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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 47 (1940)

Heft: 6

Rubrik: Spinnerei : Weberei

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 10.12.2025

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

Nur im Lichte dieser Preis- und Erzeugungsschwankungen läßt sich die Bedeutung der jüngsten Preisheraufsetzung auf 15 Lire ermessen. Den Seidenzüchtern ist eine weitere Erleichterung zugestanden worden dadurch, daß sie sogleich bei der Einlieferung der Kokons in die „Ammassi" 90% des festgesetzten Preises ausgezahlt bekommen. Dr. ...er.

Fortschritte in der italienischen Kaseinwollerzeugung. In den Jahren 1935/36 war in Italien die Erfindung der Kaseinwolle (Lanital) mit großen Hoffnungen begrüßt worden. Inzwischen hat sich Lanital vor allem als Beimischung zu Wollgeweben in einem Beimischungsverhältnis von 30 bis 40% weiter eingebürgert, und sieben europäische Länder haben die Lanitalpatente erworben. Auch vom landwirtschaftlichen Standpunkt aus kommt der italienischen Kaseinwollerzeugung erhebliche Bedeutung zu. Der Snia-Viskose-Konzern hat in Zusammenarbeit mit der Bauernkonföderation neun Sammelstellen für Kasein geschaffen, in denen jährlich 2 bis 3 Millionen kg Industriekasein eingesammelt werden. Da die italienische Milchwirtschaft aber nicht in der Lage ist, den Bedarf an Industriekasein völlig selbst zu decken, muß auch der Auslandsmarkt stark zu Hilfe genommen werden. So wurden zwei ausländische Produktionszentren eingerichtet, eines in Dänemark mit einer Jahresproduktion von 300 000 kg und eines in Holland mit einer Erzeugung von 3 Millionen kg Kasein. Die Gesamterzeugung von Kasein für Textilzwecke erreicht augenblicklich etwa 7 Millionen kg. Dr. ...er.

Zellwolle aus Edelschilf. In Wien ist die Agerzellulose G. m. b. H. mit einem Kapital von 200 000 RM. gegründet worden. Die neue Gesellschaft will den Anbau des sogenannten italienischen Rohres in Deutschland fördern, um daraus Zellstoff für die Zellwollerzeugung zu gewinnen. Es handelt sich bei diesem Edelschilfrohr um eine mehrere Meter hoch wachsende Pflanze mit bambusartigen Stengeln, die vor dem Kriege vielfach für Angelruten aus Frankreich eingeführt wurden. „Arundo donax", wie der botanische Name dieser Pflanze lautet, wächst außerordentlich üppig und bringt schon in kurzer Zeit große Erträge hervor. Es kann jährlich geschnitten werden. In Italien sind bereits zur Zeit 2500 ha mit Arundo bepflanzt, in nächster Zeit sollen es 6000 ha werden. Aus dem Rohr wird in den Zellstoffwerken von Torre di Zuino in der Provinz Friaul ein Edelzellstoff, der keinen Abfall mehr enthält, gewonnen. Schon 1941 wird Italiens größte Kunstfasergesellschaft, die Snia Viskosa, rund zwei Drittel ihres Zellstoffbedarfes aus dem Edelrohr decken. Wie vorteilhaft die Anpflanzung der neuen Zellstoffpflanze ist, zeigt sich daran, daß vom ha 80 000 kg Rohr oder 10 000 kg Zellulose, bezw. 9000 kg Kunstfasern geerntet werden. Dagegen werden von einem ha, der mit Hanf bepflanzt ist, nur 1200 kg Fasern, bei Flachs 500 kg Fasern und bei Baumwolle sogar nur 200 kg gewonnen. In Deutschland ist dieses italienische Edelschilfrohr — nicht zu verwechseln mit dem gewöhnlichen Schilf, das für die Zellstoffgewinnung nicht geeignet ist und nur Verwendung als Polstermaterial oder in der Bauwirtschaft findet — bisher nur am Neusiedlersee im Burgenland und in Baden versuchsweise angebaut worden. Die gesamte Anbaufläche ging über 500 bis 600 ha nicht hinaus. Da diese Versuche aber recht günstig ausgefallen sind, wird die neue Gesellschaft wohl bald zum Anbau auf größeren Flächen übergehen. Als Anbaugebiet kommt außer dem Burgenland und Baden noch Hessen in Frage, In erster Linie soll landwirtschaftlich wenig nutzbarer Boden, z. B. schlechte Wiesen und Moore, herangezogen werden. Wertvoller Ackerboden soll nicht mit Rohr bepflanzt werden. Zweifellos wird das Edelrohr mit seiner Ergiebigkeit an Zellulose die deutsche Rohstoffgrundlage ziemlich verbreitern helfen. Dr. ...er.

