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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 53 (1946)

Heft: 5

Heft

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: 22.08.2025

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

No. 5 53. Jahrgang Zürich, Mai 1946

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 19 Cts., Ausland 21 Cts., Reklamen 50 Cts.
Nachdruck, soweit nicht untersagt, ist nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet.

INHALT: Aufruf — Gestaltung der Schweizer Mustermesse 1946 — Die Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollweberei an der Schweizer Mustermesse — Die Textilmaschinen-Industrie an der Schweizer Mustermesse 1946 — Mustermesse in Lyon — Die Lyoner Seidenindustrie an der Mustermesse in Utrecht — Gefahren der Überbeschäftigung — Ausfuhr nach Belgien — Ausfuhr nach dem Nahen Orient — Export-Risikogarantie — Großbritannien - Vermehrte Ausfuhrmöglichkeiten für Baumwolltextilien — Vereinbarung zwischen der italienischen Seidenweberei und der Ausrüstindustrie — Schweiz - Eine Kunstseidenfabrik im Kanton Wallis — Deutschland - Die Zukunft der deutschen Kunstseiden- und Zellwollindustrie — Großbritannien - Probleme von Lancashire — Großbritannien - Zunehmende Produktion und Ausfuhr der Wollindustrie — Italien - Über die Textilmaschinenindustrie — Brasilien - Riesige Gewinne der Textilfabriken — Japan - Die japanische Textilindustrie — Die Entwicklung der Baumwollproduktion in Sowjet-Rußland — Baumwolle für Japan — Der Baumwollmarkt in Aegypten — Der Einfluß der Mehrschichtenarbeit auf die Produktion — Die Schlichterei in der Baumwollweberei — Nutzeffektberechnung — Gewebeschutz vor Schimmel, Moder und Meltau — Firmen-Nachrichten — Patent-Berichte — Mitglieder-Chronik — Monatszusammenkunft — Stellenvermittlungsdienst

Aufruf

Die 30. Schweizer Mustermesse fällt bereits wieder in eine Zeit, die in unserem Lande die Merkmale eines wirtschaftlichen Aufstieges trägt. Ihre große Aufgabe wird es sein, die Einschaltung unserer Wirtschaft in das Programm eines fast universalen Wiederaufbaus zu erleichtern und zu beschleunigen. Daher steht die bevorstehende erste Friedensmesse sowohl im Zeichen der Förderung des schweizerischen Außenhandels als auch der neuen Belebung unseres Inlandmarktes.

Ueber 2000 Schweizer Firmen zeigen in 14 Messehallen ihre Erzeugnisse, die sich als Qualitätsleistungen auf dem Weltmarkt behaupten können, und Tausende von ausländischen Einkaufsinteressenten werden dieses Schaufenster der Schweiz bewundern.

Wir richten an die Bevölkerung unseres Landes die herzliche Einladung, der Schweizer Mustermesse, die ihre großartige Entwicklung in erster Linie dem Wohlwollen unseres Volkes zu verdanken hat und dessen Unterstützung sie in der nahen und fernen Zukunft ebenso bedarf, auch in diesem Jahre die Treue und Anhänglichkeit zu bewahren und in der Zeit vom 4. bis 14. Mai der Messestadt Basel einen Besuch zu machen.

Namens der Messebehörden
und der Messeleitung:

Der Präsident: Ständerat G. Wenk
Der Direktor: Prof. Dr. Th. Brogle

Messe-Berichte

Gestaltung der Schweizer Mustermesse 1946

(vom 4. bis 14. Mai)

Die Stellung der Wirtschaft unseres Landes im Rahmen der Weltwirtschaft macht es notwendig, die Gestaltung des heimischen Produktionsangebotes an der Schweizer Mustermesse 1946, der ersten Messe in der Nachkriegszeit, vor allem auf den Export abzustimmen. Das äußere Bild der bevorstehenden industriellen Kundgebung wird deshalb vielfach neue Züge aufweisen. Allein schon die Rekordbeschickung durch rund 2000 Firmen (im Vorjahre 1771), an der unsere in der Hauptsache für den Auslandmarkt arbeitenden Industrien den größten Anteil haben, nötigte zu Aenderungen. Dieses starke Vertrauen einer so hohen Zahl messefreudiger Firmen zu den Exportfunktionen der Mustermesse zwang zunächst zu ganz erheblichen Arealvergrößerungen und neuen Hallenbauten. Es werden nunmehr rund 15 000 m² neue Fläche zur Verfügung stehen und auf dem Schappeareal

wurden zu den vorjährigen noch weitere drei Hallen erstellt. Vergleichsweise mag daran erinnert werden, daß das Ausstellungsareal für 1934 um 6000 m², für 1942 um 4000 m² und für 1944 durch die provisorische Holzhalle IX um 7000 m² gewachsen ist, während für 1946 durch die drei obenerwähnten Hallen über 13 000 m² neuer Raum gewonnen wird, wozu noch das Rosentalschulhaus mit ebenfalls 3000 m² Ausstellungsfläche hinzukommt.

Weitere Ursachen zu Aenderungen im traditionellen Bilde liegen aber auch in einer neuen messepolitischen Einstellung der Aussteller. Man möchte zumeist nicht mehr wie vordem möglichst weit vom Konkurrenten entfernt plaziert werden, sondern in einer geschlossenen und übersichtlich geordneten Produktionseinheit. Dieses Verlangen mußte sich für 1946 umso stärker geltend machen, als bei dem voraussichtlich zu erwartenden regen ausländischen Besuche gerade für die Exportgruppen, also für das Gros der Aussteller, ein zeitlich eng umgrenzter und möglichst lückenloser Ueberblick über das schweizerische Angebot die Grundlage für erfolgreiche Geschäftsverhandlungen bilden wird.

Auf Einzelheiten kann hier nicht näher eingetreten werden. Nur die hervorstechendsten seien summarisch aufgeführt. Die Uhrenmesse, die 1931 erstmals mit 70 Ausstellern auf knapp 300 m² zusammengedrängt war, 1939 im neuerstellten Uhrenpavillon über 1000 m² Areal verfügte, übersiedelt nunmehr mit 140 Branchenfirmen in die Eingangshalle mit einer nutzbaren Fläche von 3000 m². Eine weitere zeitbedingte Umgestaltung erfährt auch die Schau der Textil- und der Schuhindustrie, denen nunmehr ebenfalls eine der größten, die Halle II, zur Verfügung steht, nebst einem Nebenpavillon mit der Sondergruppe „Création" der führenden Exportfirmen dieser Branchen. In Halle III hat sich die chemische Industrie neu organisiert. Die Aluminiumindustrie belegt die Verbindungshalle V/VI. Die Halle VI nimmt ausschließlich die Maschinen für die Metallbearbeitung auf. Das Angebot der Textilmaschinen dehnt sich 1946 auf die ganze Tiefe der Halle IX aus, die dazu noch die Transportgruppe aufnimmt. Die Gruppe Landwirtschaft ist im Sinne einer Vereinbarung mit dem Comptoir in Lausanne aufgehoben worden.

Von den bisher in Halle I untergebrachten Gruppen übersiedelt jene der Keramik auf die Galerie II, und jene für Büro und Geschäft, sowie für Papier, Graphik, Werbung und Verpackung in die Halle X auf dem Schappeareal. Dort sind auch in Halle XI die Lieferantenfirmen für das graphische Gewerbe untergebracht, in Halle XII die aus der Halle III herübergenommene und etwas erweiterte Gruppe Haushalt. Halle XIII umfaßt als Hauptgruppe den technischen Industriebedarf, ferner Maschinen für die Metallbearbeitung und die Holzbearbeitung. Halle XIV schließlich bleibt der Degustation reserviert. Das Rosentalschulhaus endlich wird eine stattliche Zahl von Ausstellern mit mechanischen Meßinstrumenten, medizinischen und physikalischen Apparaten, sowie Produkten der Feinmechanik, der Optik und der Photobranche aufnehmen.

