und Süd-Carolina, Alabama). In diesen Gebieten befinden sich etwa zwei Drittel der gesamten amerikanischen Baumwollfabrikation. Innerhalb der bestehenden Baumwollindustrie nahm in den letzten Jahren die Herstellung von Kunstfasern einen sehr beträchtlichen Aufschwung, der noch nicht seinen Höhepunkt erreicht zu haben scheint. In vielen Betrieben ging man von der Baumwoll- zur Fibranverarbeitung über. Spinnereien, die vor dem Kriege ausschließlich Baumwolle verarbeiteten, erzeugen jetzt zu 90% Fibran und nur noch zu 10% Baumwolle. Fibran wird jetzt mehr und mehr zu einem maßgebenden Ersatzrohstoff für die Baumwolle.

Aehnlich verläuft die Entwicklung in der Weberei. Die Zahl der Webereien, die früher ausschließlich Baumwollgewebe erzeugten und heute zur Kunstseideproduktion übergegangen sind, ist beträchtlich. Diese Wandlung in der amerikanischen Textilindustrie wird durch eine Reihe von Ursachen hervorgerufen. Vor allem muß darauf aufmerksam gemacht werden, daß seit dem Jahre 1911 — als zum ersten Mal in USA Kunstseide fabriziert wurde — in der Herstellung von künstlichen Faserstoffen gerade in den USA sehr große Fortschritte erzielt wurden. Mit der Vervollkommnung der Ersatzprodukte ging die Senkung der Preise Hand in Hand. Während noch vor fünf Jahren das Pfund Kunstseide zu 6 Dollars verkauft wurde, wird es heute zu 54 Cents angeboten. Qualitativ läßt sich die heutige Kunstseide überhaupt nicht mehr mit den noch vor zehn Jahren auf dem Markt erschienenen Artikeln vergleichen. Während die Baumwollproduktion nur durch bedeutende Subventionen der Regierung möglich ist, kommt die Fibranerzeugung erheblich billiger. Im Ueberhandnehmen des Verbrauches an Kunstfasern spielen auch die Konsumgewohnheiten des Amerikaners eine entscheidende Rolle. Da selbst der Durchschnittskonsument über eine für europäische Verhältnisse ungewöhnlich hohe Kaufkraft verfügt, ist für irgend eine Textilware das gute Aussehen viel entscheidender als die Dauerhaftigkeit im Gebrauch.

Die amerikanische Textilindustrie aller Produktionszweige zeichnete sich schon vor dem Kriege durch eine ungewöhnlich hohe Standardisierung aus. Diese hat infolge der Kriegswirtschaft noch weitere Fortschritte gemacht und ist heute wohl auf einem Kulminationspunkt angelangt, der kaum mehr überschritten werden kann. Sie erstreckt sich nicht nur auf die Fertigfabrikate und auf die maschinellen Einrichtungen, sondern ebenso sehr auf die Verwendung der Arbeitskräfte. Alle Unternehmungen gehen darauf aus, eine möglichst geringe Zahl von Artikeln in Massenserien herauszu-

bringen. Da kaum ein individueller Geschmack besteht, spielt das für die Versorgung des Marktes auch keine Rolle. Die Standardisierung hat den unbestrittenen Vorteil, daß die Maschinen bis zum Aeußersten ausgenützt werden können, wodurch beträchtliche Kostenersparnisse erzielt werden.

Die maschinelle Ausrüstung der gesamten Textilindustrie darf als ultramodern betrachtet werden. Jedes Unternehmen nimmt jährlich große Rückstellungen für die fortlaufende Erneuerung des Maschinenparks vor. Es gibt Betriebe, die Maschinen automatisch erneuern, wenn sie vier oder fünf Jahre alt sind. Da die amerikanische Textilmaschinenindustrie ständig neue Modelle anfertigt, ist dafür gesorgt, daß eine Ueberalterung der Textilindustrie in den USA kaum eintritt; sie kann jederzeit mit den neuesten Errungenschaften der Technik Schritt halten, wodurch sie sich einen bedeutenden Vorsprung im internationalen Konkurrenzkampf sichert.

In einem gewissen Gegensatz zur vollkommenen Rationalisierung der Produktion von Textilien steht die Verteilung, wo im Vergleich zu europäischen Verhältnissen keine wesentlichen Ersparnisse erzielt werden konnten. Die Detailhandelsmarge betrug vor dem Krieg zwischen 38 und 40% für gangbare Artikel. Die Preiskontrolle setzte eine Reduktion auf 32% durch, die aber seit der Beendigung der Feindseligkeiten wieder auf 34 und 36% je nach dem einzelnen Artikel erhöht wurde. Namentlich von Seite der Rohbaumwollproduzenten werden lebhafte Bemühungen unternommen um die Marge des Detaillisten weiter herunterzudrücken. Tatsächlich mußten ungefähr seit einem Jahr die Lohnsteigerungen und die Preiserhöhungen infolge der Rohstoffhausse fast ausschließlich von den verschiedenen Handelsstufen getragen werden. Allerdings darf nicht übersehen werden, daß die USA keine allgemeine Warenumsatzsteuer kennen, wodurch sich für den Konsumenten im Vergleich zu Europa gewisse Ersparnisse ergeben, obschon die Detailhandelsmarge relativ hoch ist.

Prüft man die Ursachen der billigeren Textilproduktion der USA im Verhältnis zu Europa, so stößt man vor allem auf die Tatsache, daß schon die Rohstoffversorgung zu erheblich günstigeren Bedingungen möglich ist. Für die Fabrikanten darf die Großzügigkeit der amerikanischen Fiskalgesetzgebung nicht außer Betracht fallen, die sehr beträchtliche Amortisationen, und zwar gelegentlich durch eine einzige Abschreibung, als zulässig erklärt. Administrative Einmischungen in die Produktion sind im großen und ganzen unbekannt; der bürokratische Papierkrieg verschlingt in den USA nur einen geringen Bruchteil jener Aufwendungen, wie sie in allen europäischen Staaten zur Regel geworden sind. Die amerikanische Textilindustrie aller Zweige ist wirtschaftspolitisch entschieden liberal eingestellt; sie wünscht, daß die noch bestehenden Einmischungen des Staates in die Produktion und in die Warenverteilung so rasch als möglich endgültig abgeschafft werden. Erst dann glaubt sie, daß ein wirklicher Aufschwung von bis jetzt noch nicht erreichtem Ausmaß möglich sein wird, der amerikanische Textilien in alle Winkel der Erde trägt.

Der Weltbedarf an Textilmaschinen und die britische Industrie

Nach einer von britischen Fachkreisen im Juli 1946 vorgenommenen Schätzung wird die Weltnachfrage an Textilmaschinen bis zum Jahre 1956 die Liefermöglichkeiten der Textilmaschinenindustrien aller in Betracht kommenden Länder zusammengenommen, weit übersteigen. Der Wert dieser über zehn Jahre sich erstreckenden Weltnachfrage wurde schätzungsweise auf jährlich £ 150 000 000 bis 200 000 000 veranschlagt, rund 2 Milliarden 600 Millionen bis 3 Milliarden 470 Millionen Schweizerfranken. Dies allerdings auf der Preisbasis von 1945. Dem heutigen Preisniveau angepaßt, würde sich dieser jährliche Lieferwert auf £ 250 000 000 bis 300 000 000 erhöhen, etwa 4 Milliarden 337 Millionen bis 5 Milliarden 205 Millionen Schweizerfranken. Die gleichen Fachkreise prüfen auch die Absatzmöglichkeiten, mit welchen im obigen Rahmen die einzelnen Lieferländer rechnen könnten. Vor dem zweiten Weltkriege galt Großbritannien als das bedeutendste Textilmaschinenausfuhrland der Welt, mit einem durchschnittlichen Anteil (zwischen 1929 und 1939) von 38% am Wert der Textilmaschinenausfuhr der sechs wichtigsten Produktionsländer. Deutschland folgte an zweiter Stelle mit einem Wertanteile von 37%. Es schlossen sich dann an: die Vereinigten Staaten (9½%), die Schweiz (7½%), Frankreich und Japan (je 4%). Von den früheren „Achsenländern" kommt Deutschland als Faktor auf dem Ausfuhrmarkt kaum mehr in Frage. Ein gleiches läßt sich dagegen von Japan nicht behaupten, obwohl das Lieferpotential dieses Landes wesentlich eingeschränkt ist.

In diesem Zusammenhange wurde der Ansicht Ausdruck gegeben, daß nunmehr Großbritannien die Rolle zustünde, rund 50% der Weltnachfrage zu befriedigen, wenn letztere überhaupt gedeckt werden soll. Der Wert der Produktion der britischen Textilmaschinenindustrie bezifferte sich im Jahre 1938 auf £ 18 600 000 (372 Millionen SFr.). Auf der heutigen Preisbasis würde dies £ 33 000 000 oder nach heutigem Kurse 572 550 000 SFr. entsprechen. Um nun die britische Textilmaschinenindustrie in die Lage zu versetzen, rund die Hälfte des vorgenannten Weltbedarfes zu befriedigen, müßte sie ihre Produktion auf das Fünffache des 1938 erzielten Wertes erhöhen. Diese verfünffachte Produktion würde natürlich auch den Anteil in sich schließen, der für den britischen Markt selbst bestimmt ist, ein Anteil, den unter den heutigen Verhältnissen es etwas schwer fällt genau zu umreißen. Eine kürzliche Schätzung der Kosten, welche eine Modernisierung allein der Baumwollspinnereien und -webereien von Lancashire, dem Hauptgebiete der britischen Baumwollindustrie, verursachen würde, setzt sich auf rund £ 80 000 000 an (rund 1 Milliarde 388 Millionen SFr.). Der bisher bedeutendste Auftrag für die Modernisierung der technischen Einrichtung stammt von der Lancashire Cotton Corporation. Er betrifft fünfzig Spinnereien dieses großen Konzerns und wird mit £ 750 000 bewertet (13 012 500 SFr.). Daneben wurden jedoch gerade zu Beginn des laufenden Jahres eine ganze Reihe kleinerer Modernisierungsaufträge erteilt. Trotzdem übersteigen die Inlandaufträge auf Textilmaschinen bisher nur um weniges den Vorkriegsdurchschnitt für Ersatzlieferungen. Es dürfte daher möglich sein, die bereits erteilten Aufträge bis zum Ende des laufenden Jahres fertigzustellen.

Falls jedoch die Regierung auf die Textilindustrie einen Druck ausüben sollte, um ihre Modernisierung in einem schnelleren Tempo durchzuführen, dürften sich bedeutende Lieferschwierigkeiten ergeben, denn ein Zehnjahrprogramm würde allein für die Baumwollindustrie die jährliche Beschaffung von Maschinen im Werte von zumindest £ 10 000 000 (173 500 000 SFr.) erheischen. Die Textilmaschinenfabrikanten würden es außerordentlich schwer finden, Inlandaufträge in einem derartigen Umfange in angemessener Zeit zur Ausführung zu bringen. Die Abhängigkeit der britischen Textilmaschinenindustrie vom Exportmarkte im Verein mit der Notwendigkeit der Beschaffung von fremden Devisen, würde es nicht ratsam erscheinen lassen, sich durch derartig umfangreiche Lieferungen allein oder fast ausschließlich auf den einheimischen Absatz zu konzentrieren. Die Exportergebnisse für 1946 beweisen, daß die britische Textilmaschinenindustrie nicht in der Lage war, vollen Vorteil aus den gegenwärtigen Bedingungen lebhaftester Nachfrage zu schöpfen. Während den ersten neun Mona-

ten 1946 erreichte die britische Textilmaschinenausfuhr einen Wert von £ 9 800 000 (170 030 000 SFr.) verglichen mit £ 6 300 000 (126 Mill. SFr.) für die gleiche Zeitspanne 1938, eine Zunahme (auf der Pfundsterlingbasis) von 57%, aber immerhin noch 18% unter der von der Regierung angesetzten Zielziffer. Gewichtsmäßig war die Textilmaschinenausfuhr für das volle Jahr 1946 — 52 700 englische Tonnen (à 1016 kg) — 26% unter jener für das ganze Jahr 1938 (70 800 englische Tonnen).

Diese Ausfuhrentwicklung ist zu einem großen Teile auf den Vorzug zurückzuführen, der dem Inlandmarkt gewährt werden muß. Dieser absorbierte während des ersten Halbjahres 1946 etwas mehr als die Hälfte der Gesamtproduktion. Demgegenüber wird die Möglichkeit nicht außer Acht gelassen, daß alte Auslandkunden der britischen Textilindustrie sich bei der Wahrscheinlichkeit allzulanger Lieferfristen von ihren altangestammten Lieferanten abwenden, nicht etwa um zur amerikanischen Industrie Zuflucht zu nehmen, denn diese beansprucht fast ebensolange Lieferfristen wie die britische bei viel höheren Preisen, sondern um zu versuchen, von ihren heimischen Industrien die Aufnahme der Textilmaschinenfabrikation zu erlangen.

Im Zusammenhange mit dem Vorzug, den die britische Textilmaschinenindustrie der Ausfuhr von Spinnerei- und Webereimaschinen einräumt, wurde die Frage aufgeworfen, ob die Industrie fortfahren sollte, sich auf diesen Exportzweig unter fast gänzlichem Ausschluß anderer Zweige zu konzentrieren. Die britische Textilmaschinenindustrie scheint sich auf jene Maschinentypen festgelegt zu haben, welche in den letzten Jahren den geringsten technischen Veränderungen unterworfen waren, vor allem auf Maschinentypen, die für altangestammte Fasertypen geeignet sind. Es ist z. B. bezeichnend, daß die erste Forschungsanlage, welche die Textilmaschinenindustrie errichtete, von der Textile Machinery Makers Ltd. gebaut wurde und diesem Konzern gehört, der sich in der Hauptsache mit der Herstellung von Spinnerei- und Vorbereitungsmaschinen befaßt.

Bis heute hat sich die britische Textilmaschinenindustrie nur ungern, vielfach überhaupt nicht, mit der Serienfabrikation von neuen Typen von Textilmaschinen abgegeben, die von britischen Firmen entwickelt wurden, wie z. B. die Spulen-Windemaschine von Weston oder die neue Kettenstrickmaschine von Courtaulds. Diese beiden Maschinentypen werden heute von Fabrikanten erstellt, die nicht eigentlich zur Textilmaschinenindustrie gehören. Es wird zwar zugegeben, daß auch fernerhin die traditionellen britischen Textilmaschinen vom Ausland verlangt werden, daß aber anderseits neue Fabrikationszweige aufgenommen werden müssen, um das Interesse des Auslandes zu fördern.

