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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 51 (1944)

Heft: 10

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: 09.12.2025

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

produktion in die Wege geleitet. Am 11. Mai hielt die Gesellschaft ihre erste Sitzung, an welcher sowohl die Regierung, wie auch die Admiralität und das Militär, sowie Vertreter der Japan Raw Silk Control Corporation und anderer Gesellschaften anwesend waren. An dieser Sitzung wurde beschlossen, ab 16. Mai eine Anzahl Kommissionen zu jeder wichtigen Seidenprovinz zu entsenden, um in erster Linie die Kokonproduktion zu fördern.

Canada — Die Wollproduktion im Jahre 1943. Die Gesamterzeugung von Wollwaren in Canada belief sich in den vier Jahren 1940 bis 1943 auf insgesamt 126 000 000 yard (ein yard = 915 mm). Nach einer beträchtlichen Zunahme der Woll- und Kammgarnerzeugung für Zwecke des militärischen Bedarfes, die auf Kosten des zivilen Bedarfes vorgenommen werden mußte, hat sich diesbezüglich in letzter Zeit eine gewisse Rückbildung bemerkbar gemacht. Während im Jahre 1940 rund 40% auf die Produktion für Militärbedarf und rund 60% auf zivile Lieferungen entfielen, stieg 1942 und 1943 der Anteil für Militärlieferungen auf 53%, während gleichzeitig jener für Zivillieferungen auf rund 47% sank. In den letzten Monaten gingen jedoch die Regierungsaufträge für Rüstungszwecke leicht zurück, doch wurde dieser Rückgang durch die erhöhte Produktion, die sich im Zivilsektor ergab, in der Industrie wieder ausgeglichen, so daß die Vollbeschäftigung der Fabriken ungeschmälert weiter andauert. Die seit Kriegsbeginn eingeführte Fabrikationskontrolle ist noch immer in Kraft; diese regelt vor allem die Verteilung der Rohstoffe, um dadurch einen Ausgleich zwischen zivilen und militärischen Erzeugnissen herzustellen.

Die gesamte Wollproduktion belief sich in Canada im Jahre 1943 auf 18 965 000 Gewichtspfund (ein Gewichtspfund = 450 g), was einer Zunahme um 1 369 000 Gewichtspfund gegenüber 1942 gleichkam. Die Zahl der geschorenen Schafe erhöhte sich beträchtlich, dagegen ging der Wollertrag je Schur leicht zurück. Die Wollschur 1943 wurde zu wesentlich höheren Preisen als jene vom Jahre 1942 abgegeben, so daß die Wollfarmer auf größere Gewinne zurückblicken können. Die Zunahme der Preise dürfte nicht zuletzt auch auf die Zunahme des Wollverbrauches in Canada zurückzuführen sein. Diese erhöhte sich im Verlaufe der Jahre 1941, 1942 und 1943 auf nahezu das Doppelte des Vorkriegsdurchschnittes. Die Erzeugung von Schurwolle betrug im Jahre 1943 13 929 000 Gewichtspfund im Vergleich zu 12 867 000 Gewichtspfund im Jahre 1942. Gezupfte Wolle machte 5 036 000 Gewichtspfund aus gegenüber 4 729 000 Gewichtspfund im Jahre 1942. Auch die Wollausfuhr verzeichnete im Jahre 1943 einen ganz beträchtlichen Aufschwung, da sie auf rund 2 316 000 Gewichtspfund stieg gegenüber von nur 384 000 Gewichtspfund im vorangegangenen Jahre. Dagegen sank die Wolleinfuhr leicht auf 104 364 000 Gewichtspfund, nachdem sie sich im Jahre 1942 auf 114 428 000 Gewichtspfund belaufen hatte. Der statistisch erfaßte Wollverbrauch ging in Canada 1943 auf 121 013 000 Gewichtspfund zurück, während er 1942 rund 131 640 000 Gewichtspfund betrug. Bei dieser Schätzung des Wollverbrauches wurden allerdings die Veränderungen bei den Wollvorräten nicht mitberücksichtigt. -G. B.-