Mit diesen stets in Verbindung mit den Ausstellern getroffenen Aenderungen wird sich eine Messe verwirklichen lassen, die das Hauptanliegen der Schweizer Industrien, den Export, gebührend in den Vordergrund stellt.

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

Im Gegensatz zu andern maßgebenden Zweigen der schweizerischen Textilindustrie, hat sich die Seiden- und Kunstseidenweberei bisher von einer gemeinsamen Beteiligung an der Schweizer Mustermesse in Basel ferngehalten, so daß sie jeweilen nur durch die wenigen Häuser vertreten war, die ihre Erzeugnisse in Basel regelmäßig vorführten. In den Kriegsjahren, in denen die Mustermesse keine ausländischen Besucher erwarten konnte, glaubte die im wesentlichen auf die Ausfuhr eingestellte Seiden- und Kunstseidenweberei auf eine Mitwirkung in Basel verzichten zu können, und dies umso mehr, als die Schweizer Modewoche in Zürich sich in den drei Jahren 1943/45 der Aufgabe, die Erzeugnisse dieser Industrie vorzuführen, in hervorragender Weise entledigt hatte. Nun kommt für 1946 eine Schweizer Modewoche nicht mehr in Frage, und da zu erwarten ist, daß die erste Friedensmustermesse zahlreiche ausländische Käufer anziehen werde, so war der Beschluß, der Einladung der Direktion der Mustermesse diesmal Folge zu leisten, rasch gefaßt. Dabei war auch der Gedanke maßgebend, daß die schweizerische Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollweberei an einem Orte, an dem sich die übrige schweizerische Textilindustrie Stelldichein gibt, nicht fehlen dürfe und die Tatsache endlich, daß die Leitung der Mustermesse der Textilindustrie, die sich insbesondere mit der Ausfuhr und mit der Herstellung von Nouveautés befaßt, einen eigenen Pavillon zur Verfügung stellt, hat diesen Entscheid erleichtert.

Die schweizerische Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollweberei, soweit sie ihren wirtschaftlichen Mittelpunkt in Zürich besitzt, wird in Basel an vier Ständen vertreten sein, und zwar durch neun dem Verband Schweiz. Seidenstoff-Fabrikanten angehörende Fabrikationsfirmen und durch weitere neun dem Schweiz. Seidenstoff-Großhandels- und Exportverband angeschlossene Häuser. In drei Ständen gelangen Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollgewebe zur Darstellung; im vierten Stand, der von der Société de la Viscose SA in Emmenbrücke betreut wird, werden ausschließlich Zellwollgewebe zur Schau gelangen.

Die schweizerische Seidenindustrie hat nach einer schweren Krise von zehn Jahren Dauer, seit 1940 einen Aufstieg genommen, der in einem gegen früher vermehrten Absatz ihrer Ware in der Schweiz sowohl, wie namentlich auch im Auslande zum Ausdruck kommt. Zu dieser Aufwärtsbewegung hat nicht nur der Umstand beigetragen, daß im Gegensatz zu früher, nur wenig ausländische Ware in die Schweiz gelangt ist und das Ausland schweizerische Ware braucht, sondern ebenso sehr die Leistungsfähigkeit der Industrie, die sich in den Kriegsjahren trotz allen produktions- und exportfeindlichen Maßnahmen nicht hat unterkriegen lassen. Mit großer Energie und Sachkenntnis haben Weberei und Großhandelsfirmen stets neue Artikel auf den Markt gebracht und einer einwandfreien Ausführung der Ware größte Aufmerksamkeit geschenkt. Hat die Schweizer Modewoche über die Entwicklung in den Kriegsjahren in eindrucksvoller Weise Aufschluß gegeben, so wird die Basler Mustermesse den Beweis erbringen, daß die schweizerische Seidenindustrie im ersten Friedensjahr gerüstet dasteht, um den Wettbewerb mit dem Ausland aufzunehmen und ihre von altersher bestehenden Beziehungen zu der Kundschaft auf allen Plätzen der Welt fortzusetzen und zu vertiefen. Dabei kommt ihr nicht nur ein Jahrhunderte alter vorzüglicher Ruf zustatten, sondern auch eine geschulte Arbeiterschaft, und insbesondere eine Ausrüstindustrie, die sich in den Kriegsjahren ebenfalls ununterbrochen auf der Höhe gehalten hat und in bezug auf Färbung und Druck das Beste hervorbringt, das auf diesem Gebiete überhaupt geleistet werden kann. Die Zuverlässigkeit in bezug auf die Ausführung der Ware und ihre Lieferung, die Gewandtheit in der Schaffung immer neuer Artikel und die beständige Fühlungnahme mit den großen Modeplätzen tragen ferner dazu bei, der schweizerischen Seiden- und Kunstseidenweberei den hervorragenden Platz, den sie sich seit langem auf dem Weltmarkt erworben hat, auch in Zukunft zu sichern.

In einer der Nouveautés- und Exportindustrie unter dem Namen „Création" zur Verfügung gestellten und elegant ausgestatteten Textilhalle kommen die Gewebe

der schweizerischen Seidenindustrie in harmonischer und geschmackvoller Weise zur Darstellung; dies auch deshalb, weil auf ein Hervortreten der einzelnen Firmen verzichtet wird und nur das Gesamtbild wirken soll. In den Ständen wird im übrigen jederzeit über die einzelnen Hersteller und Verkäufer der Gewebe Auskunft erhältlich und die Verbindung mit den in Frage kommenden Firmen möglich sein.

Die schweizerische Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollweberei ist heute noch und auf längere Zeit hinaus vollbeschäftigt und kann der Nachfrage aus allen Ländern nur zum Teil genügen. Es ist infolgedessen damit zu rechnen, daß die zur Schau gestellte Ware in vielen Fällen nicht sofort erhältlich ist und daß die ausländische Kundschaft lange Lieferfristen wird in Kauf nehmen müssen. Diese von der Fabrik selbst am meisten bedauerten Verhältnisse sind auf eine immer noch ungenügende Zufuhr von Rohstoffen, d. h. insbesondere von Kunstseide, und auf den Mangel an Arbeitern zurückzuführen. Mit einer Besserung dieser Lage kann aber wohl in Bälde gerechnet werden, und was die zurzeit bestehende Hochkonjunktur anbetrifft, so weiß eine Mode- und Exportindustrie aus Erfahrung, daß eine solche jeweilen nicht von Dauer ist. Bald wird denn auch der Kampf um die Behauptung des schweizerischen, wie auch der ausländischen Märkte wieder mit aller Macht entbrennen. Umso mehr ist den Fabrikations- und Exportfirmen der Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollindustrie daran gelegen, insbesondere der ausländischen Kundschaft, die sie aus den oben erwähnten Gründen, aber auch der immer noch bestehenden Kontingentierungs- und Zahlungsschwierigkeiten wegen nicht immer in gewünschtem Maße bedienen kann, wenigstens ein umfassendes und anschauliches Bild ihrer Leistungen vorzuführen. Wer sich in der Textilhalle „Création" umgesehen hat, wird das vornehme, farbige Bild nicht vergessen und sich auch in Zukunft zu den überzeugten Freunden und willigen Abnehmern der prächtigen Erzeugnisse der schweizerischen Seidenindustrie zählen. n.