Die dringendste Aufgabe der Industrie ist jedoch, ihr Produktionspotential zu erhöhen. Viele Firmen stehen dieser Notwendigkeit etwas skeptisch gegenüber, da sie sich der stürmischen Nachfrage erinnern, die 1920 herrschte, der in weiteren Jahren eine beklemmende Geschäftsstille folgte. Heute aber sind die Textilfabrikationsanlagen in den meisten Ländern rund 25 Jahre älter, so daß sich die Notwendigkeit einer baldigen Erneuerung geradezu aufdrängt. Die Knappheit an Guß und an Arbeitskräften sind heute die beiden „Engpässe", an welchen die britische Textilmaschinenindustrie leidet und welche der Entwicklung ihrer Produktionsmöglichkeiten im Wege stehen. Der größte britische Textilmaschinenkonzern, Textile Machinery Makers Ltd. ist eben daran, seine Gießereien zu mechanisieren, um deren Leistungsfähigkeit zu erhöhen. Der Mangel an Arbeitskräften ist dagegen schwerer zu beheben. Ende Juni 1946 verfügte dieser Industriezweig über etwas mehr als 44 000 Arbeiter, nur 3000 mehr als 1938. Schon damals klagte man über zu wenig Arbeitskräfte. 1913 hatte die Textilmaschinenindustrie noch rund 70 000 Arbeiter gehabt, 1924 deren 64 000. 1930 war die Zahl auf 48 500 gesunken und erreichte 1935 den Tiefstand von unter 40 000 Arbeiter. Um die volle Leistungsfähigkeit dieses Industriezweiges sicherzustellen, werden heute noch 19 000 Arbeiter benötigt. Darüber hinaus werden noch 17 000 Arbeiter erforderlich sein, wenn die Ausbaupläne der Industrie verwirklicht und eine noch höhere Leistungsfähigkeit erzielt werden sollen. -G. B.-

Handelsnachrichten

Zusätzliche Wehrsteuer und Warenlagerbewertung

F. H. Wie bei der Wehrsteuer ist auch bei der zusätzlichen Wehrsteuer die Einschätzung Aufgabe der Kantone, was insbesondere für die Abschreibungspolitik gilt. Die Eidg. Steuerverwaltung hat es aber trotzdem im Interesse einheitlicher Abschreibungsgrundsätze für notwendig erachtet, Richtlinien herauszugeben, die allerdings nicht geneigt sind, den Begehren der Wirtschaft Rechnung zu tragen, obschon anerkannt werden muß, daß der Gedanke der Vereinheitlichung der Behandlung von stillen Reserven uns der Steuergerechtigkeit einen Schritt näher bringen würde. Es gelten also nach wie vor die Kreisschreiben Nr. 34 und 41 der Eidg. Steuerverwaltung, die vorsehen, daß bei der Ermittlung der Wehrsteuerzuschläge für die Jahre 1947/49 die Warenlager zu Kosten- oder Marktpreisen bewertet werden müssen. Glücklicherweise bleiben die Kreisschreiben der Eidg. Steuerverwaltung an die kantonalen Wehrsteuer- und Wehropfer-Verwaltungen weitgehend toter Buchstabe, indem die Kantone sehr oft diejenigen Abschreibungsgrundsätze in Anwendung bringen, die sie für ihre eigenen wiederkehrenden Steuern gewählt hatten, was vor allem für den Kanton Zürich zutrifft. Solange aber für die eidgenössischen Steuern als oberstes Prinzip gilt, daß das Maß der Abschreibung grundsätzlich bestimmt werde durch die in der Berechnungsperiode effektiv eingetretenen Wertverminderungen des Abschreibungsgegenstandes, solange besteht auch für die Wirtschaft die Gefahr, daß die durch Unterbewertungen der Warenvorräte geschaffenen stillen Reserven schon bei ihrer Bildung und nicht erst bei ihrer Realisierung erfaßt werden.

Um sich über die Tragweite dieses Problems Rechenschaft zu geben, ist es notwendig, sich über die Bedeutung der Warenlagerbewertung, die vor allem in der Textilindustrie eine große Rolle spielt, klar zu werden, was im Nachfolgenden zur Darstellung gelangen soll.

Stille Reserven auf Warenlagern sind als Mittel zur Erhaltung und Weiterführung eines Betriebes notwendig. Eine besondere Bedeutung liegt aber auch in ihrer Funktion als Ausgleichsfonds für die Zeiten schlechten Geschäftsganges, die viel leichter oder überhaupt nur dann überwunden werden können, wenn die entsprechenden Mittel vorhanden sind. Nach dem ersten Weltkriege konnten nur ganz beträchtliche Reserven über die Krise hinweghelfen, so daß es eigentlich nicht recht verständlich ist, weshalb die Eidg. Steuerverwaltung noch nicht einsehen will, daß heute zum mindesten diejenigen Reserven geschaffen werden sollten, die damals gebraucht wurden, um die Unternehmungen über Wasser halten zu können. Konjunkturschwankungen wirken sich auf die Warenlager am unmittelbarsten aus, weshalb das darin enthaltene Risiko auch am größten ist.

Soweit der Standpunkt des Kaufmannes, dem sich eine Reihe von Kantonen angeschlossen hat, nicht aber die

Eidg. Steuerverwaltung, die nach wie vor an ihrem Kreisschreiben Nr. 41 an die kantonalen Wehrsteuer- und Wehropferverwaltungen festhält, wonach eine zu niedrige Bewertung sich nicht nur als Verminderung des buchmäßigen Vermögens, sondern auch als Schmälerung des Reingewinnes und deshalb als unzulässige Abschreibung auswirke. Die derart entstandenen stillen Reserven seien dem ausgewiesenen Reingewinn bei ihrer Bildung zuzurechnen. Auch sei z. B. nach Angaben der Eidg. Steuerverwaltung die Differenz zwischen dem für die Kriegsgewinnsteuer maßgebenden Friedenspreis und dem sich nach Art. 33 des Wehrsteuerbeschlusses ergebenden Werte ebenfalls noch aufzurechnen.

Wie bei der Behandlung der Verpackungsmaterialien und Textilmuster durch die Umsatzsteuer gewinnt man auch hier den Eindruck, daß für den Fiskus die steuerlichen Gesichtspunkte allein maßgebend sind und daß ihm die allgemeine volkswirtschaftliche Bedeutung der stillen Reserven noch nicht recht einleuchten will. Der Fiskus glaubt vor allem, er müsse bei der Anerkennung der stillen Reserven auf die Besteuerung gegenwärtiger Erträgnisse zugunsten zukünftiger verzichten und öffne Steuerumgehungen Tür und Tor.

Was den ersten Einwand anbetrifft, darf doch darauf aufmerksam gemacht werden, daß dem Fiskus durch die Erfassung der stillen Reserven im Zeitpunkt deren Realisierung nichts entgeht. Beim Verkauf der Waren kommen ja die stillen Reserven zum Vorschein und zur Besteuerung. Wenn die stillen Reserven in Zukunft für den Ausgleich von Warenentwertungen verwendet werden, so wird der eintretende Verlust infolge des niedrigen Buchwertes geringer ausfallen, als er effektiv beträgt. Hätte man anderseits die stillen Reserven bei ihrer Bildung besteuert, so würde der später eintretende Verlust auch steuerlich zur vollen Auswirkung kommen. Im weitern hat der Staat ein besonderes Interesse an den Unterbewertungen von Warenlagern, indem sie ihm auch als „Ausgleichsfonds" für Krisenzeiten dienen.

Gegenüber dem zweiten Einwand des Fiskus ist zu erwähnen, daß die Steuerumgehungen durch nicht vollständige Inventurangaben wohl noch viel eher möglich wären, wenn die stillen Reserven auf Waren schon im Zeitpunkt der Bildung besteuert würden. In diesem Zusammenhang sei auf die praktischen Schwierigkeiten der Feststellung der stillen Reserven hingewiesen, die auch der Eidg. Steuerverwaltung nicht entgangen sind, schreibt sie doch in ihrem Kreisschreiben Nr. 41, daß die Durchführung der von ihr dargelegten Grundsätze bedinge, daß die Wareninventare jährlich einer eingehenden Prüfung unterzogen werden müßten, was aber nicht möglich sei, weshalb sich die Veranlagungsbehörden im allgemeinen auf die Erfassung jener Fälle beschränken müßten, in denen wesentliche Unterbewertungen der Warenvorräte vermutet werden oder bereits bekannt sind.

Abgesehen von der zeitlichen Beanspruchung würde die Ueberprüfung der Inventare auch besondere Sachkenntnisse voraussetzen, die aber von einem Steueramt nicht verlangt werden können. Das heutige Einschätzungsverfahren ist schon reichlich kompliziert, so daß ihm nicht noch überflüssige Mehrarbeit überbunden werden sollte!

Zusammenfassend kann also festgestellt werden, daß eine strenge Auslegung der gesetzlichen Bewertungsvorschriften der Eidg. Wehrsteuer, die auch für die zusätzliche Wehrsteuer Anwendung finden, die Besteuerung der stillen Reserven erst bei deren Realisierung verbieten würde. Nichts desto weniger erachtet es aber eine Reihe von Kantonen als zweckmäßig, die stillen Reserven bei ihrer Bildung nicht zu besteuern und haben auch anläßlich einer von der Eidg. Steuerverwaltung durchgeführten Rundfrage — die von Herrn Dr. Epprecht im Schweiz. Zentralblatt für Staats- und Gemeindeverwaltung 1945, Seite 105, eingehend besprochen wurde und auch als Grundlage für die obigen Ausführungen diente — ihrer Meinung dahin Ausdruck gegeben, daß sie bei der Einschätzung für die zusätzliche Wehrsteuer den bisher eingeschlagenen Weg beschreiten werden. Es ist nur zu hoffen, daß sich dieses Mal der Bund den aufgeschlosseneren Ideen der Kantone anschließen wird.

Preisprobleme der tschechischen Textilindustrie. rp. In der Tschechoslowakei klagt fast jedermann über die hohen Preise der Textilwaren. Verglichen mit anderen Ländern sind sie aber nicht hoch, obwohl die Qualität zum Teil erheblich hinter der des Auslandes zurückbleibt. Ein Herrenanzug kostet durchschnittlich 1000 bis 1500 Kcs. (84 bis 120 Schweizerfranken), ein Wintermantel etwa 1500 Kcs.

Von der Oeffentlichkeit werden die Preise ständig kontrolliert und die Zeitungen bringen täglich verschiedene Vorschläge für Preisreduktionen. Nach Möglichkeit ist man bestrebt, den Weg vom Produzenten zum Konsumenten zu verkürzen.

Im Jahre 1938 zählte man in der Tschechoslowakei 598 Textilgroßhändler. Damals hatte das Land 16 Millionen Einwohner, heute aber nur noch 10 Millionen; dafür gibt es aber 1058 Textilgroßhändler. Diese Situation stammt aus der Zeit der Okkupation. Die Deutschen wollten eine Uebersicht über die Produktion haben, weshalb sie die Zahl der Großhändler erhöhten, wodurch sie zu einem billigen Administrationsapparat kamen. 1938 waren die Textillager überfüllt, leerten sich während der Okkupation aber fast vollständig. Trotzdem haben die Großhändler während der ganzen Zeit gut verdient, da die Deutschen besondere Großhändlerpreise durch Gesetzeserlaß schufen. Dem Kleinhändler war es verboten, direkt beim Erzeuger zu kaufen. Heute ist die Lage ähnlich. Der Kleinhändler kann zwar direkt bei der Fabrik kaufen, bezahlt aber für seine Bezüge 8% mehr als der Großhändler. Der Verbraucher wird bis jetzt von diesen Preiseinständen nicht betroffen.

Die Oeffentlichkeit ist der Meinung, daß man die Großhändler aus der Verteilung ausschalten sollte. Die Regierung plant dann auch einen radikalen Abbau der Großhändler um 80%. Die 20% der verbleibenden Großhändler werden Firmen mit guten Lagern und soliden Geschäftsverbindungen sein. Von dieser Maßnahme erwartet man eine namhafte Preisreduktion auf dem Textilmarkt.

Aus der Praxis des Schiedsgerichtes der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft. In den letzten Jahren, d. h. in den Zeiten guten Geschäftsganges, wurde das Schiedsgericht der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft nur selten in Anspruch genommen. Die Tatsache, daß diesem nunmehr eine Reihe von Streitfällen zur Erledigung überwiesen werden, ist denn auch ein Beweis dafür, daß die Konjunktur umgeschlagen hat. Dieser Umschwung kommt zunächst am deutlichsten im Auslandgeschäft zum Ausdruck, während sich das Schiedsgericht in der Regel mit dem Verkehr von im Inland ansässigen Käufern und Verkäufern zu befassen hat. Dabei kann es sich aber, wie der in Frage kommende Streitfall zeigt, auch um ausländische Ware handeln.

Der Verkäufer, eine nicht der Seidengilde angehörende Firma, hatte im Sommer 1946 einem Großhandelshause, das insbesondere mit der Konfektion arbeitet, einen Posten reinseidener Shantung-Gewebe italienischer Herkunft angeboten; Abnahme der Ware in Chiasso. Die Stücke konnten der Zahlungsschwierigkeiten wegen erst im Herbst über die Grenze gelangen. Die Ware war auf Grund eines kleinen Qualitätsmusters und kleiner Farbmuster verkauft worden, ohne daß sich der Käufer nach der Zusammensetzung der Stücke gemäß Farbe erkundigt hätte. Der Käufer hatte sich auf Grund der ihm übergebenen Muster zur Uebernahme eines en bloc-Postens entschlossen, machte jedoch die Auszahlung der Ware

durch Akkreditiv vom Ergebnis ihrer Prüfung abhängig, die in Chiasso hätte vorgenommen werden sollen. Die Besichtigung der Ware fand jedoch erst in Zürich statt und inzwischen hatte die Bank, auf Grund des ihr gemeldeten Grenzübertrittes der Ware das Akkreditiv auszahlen lassen.

Vor dem Schiedsgericht machte der Käufer geltend, daß es sich bei dem erstandenen Posten um ein geschlossenes Sortiment handle, das wertlos werde, wenn auch nur einzelne Stücke fehlerhaft sind; in Wirklichkeit seien aber die meisten Stücke unsauber und fleckig, und die braun und blau gefärbten Stücke insbesondere zeigten überdies grobe Web- und Farbfehler. Unter solchen Umständen sei das Sortiment für die Konfektion nicht zu gebrauchen und es könne infolgedessen dem Käufer die Uebernahme des Postens nicht zugemutet werden. — Der Verkäufer machte zunächst auf die verspätete Mängelrüge aufmerksam und bestritt, daß einiger weniger Stücke wegen, die tatsächlich beanstandet werden könnten, das ganze Sortiment zurückgenommen werden müsse.

Das Schiedsgericht gelangte zum Schlusse, daß die Ware vom webereitechnischen Standpunkte aus nicht bemängelt werden könne, da die Unsauberkeiten (Noppen) in der Natur der handgewobenen Shantung-Stoffe liegen. Färbung und Ausrüstung seien mit Ausnahme der braunen und blauen Stücke nicht zu beanstanden, und die betreffenden Stücke könnten durch Abziehen und Umfärben in eine hellere Nuance wesentlich verbessert werden. Eine Rücknahme des Sortimentes lasse sich nicht rechtfertigen, doch sei ein Rabatt auf den fehlerhaften Stücken in der ungefähren Höhe der Umfärbungskosten geboten.

Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seiden-, Kunstseiden-, Zellwoll-, Mischgeweben und Bändern:

	Januar/Februar			
	1947		1946	
Ausfuhr:	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Gewebe	7 522	35 277	8 604	37 163
Bänder	446	2 711	379	2 065
Einfuhr:				
Gewebe	1 795	6 072	196	506
Bänder	18	92	1	15

Die Erwartung, daß die Ausfuhr von Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollgeweben im Februar dem Vormonat gegenüber einen Rückschlag zeigen werde, hat sich nicht bewahrheitet. Der Menge nach ist der Februarposten genau so groß wie derjenige des Vormonats, während der Wert der Ware sogar eine Steigerung zeigt. Im Vergleich zum Monat Februar 1946 läßt sich allerdings ein Ausfall von 457 q feststellen, nachdem auch schon der Monat Januar einen Rückschlag dem Vorjahr gegenüber gezeigt hatte. Bei der Beurteilung der diesjährigen Ausfuhr muß ferner berücksichtigt werden, daß sie bedeutende Posten ausländischer Rohware enthält, die im Transitverkehr in der Schweiz veredelt wurde. Diese Mengen fehlten in den entsprechenden Monaten des Vorjahres, da damals dieser Verkehr noch keine Bedeutung besaß. Die Ausfuhr rein schweizerischer Ware ist somit in Abnahme begriffen und die Auswirkungen der scharfen Kontingentierung der Ausfuhr kunstseidener Gewebe aller Art tritt daher deutlich in Erscheinung.

In dieser Beziehung ist zunächst zu erwähnen, daß auch für das zweite Vierteljahr 1947 die Ausfuhr kunstseidener Gewebe eine Drosselung erfährt, indem für Ware solcher Art ein Kontingent von nur 3000 q zur Verfügung gestellt wird. Darüber hinaus sind noch besondere Maßnahmen für die Ausfuhr kunstseidener Futterstoffe für Herrenbekleidung ergriffen worden, die im wesentlichen darauf hinauslaufen, die Ausfuhr von einer Belieferung der inländischen Kundschaft im gleichen Ausmaße abhängig zu machen. Das Auslandsgeschäft in Futterstoffen erfährt dadurch eine starke Beeinträchtigung, die umso mißlicher ist, als sie verhältnismäßig nur wenige Firmen trifft und der Mangel an kunstseidenen Stoffen viel weniger auf das Auslandsgeschäft, als auf die ungenügende Zuteilung schweizerischer Kunstseide zurückzuführen ist.

Was die Ausfuhr der großen Gewebekategorien anbetrifft, so entfallen im Februar auf seidene und mit Seide gemischte Gewebe 127 q im Wert von 2,4 Millionen Franken, auf kunstseidene und mit Kunstseide gemischte Gewebe 1580 q im Wert von 8,5 Millionen, auf Zellwollgewebe 1940 q im Wert von 6,4 Millionen und auf Tücher und Schärpen 100 q im Wert von 1,2 Millionen Franken. In bezug auf die Absatzgebiete bringt der Monat Februar keine bedeutenden Aenderungen, indem Schweden nach wie vor an der Spitze steht. Es folgen in weitem Abstande die Südafrikanische Union, Argentinien, die Vereinigten Staaten von Nordamerika und Belgien.

Die Einfuhr von Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollgeweben zeigt im Monat Februar dem Vormonat gegenüber eine kräftige Aufwärtsbewegung und alles deutet darauf hin, daß im Jahre 1947 ausländische Ware in einem Umfang in die Schweiz gelangen wird, der vorher noch nie festgestellt wurde. Unter solchen Umständen sollten die Beschwerden der inländischen Kundschaft in bezug auf ungenügende Versorgung in absehbarer Zeit ein Ende nehmen, und was die so sehr begehrten kunstseidenen Futterstoffe anbetrifft, so wird die Ankunft eines größeren Postens aus der von Rußland besetzten deutschen Zone die Lage demnächst etwas erleichtern. Als Ausfuhrland nimmt Italien die erste Stelle ein, doch handelt es sich dabei zum Teil um Ware, die im veredelten Zustand die Schweiz wieder verläßt. Einen großen Posten liefert auch Deutschland, wobei im wesentlichen Aufträge im Umarbeitungsverkehr in Frage kommen. Aus Frankreich gelangt verhältnismäßig noch wenig, aber dafür hochwertige Ware in die Schweiz.

Die Ausfuhr von seidenen und kunstseidenen Bändern fällt nicht unter die schweizerischen Versorgungsvorschriften und besitzt infolgedessen freiere Verkaufsmöglichkeiten; sie ist denn auch in fortschreitendem Steigen begriffen.

Ausfuhr nach Schweden. Pressemeldungen war zu entnehmen, daß die schwedische Regierung aus Zahlungs- und Währungsgründen die Einfuhr ausländischer Ware und damit auch von Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollgeweben und andern Textilerzeugnissen — Garne immerhin und aus naheliegenden Gründen ausgenommen — vorläufig gesperrt habe; dabei war von einer Ueberbrückungsmaßnahme die Rede. Angesichts der überragenden Bedeutung, die dem schwedischen Markt als weitaus größter ausländischer Abnehmer schweizerischer Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollgewebe zukommt, hat die schwedische Maßnahme, die sich auch nicht mit den Bestimmungen des schweizerisch-schwedischen Wirtschaftsabkommens vereinbaren läßt, beträchtliche Aufregung hervorgerufen. Inzwischen haben sich die Wellen insofern etwas geglättet, als die Zusicherung eingetroffen ist, daß sämtlich Waren, für deren Einfuhr die schwedische Bewilligung schon vorliegt, die Grenze überschreiten können und daß ferner die Geltungsdauer der Einfuhrbewilligungen um drei Monate verlängert wird. Ist damit vorerst der Engpaß überwunden, so muß doch verlangt werden, daß sämtliche von den schweizerischen Ausfuhrfirmen bestätigten und im Rahmen der Kontingente liegenden Aufträge abgewickelt werden können.

An den Schwierigkeiten mit Schweden nicht genug, sind nun auch solche mit Dänemark aufgetaucht, welches Land die Einfuhr von Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollgeweben aus der Schweiz zurzeit verweigert. Diese Maßnahme hängt anscheinend mit einer Ueberprüfung der Preise zusammen in der Meinung, nur noch solche Erzeugnisse zur Einfuhr zuzulassen, die in bezug auf Art und Preis den dänischen Behörden genehm sind. Der

Wert handelsvertraglicher Abmachungen wird auf diese Weise völlig in Frage gestellt und es ist denn auch zu erwarten, daß von Bern aus Schritte unternommen werden, um Abhilfe zu schaffen.

Ausfuhr nach Großbritannien. Die schweizerische Seidenindustrie, für die Großbritannien seit Jahrzehnten der bedeutendste ausländische Abnehmer war, hat schon bei Ausbruch des Krieges eine schwere Enttäuschung erlebt, indem damals die Einfuhr schweizerischer Seiden- und Kunstseidengewebe sofort gesperrt wurde, während die Bezüge aus Frankreich und zunächst auch aus Italien andauerten. Es ist nach Kriegsende verhältnismäßig lange Zeit verstrichen bis die Einfuhr schweizerischer Erzeugnisse nach Großbritannien wieder zugelassen wurde. Es geschah dies auf dem Wege der sogenannten „Token-Imports", und zwar zunächst nur für bedruckte kunstseidene Gewebe, die im Ausmaße von 20% des Vorkriegswertes in London verkauft werden dürfen. Die auch von der englischen Kundschaft unterstützten Bemühungen, um die Einfuhr der übrigen Seiden- und Kunstseidengewebe zu gestatten, haben bisher noch zu keinem Erfolg geführt. Dagegen vernimmt man, daß Frankreich gegenüber große Kontingente zugunsten kunstseidener Gewebe jeder Art, wie auch seidener Gewebe eröffnet worden sind und es heißt, daß in dieser Beziehung Unterhandlungen auch mit Italien im Gange sind. Diese Benachteiligung der schweizerischen Seidenindustrie, bald zwei Jahre nach Kriegsende, wird als eine Ungerechtigkeit empfunden, die nicht mehr allzu lange andauern sollte.

Ausfuhr nach Norwegen. Zwischen den beteiligten Regierungen ist eine Vereinbarung getroffen worden, laut welcher das Zahlungsabkommen der Schweiz mit Norwegen, das im 1. März 1946 für die Dauer eines Jahres abgeschlossen wurde, um weitere vier Monate, d. h. bis zum 30. Juni 1946 verlängert wird.

Ausfuhr nach Rumänien. Das am 29. Juni 1946 mit Rumänien vereinbarte Abkommen über den Waren- und Zahlungsverkehr hat sich in seiner praktischen Durchführung zunächst als nicht ausführbar erwiesen. Infolgedessen wurde in neuen Verhandlungen der Vertrag den gegenwärtigen Verhältnissen angepaßt und es ist am 4. März 1947 ein neues Abkommen abgeschlossen worden, das vorerst bis zum 30. Juni 1947 Geltung hat. Es ist in der Vereinbarung eine Liste für die Ausfuhr schweizerischer Erzeugnisse vorgesehen, in der auch Textilerzeugnisse aufgeführt sind, der jedoch nur programmatischer Charakter zukommt. Der Umfang des Warenaustausches wird weitgehend vom Ausmaß des Angebotes rumänischer Ware und deren Preis abhängig sein. Auf die Erhebung von Prämien wird verzichtet und die Preisanpassung erfolgt in Rumänien selbst. Der Zahlungsverkehr wickelt sich im Clearing ab. Gesuche werden nur im Rahmen der vorhandenen Zahlungsmittel bewilligt, und wenn ihnen ein entsprechendes rumänisches „Certificat d'admission en clearing" (sog. Dovada) beigefügt ist. Eine eigentliche Kontingentierung der Ausfuhr vom Zahlungsstandpunkt aus und nach bestimmten Stichjahren ist nicht vorgesehen.

Für die Erteilung von Kontingentszertifikaten ist der „Dienst für Ausfuhr nach Rumänien" der Handelsabteilung des Eidg. Volkswirtschaftsdepartementes in Bern zuständig.

Für die Liquidation der Rückstände konnte eine befriedigende Regelung gefunden werden.

Einzelheiten über die Durchführung des Abkommens sind im Schweiz. Handelsamtsblatt (Nrn. 56 und 62 vom 8. bzw. 15. März 1947) veröffentlicht worden.

Ausfuhr nach der Tschechoslowakei. Am 8. März 1947 ist zwischen der Schweiz und der Tschechoslowakei ein neues Abkommen über den Waren- und Zahlungsverkehr abgeschlossen worden. Der Vertrag wurde rückwirkend ab 1. März 1947 in Kraft erklärt und läuft für ein Jahr, d. h. bis zum 29. Februar 1948. Angesichts der bisher günstigen Entwicklung des gegenseitigen Warenaustausches, wurde das Bezugs- und Lieferungsprogramm erheblich erweitert und es darf auf Grund der neuen Vereinbarung mit einer weiteren Steigerung des Warenverkehrs gerechnet werden. — Der Wortlaut des Abkommens und die entsprechende Verfügung des Eidg. Volkswirtschaftsdepartements über die Durchführung des Zahlungsverkehrs sind im Schweiz. Handelsamtsblatt vom 22. März 1947 veröffentlicht worden. Ueber Einzelheiten und die für die verschiedenen Waren festgelegten Kontingente geben die zuständigen Kontingentsverwaltungsstellen Auskunft.

Ausfuhr nach Peru. Einer Veröffentlichung im Schweiz. Handelsamtsblatt ist zu entnehmen, daß die peruanische Regierung mit Dekret vom 21. Januar 1947 die Vorschriften über die Devisenzuteilung und die Verabfolgung von Einfuhr- und Ausfuhrbewilligungen neu geordnet hat. Einfuhrbewilligungen werden nach Maßgabe der Notwendigkeit, der Preise der Ware und der verfügbaren Devisen verabfolgt. Vom 1. Mai 1947 an dürfen die peruanischen Konsulate keine Konsularfakturen mehr ausstellen, ohne daß ihnen die Ausfuhrfirma die entsprechende Einfuhrbewilligung vorlegt. Der peruanische Einführer hat noch jetzt die Möglichkeit, Devisen auf dem freien Markt zu kaufen (Kurs zurzeit etwa 8 Soles je Dollar und 2½ Soles je Schweizerfranken) und seine Bezüge aus dem Auslande, sofern er eine Einfuhrbewilligung erhält, auf diese Weise zu begleichen.

Industrielle Nachrichten

Die Leinenindustrie in Nordirland

Die britische Leinenindustrie, die fast ausschließlich in Nordirland konzentriert ist, macht seit einer Reihe von Monaten eine namhafte Produktionssteigerung durch, wobei die Anstrengungen in erster Linie auf die Ausfuhr gerichtet sind. Vor dem zweiten Weltkriege produzierte Nordirland 80% aller Leinenwaren, die in Großbritannien hergestellt wurden. Im Jahre 1935, dem letzten, für welche nordirische Produktionsstatistiken bestehen, stellte Nordirland 146 000 000 Quadratyard Leinenartikel her (1 Quadratyard = 0,836 Quadratmeter), die einen Wert von mehr als £ 6 000 000 hatten. Der bedeutendste Absatzmarkt ist jener der Vereinigten Staaten, wohin 60,7% der Produktion gehen. Die Nachfrage nach allen Zweigen von Leinenartikeln in Uebersee ist außerordentlich lebhaft, und die Fabrikanten in Belfast und den anderen Produktionszentren in Nordirland sehen sich gezwungen Aufträge zurückzuweisen, weil sie unter den heutigen Verhältnissen weder auf Preisbindungen eingehen noch Lieferfristzusagen machen können.

Die Hauptschwierigkeit, mit welcher die Leinenindustrie in Nordirland gegenwärtig zu kämpfen hat, ist die Knappheit an Garn, und diese eine Folge der fehlenden Arbeitskräfte in der Leinenspinnerei. Diese werden auf 20—30 000 geschätzt. Vor dem Kriege beschäftigte die Leinenindustrie Nordirlands an die 70 000 Personen. Die Arbeit in den Rüstungsfabriken während der Kriegszeit und die damals gezahlten hohen Löhne haben das Interesse der Arbeiterschaft, namentlich der Frauen, von der Leinenindustrie abgelenkt.

Auch die technischen Einrichtungen bedürfen einer gründlichen Erneuerung, abgesehen von der Erweiterung, die das Produktionspotential erhöhen soll. Hier jedoch

wirken sich die Verzögerungen aus, die von der Textilmaschinenindustrie ausgehen. Einige Fabrikanten erhielten erst vor kurzem Maschinen, die sie im Jahre 1942 bestellt hatten.

Inlandbedarf und Ausfuhr

Gegenwärtig ist die Leinenproduktion in zwei getrennte Kategorien geschieden: „Nützlichkeitsqualitäten" für den Inlandmarkt und erstklassige Qualitätsartikel für die Ausfuhr. Dem „utility"- oder „Nützlichkeits"-Programm muß der Vorrang eingeräumt werden. Exportaufträge dürfen erst in Angriff genommen werden, wenn die Quote für den Inlandbedarf befriedigt ist. Gemäß den Verfügungen des Board of Trade (Handelsministeriums) müssen 55% des gesponnenen Garns für Inlandaufträge verwendet, der Rest kann für die Ausfuhr gebraucht werden.