Spinnerei-Weberei

Kosten-Erfassung und -Verteilung in Textilbetrieben

Von Walter Schmidli (Schluß)

Verteilen der Kosten

Nachdem man sich alle erreichbaren Kosten zusammengetragen, errechnet und verbucht hat, beginnt die Arbeit, die wohl am meisten Fingerspitzengefühl und Kenntnis der einzelnen Abteilungen erfordert: Die Kostenverteilung. Man muß sich darüber klar werden, daß sämtliche Kosten bei der Aufstellung einer Kalkulation berücksichtigt und getrennt aufgeführt werden müssen, damit bei einer eventuellen Nachkalkulation Korrekturen der einzelnen Beträge angebracht werden können. Zu den obenerwähnten kommen aber noch eine Menge anderer hinzu, deren Gesamtsumme z. T. feststeht, die aber auf die einzelnen Produktionsabteilungen verteilt werden müssen. Die Schwierigkeit dabei entsteht weniger im Erfassen als im Verteilen der Kosten. Die hier in Betracht kommenden Kosten sind: Licht- und Heizkosten; Instandhaltung und Abschreibung der Bauten usw. Auch hier sehen wir davon ab, diese nicht unbeträchtlichen Summen als prozentuale Zuschläge auf die Halb- oder Fertigfabrikate zuzuschlagen. An Hand von Verteilungslisten werden die Summen auf Einheiten verteilt, die z. B. Personenzahl, Quadrat- oder Kubikmeter sein können.

a) Anlegen der Verteilungslisten

Verteilungslisten werden für alle Kosten angelegt, die im Betrieb anfallen, deren Auswirkung auf den Fabrikationsgang der Werkstoffe jedoch nicht klar zutage tritt. Es sind dies neben der obenerwähnten Raum- und Heizkosten z. B. der Verbrauch an Wasser, die Verteilung der Haustelefonkosten auf die angeschlossenen Betriebe, auch die Verteilung bestimmter Steuerarten.

Zur Errechnung der Heizkosten besitzt man bereits die Dampfkosten und die Aufwendungen zur Instandhaltung der Anlage. Daraus lassen sich die Kosten pro m³ beheizte Fläche errechnen. Die in einem Raum oder einer Abteilung untergebrachten Heizflächen ergeben die Belastung dieser Abteilung durch die Heizkosten. Bei den Lichtkosten ergeben die Lampenstärken in Watt den Verteilungsschlüssel der Gesamtsummen. Die Mieten (Abschreibung + Instandhaltung der Bauten + eventuell Steuern) errechnen sich aus der Gesamtsumme der Aufwendungen für die gesamte Anlage durch überbaute Fläche. Wenn hier auch von Raumkosten die Rede ist, so darf man nicht in den Fehler verfallen und Raum mit Abteilung verwechseln. Die Abteilung oder Betriebsstelle kann in mehreren Räumen untergebracht sein, weshalb die Kosten aller dieser Räume dem einen Konto der betreffenden Abteilung belastet werden müssen. Aber auch dies erst beim Abschluß. Bis zum Abschluß werden sämtliche Kosten für Instandhaltung der Bauten auf einem Bauten-Konto gebucht und dann nach m² verteilt. Wenn bei wesentlichen Neuanschaffungen oder Umstellungen Aenderungen notwendig werden, ist es am besten, diese am Ende eines Jahres vorzunehmen, zu welchem Zeitpunkt auch sämtliche anderen Kosten und Verteilungsschlüssel einer Kontrolle und Richtigstellung unterzogen werden. Man wird dabei die Beobachtung machen, daß gerade die Raumkosten keiner allzugroßen Nachprüfung bedürfen. Einen Einwand, der hier sehr oft erfolgt, will ich sofort ad absurdum führen: Winter- und Sommerbetrieb. Gewiß differieren die Kosten in diesen beiden Jahreszeiten sehr wesentlich, wenn man nur an den Mehraufwand für Licht und Heizung im Winter denkt. Es kann aber keinem Käufer irgendeiner Ware zugemutet werden, im Winter mehr zu bezahlen, weil der betreffende Betrieb seine Kalkulation auf Untersuchungen und Ergebnisse mit sehr kurzer Dauer aufbaut. Man sieht bereits daraus, daß die Einführung einer neuen Kostenrechnung und vor allem Verwertung der Ergebnisse mit einer sehr langen Anlauf-

zeit und Uebergangsdauer verbunden ist, die sich auf Jahre erstrecken kann.