Die Textilmaschinen-Industrie an der Schweizer Mustermesse 1946

Vierzehn Tage nach Beendigung der letztjährigen Schweizer Mustermesse feierte Europa nach langen Kriegsjahren den ersehnten ersten Friedenstag. Seither ist ein Jahr vergangen. Die erstmalige Wiederkehr jenes denkwürdigen 8. Mai 1945 fällt mitten in die Zeit der diesjährigen Mustermesse. In der alten Messestadt Basel wird man dieses Tages wohl besonders gedenken. Nach beinahe sechs Kriegsjahren wieder die erste Friedensmesse! Nach jahrelanger Abgeschlossenheit für einstige ausländische Geschäftsfreunde wieder die erste Gelegenheit, die neuesten Erzeugnisse schweizerischer industrieller Arbeit in einer allgemeinen Schau betrachten und vergleichen zu können. Und es besteht kein Zweifel: Die Schweizer Mustermesse 1946 darf mit einem regen Besuch aus dem Auslande rechnen. In Frankreich, Belgien, Holland und Großbritannien, wo ganze Industriezentren zerstört worden sind, in den nordischen Ländern: Dänemark und Norwegen, wo man sich, wie übrigens auch im europäischen Westen, ganz besonders darüber freut, wieder in Freiheit atmen zu können, besteht das lebhafte Bedürfnis, einst zwangsweise unterbrochene Beziehungen wieder aufzunehmen, zerstörte Fabriken wieder aufzubauen und sie zeitgemäß einzurichten, um aus den Ruinen neues Leben erstehen zu lassen, der Bevölkerung Verdienst und Brot zu geben, und sich wieder in den Welthandel einzuschalten. In den meisten dieser Länder sind die noch vorhandenen Einrichtungen nicht mehr leistungsfähig genug, um nach jahrelanger Mangelzeit dem Warenhunger auch nur für die dringendsten Bedürfnisse für Wohnung und Kleidung entsprechen zu können.

Da die Schweiz vom Kriege verschont geblieben ist, erwartet man von ihr einen wesentlichen Anteil am Wiederaufbau Europas. Dieser Wille ist in der Schweiz vorhanden, denn unser kleines Land ist infolge seiner Armut an Rohstoffen auf den Welthandel angewiesen. Es kann nur bestehen, wenn es seine industriellen Erzeugnisse auf dem Weltmarkt absetzen und dafür die ihm fehlenden Rohstoffe erwerben kann. Für diesen friedlichen Warenaustausch steht das ganze Schweizervolk willig ein. Die Schweizer Mustermesse von 1946 wird als große Wirtschaftsschau den Besuchern aus dem Auslande einen herzlichen Willkommensgruß entbieten und ihnen zeigen, daß an unserm Willen, den größtmöglichen Beitrag zum Wiederaufbau und zur Wiederbelebung des Welthandels zu leisten, nicht zu zweifeln ist.

An diesen Wiederaufbau will auch unsere Textilmaschinenindustrie, die — sofern sie nicht ein kümmerliches Dasein fristen soll — auf den Weltmarkt angewiesen ist, ihren Anteil willig beitragen. Sie wird diesen Willen in der Textilmaschinenhalle — Halle IX gegenüber dem Haupteingang der Mustermesse — in einer eindrucksvollen Schau bekunden. Wir vermitteln unsern Lesern nachstehend einen gedrängten Ueberblick über ihre Arbeiten und die zur Vorführung gelangenden Maschinen.

Spinnerei- und Zwirnereimaschinen

Die große Bedeutung der schweizerischen Spinnerei- und Zwirnereimaschinen-Industrie im Rahmen unserer gesamten Maschinenindustrie ist wohl nur wenigen Fachleuten bekannt. Wer sich nicht mit industriellen oder volkswirtschaftlichen Studien befaßt, weiß davon sehr wenig. Einige Zahlen mögen daher diese Bedeutung betonen. Im Jahre 1938 belief sich die Ausfuhr von Spinnerei- und Zwirnereimaschinen auf rund 13,5 Millionen Fr.; im letzten Jahre betrug sie 20,2 Millionen Fr., und für die Monate Januar/März 1946 ergibt sich ein Durchschnitt von 1,70 Millionen Fr. Als Maschinen von hervorragender Qualität und großer Leistungsfähigkeit haben sie seit Jahrzehnten Weltruf erlangt.

Die **Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur,** das älteste Unternehmen unserer Textilmaschinenindustrie, stellt dieses Jahr eine größere Anzahl Maschinen in einem erweiterten Stande aus. Es sei vorerst darauf hingewiesen, daß sie kürzlich das 150jährige Jubiläum ihrer Gründung begehen konnte. Schon anfangs des letzten Jahrhunderts lieferte Rieter Maschinen für die seinerzeit aufgekommene Baumwollindustrie und richtete auch bald komplette Spinnereien ein. Während die anderen älteren schweizerischen Maschinenfabriken, die zum Teil auch aus der Textilindustrie hervorgegangen sind, diese Branche später jedoch wieder verlassen haben, ist die Firma Rieter, nachdem auch sie in der zweiten Hälfte des letzten Jahrhunderts den allgemeinen Maschinenbau pflegte und in verschiedenen Branchen, wie im Turbinenbau, der Elektrotechnik etc. Hervorragendes leistete, wieder ausschließlich zum Bau von Spinnerei- und Zwirnereimaschinen zurückgekehrt. Führend kann nur sein, wer in seinem Arbeitszweige Spitzenleistungen vollbringen will, und diese sind nur möglich, wenn man seine Kräfte unter Vermeidung jeglicher Zersplitterung ganz auf ein einzelnes Gebiet konzentriert.

Neben der Vervollkommnung der einzelnen Spinnereimaschinen hat sich die Firma Rieter in den verflossenen Jahren vornehmlich dem Problem der mechanischen Spinnerei gewidmet. Durch sinnreiche Neuerungen wurde sowohl der eigentliche Spinnprozeß vereinfacht, als auch die Arbeitsbedingungen für das Bedienungspersonal der Maschinen nicht unerheblich verbessert. Neben der Wür-

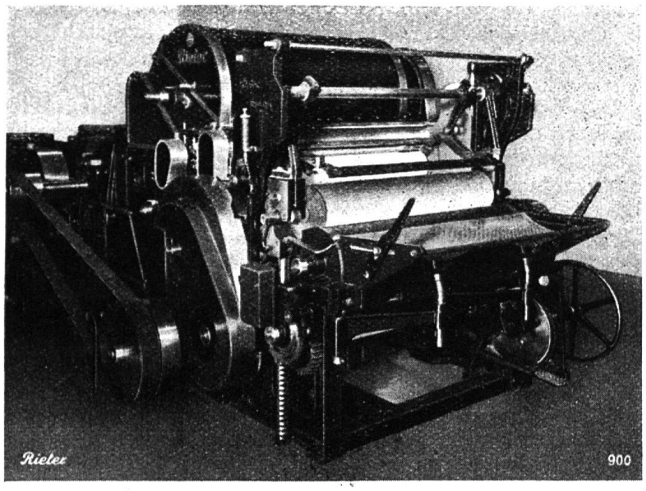
digung der auf beachtlich hoher Stufe stehenden qualitativen Leistungen dieses Unternehmens sind es vorab folgende, die garnerzeugende Textilindustrie besonders stark interessierenden Probleme, deren Lösungen entweder ihren Ursprung oder doch ihre praktische Verwirklichung in den Werkstätten der Firma Rieter gefunden haben:

Einprozeß Reinigungsanlagen für Baumwolle und Zellwolle; elektropneumatische Speiseregulierungen für Putzereimaschinen; moderne Entstaubungsanlagen; vereinfachte Einrichtungen für die Vorspinnerei; Hochverzug an Ringspinnmaschinen; Einführung von Spinn- und Zwirnmaschinen mit beweglichen Spindelbänken für die Herstellung von qualitativ hervorragenden Garnen und Zwirnen.