Die Qualität der Ausfuhrartikel hat wieder ihr bekanntes Vorkriegsniveau erreicht. Im allgemeinen werden jedoch nur wenig neue Muster hervorgebracht, weil die Vielzahl und die Dringlichkeit der Aufträge für Studien und Versuche nicht viel Zeit übrig läßt. Immerhin wurde eine beschränkte Anzahl von neuen Mustern für Tafeldamast, Stickereileinen, Handtücher und Polsterleinen entwickelt. Im allgemeinen hält es jedoch noch schwierig Garne für Luxusqualitäten zu erhalten. Heute müssen sich die Fabrikanten mit den Garnqualitäten zufriedengeben, die sie eben bekommen, während für die erstrangigen Qualitäten entsprechende Garnqualitäten gesucht werden. In dieser Beziehung hat man allerdings im Kriege gelernt. Damals konnten die feinen nordfranzösischen und belgischen Flachsfasern nicht bezogen werden, doch gelang es, den heimischen Flachs einer verbesserten Verarbeitung zu unterziehen und ihn auf diese Weise für Garnqualitäten und Leinenartikel zu verwenden, bei welchen man vor dem Kriege den Gebrauch des Inlandflachses von vornherein ausgeschlossen hätte. Immerhin besteht ein wesentlicher Unterschied zwischen Inlandflachs und ausländischem Flachs. Dieser ist in der Hauptsache auf die verschiedenartige Bodenbeschaffenheit und die unterschiedlichen klimatischen Verhältnisse zurückzuführen. Während z. B. irischer Flachs geradezu ideal für Leinenzwirne und Damastgewebe ist, erscheint die Flachsqualität aus der Gegend von Courtrai (Belgien) unübertroffen für feinste Leinengewebe. Seit Februar 1946 wurden im Wege des „Flax Control" (Flachsbewirtschaftungsamtes) gewisse Flachsmengen vom Kontinent (Frankreich und Belgien) bezogen, doch entsprechen auch diese Qualitäten noch nicht jenen der Vorkriegszeit. Insgesamt verbrauchte die Industrie in den ersten elf Monaten 1946 35 630 t Flachs, verglichen mit 35 620 t für das ganze Jahr 1945.

Die Preislage

Die Preise der Leinenartikel sind heute durchschnittlich 190% höher als 1939. Dies beruht zum Teil darauf, daß die Generalunkosten und andere Auslagen ganz unverhältnismäßig auf die Gestehungskosten einwirken. Die Löhne sind ungefähr doppelt so hoch als im September 1939 und die gleiche Erhöhung ist beim Flachspreise festzustellen. Diese letztere Kostenerhöhung fällt allerdings nicht stark ins Gewicht, denn die Flachskosten entsprechen nur ungefähr 5% des Preises der Fertigware. Immerhin zählt die Preisfrage bei den Käufern unter den heutigen Verhältnissen, da die Nachfrage die Produktion um ein Vielfaches übersteigt, nicht sehr viel. Man blickt jedoch besorgt in die Zukunft, und die Fabrikanten sagen sich, daß eine Preisreduktion unbedingt kommen muß, sofern man später, wenn die gegenwärtig stürmische Nachfrage abflaut, noch konkurrenzfähig bleiben will, ganz besonders auf den ausländischen Absatzmärkten. In dieser Beziehung werden eine größere Produktion im allgemeinen, eine größere Produktion je Arbeitskraft und billigere Rohmaterialpreise angestrebt.

Zellwolle und Leinenindustrie

Die eigenartigste Tatsache innerhalb der nordirischen Leinenindustrie, die in den letzten Jahren zu verzeichnen war, bestand im Uebergang von rund 20% dieses Industriezweiges auf das Spinnen von Zellwolle. Versuche, sich mit dem Spinnen von Zellwolle zu befreunden, wurden bereits in kleinem Ausmaße vor dem Kriege unternommen, aber erst der Mangel an Flachs während der Kriegsjahre veranlaßte die Spinnereien, sich ernstlich nach einer Ersatzfaser umzusehen. Der Erfolg war derart, daß sich nunmehr rund ein Fünftel der Leinenspinnerei ständig mit der Zellwollspinnerei befaßt.

Nach umfangreichen Versuchen hatte sich herausgestellt, daß erstklassige Rayongarne aus dem bekannten Courtauldsprodukt „Fibro" auf den Flachsspinnmaschinen hergestellt werden konnten. Dieser Zweig entwickelte sich dann derart erfolgreich, daß heute rund 22% der gesamten Rayonfaserproduktion Großbritanniens von den Flachsspinnereien absorbiert werden.

Die Gewebe, die in Nordirland von diesem Garn erzeugt werden, haben ganz eigene Charakteristiken und bilden eine Kategorie für sich. Sie haben vornehmlich in der Bekleidungsbranche Eingang gefunden. Mit der in die Wege geleiteten Errichtung eines neuen großen Rayonwerkes von Courtaulds, in der Nähe von Belfast, hofft man, daß sich diese neue Spezialbranche in Nordirland noch mehr konsolidieren und ausweiten wird. Im allgemeinen betrachtet man Rayon in erster Linie als ein zusätzliches Ausgangsmaterial und nicht als ein Konkurrenzprodukt. Es wird zugegeben, daß Rayon möglicherweise das Produktionsvolumen in Leinenkleiderstoffen ungünstig beeinflussen könnte; dagegen wird unterstrichen, daß Rayon niemals Haushalttextilien aus Leinen ersetzen wird. -G. B.-

Probleme der französischen Seidenindustrie

(Schluß)

Die technische Einrichtung

Neben dem Problem der Arbeitskräfte zählt die Erneuerung der technischen Einrichtung zu den dringendsten Fragen. Diese besteht gegenwärtig in der Hauptsache aus 2000 Spinnbassins, 238 000 Schappespindeln und aus 1 600 000 Zwirnspindeln (die nicht nur in der Seidenbranche arbeiten, sondern auch in der Strumpfwirkerei und in der Tüll- und Spitzenfabrikation). Ferner zählt man 60 000 Seidenwebstühle und 11 000 Bandwebstühle. Das Durchschnittsalter der Einrichtungen schwankt um 35 Jahre. Nach französischer Ansicht ist die heimische Industrie allein außerstande, eine Erneuerung dieser Einrichtungen innerhalb nützlicher Frist zu bewerkstelligen, so daß Bezüge vom Ausland notwendig sein werden. Man denkt hiebei hauptsächlich an die Schweiz, Großbritannien und die Vereinigten Staaten. Im „Plan Monnet", dem französischen Vierjahresplan zur Entwicklung der Industrie, wurden die Ausgaben für die Erneuerung der technischen Einrichtung der Seidenindustrie auf 14 Milliarden französische Franken berechnet, wobei Aufträge an Fabrikanten der Lyoner Gegend, im Elsaß und in der Schweiz vorgesehen sind. Zwecks Erleichterung der Finanzierung dieses Planes durch die französische Kasse der Staatsverträge (Caisse des marchés de l'Etat) mußten sich die einzelnen Industriekategorien in entsprechende Gruppen zusammenschließen. So zählt man in der Seidenindustrie heute bereits die folgenden Gruppen: S. A.

R. I. S. (Fabrikanten), Renomat und Rematex, welche die sogenannten „façonniers" zusammenschließen, Renosoie (Zwirner), Samir und Finomatex (Bandfabrikanten). Die alten Handwebstühle mit Holzgestell sollen jedoch bei der Erneuerung nicht gänzlich fallen gelassen werden, denn sie erweisen sich nach wie vor für die Herstellung von Mustern und für „haute nouveauté"-Artikel, die beide eine besondere Fabrikationssorgfalt erheischen, als besonders vorteilhaft.

Produktions- und Ausfuhrpläne

Die angestrebte Lösung der Frage der Arbeitskräfte und Modernisierung der technischen Einrichtung ist nicht Selbstzweck. Sie zielt auf die Erhöhung der Produktion und der Ausfuhr ab, parallel mit der besseren Belieferung des Inlandmarktes. Vor dem zweiten Weltkrieg erreichte die Produktion aller Zweige der französischen Seidenindustrie einen Jahresdurchschnitt von 28 000 t. Hievon wurden rund 7500 t exportiert. Für 1947 wurde der Inlandbedarf auf 24 000 t veranschlagt. Da die Absicht besteht die Ausfuhr so zu fördern, daß sie im laufenden Jahre 12 000 t erreicht, beträgt das angestrebte Fabrikationsvolumen 36 000 t. Infolge der offiziellen Tendenz, die Seidenausfuhr als gewichtiges Mittel in der Devisenbeschaffung auszunutzen, dürfte das vorgenannte Ausfuhrquantum auch erreicht werden. Ein Rückblick bestätigt die rasche Entwicklung dieses Ausfuhrzweiges seit 1945: 93 t (Wert 37 Mill. frz. Fr.) im Juni 1945, 400 t (Wert 590 Mill. frz. Fr.) im August 1946. Im Oktober 1946 bezifferte sich der Wert der französischen Seidenausfuhr auf 600 Mill. frz. Fr., im November auf 800 Mill. frz. Fr. und überschritt im Dezember 900 Mill. frz. Fr. Für 1947 sieht der „Plan Monnet" einen Ausfuhrwert von 12 Milliarden frz. Fr. vor. In seinen Ausfuhrbestrebungen stützt sich Frankreich, das über keine große Anzahl von Exportindustrien verfügt, ganz wesentlich auf seine Seidenindustrie, auch weil, wie bereits erwähnt, die Kosten der Ausgangsmaterialien die für diese Industrie eingeführt werden müssen, weit niedriger sind als beispielsweise jene der Rohwolle und Rohbaumwolle für die einschlägigen Industriezweige. Im Jahre 1914, das ein Rekordjahr war, belief sich der Wert der französischen Seidenausfuhr auf volle 75% des Wertes ihrer Gesamtfabrikation. 1939 war diese Proportion auf 50% gesunken. Gegenwärtig steht die französische Seidenausfuhr wertmäßig an der ersten Stelle aller Ausfuhrzweige des Landes, die Fertigprodukte betreffen. Für die vier Monate Juni bis September 1946 bezifferte sich der Wert der französischen Seidenausfuhr auf eine Milliarde und 776 Millionen frz. Fr. Hiebei ist die Ausfuhr weniger nach den französischen Ueberseebesitzungen gerichtet. Unter die ständigen Absatzländer zählen sogar solche, welche selbst Seidenexportländer sind, wie die Schweiz, Großbritannien, Italien und die Vereinigten Staaten. Dies wird hauptsächlich mit dem Renommé in Zusammenhang gebracht, das den „créations de Paris" anhaftet, an die sich die Lyoner Seidenartikel mit Erfolg anlehnen. Zu den wichtigsten Absatzmärkten der französischen Seidenindustrie zählen ferner Belgien, Holland, die skandinavischen Länder. Im Rahmen ihrer Exportbestrebungen erwies sich im Jahre 1946 die Beschickung der Messen von Oslo, Utrecht, Stockholm und Lausanne als ein erfolgreicher Schachzug. Dagegen fällt es schwer, gegen die Tendenzen verschiedener Länder anzukämpfen, welche mit Zoll- und Zahlungsvorschriften die Entwicklung des internationalen Handels bekämpfen. Ein Ausweg in dieser Hinsicht liegt in der Errichtung von Filialbetrieben in den betreffenden Ländern. Dieser Weg wurde in Italien bereits beschritten. In verschiedenen Ueberseeländern dagegen, die vor 1939 vornehmlich von der japanischen Konkurrenz beliefert wurden, fällt die Eroberung des Absatzmarktes weniger schwer, und Frankreich bemüht sich dort mit Erfolg festen Fuß zu fassen. -G. B.-

Frankreich — Der Wirtschaftsplan Monnet in der Textilproduktion. Im Rahmen des Vierjahresplanes (1947 1950) für den Wiederaufbau der französischen Wirtschaft, der von Jean Monnet, dem Leiter des französischen Plankommissariats aufgestellt wurde, und der demgemäß als „Plan Monnet" bekannt ist, wird für die Textilindustrie des Landes eine großzügige Produktionssteigerung entworfen. Von dieser Zunahme sind im Nachfolgenden bloß die Endziffern für das erste und das letzte Jahr des Planes angegeben, zusammen mit den entsprechenden Ziffern für 1938, die einen vergleichsmäßigen Ueberblick mit der Vorkriegsproduktion gestatten. Gleichzeitig sind auch die Produktionsresultate für 1945 und die angestrebt gewesenen Produktionsmengen für 1946 aufgenommen worden, um das vergleichende Bild zu komplettieren.

Mengen in 1000 Tonnen

	1938	1944	1946	1947	1950	Zunahme in % (ungef.) (1)	(2)
Baumwollgespinste	220	62,5	150	220	280	—	27
Leinengespinste	25	7,7	18	28	42	10	70
Wollgespinste	100	56	110	120	140	20	40
Seiden- und Rayongewebe	25	6,4	19	36	46	45	80
Zellwollfasern	—	—	18	25	72	—	—
Rayongespinste	34	23,3	31	43	76	27	123

(1) = 1938 — 1947
(2) = 1938 — 1950

Die zwei Hauptbedenken, die von französischer Seite hinsichtlich der Durchführung dieses Planes geltend gemacht werden, sind die Möglichkeit der Aufrechterhaltung der massiven Einfuhren von Ausgangsmaterialien, die er erheischt, und das schwer zu lösende Problem der Arbeitskräfte. -G. B.-

Spanien — Modernisierungspläne der Textilindustrie. (Korr.) Seit langem erwies sich die technische Einrichtung der spanischen Textilindustrie als ungenügend, um in fühlbarer Weise zur Verbesserung der Handelsbilanz entscheidend beitragen zu können. Gegenwärtig kann zwar auch die spanische Textilindustrie von dem großen Weltbedarf an Geweben aller Art profitieren, doch wird es ihr ohne eine umfassende Reorganisation nicht möglich sein, ihre Position zu sichern.

Die spanische Textilindustrie hat in der Hauptsache mit drei Schwierigkeiten zu kämpfen: 1. dem Mangel an elektrischer Energie, 2. die Lücken in der Rohstoffversorgung und 3. der überalterte Zustand der industriellen Einrichtungen. Was die Versorgung mit elektrischer Energie anbetrifft, so blicken die maßgebenden Kreise der Zukunft mit einem gewissen Vertrauen entgegen. Man nimmt sogar an, daß die Produktion den Bedarf beträchtlich übersteigen wird. Die Besserung der Rohstoffsituation hängt auch für Spanien von der Entwicklung des Weltmarktes ab. In Spanien selbst wurde die Baumwollkultur beträchtlich ausgedehnt; gleichzeitig wurde die Erzeugung von Seide und von anderen Faserstoffen erweitert. Sodann hat die Regierung auch die Einfuhrkontingente erhöht. Weniger einfach gestaltet sich die technische Neuausrüstung der wichtigsten Fabrikationsunternehmen. Dabei handelt es sich einerseits darum, den Fabrikationsprozeß zu vervollkommnen, die Maschinen und Werkzeuge zu modernisieren und sodann die nötigen Kapitalien zur Durchführung dieser Aktion bereitzustellen. Es ist beabsichtigt, diesen Plan in enger Zusammenarbeit mit der spanischen Maschinenindustrie zu verwirklichen. Die Inanspruchnahme des Auslandes kommt nur in sehr geringem Umfange in Frage. Spanien könnte für diesen Zweck nur sehr geringe Devisenmengen zur Verfügung stellen und gleichzeitig ist es heute auch praktisch ausgeschlossen, sich innert nützlicher Frist neue Textilmaschinen im Ausland zu beschaffen.