Es ist zu empfehlen, die in einem Jahre starken Schwankungen unterworfenen Kosten — Krafterzeugung, Dampf und Licht — jeden Monat zu berechnen, damit man etwaige Unregelmäßigkeiten feststellen und beseitigen kann. In ihrer Anwendung auf die Produktion werden die Jahresdurchschnittswerte benützt.

b) Anwendung auf die Produktion

Stehen so die Kosten für jede Abteilung fest, dann geht man daran, die in dem entsprechenden Zeitraum hergestellte Produktion unter Berücksichtigung der Qualitäten zu erfassen. Für die einzelnen Abteilungen müssen Einheiten gewählt werden, die nach Betriebsart verschieden sind, z. B. wird man in Spinnereien die Kosten der Vorgarnwerkung und Feinspinnerei — d. h. von Grobflyer beginnend — nicht auf kg Garn sondern auf eine neu zu wählende Einheit umlegen müssen. Denn sonst würde der Fall eintreten, daß ein kg 20er Garn mit denselben Kosten belastet wird, wie ein 50er, während doch die längere Laufzeit von letzterem Garn Mehrverschleiß an Maschinen, Mehrverbrauch an Betriebsmaterial und in dieser Zeit mehr Licht und Heizung bedingt. Es besteht in diesem Falle die Möglichkeit, die Kosten je Spindelstunde oder auf eine Längeneinheit zu errechnen. Bei der Kalkulation einer bestimmten Garnnummer wird man mittels Laufzeittabellen, in denen ein Faktor für Stillstände usw. bereits eingerechnet ist, die genauen Kosten einer Einheitsmenge (100 kg) leicht bestimmen können. In anderen Betrieben werden die Kosten auf entsprechende Einheiten bezogen. In der Zettlerei auf Kett- oder Bandmeter, in der Andreherei auf 1000 angeknüpfte Kettfäden, in der Weberei auf 1000 Schuß usw.

In diesen Kosten sind die Kraftkosten noch nicht enthalten, da in einem Saale zu verschiedene Maschinen stehen, deren Kraftverbrauch nicht nach denselben Gesichtspunkten wie etwa Instandsetzungsarbeiten auf die Produktion umgelegt werden können. Der technisch richtige Weg besteht darin, genaue Kraftmessungen an den Maschinen für verschiedene Qualitäten vorzunehmen und die benötigten Kraftkosten bei der Kalkulation einzusetzen.

Die Einführung der Kostenerfassung und -Verteilung nach obigen Anregungen bringt eine systematische Betriebs- und Maschinenüberwachung mit sich, die sich in wenigen Jahren zum Nutzen der Anlagen, der Belegschaft und vor allem der Produktion auswirkt. Bei jeder Kontrolle der Kosten wird man auf Verschiebungen stoßen, die solange untersucht und beseitigt werden müssen, bis die Ergebnisse einiger Zeitabschnitte (Monate, Quartale und Jahre) gleich sind und nur beeinflußt werden von den terminmäßig vorgesehenen Wartungsarbeiten. Dies schließt bei fachmännisch richtig aufgestellten Wartungsplänen größere unvorhergesehene Reparaturen und dadurch bedingte Stillstände aus.

Zu den so ermittelten technischen Kosten einer bestimmten Qualität kommen nun noch die Arbeitslöhne. Diese sind sehr einfach bei Akkordlöhnen auf die Einheiten zu berechnen. Die Löhne der im Taglohn entlohnten Arbeiter werden den betreffenden Abteilungen belastet und beim Jahresabschluß auf die Produktion verteilt. Bei der Verteilung der Werkstättenlöhne auf die Abteilungen muß berücksichtigt werden, daß die Werkstätten ebenfalls Kosten verursachen — Schweißmaterial, Bohrer, Werkzeuge, Lehrlingslöhne usw. — Diese Kosten werden dem betreffenden Werkstattkonto belastet und am Ende des Abschlußzeitraumes auf die Löhne umgerechnet um mit diesen Löhnen die Abteilungen im folgenden Jahre zu belasten.