Die Vielgestaltigkeit der für einen Spinnprozeß benötigten Maschinen verunmöglicht selbstredend eine lückenlose Darstellung einer ganzen Spinnereianlage im Rahmen einer Messe. Um dem Messebesucher dennoch einen teilweisen Einblick in eine moderne Spinnerei zu gewähren, hat sich die Firma Rieter zu einer originellen Lösung dieses Problems entschlossen.

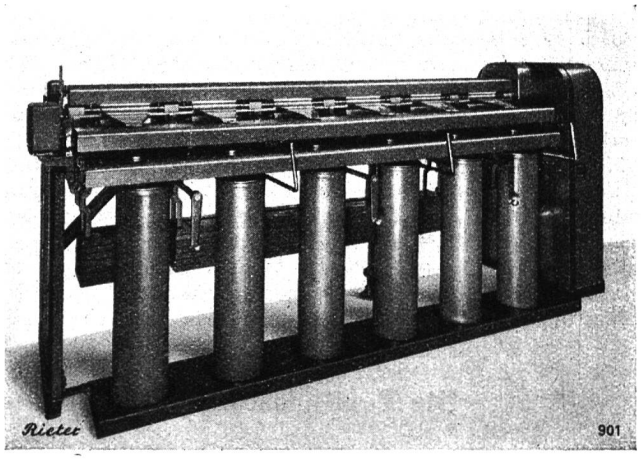
Ueber den im Betrieb befindlichen Ausstellungsmaschinen im Stand Nr. 2511 erhebt sich ein großes, in diskreter Farbtönung entworfenes Wandbild, das den Blick in eine Anlage mit Putzereimaschinen einer modernen Baumwollspinnerei frei gibt. Dieses Wandbild schafft zweifellos die an Messen sonst fehlende „Atmosphäre" und bringt den Besucher in unauffälliger Weise in engeren Kontakt mit der für unser Land so wichtigen Textilindustrie.

Als Uebergang von Bild zur eigentlichen Maschinenausstellung zeigt Rieter die neueste Ausführung eines Wickelapparates, welcher als Schlußaggregat in jeder Putzereianlage die bisher losen Baumwollmassen in regelmäßigen Watten zu Wickeln formt. Als besonderes Merkmal sei hier auf die automatische Auswurfvorrichtung der fertigen Wickel hingewiesen, die ein viel flüssigeres Arbeiten von solchen Anlagen als bisher gestattet.



Automatischer Wickelapparat
Appareil enrouleur automatique

Die das Faserband bildende Karde ist dieses Jahr in Basel nicht zu sehen; hingegen wird eine Baumwollstrecke gezeigt, die zur Vergleichmäßigung der Faserbänder dient. In richtiger Erkenntnis der für die Gleichmäßigkeit der Garne entscheidenden Wichtigkeit des Streckvorgarnes, hat Rieter diese Maschinen seit Jahren mit sechs Verzugswalzen ausgerüstet. Auch läßt das neue Modell die Verwendung von ganz großen Kannen zu. Antrieb, Getriebeanordnung und elektrische Bandabstellung sind nach ganz neuen Gesichtspunkten entwickelt worden und tragen das ihrige dazu bei, die Bedienung dieser Maschinen zu erleichtern und das Produkt zu verbessern. Auf eine Ausstellung eines Flyers (Vorspinnmaschine) mußte aus Platzgründen verzichtet werden. Dagegen wird der eigentliche Spinnvorgang an einer Ring-



Strecke — Banc d'étirage

spinnmaschine gezeigt. Es ist vornehmlich dieses patentierte Modell 31, das die Stellung der Firma Rieter auf dem Weltmarkt in entscheidender Weise verstärkt hat.

Die an diesen Maschinen erstmalige Anordnung der beweglichen, absenkbaren Spindelbänken gestattet das Bespinnen von viel größeren Garnkörpern als bis anhin, wobei zugleich die Regelmäßigkeit des gesponnenen Garnes erheblich verbessert werden konnte. Eine automatische Abstellung bei vollen Bobinen zusammen mit einer selbsttätigen Unterwindvorrichtung vereinfachen die Bedienungsarbeit, während das Getriebe und der Schaltmechanismus durch ihre leichte Zugänglichkeit erheblichen Anklang finden. In Verbindung mit neuzeitlichen Hochverzugsstreckwerken steht der Textilindustrie damit eine Spinnmaschine zur Verfügung, die allen Forderungen der nach Rationalisierung und Verbesserung des Bisherigen drängenden Gegenwart entgegenkommt.

Die nächste Maschine, die Ringzwirnmaschine, ist nach ähnlichen Gesichtspunkten entwickelt worden, wie die vorgängig besprochenen Spinnmaschinen. Das Hauptgewicht wurde an dieser Maschine auf noch größere Garnkörper gelegt, weil die knotenfreie Garnlänge für alle nachfolgenden Verarbeitungsstufen, besonders aber für Pneuzwirne, von ausschlaggebender Bedeutung ist.

Alle Antriebe sind in Zusammenarbeit mit den führenden schweizerischen Motorenfabriken als elektrische Einzelantriebe mit Druckknopf-Steuerung ausgebildet worden. Bei den Spinnmaschinen verdient der regelbare Antrieb mit veränderlicher Drehzahl durch Dreiphasen-Kommutatormotor besondere Beachtung.

Die Firma **Carl Hamel AG, Arbon,** die über ein vielseitiges Fabrikationsprogramm verfügt, wie Zwirn-, Spul- und Haspelmaschinen für Wolle, Baumwolle, Seide, Kunstseide usw., stellt einige typische Modelle ihres Programms aus, und zwar: eine Fachtmaschine, eine Zwirnmaschine und eine Hochleistungs-Kreuzspulmaschine.

Alle Maschinen haben Motorantrieb mit Kraftübertragung durch Keilriemen; die Zwirnmaschine hat einen solchen mit regelbarem Nebenschluß-Kommutatormotor, der es gestattet, die Maschine mit langsamer Geschwindigkeit anlaufen zu lassen und die Produktion während dem Betrieb der Maschine auf jede gewünschte Geschwindigkeit einzustellen.

Die Fachtmaschine, Modell V 31 ist eine Vielexzentermaschine. Auffallend an ihr ist die sehr einfache spindellose Einrichtung des Spulkastens, die gestattet,

die Aufspulhülsen auf einfachste Art auszuwechseln. Sehr einfach ist auch die an der Maschine angebrachte kombinierte Fadenbrems- und Reinigungsglocke, die es ermöglicht, den Fadenschlitzreiniger mit 0,1 mm Schlitzdifferenz einzustellen. Die Ausführung der Fadenbremsung und -Reinigung in einer einzigen Glocke vereinfacht den Fadeneinzug wesentlich.

Die Zwirnmaschine, Modell M 60, weist bei großem Hub eine sehr niedrige Bauart auf. Der Spindelantrieb ist in der bekannten Ausführung für Rechts- und Linkslauf durch nahtlose oder endlos gewebte Bänder. Diese Bänder können jederzeit endlos vorbereitet, innert kürzester Zeit in die Maschine eingelegt werden. Ihre nahtlose Ausführung ermöglicht eine sehr lange Lebensdauer und die Bänder haben zudem einen vollkommen stoßfreien Lauf über die Spindeln. Die Maschine ist mit Umpolschalter vorgesehen, so daß die Maschine in wenigen Sekunden von Rechts- auf Linksdrehung umgestellt werden kann.