Die Vereinigung der Textilindustriellen beschloß zu-

nächst, eine besondere technische und eine finanzielle Kommission zu bilden. Nach den ausgearbeiteten Plänen ergibt sich, daß für die technische Modernisierung der spanischen Textilindustrie insgesamt 1700 Millionen Pesetas notwendig sind, von denen 25% für sofortige Anschaffungen bereitgestellt werden müssen. Diese 425 Mill. Pesetas würden es erlauben, der Baumwollindustrie 500 000 Spindeln und 17 000 Webstühle zu beschaffen. Für die Seidenindustrie würden 80,5 Millionen reserviert, woraus in der Hauptsache Maschinen zur Strumpffabrikation angekauft werden sollen. Der Totalbetrag wird auf die gesamte Metall- und Maschinenindustrie aufgeteilt, wobei die Amortisierung in einem Zeitraum von zehn Jahren zu erfolgen hat.

Zur Durchführung im einzelnen unternahm die technische Kommission eine besondere Untersuchung bei 700 Industriellen; der Wert der von diesen angeforderten Maschinen beläuft sich allein auf 500 Mill. Pesetas. Grundsätzlich soll die Finanzierung der Reorganisation ausschließlich durch die Textilindustrie selbst erfolgen. Die Hilfe des Staates ist nur ausnahmsweise in Aussicht genommen und wird sich wahrscheinlich eher in einer gewissen Kreditgewährung an die Maschinenindustrie auswirken. Gleichzeitig wurde auch die Möglichkeit geprüft, sich mit den Inhabern ausländischer Patente in Verbindung zu setzen, um in Spanien eine Reihe von modernen Textilmaschinen lizenzweise zu fabrizieren. Sofern dieser Ausweg sich verwirklichen läßt, ergäbe sich für die spanische Industrie in mehreren Richtungen eine bedeutende Ausdehnung ihrer Erzeugung.

Kann dieses Programm in der vorgesehenen Frist von zehn Jahren verwirklicht und abgeschlossen werden, so dürfte die spanische Textilindustrie in der Lage sein, den Konkurrenzkampf mit anderen Ländern unter wesentlich günstigeren Bedingungen als bisher aufzunehmen.

Türkei — Die türkische Textilindustrie ist meist staatlich oder halbstaatlich. Sie wurde seit der zweiten Hälfte der Zwanzigerjahre systematisch aufgebaut, um eine bessere Verwertungsmöglichkeit für die heimischen Rohstoffe zu schaffen, und verfügt über große Fabrikanlagen, die durchaus modern ausgerüstet sind. Nach dem türkischen Freiheitskrieg war dieser Weg der einzig gangbare, denn das Land war nach der langen Kriegszeit, die 1911 mit den tripolitanischen Feldzügen einsetzte, von den Balkankriegen und dem ersten Weltkrieg gefolgt war und schließlich mit dem Freiheitskrieg endete, so verarmt, daß privates Kapital kaum vorhanden war. Fremdes Kapital wollten die Türken nicht heranziehen, da sie nach den Erfahrungen der osmanischen Zeit eine neue Ueberfremdung fürchteten. Der vom Staat finanzierte Industrieaufbau führte im Textilsektor dazu, daß der eigene Bedarf jetzt zu etwa 80% durch türkische Fabriken gedeckt werden kann.

Die großen türkischen Textilfabriken werden von der staatlichen Sümerbank mit öffentlichen Geldern betrieben. An erster Stelle stehen die Spinnereien und Webereien von Kayseri, die 1939 fast 20 Millionen Meter Stoff und über 0,5 Millionen kg Garne erzeugten. Die Fabriken von Nazilli, die vor allem bedruckte Baumwollstoffe herstellen, brachten es 1939 auf 13,5 Mill. m Stoff und über 400 000 kg Garne. In einigem Abstand folgen die Tuchwebereien von Bakirköy bei Istanbul sowie die Baumwollspinnereien und -Webereien von Eregli. Die im Juli 1939 eröffneten Textilwerke von Malatya mit Zweigniederlassungen in Adana, die neben Garnen Baumwollgewebe und Jacquardstoffe erzeugen, brachten es bereits im zweiten Jahr ihres Bestehens auf 7,3 Mill. m Stoff und 3 Mill. kg. Garne. Schließlich verdienen die Kammgarn- und Seidenfabriken von Bursa (Brussa) erwähnt zu werden. Da diese Werke jetzt ausnahmslos in Tag- und Nachtschicht arbeiten, ist anzunehmen, daß ihre Produktion inzwischen wesentlich gesteigert worden ist. Zu erwähnen ist noch, daß es in der Türkei auch eine Kunstseidefabrik in Gemlik am Marmara-Meer gibt, die 500 000 Kilo Kunstseide im Jahr erzeugt.

Neben diesen staatlichen Werken spielen die privaten Textilfabriken eine geringe Rolle. Es sind etwa 70 Betriebe, die sich unter dem Einfluß des Krieges zu einer Interessengemeinschaft zusammengeschlossen haben. Wichtiger als diese privaten Fabriken ist die anatolische Hausindustrie. Die in Anatolien seit altersher heimische bäuerliche Handweberei ist in der letzten Zeit von der Regierung systematisch ausgebaut worden, um die noch vorhandene Erzeugungslücke zu schließen. Es wurden Tausende von Handwebstühlen umsonst oder fast umsonst verteilt. Einkaufs- und Verkaufsgenossenschaften gegründet und Webmeister bis in die entlegendsten Dörfer geschickt, um dort Kurse abzuhalten. Die Folge davon war, daß der bäuerliche Eigenbedarf in zunehmendem Maße von dieser Hausindustrie gedeckt werden kann. Die anatolischen Handweber erzeugen übrigens nicht nur grobe, billige Gewebe, sondern zum Teil sehr feine Qualitätswaren, die allerdings nur bei der gegenwärtigen Preislage im Handbetrieb hergestellt werden können.

Dr. H. R.

Sowjet-Union — Eine neue Kunstseidespinnmaschine. rp. Im Herbst letzten Jahres wurde in Moskau der erste Automat zur Erzeugung von Kunstfasern fertiggestellt. Es handelt sich dabei um eine komplizierte Maschine, die aus 75 000 Einzelteilen zusammengesetzt ist und deren Länge 18 Meter mißt. Dieser Automat ersetzt die bisherigen Maschinen zur Herstellung von Kunstfasern, denn er führt ohne Unterbrechung das Spinnen, Verarbeiten, Reinigen und Zusammendrehen der Kunstfaser aus. Seine Verwendung verdoppelt die Arbeitsproduktivität, verbessert die Qualität des Fadens wesentlich, reduziert den Verbrauch elektrischer Energie um das Zweieinhalbfache und den Dampfverbrauch gar um das Dreifache. Die Betriebsproduktionskosten verringern sich rund um die Hälfte. Innerhalb von fünf Minuten nach Zusatz einer besonderen Lösung (bezeichnet mit Mediammoniak) liefert die Maschine bereits den fertigen Kunstfaserfaden. Die Kapazität beträgt in 24 Stunden 120 kg.

Mexiko — Die mexikanische Baumwollindustrie verfügt über 950 000 Spindeln, 34 000 Webstühle und 53 000 Arbeiter. Diese Industrie hat sich im wesentlichen erst während des Krieges entwickelt. Ihre Produktion stieg von 336 Millionen Metern im Jahre 1939 auf 519 Millionen Meter im Jahre 1944, während 1945 allein der Export nach Latein-Amerika 136 Millionen Meter betrug.

Rohstoffe

Terylene — eine neue Kunstfaser

In einer kurzen Notiz, die in der Dezemberausgabe 1946 der „Mitteilungen" erschien, wurde über eine neue Kunstfaser, „Terylene" genannt, berichtet, die in gemeinsamer Forschungsarbeit von der Imperial Chemical Industries, Ltd. (I. C. I.), dem bedeutendsten britischen Chemiekonzern und der britischen Calico Printers Association, Ltd. entwickelt worden ist. Heute ist es noch verfrüht, genaue Angaben hinsichtlich der Eigenschaften und des Verhaltens dieser neuen synthetischen Textilfaser zu machen, aber nach den bekannt gewordenen Details zu schließen, scheint Terylene eine sehr bedeutende Rolle innerhalb der Textilwelt vorbehalten zu sein.

Bevor des nähern darauf eingegangen sein soll, scheint

es nicht unangebracht die Frage zu beantworten, weshalb seit ungefähr einem halben Jahrhundert die Wissenschaft auf der Suche nach stets neuen synthetischen Textilfasern ist, obwohl die Natur dem Menschen eine lange Reihe verschiedenartigster Textilfasern zur Verfügung stellt. Der Beweggrund, der zur Suche nach neuen Fasern führte, liegt darin, daß die Technik aus den Naturfasern zwar Gewebe herstellen kann, die je nach der Art der verwendeten Faser verschiedene Zerreiß- und Dehnfestigkeit, Wärme, weiche Griffigkeit, Dauerhaftigkeit usw. besitzen, daß es aber dem Menschen nicht gegeben ist, die spezifischen Eigenschaften der einzelnen Fasersorten selbst zu ändern, um sie seinen Anforderungen anzupassen. Man kann z. B. der Baumwollfaser nicht die Eigenschaften der Schafwollfaser verleihen. Daraus erklärt sich die Tendenz, neue Fasersorten zu schaffen, die gegebenen Anforderungen in jeder Hinsicht entsprechen. Rayon war ein erster Schritt in dieser Hinsicht, obwohl hier die Ausgangsmaterialien noch immer von der Natur gebotene Substanzen, Linters (kurzfaserige Baumwolle) und Holzstoff waren, bzw. noch immer sind. Die erste Faser, die tatsächlich durch Zusammenschluß — Synthese — andersgearteter Ausgangsmaterialien entstand, ist das in den Vereinigten Staaten 1938 entwickelte Nylon. Nylon entstand durch Verbindung von Adipinsäure und Hexamethylendiaminen zu einem Superpolyamid, das in die endlose Nylonfaser umgeformt werden konnte. Adipinsäure und Hexamethylendiamine sind rein chemische Produkte, die aus einfachen Ausgangssubstanzen hergestellt werden können. In der Folge wurde eine Reihe weiterer Superpolyamide entwickelt und die logische Folge war, die Herstellung von Superpolyestern aus der Reaktion von ausgewählten Säuren mit geradliniger Kettenbildung und Alkoholen zu studieren. Solche Polyester, obwohl mit Leichtigkeit Fasern bildend, entsprachen nicht immer den gewollten Zwecken, da sie einesteils einen zu niedrigen Schmelzpunkt aufwiesen, anderenteils durch Einwirkung von Alkalien zu leicht zerstörbar waren.

Im Jahre 1941 begann man in den Laboratorien der Calico Printers Association Ltd., bei den Polyesterversuchen die aliphatische Säure durch eine Säure der aromatischen Gruppe zu ersetzen, d. h. durch eine Säure, in welcher im Molekül ein Benzinnukleus vorhanden ist. Die daraus gewonnene Substanz wies bereits einen höheren Schmelzpunkt auf. Bei anderen, ebenfalls von der C. P. A. durchgeführten Versuchen, ergab sich, daß Terephtalsäure mit Ethylenglykol kondensiert ein Superpolymer mit hohem Schmelzpunkt hervorbrachte, das in eine lange und starke Faser gesponnen werden konnte.

Dieses neue Polymer, Polyethylenterephthalat, erschien so vielversprechend, daß es für weitere besondere Versuche, auch unter Zuhilfenahme der Dienste des Department of Scientific and Industrial Research (Departement für wissenschaftliche und industrielle Forschung) ausersehen wurde. Zwecks Weiterentwicklung der Versuche auf industrieller Grundlage — im Gegensatz zu den bisherigen laboratoriumsmäßigen Arbeiten — wurde die Mitarbeit der Farben- und Plastikabteilungen der I. C. I. in Anspruch genommen.

Von den zwei Zwischenprodukten war Ethylenglykol bereits früher für andere Zwecke in großen Mengen hergestellt worden. Es war daher eine gutbekannte Substanz. Ein gleiches konnte dagegen von Terephthalsäure nicht gesagt werden. Eine Methode zur Herstellung dieser Säure in großer Quantität sowie zur vollständigen Reinigung dieser Säure und des Glykols mußte erst gefunden werden. Auch mußten die genauen Proportionen ermittelt werden, in welchen diese beiden Zwischenprodukte kondensiert werden mußten, um das Polymer mit den gewünschten Eigenschaften hervorzubringen.

Ueberführung des Polymers in die Faserform

Auch die Ueberführung des Polymers in die Faserform bot eine Anzahl von neuartigen Problemen, die gelöst werden mußten. So zum Beispiel galt es, das geschmolzene Polymer auf der richtigen Temperatur zu halten und die Bildung der endlosen Faser in regelmäßiger und gleichmäßiger Form sicherzustellen. Viel Arbeit wird in dieser Hinsicht noch geleistet werden müssen, bevor Terylene dem Publikum zur Verfügung stehen wird.

Heute wäre es auch noch verfrüht, genaue Angaben hinsichtlich der Zerreiß- und Dehnungseigenschaften von Terylene zu machen. Genau so wie bei Nylon, ist die endlose Faser (Filament) auch bei Terylene beim ersten Aufhaspeln schwach und dehnbar. Erst nach Ausdehnung der Faser auf ein Vielfaches ihrer Anfangslänge richten sich die Langkettenmoleküle, aus der sie besteht, in geordneter Reihe aus. Die Stärke der Faser aber beruht gerade auf dieser geordneten Ausrichtung. Das Ausmaß dieser Ausdehnung der Faser schwankt zwischen zwei weit auseinanderliegenden Grenzen. Dies ergibt die Möglichkeit, entweder sehr feste Garne mit geringer Dehnbarkeit oder etwas schwächere Garne mit entsprechend größerer Dehnbarkeit zu erhalten. Die Garne können somit den Anforderungen angepaßt werden, die an die Textilartikel gestellt werden sollen.

Das Verhalten von Terylene bei Spannung weicht stark von jenem von Nylon und der verschiedenen Rayonkategorien ab. Ganz besonders besitzt Terylene einen hohen Initialmodulus in bezug auf Elastizität, d. h. es muß ein ziemlich starker Zug ausgeübt werden, um eine geringfügige Dehnung hervorzurufen. Terylene nimmt jedoch, nach Aufhören des Zuges, sehr schnell wieder seine ursprüngliche Länge ein: sein Verhalten ähnelt dem einer starken Feder. Diese Eigenschaften scheinen Terylene für das Weben und Stricken besonders geeignet zu machen.

Nässe bringt bei Terylene nur eine geringe Schwächung hervor; ein Vorzug bei der Naßappretur und beim Waschen. Die gewöhnlichen trockenen Putzlösemittel haben keinen Einfluß auf Terylene. Auch ist der Widerstand von Terylene gegen Bleichmittel gut. Wässerige Mineralsäuren üben selbst bei Kochtemperatur eine kaum nennenswerte Einwirkung auf Terylene aus und können bei gewöhnlicher Zimmertemperatur durch lange Zeit auf Terylene belassen werden, ohne seine Zerreißfestigkeit ernstlich zu beeinträchtigen. Terylene wird eher von Alkalien angegriffen, obwohl auch hier seine Widerstandsfähigkeit außerordentlich groß ist.