Nylon-Garne für die Strumpfwirkerei. Für die Nylongarne wird in gewaltigem Maße geworben und das Erzeugnis insbesondere als auch der Seide gegenüber überlegen bezeichnet. Die Entwicklungen auf diesem Gebiete sind natürlich unabsehbar, aber vorläufig wenigstens scheint das Nylon die in es gesetzten Erwartungen noch keineswegs zu erfüllen. So warnte, gemäß einer Meldung des Ente Nazionale Serico, der Vorsitzende des Verbandes der Wirkerei-Industriellen der Vereinigten Staaten von Nordamerika, Mr. E. Constantine vor übertriebenen Hoffnungen in bezug auf die Verwendung dieses Garnes für die Herstellung von Strümpfen. Die Verarbeitung von Nylon sei vorläufig nicht vorteilhaft. Es ergebe sich sehr viel Abfall; der Produktionsgang sei langsam und man müsse mit einem hohen Prozentsatz von unvollkommener Ware rechnen, ganz abgesehen von der großen Zahl von Operationen, die mit der Vorbereitung der Garne für die Wirkerei verbunden sei. Immerhin wurde bemerkt, daß bei dem Nylonstrumpf, angesichts des hohen Widerstandskoeffizienten der neuen Faser, weniger mit Fallmaschen gerechnet werden müsse als bei den seidenen Strümpfen. Mr. Constantine hob gleichzeitig hervor, daß man erst nach Verlauf eines Jahres über die Brauchbarkeit des Nylonfadens und seine Einwirkung auf die Strumpfwirkerei sich ein zuverlässiges Bild werde machen können. Von gleicher Seite wurde mitgeteilt, daß im ersten Halbjahr 1940 für die Strumpfwirkerei ungefähr 2 Millionen kg Nylongarne zur Verfügung stünden; die Menge soll für eine Erzeugung von 5 Millionen Dutzend Paar Strümpfen ausreichen. Für das laufende Jahr wird vorausgesehen, daß der Verkauf von Nylonstrümpfen keine 5% der Menge der Strümpfe aus Naturseide erreichen werde. Für das Jahr 1941 wird mit einem Verhältnis von etwa 10% gerechnet.

SPINNEREI - WEBEREI

Kann der Dessinateur für den Warenausfall verantwortlich gemacht werden?

Während früher in der zürcherischen Seidenindustrie jede größere Jacquardweberei ihre eigenen Dessinateure und Patroneure hatte, sind es heute nur noch wenige Webereien, die einige oder mehrere eigene Zeichner beschäftigen. Die meisten Jacquardwebereien lassen ihre zeichnerischen Arbeiten durch die Dessinateur-Ateliers ausführen und ebenso das Schlagen der Karten. Dies bedingt ein enges Zusammenarbeiten zwischen Disponent und Dessinateur. Der erstere als schöpferischer Gestalter neuer Gewebe und der letztere, bezw. der ausführende Patroneur müssen sich über die vorteilhafteste und zweckmäßigste Ausführung miteinander beraten, damit Irrtümer, Fehler und unnötige Kosten vermieden werden können. Wie wichtig diese Zusammenarbeit ist, möchten wir an einem Fall mangelnder oder wenigstens ungenügender Zusammenarbeit, der uns unlängst zur Kenntnis gebracht wurde, darstellen.