Spulmaschine, Modell CC 40. Diese Maschine eignet sich, zufolge ihrer Spezialtrommel mit Faden-Spannungsausgleich, für höchste Fadengeschwindigkeiten bei Schonung des Materials. Die Aufwicklung kann auf konische und zylindrische Papphülsen oder auch auf Metallhülsen für Färbezwecke erfolgen. Auf Wunsch wird die Maschine mit einer Spezialeinrichtung für Färbespulen geliefert. Fadenbremsung und -Reiniger werden je nach Verwendungszweck und Art des Materials geliefert. Die Maschine zeichnet sich vor allem durch ruhigen Lauf bei höchster Geschwindigkeit aus. Die Bedienung der Maschine ist einfach und für die Arbeiterin bequem eingerichtet.

Weberei-Vorwerkmaschinen

Das Angebot an Vorwerkmaschinen für die Weberei wird auch dieses Jahr wieder sehr reich und mannigfaltig sein. Dabei wird man natürlich manche bereits bekannte und bewährte Maschine sehen. Wenn auf dem Gebiet der Vorwerkmaschinen durch die Schaffung der vollautomatischen Schuß-Spulmaschinen eine zeitbedingte Entwicklung einen gewissen Abschluß gebracht hat, so will dies aber keineswegs heißen, daß nun ein Stillstand eingetreten ist. Nein, durch oft unscheinbare konstruktive Verfeinerungen haben auch diese Maschinen noch wertvolle Verbesserungen erfahren. Daß im übrigen die technische Entwicklung auch in diesem Zweige weitere sehr beachtenswerte Fortschritte aufzuweisen hat, das beweisen zwei an der diesjährigen Messe erstmals zur Vorführung gelangende Neuheiten: die Lamellenaufsteckmaschine der Firma ZELLWEGER AG, USTER und der von der Maschinenfabrik Benninger AG, Uzwil gebaute Hochleistungs-Zettelgatter für Abrollspulen. Beide Maschinen dürften die Webereitechniker davon überzeugen, daß die Konstrukteure unserer Textilmaschinenfabriken an Findigkeit nicht verlegen sind und selbst die schwierigsten Probleme zu lösen wissen. Daß die Konstruktion einer automatisch arbeitenden Lamellenaufsteckmaschine ein langes Studium und unzählige Versuche erfordert, dürfte wohl jedem Messebesucher zum Bewußtsein kommen, wenn er sieht, mit welcher Geschwindigkeit und Genauigkeit diese neue Maschine ihre Arbeit vollführt. Sie wird ein wertvoller Helfer in der raschen Bewältigung einer bisher sehr zeitraubenden Arbeit sein.

Ein Problem anderer Art, das den Zettlermeistern und Betriebsleitern bei der Verarbeitung von Crêpe stets manche Sorgen bereitete, hat die Maschinenfabrik Benninger mit ihrem neuen Schnell-Zettelgatter für Abrollspulen auf elektromagnetischem Wege vortrefflich gelöst.

In zwangloser Folge sei nachstehend kurz auf die von den verschiedenen Firmen vorgeführten Maschinen hingewiesen. Wenden wir uns in der Halle IX nach links, so stehen wir direkt vor dem Stand Nr. 2571, in welchem die

Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach nachstehende Maschinen vorführen wird:

1 Präzisions-Kreuzspulmaschine Modell PKK-SSR1 zum Spulen von Kunstseide ab Kuchen auf konische Kreuzspulen;

1 automatische Schuß-Spulmaschine NON STOP, Modell BNS-CF, zum Spulen von Baumwolle;

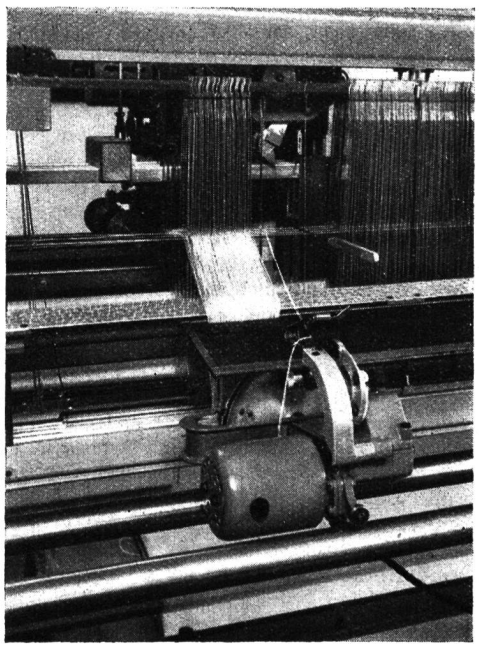
1 automatische Schuß-Spulmaschine NON STOP, Modell SNS-SSSR1F zum Spulen von Kunstseide und Seide.

Da sich diese Maschinenfabrik auf die Serienfabrikation dieser Typen beschränkt, braucht es keinen besonderen Hinweis, daß es sich um hochwertige Qualitätsmaschinen handelt. Sie ging von der Voraussetzung aus, daß eine automatische Schußspulmaschine nicht mehr Unterhalt erfordern sollte, als eine gewöhnliche Maschine. Durch Vereinfachung des Mechanismus und durch präzise Fabrikation ist es ihr gelungen, das angestrebte Ziel zu erreichen.

Die Präzisions-Kreuzspulmaschine ist in allen Kunstseidenfabriken, Zwirnereien usw. so beliebt, daß sie keiner weiterer Erläuterungen bedarf.

Im Stand Nr. 2572 zeigt die Firma **ZELLWEGER AG,** Apparate- und Maschinenfabriken Uster in **USTER,** auch dieses Jahr wieder ihre Webketten-Vorbereitungs-Maschinen und als Neuerung Textil-Prüfapparate für Spinnereien und Webereien. Von den Textilmaschinen kommen zur Vorführung:

Webkettenknüpfmaschine „Klein Uster". Sie wird allgemein als diejenige Textilmaschine anerkannt, die sich im Webereibetrieb am raschesten amortisiert. Das ausgestellte Modell II weist verschiedene Neuerungen auf. Wir erwähnen lediglich die neue Einhandbedienung, durch welche die Maschine in einem



Webeblatteinziehmaschine
Machine à piquer en peigne „Zellweger"

Bruchteil einer Sekunde ein- und ausgeschaltet werden kann. Zudem läßt sich der Motor durch einen Druckknopf am Schalter stillsetzen, ohne daß die Kupplung ausrückt. Diese neue Konstruktion ist speziell beim Knüpfen von gemusterten Ketten, zur Kontrolle der Rapporte von großem Vorteil und erhöht die Produktion. Aus diesen Vervollkommnungen resultiert eine erhebliche Mehrproduktion der Maschine, die in gewissen Fällen

bis zu 25% betragen kann. Darüber hinaus gestattet diese Vorrichtung der Bedienungsperson ein genaues Beobachten des Knüpfvorganges vom ersten Faden an. Die mit einer Vorrichtung für langsamen Anlauf ausgerüstete Kupplung erlaubt das Einschalten der Maschine selbst bei größten Geschwindigkeiten. Sie ist außerdem mit einer Konusbremse versehen, durch welche die Maschine bei Hängenbleiben eines Fadens innert einer Viertelsdrehung stillgesetzt wird. Beim Betrieb von Hand löst sich die Bremse ohne jede zusätzliche Bewegung durch Einrücken des Handrades. Ein neuer, speziell dimensionierter Regulier-Widerstand mit praktisch unbegrenzter Lebensdauer gestattet einen Dauerbetrieb auch bei kleinsten Tourenzahlen.