Terylene ist auch gegen Hitze sehr widerstandsfähig. Es kann bis auf 200° C erhitzt werden, ohne eine nennenswerte Entfärbung oder Schwächung zu erleiden. Gewebe aus Terylene können ohne jeden Nachteil gebügelt werden. Es ist jedoch nötig, sie durch eine entsprechende Heißbehandlung zu schrumpfen, damit sie bei späterem Erhitzen ihre Maße unverändert einhalten. Falls das nichtgeschrumpfte Garn in kochendes Wasser eingetaucht wird oder eine trockene Heißbehandlung erfährt, geht es ein. Wird das Garn jedoch bei der Heißbehandlung so aufgespannt, daß es nicht eingehen kann, so hat die Heißbehandlung einen stabilisierenden Effekt zur Folge. Das Garn kann sodann auch bis zur Schrumpftemperatur erhitzt werden, ohne daß es in nennenswerter Weise an Maß verliert. Es ist infolgedessen möglich, Wirkwaren aus Terylenegarn anzufertigen und diese, auf entsprechenden Formen aufgezogen, durch eine kurze Zeit auf eine bestimmte Temperatur zu erhitzen, um ihnen die Eigenschaft zu verleihen, ihre Formen und Maße trotz nachfolgender Naß- oder Heißbehandlung beizubehalten.

Widerstandsfähigkeit gegen Schimmel

Terylene widersteht in ausgezeichneter Weise dem Angriff von Bakterien und Schimmel, und ist ganz besonders lichtecht. Diese Eigenschaften, zusammen mit der geringen Feuchtigkeitsaufnahme, lassen es als besonders angezeigt für die Herstellung von dauerhaften

Zeltstoffen für tropische Länder erachten. Im letzten Kriege haben gerade die Gewebe der Zellulosebasis erwiesen, daß sie bei heißem und feuchtem Klima den Angriffen von Mikroorganismen besonders zugänglich sind. Ihre Widerstandsfähigkeit in dieser Hinsicht konnte zwar durch entsprechende Bestriche erhöht werden, der Vorteil, die Gewebe selbst aus bakterienfester Faser zu erzeugen, liegt aber auf der Hand.

Auch auf dem Gebiete der Elektrizität hat sich Terylene als sehr vorteilhaft erwiesen, und zwar als außerordentlich gutes Isoliermaterial. Die Fähigkeit von Terylene, hohen Temperaturen zu widerstehen sowie eine ausgezeichnete chemische Widerstandsfähigkeit, empfehlen es besonders für die Isolierung elektrischer Leiter.

Terylene kann sowohl in der Form eines Vielfadengarnes als auch in jener eines Monofasergarnes hergestellt werden. -G. B.-

Italiens Seidenausfuhr 1946

Die erste seit Kriegsschluß wieder vorliegende Jahresbilanz der italienischen Seidenausfuhr zeigt mit aller Deutlichkeit auch zugleich deren Verfall. Insgesamt konnten 1650 Tonnen Rohseide ausgeführt werden gegenüber 2528 t in 1938, dem letzten vollen Friedensjahr, das ist um 872 t oder 34,5% weniger. Bekanntlich wurde erst im Oktober 1945 der Export von Rohseide aus Norditalien wieder aufgenommen, und zwar gingen damals 500 Ballen im Werte von 200 Millionen Lire nach Großbritannien. Zwar waren schon vordem aus Süditalien Rohseidenmengen verschifft worden, vornehmlich nach den Vereinigten Staaten, doch handelte es sich dabei weniger um Handelsgeschäfte als vielmehr um staatliche bzw. militärische Transaktionen, über deren Ausmaß niemals genaue Angaben gemacht worden sind. Solcherart blieb auch die Gesamtausfuhr für 1945 nicht bedeutend, sie zählt erst wirklich wieder ab 1946.

Die Gesamtausfuhr von 1 650 000 kg erbrachte rund 8 Milliarden Lire und verteilte sich auf die wichtigsten Lieferländer wie folgt:

USA	938 500 kg	Aegypten	41 000 kg
Frankreich	272 000 „	Tschechoslowakei	16 500 „
Großbritannien	176 800 „	Brasilien	15 700 „
Schweiz	153 700 „	Schweden	5 800 „
Argentinien	53 800 „	Belgien	5 000 „

Solcherart gingen vor allem 56,8% der Gesamtausfuhr nach den Vereinigten Staaten, 16,4% nach Frankreich, 10,7% nach Großbritannien und 9,2% in die Schweiz. Diese vier Länder nahmen zusammen 93,1% der italienischen Gesamtausfuhr ab. Es sei bemerkt, daß im Jahre 1938 die Vereinigten Staaten 1 032 000 kg italienische Rohseiden gekauft hatten, somit nicht viel mehr als 1946, wobei im übrigen dieser amerikanische Bezug 1938 einen Rekord dargestellt hatte, da er 1937 nur 522 000 kg betrug gegenüber allerdings 982 000 kg 1936. Zweitwichtigster Kunde italienischer Seiden war damals Deutschland (1938 722 000 kg, 1937 805 000 und 1936 895 000 kg), das jetzt gänzlich in Fortfall gekommen ist.

Was nun die Ausfuhrentwicklung im abgelaufenen Jahre anbelangt, so ist zu bemerken, daß die Marktlage im ersten Halbjahr noch sehr stockte; die Auslandsaufträge erreichten kaum ein Fünftel der Friedensbestellungen, und erst vom Juli ab kam der Export in größerem Umfange wieder in Gang, nicht indessen ohne größere Schwankungen zu erfahren. Das Wiederauftreten japanischer Seiden bewirkte vor allem ein Nachlassen des amerikanischen Interesses für europäische Rohseiden, doch läßt sich auch ohne das die Seidenwirtschaft nicht darüber hinwegtäuschen, daß der amerikanische Bedarf für immer durch das Nylon eine tiefgehende Einbuße erlitten hat und es demzufolge zu einer noch schärferen Absatzkonkurrenz zwischen japanischen und italienischen Seiden kommen wird, besonders dann, wenn einmal die japanische Seidenwirtschaft wieder frei, d. h. ohne Kontrolle und Regelung der amerikanischen Besatzungsbehörden sein wird.

Die vorjährige italienische Kokonernte hatte sich auf rund 22 Millionen kg Frischkokons belaufen. Für das laufende Jahr rechnet das Ente Nazionale Serico mit einer Steigerung auf 30 Millionen kg, da die Seidenzüchter für diese Kampagne mehr als 450 000 Unzen Raupeneier bestellt haben. Würde, normale Witterungsverhältnisse vorausgesetzt, sich tatsächlich ein annähernder Ertrag von 30 Millionen kg Frischkokons einstellen, so würde dies um 2 Millionen kg mehr sein als die Ernte im letzten normalen Produktionsjahr (1934) betragen hatte. Es würde dies eine Rohseidenproduktion von ungefähr 3 Millionen kg ergeben, die zu verwerten Italien vor eine schwierige Aufgabe stellen wird. L. St.

Die Baumwollproduktion in der Sowjetunion

rp. Im Jahre 1946 errangen die Baumwollgebiete der Sowjetunion einen gewaltigen Erfolg. Sie konnten den Jahresplan für die Baumwollaufbringung derart steigern, daß der Staat um eine halbe Million Tonnen mehr Rohstoff erhielt als 1945.

Diese Erfolge der Baumwollkolchosen Usbekistans, Turkmeniens, Tadschikistans, Aserbeidschans und anderer Unionsrepubliken sind von großer Bedeutung für die weitere Entwicklung zahlreicher Industriezweige in der Sowjetunion und für die Hebung des Volkswohlstandes.

Die Baumwollfaser ist nicht nur der Hauptrohstoff der so ungemein wichtigen Baumwollindustrie, sondern wird auch bei der Herstellung von Kunstseide, Kunstgummi, Filz, Watte, Zelluloid und dergleichen mehr verwendet.

Das Oel, das die Baumwollsamen liefern, findet unter anderem Verwendung in der Margarine-, Seifen- und Farbenindustrie. Sogar die Rückstände bei der Säuberung der Baumwolle und beim Oelpressen dienen noch allerlei Zwecken. So benützt man z. B. die kurzen Härchen, mit denen die Samenkörner bedeckt sind, bei der Erzeugung von Matten, Hüten usw.; die Hülsen der Körner werden verheizt, die Oelkuchen dem Vieh verfüttert oder Düngzwecken zugeführt.

Im Verlaufe der Planjahrfünfte hat die Sowjetunion die Baumwollkulturen in ungemein raschem Tempo entwickelt. Vor der Oktoberrevolution stand Rußland, was die Erzeugung von Baumwolle betraf, weit hinter China, Aegypten und Brasilien zurück und seine gesamte Rohstoffproduktion betrug nur 4,3% der Weltproduktion. Der Sowjetunion gelang es, die Erzeugung zu vervielfachen und es war möglich, zuerst Aegypten und dann auch China einzuholen und zu überholen. Am Anfang des dritten Planjahrfünfts nahm die Sowjetunion den dritten Platz unter den baumwollproduzierenden Ländern der Welt ein — nach den Vereinigten Staaten und Indien — und der Anteil der UdSSR an der Weltproduktion von Baumwolle stieg bis 1937 auf 10,3% an.

Vor dem Kriege konnte der Bedarf der Inlandindustrie durch die heimische Baumwollproduktion vollauf gedeckt werden. Auch in den Jahren des Krieges gelang es den Arbeitenden der Baumwollkolchose, durch unermüdliche Arbeit den Bedarf des Landes zu befriedigen.

Im Jahre 1946 erzielten die Kolchose und Sowchose der mittelasiatischen und transkaukasischen Republik neue Erfolge bei ihrer Bemühung, das Ernteergebnis zu steigern. So haben z. B. die Kolchose in der Tadschiki-

schen Unionsrepublik, wo die besten langfaserigen Sorten der Welt gezogen werden, von jeder Hektar 13 bis 15 Zentner Rohmaterial geliefert. Auch die Kolchose und Sowchose der Usbekischen SSR haben den Plan überfüllt.

Ganz außerordentliche Bedeutung für die Steigerung des Ernteertrages hat die gewaltige Hilfe, die 1946 von der UdSSR den Baumwollgebieten geleistet wurde: ungefähr 1500 neue Traktoren, etwa 2000 Traktorpflüge und eine Anzahl anderer Geräte wurden zur Verfügung gestellt.

Die Kolchosebauern und die Arbeiter der Maschinen- und Traktorenstationen in den baumwollpflanzenden Gebieten haben alles vorbereitet, um 1947 einen noch höheren Ernteertrag zu erzielen. So wurden z. B. in Usbekistan — dem wichtigsten Baumwollgebiet — im Herbst doppelt soviel Felder für die Frühjahrsaussaat geackert wie im Vorjahr.

Nach dem neuen Fünfjahresplan soll der Ertrag an Rohmaterial im Jahre 1950 um 25% höher sein als vor dem Kriege. Die Erfolge, die die sowjetistischen Baumwollpflanzer schon im ersten Jahr des neuen Fünfjahrplanes erzielen konnte, berechtigt zu der Annahme, daß diese Aufgabe gelöst wird.

Auch in der Ukraine wird an der Wiederherstellung der Baumwollpflanzungen gearbeitet, die der Textilindustrie der Ukrainischen Republik vor dem Kriege große Rohstoffmengen lieferten.

Den letzten Meldungen nach erzielten im vergangenen Jahr alle Kollektivwirtschaften trotz den ungünstigen Witterungsverhältnissen gute Baumwollerträge.

In diesem Jahr wird die Baumwollanbaufläche im Vergleich zu 1946 zweieinhalbmal vergrößert. Gegenwärtig treffen die Baumwollkollektivwirtschaften in den Südgebieten der Ukraine Vorbereitungen zur Frühjahrsaussaat. 1950 soll die gesamte Baumwollanbaufläche in der Ukraine 100 000 Hektaren betragen.

Von der Baumwollkultur in Bulgarien. Nach dem Ausfall Deutschlands als Textillieferant für Bulgarien hat die Tschechoslowakei diese Rolle übernommen, doch dürfte durch den fortschreitenden Ausbau der Textilindustrie Bulgarien in diesem wichtigen Industriezweig des Landes schon in Kürze von der Einfuhr unabhängig werden.

Ein zur Durchführung gekommener Rohstoffplan hat die bulgarische Baumwollproduktion außerordentlich gesteigert. In den Jahren ab 1924 hat die Baumwollerzeugung folgenden Anstieg genommen:

1924	270 t	1936	10 700 t
1929	906 t	1939	10 300 t
1933	2 395 t	1943	11 000 t

und man hofft, daß mit einer ständig größer werdenden Anbaufläche auch die Baumwollproduktion stark ansteigen wird.

Auch Naturseide wird in Bulgarien hergestellt, desgleichen Hanf und Flachs. Auch in diesen Textilgruppen wird getrachtet, die Produktion des Landes durch geeignete Maßnahmen zu erhöhen.

In der bulgarischen Textilindustrie war das Auslandskapital neben Deutschland vor allem durch England vertreten, aber auch italienische, französische und belgische Firmen halfen der bulgarischen Textilindustrie, die heute mit an der Spitze der Produktion des Landes steht.

Steigende internationale Kunstseidenproduktion

rp. Nach den Angaben des Wirtschaftsbüros für Textilindustrie, einem privaten amerikanischen Forschungsinstitut, belief sich 1946 die Kunstseideproduktion der Erde auf Grund der getätigten Umsätze auf 817 000 t, was gegenüber dem Vorjahre einer Steigerung um 18% gegenüber dem Rekordjahr 1941 jedoch einem Produktionsrückgang um 37% entsprach. Die Produktion des Jahres 1941 betrug 1 287 000 t.

In der Berechnung über die Produktion im Jahre 1946 figurieren die Faserstoffe mit 499 000 t, die Stapelfasern mit 318 000 t. In den Vereinigten Staaten wurde der bisherige Rekord in der Kunstseideproduktion von 1945 um 7,5% übertroffen. Die neue, im Jahre 1946 erzielte Rekordziffer beträgt 387 700 t Faserstoff und Stapelfasern, was beinahe der Hälfte der Welterzeugung entspricht.

Die Produktion von Faserstoffen war in den Vereinigten Staaten 8,5% höher als im Jahre 1945 und beinahe doppelt so groß als 1939. Die Stapelfasererzeugung übertraf nach den angestellten Berechnungen den bisherigen Rekord um 5% und war mehr als doppelt so groß als im Jahre 1940.

In den statistischen Erhebungen über die Kunstseideerzeugung in den Vereinigten Staaten wurden Nylon-, Vinyon-, Kasein- und Proteinfasern sowie die für die Herstellung von Geweben verwendeten Glasfäden nicht berücksichtigt. Das Wirtschaftsbüro für die Textilindustrie war der Auffassung, daß die jährliche Kunststofferzeugung in den Vereinigten Staaten bei der Einbeziehung dieser Fasern 16 bis 18 000 t mehr betragen würde.

Von den andern Produktionsländern erzielten vor allem Belgien, die Tschechoslowakei, Frankreich, Großbritannien, Italien und die Niederlande große Fortschritte. Die Kunstseideproduktion in Deutschland und Oesterreich blieb jedoch auf einem geringen Niveau, und in Japan, wo einst die größte Produktionsziffer der Erde erreicht wurde, stand sie bloß auf dem Papier.

Die amerikanische Gesamtausfuhr von Kunstseidegeweben belief sich in den ersten elf Monaten des vergangenen Jahres auf 6771 t, wobei die Hauptabsatzgebiete Mexiko, Kanada und Cuba waren. Die Ausfuhr von Stapelfasern und Abfall machte insgesamt 1876 t aus, wovon mehr als 50% nach Mexiko gingen.