Ein Grossist erteilte einem Fabrikant einen Auftrag für einen Artikel Cloqué Jacquard. Der Fabrikant läßt die Patrone durch ein Dessinateur-Atelier ausführen. Die Patrone wird bindungstechnisch einwandfrei ausgeführt, die Grundbindung (Taffet) und die Hebungen der Crêpekette (Taffet mit den Crêpeschüssen) werden aber, wie das bei solchen Patronen allgemein üblich ist, nicht hineingezeichnet, sondern in einem sogenannten Bindungs- oder Schlagpatrönchen für sich dargestellt. Die Schußfolge: 4 Schüsse Grund, 2 Schüsse Crêpe links, 4 Grund, 2 Crêpe rechts, ergibt einen Rapport von 12 Schüssen. Der Patroneur bringt auf der Patrone die Vorschrift für die Schlagweise an mit R S U = Rechte Seite unten. Die Patrone wird in der Weberei dementsprechend geschlagen. Der Kartenschläger hätte nun bei seiner Arbeit feststellen können, daß sich nach der vorgeschriebenen Schlagweise „schwere Hebung" ergibt, daß es somit vorteilhafter wäre die Patrone umgekehrt, d. h. für „Rechte Seite oben" zu schlagen. Er mag das gesehen haben, hat sich aber ganz einfach an die gegebene Vorschrift gehalten. Es werden dann 6 Stücke von je 40 Meter Länge gewoben. Die Stücke werden vom Auftraggeber nicht übernommen, weil in denselben eine Anzahl kleinerer „Nester" vorkommen. Diese Nester seien in der Rohware bei der Stückkontrolle nicht zu sehen gewesen, sondern erst in den fertig ausgerüsteten Stoffen. Hierauf

wurde das Dessin neu geschlagen mit „Rechter Seite oben", worauf sich dann auch eine fehlerlose Ware ergeben habe.

Dies in aller Kürze der Sachverhalt.

Aus der Nichtabnahme der ersten 6 Stücke ergab sich dann die Frage: Wer ist für diese 6 Stücke verantwortlich? Der Auftraggeber verweigerte deren Abnahme, weil sie Fehler aufweisen, und der Fabrikant macht den Dessinateur für diese Fehler verantwortlich, weil sie durch eine falsche Vorschrift entstanden seien.

Wer ist nun für die Ware verantwortlich, der Fabrikant oder der Dessinateur? Da es sich um die Regelung einer grundsätzlichen Frage von wesentlicher Bedeutung handelt, stellen wir diese öffentlich zur Diskussion.

Vollautomatische Klima-Anlagen in der Textil-Industrie

von M. Kienberger, Ingenieur der Firma Luwa A.-G., Zürich.

Die Entwicklung und Verbesserung der Arbeitsvorgänge in der Textilindustrie stellt heute weitgehendste Ansprüche an die Luftverhältnisse, unter welchen das Material zur Verarbeitung gelangt. Klima-Anlagen zur Schaffung künstlichen Wetters dienen zur Ueberwindung der Schwierigkeiten, die sich aus den Veränderungen der Witterung für die Textilindustrie ergeben.

Eines der wichtigsten Anwendungsgebiete für Klima-Anlagen stellt der Spinnereibetrieb dar und zwar steht an erster Stelle der dort zur Verarbeitung gelangenden Werkstoffe die Baumwolle. In der Baumwollspinnerei bringen schwankende Luftfeuchtigkeiten im Vorwerk und in den Spinnsälen eine Reihe von Unregelmäßigkeiten in den Betrieb, welche seine Wirtschaftlichkeit und die Qualität des Endproduktes sehr nachteilig beeinflussen. Baumwolle soll im Endprozeß $8^1/_2$% absolute Feuchtigkeit enthalten; da sie ein sehr hygroskopisches Material ist, so folgt sie im Wassergehalt den Veränderungen in der Feuchtigkeit der sie umgebenden Luft. Wenn z. B. lose Baumwolle in der Luft von 50% relativer Feuchtigkeit sich befindet, stellt sie sich auf einen absoluten Wassergehalt von $6^1/_2$%, bezogen auf das Trockengewicht, ein, und zwar je nach ihrem Zustand, z. B. als lose Strecklunte, sehr rasch.