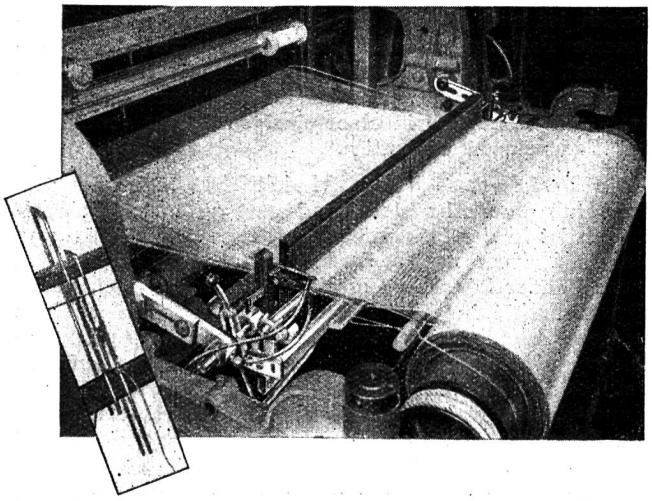
Die in der Praxis sehr geschätzte Fadenhinreichmaschine „Turicum" ermöglicht einen kompletten Einzug der Webkette in Lamelle, Litze und Blatt durch nur eine Person. Sie stellt, vor allem beim heutigen Personalmangel eine wertvolle Hilfe dar und vermindert die Einziehkosten, nicht nur im Hinblick auf die Einsparung von Personal, sondern auch durch erhöhte Produktion. Zur Ausstellung gelangt das Modell I für breitgezettelte Webketten ohne Fadenkreuz, in Verbindung mit der Webeblatt-Einziehmaschine „Zellweger". Die Maschine kann auch mit einem zusätzlichen Apparat zum gleichzeitigen Einzug geschlossener Lamellen geliefert werden.

Mit der Webeblatteinziehmaschine „Zellweger", eingerichtet zum Einzug der Webeblätter sowohl am Webstuhl, an der Fadenhinreichmaschine „Turicum" und stationär am Einziehstuhl, erreicht eine Arbeiterin bis 3500 Stiche je Stunde. Die Maschine ist mit einer auf cm oder frz. Zoll geeichten Skalentrommel, zum voraus auf den gewünschten Stich genau einstellbar.

Die in zahlreichen Webereien aller Länder arbeitende Fadenkreuz-Einlesemaschine „Gentsch", eine automatische Maschine zum Einlesen eines 1:1-Fadenkreuzes in jede rohe und einfarbige Webkette, erhöht nicht nur die Produktion der Einzieherin, sondern sie gewährleistet darüber hinaus einen einwandfreien Lauf der Webkette auf dem Webstuhl, weil sie Fadenverkreuzungen und die daraus resultierenden, unangenehmen Nebenerscheinungen ausschließt. Durch diese Maschine werden Webereibetriebe, die sowohl geschärte wie auch gezettelte Webketten verarbeiten, in die Lage versetzt, beide Kettenarten mit der gleichen Maschine, nämlich mit der Webkettenknüpfmaschine „Klein Uster", Modell II zu knüpfen. Die Fadenkreuz-Einlesemaschine „Gentsch" arbeitet mit einer Produktion von 12000 Fäden je Stunde vollautomatisch und erfordert keinerlei Extrabedienung.

Die von der Praxis mit Ungeduld erwartete Lamellensteckmaschine „Uster" bedeutet eine umwälzende Neuerung auf dem Gebiete der Kettenvorbereitung. Sie steckt automatisch bis 300 Lamellen in der Minute, und zwar sowohl auf dem Webstuhl, als auch stationär, und dazu in einem Bruchteil der Zeit, die für das Stecken von Hand benötigt wird. Sie erhöht durch Verminderung der Stuhlstillstände nicht nur die Stuhlleistung, sondern sie ebnet auch der Einführung der offenen Lamelle, welche gegenüber der geschlossenen verschiedene Vorteile aufweist, den Weg und trägt das ihrige dazu bei, die Kosten für Webereizubehör erheblich zu senken.

Die Firma **GROB & Co.** Aktiengesellschaft, **Horgen** stellt im gleichen Stand ihre bewährten Leichtmetallwebeschäfte und Mehrzwecklitzen zur Schau. Durch die Erfahrungen aus der Praxis sind diese Produkte weiter vervollkommnet worden. Der Einziehstuhl, der seit der letzten Messe in vielen Webereien begeisterten Eingang gefunden hat, wird weiteren Interessenten und Praktikern vorgeführt. Auf den verschiedenen Webstühlen der 4 Stuhlfabriken zeigt die



Elektrischer Kettfadenwächter „sichtfrei"

Firma ferner ihren bewährten elektrischen Lamellen-Kettenwächter, für den die Firma Zellweger AG in Uster einen Lamellen-Steckapparat konstruiert hat.

Die **Maschinenfabrik Schweiter AG, Horgen,** führt im Stand Nr. 2587 nicht weniger als acht verschiedene Maschinentypen vor. Das geübte Auge des Fachmannes wird dabei wieder vorteilhafte und zweckmäßige Neuerungen und Verbesserungen erkennen.

Hochleistungs-Kreuzspulmaschine VARIO-KONER Typ KM 7 mit dem neuen Variator. Es handelt sich hier um eine stufenlose Regulierung der Fadengeschwindigkeit anstelle der gebräuchlichen Flach- und Keilriemenübertriebe. Die Einstellung der gewünschten Tourenzahl am Variator geschieht mittels Handrad während des Betriebes, und die jeweilige Geschwindigkeit kann laufend am eingebauten Tachometer abgelesen werden, und zwar in Meter Fadengeschwindigkeit. Ferner ist die Maschine mit einem neuen Förderband für den Abtransport der leeren Spinnhülsen ausgerüstet.

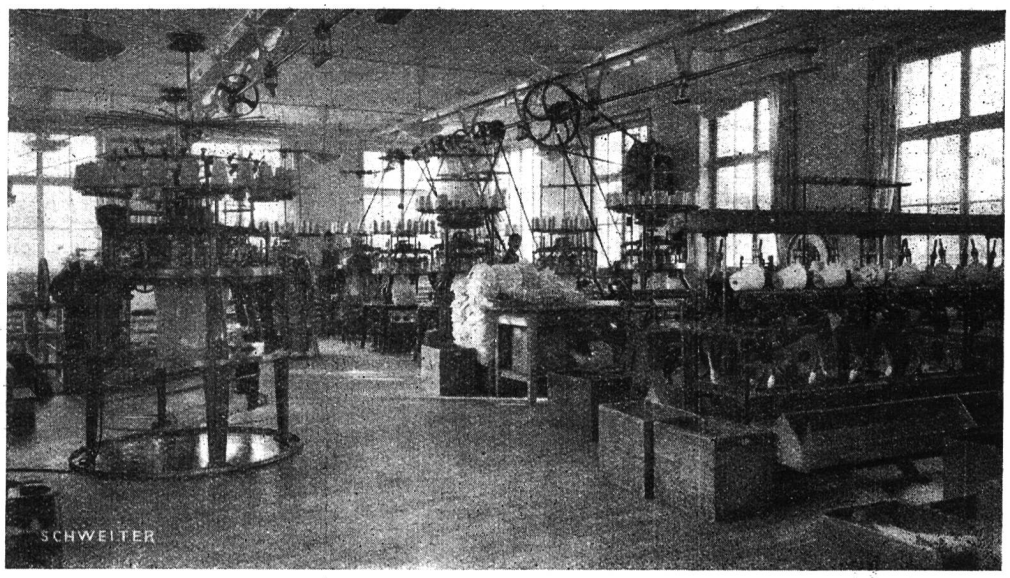
Kreuzspulmaschine VARIO-KONER Typ KM 5/7 zum Abziehen ab Kopsen und zum Abrollen ab Haspel, für die Bewicklung stark konischer Hülsen von 9° 15' Konizität, wie sie besonders für die Strickerei und Wirkerei benötigt werden.