Die Erfassung und Verteilung all dieser Kosten ist Aufgabe des Technikers. Sache des Kaufmannes ist es nur noch, die in der kaufmännischen Abteilung erfaßten Kosten — Materialkosten, Versandkosten, Werbungskosten, Verwaltungskosten usw. — zu den ihm vom Betrieb genannten Kosten zuzuschlagen, um so den Verkaufspreis zu errechnen. Daß diese Kosten auf andere Einheiten umgerechnet werden können, wie die im technischen Betrieb verwendeten, ist selbstverständlich. Auch hier die Einheit kg in Spinnereien und Meter in Webereien zu wählen, wäre falsch, da dabei keine Rücksicht genommen würde auf den Preis dieser Einheit, d. h. die Qualität. Am geeignetsten dürfte es sein, wenn man als Grundlage für die Verteilung der Verwaltungskosten die Summe der für eine bestimmte Qualität in der Fabrikation entstehenden Kosten nimmt. Es wird dann der Fall eintreten, daß z. B. ein feines Garn mit einem höheren Anteil belastet wird als ein grobes, und das Gewebe mit der dichteren Einstellung ebenfalls höher mit Verwaltungskosten belastet wird als ein solches mit niederer Schuß- oder Kettfadenzahl, da erstere Qualitäten jeweils in ihren Rohgestehungskosten schon höher liegen als letztere. Die Zuschläge der Verwaltungs- oder auch der sonstigen Kosten nur auf einzelne Akkordlöhne der Fertigung zuzuschlagen, ist ebenfalls falsch. Nehmen wir als Beispiel ein Popelinegewebe, bei welchem die Kettfadenzahl meist mindestens doppelt so dicht ist, wie die Schußzahl bei entsprechenden Feinheiten, dann wird das Gewebe mit sehr geringem Kostenanteil belastet, wenn nach dem so oft praktizierten Verfahren gerechnet wird, nach welchem die Zuschläge der Gemeinkosten auf die Akkordlöhne der Weberei zugeschlagen werden. Die obige Qualität verursacht aber im Kettvorwerk (Kettspulerei, Zettlerei, Schlichterei und Andreherei) sehr hohe Kosten infolge ihrer dichten Einstellung, die bei den Webakkordlöhnen nicht berücksichtigt sind. Der Einwand, daß sich diese Unregelmäßigkeiten durch andere gegenteilig eingestellte Qualitäten wieder ausgleichen, ist deshalb falsch, weil dann nämlich der Kunde, der nur Popeline kauft, seine Ware zu billig und der Käufer anderer Ware zu teuer kaufen müßte.

Die obigen Ausführungen sollen Anregungen sein, die Kostengestaltung des Betriebes einer genauen Untersuchung zu unterziehen und sie vor allem daraufhin zu prüfen, ob sie einer technischen Prüfung auch standhält.

Einiges über Materialverwechslungen

Obwohl in jedem gut organisierten Webereibetriebe, in dem sich jeder Mitarbeiter und jede Mitarbeiterin der übertragenen Verantwortung bewußt ist, Materialverwechslungen nicht vorkommen sollten, beweist eines Tages eine eingehende Reklamation, daß es trotz aller Sorgfalt doch einmal geschehen kann, weil eben irren menschlich ist. Es ist ganz selbstverständlich, daß eine Mitteilung, die Ware B entspreche in dieser oder jener Hinsicht nicht mehr der früher gelieferten Ware A, indem vermutlich eine Materialverwechslung vorgekommen sei, niemandem im Betriebe Freude bereitet. Der Betriebsleiter erhält dann den Auftrag, nachzuforschen, ob die Reklamation begründet, ob die Ursache des unterschiedlichen Ausfalles wirklich in einer Materialverwechslung liegen könne, und wer dafür verantwortlich sei. Es muß eine Kontrolle von der Disposition über Ferggstube und Betrieb gemacht werden. Wenn dabei nicht einwandfrei festgestellt werden kann, wo der Fehler — sofern es sich wirklich um eine Materialverwechslung handelt — vorgekommen ist, dann weist die Organisation eine Lücke auf. Jede Materialausgabe von einer Betriebsstelle an die andere, von der Ferggstube in die Winderei, von dieser an die Zettlerei oder Spulerei, und von der letztern in die Weberei, sollte jederzeit genau ermittelt werden können. Bei Schußmaterialien sollte zudem stets festgestellt werden können, welche Arbeiterin