Schwankungen in der relativen Luftfeuchtigkeit sind oft sehr beträchtlich und können bei ungenügender Leistung einer vorhandenen Luftbefeuchtungsanlage mehrmals am Tage erfolgen.

Nun beeinflußt der Feuchtigkeitsgehalt der Baumwolle zu Anfang des Spinnprozesses die Eigenschaften des fertig gesponnenen Garnes, so daß es nötig ist, schon bei Beginn im Vorwerk die richtigen Luftfeuchtigkeiten zu halten. Bei einer Veränderung der Luftfeuchtigkeit von nur 10% verändert sich der Wassergehalt der Baumwolle absolut um $1^1/_2$%, d. h. relativ um etwa 20%. Dadurch ergeben sich falsche Werte für die Sortierung. Veränderliche Luftfeuchtigkeit wirkt sich auch im Fadenzug in den Vorspinnmaschinen aus. Ist der Fadenzug bei trockener Luft an den Flyern richtig, so wird er bei feuchter Luft zu straff und umgekehrt. Das Ergebnis ist ungleichmäßiges und schnittiges Vorgarn.

Im Endprodukt ergeben zu große Feuchtigkeitsschwankungen Verschiedenheiten, die mechanischer Natur sind. Das durch zu trockene Luft ausgetrocknete Garn widersetzt sich der Spinndrehung. Statische Elektrizität, die sich insbesondere bei zu trockener Luft bildet, beeinflußt das Garn. Die Fasern legen sich im Streckwerk nicht parallel und lassen sich nur schlecht verspinnen. Das Garn wird spröde und rauh, besitzt verminderte Reißkraft und neigt zu Fadenbrüchen.

Durch richtig und gleichmäßig befeuchtete Luft wird die Flugbildung in den Arbeitsräumen ganz wesentlich vermindert, deshalb gleichmäßigeres Garn und weniger Ausschuß erzielt.

Neuerdings wird von einzelnen Spinnern besonderer Wert auf geringe Temperaturunterschiede in den Spinnsälen während der verschiedenen Tages- und Jahreszeiten gelegt. Temperaturunterschiede, die bei gewöhnlichen Spritzdüsenanlagen bis zu 15° C betragen können, lassen sich mit Hilfe von Klima-Anlagen auf 5° C und weniger verringern.

Durch den Einbau von Klima-Anlagen in der Baumwollspinnerei werden demnach eine Reihe von Uebelständen aus-