Die Einfuhr von Kunstseiden nach den Vereinigten Staaten belief sich in der gleichen Periode auf 47 t, wobei der durchschnittliche Preis per 454 g 1,27 $ betrug. Obwohl diese Einfuhr im Verhältnis zur inländischen Kunstseideerzeugung gar nicht ins Gewicht fiel, war sie doch größer als in irgendeinem Jahr seit 1939. Die Einfuhr von Stapelfasern in den ersten sieben Monaten von 1946 bezifferte sich auf insgesamt 13 407 t, welche Menge einzig im Jahre 1939, als die Einfuhr über 21 000 t betrug, übertroffen wurde.

Preise der japanischen Rohseiden. Die japanische Rohseide kann vorläufig nur über New York bezogen werden und die Begleichung geschieht demgemäß in USA-Dollars. Bisher konnten für diese Zahlungen Finanz-Dollars verwendet werden, die zurzeit ungefähr 15% unter dem normalen von der Schweizerischen Nationalbank anerkannten Kurs erhältlich sind. Wohl von der Ueberlegung ausgehend, daß wirtschaftlich Japan als Dollar-Land betrachtet werden müsse und daß ein gewisser Widerspruch darin bestehe, daß die japanischen Rohseiden zwar zum billigen Finanz-Dollarkurs gekauft werden könnten, die daraus hergestellten Gewebe jedoch, sofern es sich bei ihrer Ausfuhr nach Dollar-Ländern handelt, mit vollwertigen Dollars bezahlt würden, hat die zuständigen Stellen veranlaßt, Japan nunmehr auch unter die Dollarländer einzureihen. Die entsprechende Verfügung vom 15. März 1947 ist im Schweiz. Handelsamtsblatt vom 20. gl. Mts. veröffentlicht worden.

Es ist klar, daß durch diese Maßnahme die schweizerische Industrie, die japanische Rohseide verarbeitet, diese Rohstoffe teurer bezahlen muß als bisher und infolgedessen auch andern Seidenländern gegenüber, die über Schweizerfranken verfügen, benachteiligt ist. Umgekehrt ist aber hervorzuheben, daß Japan sich anschickt, über New York nicht nur Rohseiden, sondern auch seidene Gewebe im Ausland abzusetzen, und daß es der schweizerischen Seidenweberei daher nicht gleichgültig sein kann, ob diese Ware zu unterbewerteten Dollars

erhältlich ist oder nicht. Angesichts des starken Preissturzes der Rohseide dürfte endlich diesem an sich unerwünschten staatlichen Eingreifen heute nicht mehr die Bedeutung zukommen, die sie früher noch gehabt hätte.

Markt-Berichte

Zürich, Ende März 1947. (Mitgeteilt von der Firma v. Schultheß & Co., Zürich 2.)

JAPAN: Die Nachfrage bleibt nach wie vor sehr klein. Am 18. März nahm die United States Commercial Company in Washington Gebote in versiegelten Umschlägen entgegen für 7 Ballen AAAspec., 92% 13/15 und 80 Ballen AAA 13/15 weiß, sowie einige hundert Ballen hochgradige 20/22 weiß. Auf Drängen der Händler in New York wurden am 25. d. M. weitere 199 Ballen AAA 13/15 weiß (Japan Inspection) von der United States Commercial Company zum Verkauf angeboten. Die genauen Inspektionsresultate werden jedoch nicht bekannt gegeben und der Käufer kann deshalb nur auf „Grad" kaufen. Es ist anzunehmen, daß für diese hochgradigen 13/15, die immer noch sehr knapp sind, Prämien bezahlt werden.

Die New Yorker Seidenhändler sind auch an die US CC gelangt, um zu erwirken, daß die Minimumpreise, die bis 31. Juli gültig sind, bis Ende des Jahres garantiert bleiben. Ob solch künstliche Maßnahmen die Preislage wirklich stabilisieren können, ist zweifelhaft, denn die statistische Lage in Japanseide ist und bleibt ungesund: In Amerika und Japan sind zusammen zirka 120 000 Ballen vorhanden; die Produktion in Japan für das Jahr 1947 ist auf 130 000 Ballen angesetzt. Auf der andern Seite kann in Europa und Amerika, basiert auf den letztjährigen Verbrauchszahlen, kaum mit einem Konsum von über 60 000 Ballen pro Jahr gerechnet werden.

Durch Verfügung des Eidgenössischen Volkswirtschaftsdepartementes vom 15. März 1947 ist Japan ebenfalls in die sogenannten Dollar-Länder eingereiht worden. Dies bedingt, daß die Einfuhr japanischer Rohseiden ab 21. März 1947 mit sogen. Nationalbank-Dollars bezahlt werden muß, während bisher dafür Finanz-Dollars verwendet werden durften. Dies hat zur Folge, daß die japanischen Rohseiden für den Schweizer Konsumenten um zirka 15% verteuert werden. Diese Verfügung ist unseres Erachtens kennzeichnend für die heutige schweizerische Wirtschaftspolitik. Auf der einen Seite wird ständig behauptet, die Preise in der Schweiz müßten tief gehalten werden, auf der andern Seite werden Rohmaterialien bedeutend verteuert, weil die Nationalbank scheinbar an einem Ueberfluß von Dollars leidet. In anderer Beziehung ist diese Verfügung auch kennzeichnend für die heutige Lage. Ständig wird behauptet, daß die Einschränkungsmaßnahmen so rasch als möglich aufgehoben würden, aber tatsächlich werden, wie in diesem Fall, wieder neue den freien Handel beengende Maßnahmen eingeführt.

Unsere Seidenindustrie, die ja zum großen Teil für den Export arbeitet, wird unter dieser Maßnahme auch zu leiden haben, erstens, weil ihre Produkte verteuert und weniger konkurrenzfähig werden, und zweitens, weil die ausländischen Produzenten, falls sie über Schweizerfranken verfügen, die japanische Seide auch weiterhin auf der bisherigen Basis einkaufen können.

SHANGHAI: Die Lage auf diesem Markt ist immer noch sehr unerquicklich, da das Währungschaos und die Inflation noch nicht eingedämmt werden konnten. Der Wechselkurs steht nun auf CNC $ 3300.— für 1 Schweizerfranken, CNC $ 11 800.— für 1 US Dollar und CNC $ 41 000.— für 1 £. Ende Februar stieg der Kurs während ein paar Tagen sogar auf CNC $ 48 000.— für 1 £, und es konnten einige Abschlüsse in Chinaseide auf jener Basis getätigt werden. Seither stellen sich die Preise jedoch wieder ungünstiger als Japanseide.

NEW YORK: Die Umsätze auf diesem Markt sind äußerst gering, und die Käufer zeigen wenig Interesse.

London, den 29. März 1947. Die Textilindustrie hat wie die übrige Industrie Englands die vollen Auswirkungen der Kohlen- und Elektrizitätskrise erfahren. In Lancashire, dem Baumwolldistrikt Englands, wo aber auch ein Großteil der Kunstseidenwebereien liegen, rechnet man, daß von 1400 Webereien über 1000 Webereien stillgelegt waren. Von den Spinnereien waren etwa 67 Prozent geschlossen, und denjenigen Webereien, die dank genügender Kohlenvorräte und eigener unabhängiger Elektrizitätserzeugung offen bleiben konnten, droht jetzt der Nachschubmangel an Garn usw. Bekanntlich war dem Großteil der englischen Industrie der Stromverbrauch während drei Wochen gänzlich verboten. Vom 3. März ab konnte auch Lancashire wieder Elektrizität für Industriezwecke verwenden, die Kohlenzuteilungen sind aber wegen Erschöpfung der Lager und den großen Transportschwierigkeiten überaus beschnitten. So erhält die Textilindustrie nur 48⅓% der früheren Kohlenzuteilung, diejenige für die Spinnereien ist nun nachträglich auf 65% erhöht worden. So wird es wohl mehrere Wochen, wenn nicht Monate dauern, bis alle Betriebe wieder vollschichtig arbeiten.

Die Folgen dieser Betriebsschließung werden auf lange Zeit spürbar bleiben und der Verlust wird kaum einzuholen sein. Der Export an Geweben wird einen starken Rückschlag erleiden, nachdem erfreuliche Anzeichen einer Erweiterung vorhanden waren. Hat sich doch die Ausfuhr an Seiden- und Kunstseidengarnen und Geweben, wobei der Akzent auf Kunstseidengewebe zu legen ist, von 1938 auf 1946 verfünffacht, wertmäßig gerechnet. Er stieg von £ 5 502 000 im Jahre 1938 auf £ 27 308 000 im Jahre 1946. Zum Vergleiche seien auch die Ausfuhrzahlen der anderen Textilien erwähnt, d. h. Wollgarne und -Gewebe von £ 26 814 000 im Jahre 1938 auf £ 43 595 000 im Jahre 1946 und von Baumwollgarnen und -Geweben von £ 49 681 000 für 1938 auf £ 63 211 000 für 1946. Die Steigerung des Kunstseidenexportes, zum Teil unzweifelhaft auf Kosten des Baumwollgewebe-Exportes springt dabei in die Augen.

Aber auch der einheimische Markt wird die Einschränkung der Textilproduktion zu verspüren bekommen; so muß die immer noch sehr bescheidene Textilration ab 1. März anstatt für sechs Monate nun auf sieben Monate erstreckt werden; dies um die Möglichkeit auszuschalten, daß mehr Textilmarken als Waren vorhanden sind. Das englische Volk muß sich somit noch auf längere Zeit mit einer großen Knappheit an allen Textilwaren abfinden und all diese Entbehrungen und Unannehmlichkeiten werden mit recht englischer Ruhe und selbstauferlegter Disziplin ohne viel Wesens ertragen.

Die Preise der Kunstseidenartikel haben vor kurzem zwei kleinere Aufschläge erlitten, den ersten ab 1. Dezember dank der Einführung der 45-Stundenwoche und ein weiterer Aufschlag am 1. Februar, der alle Crêpegarne betrifft. Die Nachfrage ist immer noch eine sehr große, und von den Fabrikanten werden sehr lange Lieferfristen ausbedungen.

Seit letzten Herbst haben französische Seiden- und Kunstseidengewebe wieder bescheidenen Eingang im englischen Markt erlangt und typische französische Artikel wie Lamés usw., die so lange vom Markt verschwunden waren, sind nun wieder zu sehen. Für 1947 sind vor kurzem die Einfuhrquoten von Frankreich für den einheimischen Markt festgelegt worden. Für Kunstseidengewebe wird sie für 1947 £ 3 520 000 betragen, was eine beträchtliche Erhöhung gegenüber £ 1 000 000 für 1946 bedeutet.

Von den Wollmärkten

Die anhaltende Kauflust auf allen Wollmärkten dürfte im wesentlichen auf den tatsächlichen Verbrauch zurückzuführen sein und noch nicht auf Vorratskäufe, wie aus gutunterrichteten Wollhändlerkreisen bekannt wird.

Der Ueberschuß an Wolle in der Welt wird jetzt auf rund 4 Milliarden Gewichtspfund gegen 5 Milliarden Pfund im Vorjahr geschätzt, von denen sich 2 Milliarden im Besitz der verschiedenen Regierungen befinden.

Die australischen Wollverkäufe dieser Saison betrugen bis zum Ende 1946 1,18 Millionen Ballen und erreichten damit fast die geplanten 1,2 Millionen Ballen. Die Verkäufe blieben damit zwar hinter den 1,47 Millionen Ballen des ersten halben Jahres 1946 zurück, jedoch ist dabei zu berücksichtigen, daß die Verkäufe nur etwa vier Monate lang stattfanden und außerdem durch Verschiffungsschwierigkeiten und Streiks behindert waren. Die Preise waren im Durchschnitt um 45% höher als im ersten halben Jahr, und damit um 8% über dem Vorkriegsdurchschnitt. Insbesondere für gute Qualitäten werden stark überhöhte Preise gezahlt, da sie in der Verarbeitung billiger sind und weniger Arbeitskräfte erfordern.

Die staatliche britische Wollverkaufsgesellschaft gibt für das erste halbe Jahr 1947 die geplante Abgabe von etwa 725 000 Ballen Wolle bekannt, von denen 425 000 Ballen in Großbritannien selbst zur Verfügung stehen. Ein Teil dieser Menge ist allerdings bereits zum Verkauf gekommen, so daß für die Monate März bis Juni rund 250 000 Ballen zum Verkauf stehen.

Ebenso wie aus Australien werden auch aus Argentinien für die Berichtswoche lebhafte Geschäfte in Wolle gemeldet. Vor allem waren Frankreich und Belgien an guten Qualitäten interessiert.

Spinnerei-Weberei

Vom Licht und vom guten Sehen

Als erstes schweizerisches Unternehmen hat sich die Firma BUMIX AG in Basel zur Aufgabe gemacht, durch serienmäßige Fabrikation ihrer patentierten elektrischen Mischlichtlampen, der sogenannten BUMIX-M-Lampen, die lichttechnischen und wirtschaftlichen Vorteile des Quecksilberdampf-Hochdrucklichtes in einer vollendeten Ausführung nutzbar zu machen.

Licht, das Element zum Leben!

Beim künstlichen Licht ist es wie beim Sonnenlicht. Zum guten Sehen ist nicht nur genügendes, sondern vor allem gutes Licht notwendig. Täuschungsfreies Sehen ist nur gewährleistet, wenn die Lichtstärke in der richtigen Beziehung zur Schattigkeit des angestrahlten Gegenstandes steht. Zurzeit vielerorts angewandte hohe Beleuchtungswerte allein führen nicht zum Ziel, weil die Plastik mangels genügender Schattigkeit zu wünschen übrig läßt. Die künstliche Raumbeleuchtung kann diesen Erfordernissen nur entsprechen, wenn der Abstand zwischen zwei Brennstellen mindestens so groß ist wie derjenige zwischen Lampe und Arbeitsplatz. Ist dies nicht der Fall, so ist die notwendige Schattigkeit nicht gegeben. Die Pupille des menschlichen Auges paßt sich in erster Linie der Lichtstärke und erst in zweiter Linie und ungern einem schlecht beleuchteten Arbeitsplatz an.

Punktlicht oder Linienlicht?

Die Sonne als Kugel müßte die Antwort geben. Hätten wir an Stelle der Sonne einen linienförmigen Lichtspender, so müßten wir andere Augen haben, um gleich gut zu sehen. Linienlicht gibt nicht die für unser Auge nötige Schattenbildung, um einen Gegenstand scharf umrissen zu sehen, es nivelliert bzw. ebnet ein.

Die nachstehende Abbildung zeigt eine mit BUMIX-Licht beleuchtete Bandweberei, bei welcher die letzten Errungenschaften zur Auswertung gelangt sind. Wie dieses Bild — welches eine unbeeinflußte, unretouchierte Aufnahme wiedergibt — zeigt, konnten aus Gründen bester Plastik die günstigsten Sehbedingungen erreicht werden. Die Lichtstärke von 130—150 Lux gestattet ohne die Verwendung von Hilfs- oder Arbeitsplatzlampen ein einwand- und täuschungsfreies Weben, wie beim Tageslicht.

Die Lampenabstände betragen in der Reihe 6,8 m und in der Diagonale 4,5 m. Der Stromkonsum beträgt 9,0 Watt pro m^2.

Der eben beschriebene wichtigste Faktor beim Beleuchten von Arbeitsvorgängen wird meistens übersehen, obschon er die Grundlage für eine vorzügliche Beleuchtungsanlage darstellt.