Schnellauf-Kreuzspulmaschine Typ HKZ. Mit dieser Neukonstruktion wird vielseitigen Anregungen aus Fachkreisen entsprochen. Die Maschine erlaubt eine Fadenaufspulgeschwindigkeit bis 800 m/min. und dient zur Herstellung stark konischer Kreuzspulen bis 260 mm Durchmesser. Konstruktiv stellt diese Maschine eine Verbesserung der bisherigen Ausführung mit den bewährten Fadenleitorganen dar, und zudem wurde der vorbildliche Spulenträger vom VARIO-KONER entnommen. Die Bewicklung stark konischer Kreuzspulen erfolgt auf Hülsen von 9° 15' Konizität.

Präzisions-Kreuzspulmaschine Typ KEK 4a mit der kombinierten Abspulvorrichtung zum Abziehen ab Spinnkuchen oder zylindrischen Crêpespulen, wie sie heute im allgemeinen verlangt wird.

Schuß-Spulautomat Typ MS, zum Abziehen ab konischen Kreuzspulen und zur Bewicklung verschiedener Arten von Schußspulen. Maschine mit fahrbarer Spulenkiste und fahrbarem Ventilator.

Als Neuheit ist diese Konstruktion mit einer Spulen-Ablegevorrichtung ausgerüstet. Bei dieser Ausführung fallen die fertigen Schußspulen nicht mehr wie früher, ungeordnet in eine Sammelkiste, sondern werden in einen Rahmenbehälter abgelegt, so daß die



Der SCHWEITER VARIO-KONER in der Strickerei und Wirkerei
The SCHWEITER VARIO-CONER in hosiery factories

Arbeiterin mit einem Griff die geordneten Spulen demselben entnehmen kann. Diese Arbeit nimmt nur einen kleinen Bruchteil der Zeit in Anspruch, die früher für das Ordnen und Einlegen in die Transportkisten zu den Webstühlen notwendig war.

Schuß-Spulautomat Typ MSK 4a, für Seide, Kunstseide und Crêpe, mit kombinierter Abspulvorrichtung, zum Abziehen ab Spinnkuchen, konischen Kreuz- oder Crêpespulen. Auch diese Maschine wird mit der Spulenablegevorrichtung versehen.

Hochleistungs-Fachmaschine Typ F. Als Neuerung an dieser Maschine, die nun in Serienfabrikation hergestellt wird, ist der Knotenwächter zu erwähnen, der eine sofortige Abstellung des Spulapparates bewirkt, wenn ein zu großer Knoten oder eine Verdickung des Fadens durchläuft. Mittels einer Feineinstellung können die Knotenwächter für jede beliebige Garnstärke eingestellt werden.

Der Schweiter Schuß-Spulautomat Typ MS in der Weberei
The Schweiter Automatic Pirn Winder Type MS in weaving mills

Schlauchkops-Automat Typ MT, für die Herstellung von Schlauchkopsen und Verarbeitung starker Materialien. Kräftig und doch formschön gebaut, stellt auch diese Ausführung eine typische Schweiter-Konstruktion dar.

Brügger & Co., Horgen. Diese Firma führt im Stand Nr. 2514 folgende Maschinen im Betriebe vor:

1 GIROMAT mit 4 Gängen, für sehr hohe Tourenzahl, Wicklung 30, mit und ohne Rückwicklung, zum Abziehen von Baumwollkonen auf Northropspulen mit Fadenreserve.

1 GIROMAT mit 3 Gängen, wovon ein Gang zum Abziehen von Spinnkuchen auf Rundspulen, Wicklung 12, mit Rückwicklung und zwei Gänge zum Abziehen von Kunstseidekonen auf Rüti-Flachspulen, Wicklung 7 und 12.

1 Gang GIROCOPSER, nichtautomatisch, zum Abziehen von Kunstseidekonen auf Rundspulen, Wicklung 12; ferner:

1 pat. spindellose Schnelläufer-Windemaschine mit 20 Gängen, davon die eine Seite mit 10 Gängen zum Winden von Kunstseideflotten auf verstellbaren Haspeln „Perfekt", die andere Seite, d. h. 5 Gänge, zum Abziehen von Spinnkuchen über Laufteller und 5 Gänge über Kreisel. Alle 20 Gänge auf normalisierten Scheibenspulen von 120 mm Länge und 65 mm Durchmesser.

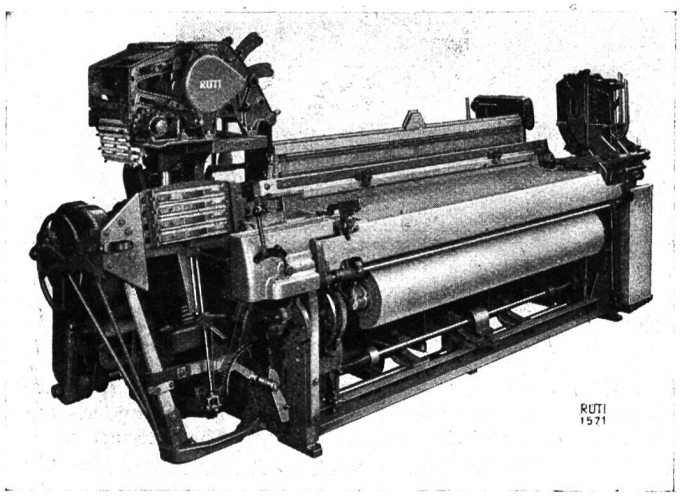
Webstühle und Schaftmaschinen

Unsere Webstuhlfabriken rücken an dieser ersten Friedensmesse mit einer großen Auswahl ihrer bewährten Fabrikate auf. Oberbaulose Automaten-Webstühle, Schützenwechsler für Seiden-, Kunstseiden-, Zellwoll- und Mischgewebe; Schützenwechsler für Schlauchkopsschützen; Spulenwechsler für Baumwoll- und Leinengewebe; Wechselstühle für eingängige schnellaufende Bandwebstühle werden dem Messebesucher ein eindrückliches Bild vom hohen Stand der schweizerischen Webstuhlindustrie vermitteln. Die solide Konstruktion all der verschiedenen Fabrikate, die Präzisionsarbeit der feinfühligen Wechsel-

mechanismen, deren störungsfreie Funktion und die große Leistungsfähigkeit der Stühle erbringen neuerdings den einwandfreien Beweis schweizerischer Qualitätsarbeit.

Das gleiche gilt auch für die von verschiedenen Firmen zur Vorführung gelangenden Schaftmaschinen.

Die **Maschinenfabrik Rüti** vormals Caspar Honegger AG in **Rüti/Zch.** ist bekanntlich auf dem Gebiete des Webstuhlbaues das älteste und größte schweizerische Unternehmen. Sie stellt drei Grundtypen von Webstühlen her, und zwar den B-Typ für Baumwoll-, Leinen-, Hanf-, Misch- und Wollgewebe; den T-Typ (Tuchstuhl), ein ausgesprochener Wollwebstuhl für schwere Herrenkleider- und Mantelstoffe, und den S-Typ für Seidengewebe aller Art. Außer diesen Standard-Stühlen umfaßt das Fabrikationsprogramm der Firma aber noch Sonderausführungen für die Herstellung von Feuerwehr-Schläuchen, schweren Blachen- und Segeltuch-Stoffen, Korsett- und Möbelstoffen, Brochégeweben, Frottiergeweben usw. Dazu kommt ferner der Bau von Schaft- und Jacquardmaschinen, Kartenschlagmaschinen, Hochleistungs-Schnellzettel-Anlagen, Schlichtmaschinen usw. Es ist klar, daß die Firma von diesem weitumspannenden Fabrikationsprogramm nur einen bescheidenen Teil an der Mustermesse zur Vorführung bringen kann. Sie wird an der diesjährigen Schweizer Mustermesse in der Halle IX im Stand Nr. 2585 je einen Stuhl der vorerwähnten drei Grundtypen vorführen. Es braucht wohl kaum besonders erwähnt zu werden, daß es sich bei allen Typen um oberbaulose Webstühle handelt, welche der Weberin eine freie Uebersicht über den Stuhl und die Kette ermöglichen.