das Material für einen gewissen Auftrag gespult hat, und ob sie zu gleicher Zeit für mehrere Webstühle verschiedenes Material zu verarbeiten hatte. Sollte dies der Fall gewesen sein, so besteht hier die Möglichkeit einer Verwechslung. Hin und wieder kommt es vielleicht auch vor, daß man ohne jegliche Kontrolle die Möglichkeit einer Materialverwechslung einfach ablehnt, um den entstandenen Schaden nicht selber tragen zu müssen.

Wir möchten nachstehend einen lehrreichen Fall von Materialverwechslung etwas eingehend betrachten. Vorweg sei betont, daß wir nicht wissen, wer den Stoff hergestellt hat und wo die Verwechslung vorgekommen ist. Da es sich aber um einen großen Warenposten handelte, war auch der entstandene Schaden bedeutend. Durch Schaden wird man dann meistens klug.

Eine große Ausrüstanstalt hatte für eine Weberei einen bedeutenden Posten einer Kunstseidenware zu veredeln und einfarbig zu bedrucken. Der Auftrag wurde sachgemäß und sorgfältig ausgeführt. Nachher zeigte sich, daß der Stoff nicht genügend schiebefest war, denn die Stücke wiesen eine ganze Menge Stellen auf, wo die Schüsse nicht mehr in gerader Linie lagen, sondern über kürzere oder auch längere Strecken (oft nur einige Millimeter, manchmal aber auch bis zu einigen Zentimetern) eine leichte Wellenbewegung machten. Diese Stellen wechselten mit guten Partien ab, wo die Schüsse von einem Ende bis zum andern glatt und gerade lagen. Die Breitenverhältnisse der guten und schlechten Stellen waren sehr verschieden; weitaus überwiegend waren die fehlerhaften Stellen.

Die Stücke wurden vom Auftraggeber als vollständig verdorben wieder an die Ausrüstanstalt retourniert, und diese für den Schaden verantwortlich gemacht. Mit der Reklamation wurde der Ausrüstanstalt ein sogenanntes Typmuster zugestellt, das von einer andern Ausrüstanstalt ebenfalls in einfarbigem Druck veredelt worden und einwandfrei ausgefallen war. Dieses Typmuster sollte hinsichtlich Material und Qualität genau der beanstandeten Ware entsprechen.

Nun erhielten wir den Auftrag, die beiden Stoffe miteinander zu vergleichen und die Ursache des fehlerhaften Ausfalles der beanstandeten Ware zu ermitteln.

Wir machten zuerst einen Gewichtsvergleich. Dabei ergab sich für den als Typmuster dienenden Stoff ein Gewicht von 154—156 g je m², für den beanstandeten Stoff ergaben sich aber nur 116—118 g je m². Also ein Gewichtsunterschied von 38 g. Die Untersuchung von Kett- und Schußdichte zeigte einen weitern, allerdings wesentlich kleinern Unterschied. Das Typmuster wies in der Kette 23 Fäden je cm, im Schuß 21 je cm auf; der beanstandete Stoff dagegen 20 Fäden je cm in der Kett- und 22 in der Schußrichtung. Das Typmuster als maßgebender Stoff betrachtet, ergab sich nun folgender Vergleich:

Typmuster,	Kette:	23 = 100 Einheiten,	Schuß: 21 = 100	Einheiten
beanst. Stoff,	Kette:	21 = 91,3 Einheiten,	Schuß: 22 = 104,76	Einheiten
Unterschied:	Kette	− 8,7 Einheiten,	Schuß	+ 4,76 Einheiten