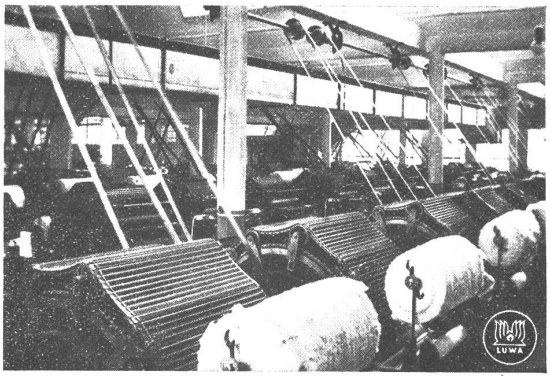

Abb. 1 Karderie

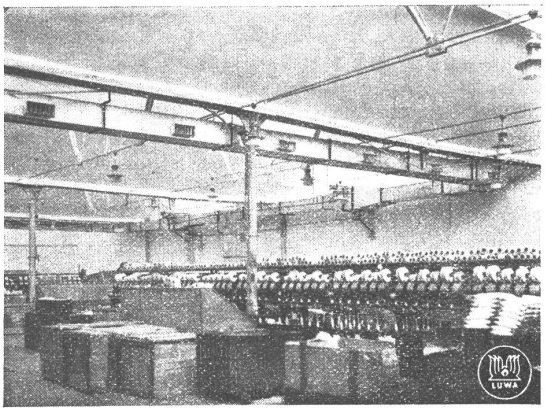

Abb. 2 Spulerei

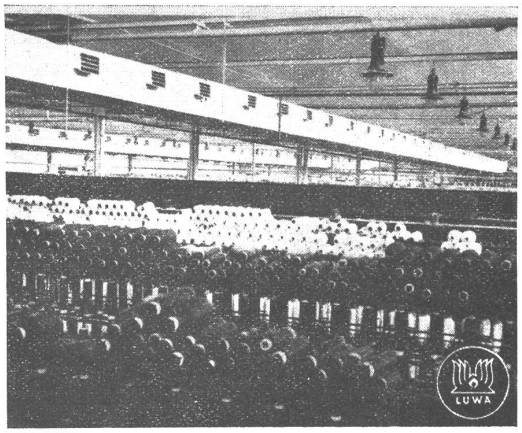

Abb. 3 Spinnsaal

geschaltet, so daß der Betrieb einfacher zu kontrollieren ist. Die Arbeitsverhältnisse für das Personal werden wesentlich günstiger, die Saaltemperatur, die ohne Klima-Anlage im Sommer weit über die Außentemperatur steigt, wird wesentlich unter derselben gehalten. Die Luft ist fast flugfrei und der Gesundheitszustand des Personals sowie dessen Leistungsfähigkeit werden unvergleichlich günstiger als zuvor.

Auch für die Baumwollweberei ist gleichmäßige relative Feuchtigkeit der Luft von größter Bedeutung. Auch hier hat die Klimatisierung bereits in der Spulerei und Zettlerei zu beginnen, damit der Faden sich nicht aufrauht und die Reißkraft bewahrt bleibt. Spulen verschiedenen Feuchtigkeitsgehalts ergeben in den Ketten ungleich gespannte Fäden auf dem Webstuhl. Gleichmäßiges Klima im Websaal erhält die Gleichförmigkeit von Kette und Schuß, vermeidet Störungen in den Stühlen und schafft gleichförmige Ware.

In der Weberei werden bei reiner Baumwolle im allgemeinen relative Luftfeuchtigkeiten von 80% bis 85% auch bei schwer geschlichteten Ketten angewandt.

Wird in der Weberei Kunstseide verarbeitet, so muß darnach getrachtet werden, die Schwankungen der Luftfeuchtigkeit in engen Grenzen zu halten. Kunstseide ist bei allen Arbeitsvorgängen, in denen der Faden einer Spannung ausgesetzt ist, gegen Veränderungen in der Luftfeuchtigkeit sehr empfindlich. Zweckmäßigerweise werden Winderei, Haspelei, Zwirnerei und Schererei klimatisiert, um die Elastizität des Fadens bei jedem Arbeitsgang zu erhalten. Bei geringer Luftfeuchtigkeit wird der Kunstseidenfaden brüchig und haarig, bei zu hoher Luftfeuchtigkeit führen Verstrebungen der Fäden zu Glanzstellen.

Alle an die Einhaltung einer bestimmten Raumtemperatur und relativen Feuchtigkeit gestellten Anforderungen können mit Hilfe einer Klima-Anlage geschaffen werden. Im wesentlichen besteht eine Klima-Anlage aus einem zentralen Klima-Apparat, der die den Räumen zuzuführende Luft reinigt, befeuchtet oder entfeuchtet, erwärmt oder kühlt. Ferner sind notwendig Ventilator, die anschließenden Luftverteilleitungen und Auslaßvorrichtungen, sowie Temperatur- und Feuchtigkeits-Regulierapparate mit automatisch wirkenden Luftklappen, Ventilen und Motoren.

Die meisten Klima-Anlagen können die relative Luftfeuchtigkeit mit einer Genauigkeit von 2% und die Temperatur mit $\pm$ 1° konstant einhalten und zwar vollkommen automatisch.