Als gut kann eine Beleuchtung nur bewertet werden:

a) wenn das Licht am Arbeitsplatz keine Umstellung des Auges erfordert;
Tageslicht gleiche Strahlungsrichtung!
Tageslicht gleiches Punktlicht!
richtige Lichtstärke bei maximaler Plastik;

b) wenn das richtige Maß an Lichtstärke, also nicht mehr und nicht weniger als zum guten Sehen notwendig ist, angewendet wird;

c) wenn Blendung oder übermäßige Diffusität vermieden werden;

d) wenn die Lichtquellen ruhig und stet brennen, also weder flimmern noch flackern.

Entladungslampen aller Art, wie Quecksilberdampflampen und Leuchtstoffröhren sind unruhige Lichtquellen. Sie flimmern und flakkern aus verschiedenen Gründen. Schal-

tungskünste wie Anschluß an verschiedene Phasen beseitigen die dadurch hervorgerufene Nervosität dieses Lichtes nicht; sie vermögen höchstens flüchtige Beobachter darüber hinwegzutäuschen.

Eine in Wirtschaftlichkeit und Lichtfarbe dem Glühlicht weit überlegene Lichtquelle ist die bereits erwähnte BUMIX-M-Lampe. Sie ist zudem frei von allen Nachteilen wie sie oben beschrieben sind.

Neun Typen ermöglichen:

1. jede Strahlungsart wie direkt, freistrahlend, ganz oder nur teilweise indirekt;
2. jede erwünschte Lichtstärke zu erzeugen, und zwar unter Einhaltung angeführter Notwendigkeiten;
3. die größte Aufhängehöhe zu wählen, wodurch Blendung vermieden wird, ohne durch Verwendung einer Ueberzahl von Brennstellen das Arbeitsgut in seiner plastischen Wiedergabe zu beeinträchtigen. Mit andern Worten: der Abstand von Brennstelle zu Brennstelle kann größer gewählt werden als derjenige zwischen Brennstelle und Arbeitsplatz.

Das Licht dient zum Sehen und das Auto zum Fahren! Wer kann dabei die Bedeutung der Beleuchtung mißachten? Wer eine Entscheidung von einiger Tragweite zu treffen hat, soll sein Wissen selbst bereichern, indem er die verschiedenen Veröffentlichungen studiert und unbeeinflußt sein eigenes Urteil bildet.

Dazu sind folgende Artikel eine gute Hilfe:

„Vergleichende Untersuchungen psychologisch-optischer Eigenschaften von bekannten und neuartigen elektrischen Lichtquellen"; Sonderdruck aus dem Bulletin des SEV, Jahrgang 1944, Nr. 17, Seiten 471-478, von Prof. Dr. med. Birkhäuser, Augenarzt in Basel.

„Mischlichtlampen mit parallel geschalteten Leuchtelementen"; Elektro-Industrie Nrn. 25-28, Jahrgang 1945 und Mitteilungen über Textil-Industrie Nrn. 8-11, 52. Jahrgang, von Johann Buser in Basel.

Da eine Photographie nicht täuscht, weil sie von keinen andern Regungen wie Vorurteilen, Zu- oder Abneigungen beeinflußt sind, ist sie der beste Wertmesser für die Beurteilung von Beleuchtungsergebnissen. J. B.

Nachtrag zum Aufsatz: „Bereit im Ausland tätig zu sein". Manche junge Auswanderer übersehen zu leicht — zu ihrem eigenen Nachteil — daß sie im Anstellungsvertrag zur Bedingung machen müssen, einen Teil ihres Gehaltes, mindestens einen Drittel, in USA-Dollars vierteljährlich nach der Heimat überweisen zu können. Wird dies nicht zum vornherein vereinbart, so kann das Versäumnis später, wenn man die Stellung bereits angetreten hat, meist nicht mehr nachgeholt werden. Bei nicht selbstverschuldeter Krankheit oder Unfall im Betriebe hat die Arbeitgeberin für die Arzt- und Apothekerkosten, evt. für Spitalbehandlung aufzukommen. KvH.

Firmen-Nachrichten

Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt

Bäumle & Co., in Zürich 1. Unter dieser Firma sind Otto Bäumle, von Widen (Aargau), in Zürich 6, und Oscar Marti, von Bettlach (Solothurn), in Mailand, eine Kollektivgesellschaft eingegangen. Textilagenturen. Pelikanstraße 37.

Neue Seidenweberei AG, in Zürich 8. Das Grundkapital von Fr. 50 000 wurde durch Ausgabe von 100 Namenaktien zu Fr. 1000 auf Fr. 150 000 erhöht. Hans G. Meyer, bisher einziges Mitglied des Verwaltungsrates, ist nun Präsident. Neu wurde in den Verwaltungsrat und zugleich zum Direktor gewählt Max Meyer, von Strengelbach (Aargau) und Zürich, in Zürich. Hans G. Meyer, Präsident des Verwaltungsrates, und Max Meyer, Mitglied des Verwaltungsrates und Direktor, führen Einzelunterschrift.

Sanco AG, in Zürich 1, Fabrikation und Vertrieb von Textilwaren. Das Grundkapital von Fr. 60 000 wurde durch Ausgabe von 80 neuen Namenaktien zu Fr. 500 auf Fr. 100 000 erhöht.

Aktiengesellschaft für Seidenwerte, in Zürich 2. Dr. Joachim Mercier ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Neues Geschäftslokal: Talstraße 83 in Zürich 1.

Walotex Fabrikations GmbH, in Würenlingen. Diese Firma bezweckt die Fabrikation von und den Handel mit Textilien. Das Stammkapital beträgt Fr. 20 000. Gesellschafter sind: Walo Bollag-Senn, von und in Basel, mit einer Stammeinlage von Fr. 18 000, und Fred Luss, von Stein (Aargau), in Rheinfelden, mit einer Stammeinlage von Fr. 2000. Geschäftsführer ist der Gesellschafter Walo Bollag-Senn. Er führt Einzelunterschrift.

Wolle AG (Wool limited), in Zürich. Zweck dieser Aktiengesellschaft ist der Handel mit, Import und Export von Wolle und Baumwolle in rohem und verarbeitetem Zustande, die Verarbeitung dieser Rohstoffe sowie die Beteiligung an Unternehmen ähnlicher Art. Das Grundkapital beträgt Fr. 100 000, worauf Fr. 20 000 einbezahlt sind. Dem Verwaltungsrat gehören an: Dr. Gottlieb Corrodi, von und in Zürich, Präsident; Alexander Diamant, ungarischer Staatsangehöriger, in Budapest; Adolf Diamant, ungarischer Staatsangehöriger, in Budapest; Albert Fader, von und in Zürich, und Dr. Hans Meyer, von und in Zürich. Geschäftsdomizil: Lintheschergasse 3 in Zürich 1.

Paul Schafheitle & Co., in Zürich 1, Kommanditgesellschaft, Seiden-, Kunstseiden- und Mischgewebe. Neues Geschäftslokal: Talstraße 58 in Zürich 1.

Redaktionskommission: ROB. HONOLD, Dr. TH. NIGGLI, A. FROHMADER

Vereins-Nachrichten / V. e. S. Z. und A. d. S.

Generalversammlung vom 22. März 1947. Die diesjährige Generalversammlung wies eine erfreuliche Beteiligung auf, indem 63 Mitglieder, darunter vier Ehren- und acht Veteranenmitglieder, anwesend waren.

Die Traktandenliste erfuhr eine kleine Umstellung, indem Traktandum 5 zuerst behandelt wurde: Aussprache über die Möglichkeit von Webermeister-Prüfungen in der Textilindustrie, mit Orientierung durch Herrn Dir. E. Gucker.

Herr Dir. E. Gucker führte folgendes aus: Schon vor einigen Jahren wurde der Wunsch geäußert, den Weberberuf zu reglementieren und ihn als gelernten Beruf anerkannt zu erhalten. Zu diesem Zwecke wurde eine Kommission gebildet, die den Entwurf für ein Reglement ausarbeitete, das eine festgesetzte Lehrzeit mit nachfolgender Prüfung für die Ernennung zum Beruf des Weber-Zettelauflegers vorsieht. Seitens des Verbandes Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten ist diesem Regle-

ment schon zugestimmt worden, und endlich hat vor kurzem auch das Biga, mit einigen Ergänzungen den endgültigen Entwurf des Reglementes ausgearbeitet. Dieses Reglement soll, mit Ausnahme der Wollindustrie, auch die andern Textilbranchen umfassen. Die Angelegenheit ist soweit gediehen, daß das Reglement nunmehr auch der Arbeitnehmerseite zur Stellungnahme unterbreitet werden kann.

Die nachfolgende Aussprache ergab, daß als nächste Stufe die Webermeisterprüfung in Aussicht genommen werden sollte und der Vorstand wurde beauftragt, in dieser Richtung die erforderlichen Schritte zu unternehmen.

Der Jahresbericht wurde ohne Einwendungen genehmigt.

Zur Jahresrechnung gab der Quästor noch einige Erläuterungen. Der Rückschlag auf dem Vereinsorgan-Konto führte zu einer Aussprache, in welcher Anregungen für einen zukünftigen besseren Ausgleich unterbreitet wurden. Hierauf wurde die Rechnung einstimmig gutgeheißen, unter bester Verdankung der vom Quästor geleisteten Arbeit.

Herr Präsident Pfister gedenkt sodann der drei im vergangenen Jahre verstorbenen Mitglieder, zu deren Ehren die Versammlung sich erhebt.

Wahlen. Die turnusgemäß ausscheidenden Mitglieder des Vorstandes wurden einstimmig wiedergewählt und die Mitglieder der verschiedenen Kommissionen in globo bestätigt. — Als Rechnungsrevisoren wurden an Stelle des verstorbenen Herrn E. Frick, Herr August Schäppi und für den zurücktretenden Herrn H. Zwingli, Herr Dir. Rudolf Siegfried, gewählt. — Zur Entlastung von Herrn E. Meier-Hotz wurde das Vorstandsmitglied, Herr W. Balderer, in die Unterrichtskommission gewählt.

Ernennungen. Infolge mehr als dreißigjähriger Zugehörigkeit zum Verein wurden zu Veteranenmitgliedern ernannt:

Jakob Brunner, Uznach (St. G.)
Heinrich Bühler, Schönenwerd
Dir. Th. Frey, Ramlösabrunn (Schweden)
Heinrich Glogg, Meilen
Walter Gut, Rorschacherberg (St. G.)
Dir. Emil Kopp, Villeurbanne-Lyon
Ernst Meier-Hotz, Horgen
A. W. Naumann, Zürich
Charles H. Ochsner, Bergenfield, New Jersey (USA)
Dir. Carl Peyer, Thalwil.

Herr Präsident Pfister dankte allen für ihre Treue und übergab den anwesenden Herren Jakob Brunner und Walter Gut bei lebhaftem Beifall seitens der Versammlung die Ernennungsurkunde.

Anregung der holländischen Textilfachvereinigung in Enschede über gegenseitige Fühlungnahme. Unsern Mitgliedern ist bekannt, daß der „Verein der Diplomierten der Höhern Textilschule in Enschede" Vorschläge zur gegenseitigen Fühlungnahme unterbreitet hat. Eine Reise der holländischen Freunde nach der Schweiz kann dieses Jahr infolge Devisenschwierigkeiten nicht erfolgen, dagegen hat nun unser Verein eine Reise nach Holland vorgesehen. Diese wird für den Monat Mai in Aussicht genommen. Auch Angehörige unserer Mitglieder sind zu dieser Reise eingeladen.

Verschiedenes. Aus der Mitte der Versammlung wird die Anregung zur Durchführung von Kursen für das Personal schweizerischer, in süddeutschem Gebiet liegenden Grenzbetrieben gemacht. Die Unterrichtskommission wird die Angelegenheit prüfen. E. M.

Studienreise nach Holland. An der Generalversammlung vom 22. März haben sich 12 Interessenten gemeldet, so daß die Reise nach Holland stattfinden wird, und zwar im Monat Mai, zur Zeit der blühenden Tulpen- und Hyazinthenfelder.

Mitglieder, die an der Generalversammlung nicht anwesend waren und sich für die Reise interessieren, an welcher auch Angehörige teilnehmen können, wollen sich möglichst umgehend beim Präsidenten, K. Pfister, Männedorf, melden. **Der Vorstand**

Monatszusammenkunft. Unsere nächste Zusammenkunft findet Montag, den 14. April, abends 8 Uhr, im Restaurant „Strohhof" in Zürich 1 statt. Wir erwarten gerne zahlreiche Beteiligung. **Der Vorstand**

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen

4. **Textil-Unternehmen** in der Ostschweiz sucht jüngern tüchtigen Textilkaufmann. Offerten mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Gehaltsansprüchen und Photo einsenden.
8. **Leinenweberei** im Kanton Bern sucht jüngern, tüchtigen Webermeister mit Kenntnissen der Jacquardstühle zu möglichst baldigem Eintritt. Offerte mit Zeugniskopien, Angabe des Eintrittstermins und Gehaltsansprüchen.
9. **Seidenweberei in Brasilien** sucht zu möglichst baldigem Eintritt jüngern tüchtigen Obermeister. Ausweise über bisherige Tätigkeit und Erfahrung in der Disposition und Photo beifügen.
10. **Zürcherische Seidenweberei** sucht für das Verkaufsbüro jungen, mit der Disposition vertrauten Angestellten.
11. **Schweizerische Seidenweberei** sucht tüchtigen Webermeister für Rütistühle. Für tüchtigen Fachmann Lebensstellung mit Pensionsansprüchen. Wohnung könnte evt. beschafft werden. Offerten mit Lebenslauf, Referenzen und Gehaltsansprüchen.
12. **Schweizerisches Textilunternehmen** sucht für die Abteilung Seidenweberei jüngern Webermeister als Stütze des Obermeisters.
13. **Schweizerische Kunstseidenweberei** sucht jüngern tüchtigen Webermeister, vertraut mit Rütistühlen. — Offerten mit Zeugnisabschriften, Photo und Gehaltsansprüchen.
14. **Schweizerisches Textilunternehmen** sucht zu möglichst baldigem Eintritt erfahrenen Vorwerkmeister.
15. **Bedeutende Seidenweberei** in Bezirkshauptort im Kt. Zürich sucht alleinstehenden tüchtigen Stoffkontrolleur. Artikel: Roh- und gefärbt, Schaft- und Jacquard, ferner
16. Jüngern ledigen Zettelaufleger.
17. **Zürcherische Fabrikationsfirma** sucht jüngern Krawatten-Disponenten oder Hilfsdisponent.
18. **Schweizer Unternehmen** in Südfrankreich sucht tüchtigen Obermeister mit Kenntnissen der französischen Sprache. Schweizermaschinen, schöne Wohnung für verheirateten Bewerber, günstiges Klima, Geldüberweisung nach der Schweiz möglich.

Stellengesuche

6. **Jüngerer Webermeister** mit Praxis in Fein- und Seidenweberei sucht passende Stelle.
11. **Erfahrener Disponent** und Kalkulator in der Seidenweberei sucht sich zu verändern.
14. **Jüngerer Fachmann** der Gummibandfabrikation in leitender Stellung im Ausland, sucht sich nach der Schweiz zu verändern.

Infolge Platzmangel mußten einige Artikel auf die nächste Ausgabe verschoben werden