Der wesentliche Gewichtsunterschied und die Tatsache, daß bei der beanstandeten Ware die Schüsse verschoben, der Stoff also in dieser Richtung nicht schiebefest war, obgleich er um 4,76% dichter geschlagen war, wiesen nun sehr deutlich auf unterschiedliche Titer der verwendeten Materialien hin. Die Titer-Untersuchung, wobei je 20 Proben vorgenommen wurden, wies folgendes Ergebnis auf:

Typmuster:	Kette = 300 den.		Schuß = 300 den.
beanstandete Ware:	Kette = 300 den.	Schuß:	gute Stellen = 180 den.
			schlechte Stellen = 150 den.

Aus dieser Untersuchung ging nun ganz einwandfrei hervor:

1. daß es sich bei den beiden Stücken nicht um die gleiche Ware handeln konnte;
2. daß bei der beanstandeten Ware zudem eine Materialverwechslung vorlag, indem diejenigen Stellen, die als befriedigend — aber keineswegs als gut bezeichnet werden konnten, da auch diese knapp an der Schiebefestigkeit lagen — durchschnittlich ein Titer von etwas über 180 den. (Handelstiter 180 den.), die verschobenen Partien aber nur einen Titer von 150 den. aufwiesen. Daraus ergab sich als weiterer Vergleich:

22 Schüsse zu 180 den. =	3960 Einheiten	
22 „ „ 150 „ =	3300 „	
Unterschied =	660 Einheiten	= 16,66%

Da, wie vorstehend bereits erwähnt, auch diejenigen Stellen, die man als befriedigend bezeichnen konnte, ebenfalls ganz knapp an der Schiebefestigkeit lagen, konnte sich ein Unterschied von 16,6% gar nicht anders auswirken, als daß die Ware in der Schußrichtung der Zugbeanspruchung nicht mehr genügend Widerstand leisten konnte.

Obwohl es nach diesen Feststellungen nicht mehr notwendig gewesen wäre, haben wir auf Grund der ermittelten Untersuchungsergebnisse auch noch einen Gewichtsvergleich vorgenommen, wobei sich für das

Typmuster für die Kette	82,1 g =	52,8%
„ den Schuß	73,3 g =	47,2%
„ den Stoff	155,4 g =	100 %
für die beanstandete Ware:		
für die Kette	75 g =	64 %
„ den Schuß	42,3 g =	36 %
„ den Stoff	117,3 g	ergaben.

Die errechneten Stoffgewichte stimmten somit mit den Effektivgewichten genau überein. Auf Grund der ermittelten Titerunterschiede mußte sich aber eine wesentlich andere Stoffzusammensetzung ergeben. Aus obigen Verhältniszahlen geht wiederum der ungenügende Schußanteil bei der beanstandeten Ware hervor. Der fehlerhafte Ausfall der Ware war aber nicht die Schuld der Ausrüstanstalt, sondern die nicht beachtete Materialverwechslung in der Weberei, die uns allerdings nicht recht verständlich ist. Bei einem Gewichtsvergleich der beiden Rohwarenposten hätte der große Unterschied unbedingt auffallen sollen. Praktikus

Messe-Berichte

Die Fiera Svizzera di Lugano

30. September bis 15. Oktober

Tausende von Schweizern benützen jedes Jahr die schönen Herbsttage zu einem Besuch der Fiera Svizzera di Lugano. Sie öffnet dieses Jahr zum elften Male ihre Pforten. Neben den Pavillons für Industrie, Handel und Gewerbe findet man eine Reihe von Abteilungen, welche den Miteidgenossen aus der übrigen Schweiz einen willkommenen Einblick in die besonderen Verhältnisse und Schönheiten unseres Südkantons geben. Wir denken dabei insbesondere an die Ausstellung der Tessiner Maler und Bildhauer, zu denen sich dieses Jahr auch diejenigen der italienisch sprechenden Talschaften Graubündens gesellen werden, an die Ausstellung des kantonalen Landwirtschaftsdepartements, des kantonalen Departements für Gesundheitswesen und der Stadtverwaltung von Lugano über Probleme städtebaulicher und anderer Natur des Messeortes, sowie an den Pavillon