In der Textilindustrie ist beim Einbau der Klima-Anlage die Wahl des richtigen Luftverteilungs-Systems ebenso wichtig, wie der Klima-Apparat selbst. Für jeden einzelnen Fall sind

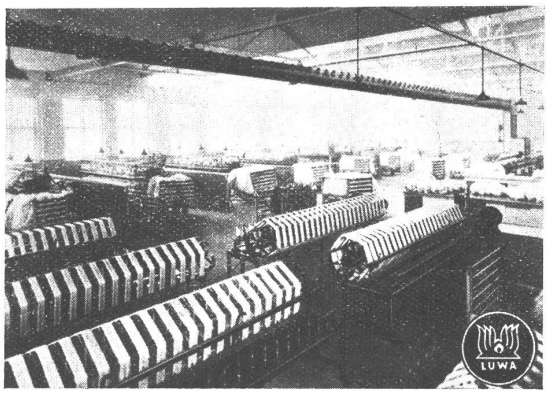

Abb. 4 Kammgarnspinnerei

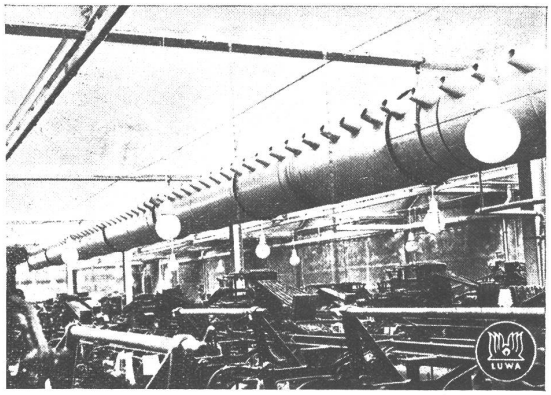

Abb. 5 Websaal

entsprechend den gestellten Anforderungen, der Höhe und Breite der Arbeitsräume, der Anordnung der aufgestellten Maschinen, die entsprechende Unterteilung der Luftverteilungskanäle und die Ausbildung der Auslässe zu wählen. Die Abbildungen 1 bis 5 geben eine Uebersicht über verschiedene Anordnungsmöglichkeiten der Luftverteilungskanäle und Luftauslässe in Textilbetrieben. Abbildung 6 zeigt das schematische Bild eines zentralen Klima-Apparates. Im Verlaufe der letzten Zeit sind auch in der Schweiz mehrere große Textilbetriebe mit ausgezeichnetem Erfolg klimatisiert worden.

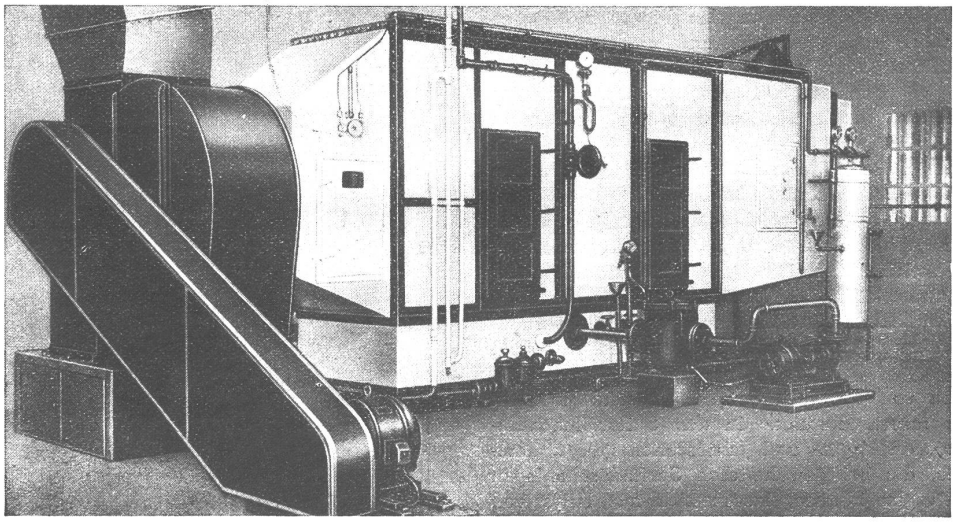

Abb. 6. Ansicht einer Carrier-Klima-Anlage mit Ventilator, Luftwäscher, Pumpe, automatischen Regelapparaten.

Spindelbandantriebe für endlose Bänder. Die Spindelbandantriebe für endlose Bänder zeichnen sich dadurch aus, daß die Antriebsbänder keine Stoßstellen, Nähte oder Nieten besitzen, sondern endlos sind (also endlos gewebt sind). Es können also beim Lauf der Bänder keine Schläge oder Stöße entstehen, die sich ungünstig auf die Lagerung der Spindeln und Antriebswellen auswirken. Die Spindeln laufen daher vollkommen stoßfrei, und es ist Gewähr für eine unbedingt gleichmäßige Zwirndrehung geboten. Ohne Demontage irgendwelcher Teile können die Antriebsbänder in endloser Form (ohne Nähte oder Nieten) eingezogen werden. Diese Spindelantriebsbänder haben eine wesentlich längere Lebensdauer und die Stillstände werden auf ein Mindestmaß beschränkt, so daß eine Leistungssteigerung und damit verbunden eine Lohnersparnis gewährleistet sind.

Bei Spinn- und Zwirnmaschinen, die für beide Seiten einen gemeinsamen Antrieb haben, kommt eine Antriebsart zur Anwendung, bei der das Antriebsband über zwei auf den Trommelwellen sitzenden Scheiben läuft und von einer in der Mitte unter den beiden Scheiben liegenden Spannrolle straff gehalten wird. Die beiden Trommelwellen erhalten unmittelbaren Antrieb durch Motor oder Transmission, während die zweite Scheibe durch Keilriemenübertragung angetrieben wird.

Für Maschinen, bei denen jede Seite für sich betriebsfähig ist, kann der Betrieb von zwei oder vier Spindeln durch ein gemeinsames Antriebsband durchgeführt werden. Die zwei oder vier Spindeln werden von einer auf der Trommelwelle sitzenden Scheibe angetrieben. Das Antriebsband läuft über eine Spannrolle und wird über eine Leitrolle nach der Spindel geführt. Bei dem Vierspindelbandantrieb ist zwischen der zweiten und dritten Spindel noch eine zweite Leitrolle angeordnet. Bei allen diesen Antriebsarten kann durch einfaches Aendern der Trommeldrehrichtung mit Z- oder S-Drehung gezwirnt werden.

Pp.

MARKT-BERICHTE

Rohseide

Ostasiatische Grègen

Zürich, den 28. Mai 1940. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.). Es wurden einige wenige Abschlüsse zur Deckung des allernotwendigsten Bedarfes getätigt. Im übrigen blieb das Geschäft ruhig.

Yokohama/Kobe: New-Yorker Gerüchte, daß die amerikanische Regierung sofort mit großen Käufen in Japan Grègen beginnen werde zur Verwendung in der Kriegsindustrie, vermochte vorübergehend eine Preissteigerung zu erwirken. Es zeigte sich jedoch, daß der angekündigte Verbrauch den japanischen Markt kaum erheblich beeinflussen könnte und damit fiel auch der Aufschlag wieder zusammen. Die Börse schloß mit Yen 1510 für Mai und Yen 1565 für Oktober. Das Exportgeschäft blieb ruhig, während eine ständige mäßige Nachfrage für den Inlandverbrauch vorlag. Die Spinner halten heute auf folgenden Preisen, exklusive Kriegsversicherung:

Filat. Extra Extra A		13/15,	weiß,	prompte	Verschiff.	Fr. 30.75
„ „ „	Crack	„	„	„	„	„ 31.—
„ Triple Extra		„	„	„	„	„ 31.75
„ Grand Extra Extra,		20/22,	„	„	„	„ 31.—
„ „ „ „ „			gelb	„	„	„ 29.75

Shanghai: Es waren nur vereinzelte Offerten für Juni/Juli Verschiffung erhältlich. New-York scheint einige Abschlüsse in 20/22 Grade D für spätere Verschiffung auf Basis von Fr. 26.— getätigt zu haben.

Canton/Hongkong: Unverändert.

New-York: Es bestätigt sich, daß die Strumpfindustrie mäßige Quantitäten in weißer Chine fil. 20/22 78% Juni/Juli/August Verschiffung getätigt hat. Im übrigen bleibt auch hier das Geschäft sehr ruhig.

Der Verbrauch der Strumpfindustrie an Seide stellt sich für die ersten 9 Monate der laufenden Kampagne wie folgt:

Juli/März 1939/40 210 870 Ballen, gegenüber
„ „ 1938/39 220 103 „

und macht rund 80% des Totalverbrauchs an Seide der amerikanischen Fabriken aus.

Die New-Yorker Rohseidenbörse schwankte nur mäßig und schloß beinahe unverändert auf $ 2.64 für Juni und $ 2.49 für Januar.

Seidenwaren

Krefeld, den 28. Mai 1940. Die deutsche Seidenindustrie konnte bisher ein gutes Sommergeschäft verzeichnen. Es hat sich überall eine große und lebhafte Nachfrage nach den verschiedenen Erzeugnissen der Seidenindustrie geltend gemacht. Besonders stark war die Nachfrage nach Kleiderstoffen. Daneben hat sich mit dem Krieg ein umfangreiches Geschäft in technischen Seidenstoffen für Militärbedarf entwickelt, so daß die einschlägigen Betriebe der Seidenindustrie im Rahmen der Rohstoffzuteilungen durchweg gut beschäftigt waren. Auch die Betriebe der Veredlungsindustrie, besonders die Stoffdruckereien hatten im Hinblick auf die neue Mode in bedruckten Stoffen sehr viel zu tun. Es besteht kein Zweifel, daß unter normalen Umständen das Geschäft in den verschiedenen Modeneuheiten erheblich größer gewesen wäre, wenn der Inlandsverbrauch durch die Punktschecks und Bezugsscheine nicht beschnitten wäre. Trotzdem jedoch haben sich die Umsätze auch in dieser Saison wieder auf beträchtlicher Höhe gehalten. Auch das Auslandsgeschäft hat sich dank des verstärkten Einsatzes im Exportgeschäft weiter entwickelt. Schon zu Beginn der Saison sind beträchtliche Aufträge aus den europäischen neutralen Staaten hereingeholt worden. Jedoch ist auch hier das Geschäft durch den Krieg bezw. durch mancherlei Maßnahmen, wie Einfuhrbeschränkungen, Einfuhrverbote usw. beschnitten worden. kg.

FIRMEN-NACHRICHTEN

Auszug aus dem Schweizerischen Handelsamtsblatt.

Aus dem Verwaltungsrat der **Rhodiaseta A.-G.,** in Basel, Fabrikation und Vertrieb von Acetatkunstseide, ist Henri Heer ausgeschieden. Neu wurde in den Verwaltungsrat gewählt Dr. Erich von Wattenwyl, von Bern, in Luzern.

Der Verwaltungsrat der **Aktiengesellschaft vorm. W. Achtnich & Co.,** in Winterthur, Herstellung und Verkauf von Textilfabrikaten aller Art, erteilt Einzelprokura an Werner Gut, von und in Zürich.

In die Kommanditgesellschaft **Hegner & Cie. vormals Spinnerei & Weberei Zürich A.-G.,** in Bauma, Betrieb von Baumwollspinnereien und Webereien usw., tritt als weiterer Kommanditär mit einer Bareinlage von Fr. 1000 ein Walter Emil Hablützel-Schröter, von und in Zürich. Die Firma erteilt Kollektivprokura an den Kommanditär Walter Emil Hablützel-Schröter und an Willy Ruggli, von Gottshaus (Thurgau), in Bauma.

Der Kommanditgesellschaft unter der Firma **E. Hofmann & Co.,** Bleicherei, Färberei, Appretur und Mercerisation und Handel in Baumwollgeweben, in Uznach, ist als weiterer Kommanditär mit dem bar und voll einbezahlten Betrage von Fr. 25 000 beigetreten: Dr. phil. Paul Hofmann, von Hagenbuch (Zürich), in Uznach.

Die Firma **Carl Bianchi,** in Zürich, Handel und Kommission in Rohseide usw., erteilt Kollektivprokura an Carlo Bianchi jun., italienischer Staatsangehöriger, in Zürich, und Giordano Poggiolini, italienischer Staatsangehöriger, in Zürich.