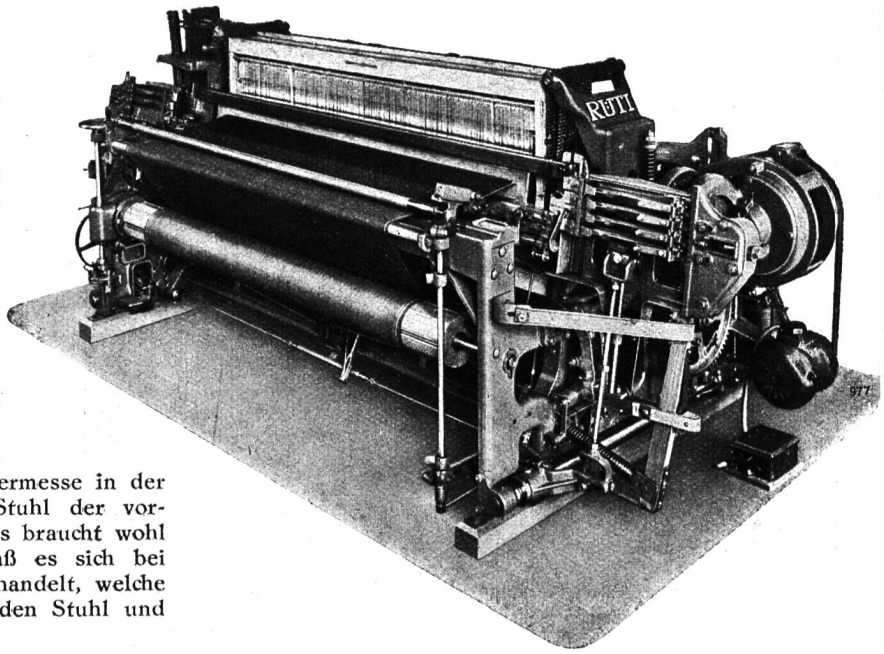
Métier automatique Ruti à 4 navettes pour cotonnades et lainages avec ratière Ruti et suspension latérale des lames, sans couronne (archivolte)

4 shuttle Ruti automatic loom for cotton and wool, with Ruti dobby and lateral suspension of the shafts, without superstructure

Die Webereitechniker aus der Seiden- und Kunstseidenweberei wird insbesondere der 11schützige Seidenwebstuhl SINZU/11 mit Rüti-Schaftmaschine interessieren. Auf eine eingehende technische Beschreibung müssen wir raumeshalber verzichten, möchten aber kurz auf einige konstruktive Merkmale hinweisen. Wie alle Rüti-Seidenwebstühle ist auch dieser Stuhl mit Zentralschußwächter und Reguliervorrichtung außerhalb des Stuhlschildes sowie mit Momentabstellung vor Blattanschlag ausgerüstet. Der mechanische Rücklauf mittelst Adhäsionsgetriebe, beliebig oder nur ins Offenfach, ist eine seit Jahren bekannte und bestens bewährte Neuerung. Die Rüti-Flachspule ist in der Seidenweberei längst zu einem Begriff geworden; man weiß, daß der patentierte Flachschützen allen Anforderungen der Praxis entspricht und das Auswechseln der Spulen auf die denkbar einfachste Art vor sich geht. Als absolute Neuerung am ausgestellten 11-schützigen Lancierstuhl sei auf den einwandfrei arbeitenden Schußfühler aufmerksam gemacht. Damit hat ein an sich nicht einfaches Problem eine Lösung gefunden, die am Lancierstuhl ganz besonders geschätzt werden dürfte. Der Schützenwechselautomat darf heute wohl als allgemein bekannt angenommen werden, so daß sich besondere Hinweise erübrigen.

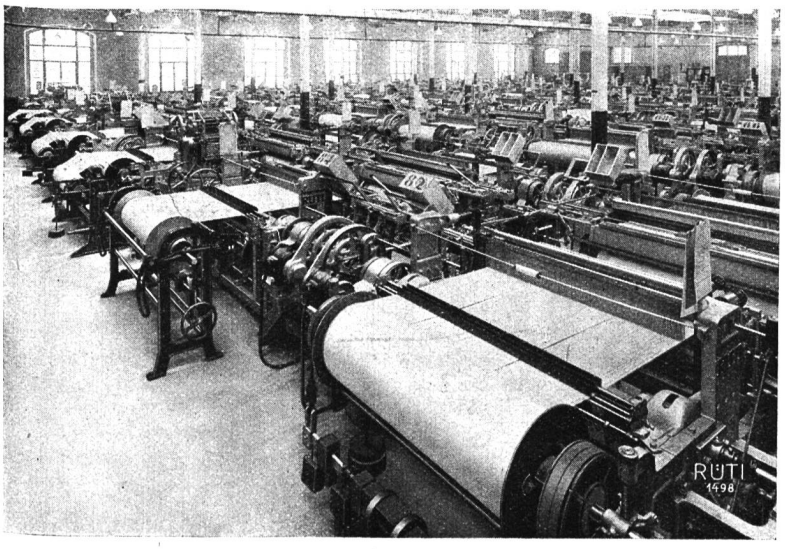
Der 4schützige Baumwoll-Automatenstuhl BANW/4 ist im Typ derselbe wie der einschützige Automat. Er hat aber einige sehr wesentliche Verbesserungen erfahren, die kurz gestreift seien:

Die Wechselvorrichtung durch Schiebezahn, die eine absolut ruhige und sichere Wechselkastenbewegung, auch beim Ueberspringen von zwei bis drei Kasten, gewährleistet. Die Kastenzungen sind leicht regulierbar. Die Wechselsteuerung erfolgt von der Schaft- oder von der Jacquardmaschine aus durch gesonderte Dessinapparate. Als Dessinapparate werden je nach Erfordernis solche mit Rollenkette und Sparapparat oder Papierdessin für sehr lange Rapporte gebaut. Beide Ausführungen arbeiten mit Sternschaltung und werden von der Kurbelwelle aus angetrieben, so daß auch beim Rückwärtsdrehen des Stuhles stets der richtige Kasten mit der Ladenbahn übereinstimmt. Als eine sehr wertvolle Neuerung ist wohl das Planetrücklaufgetriebe zu bezeichnen, durch welches der Stuhl vom gleichen Anlaßhebel nur ins Offenfach oder auch beliebig zurückgedreht werden kann. Da der Stuhl zudem mit Momentabstellung bei Schußbruch eingerichtet ist, erfolgt dessen Stillsetzung vor dem Ladenanschlag. Das feststehende Spulenmagazin arbeitet



Métier Ruti pic-pic à 4 boîtes montantes de chaque côté, pour draperie lourde, pour insérer tout nombre pair et impair de duites avec 7 navettes. En roulage direct du tissu et ratière latérale combinée avec le métier

7 shuttle Ruti pick and pick loom for wollens and worsteds, with direct cloth take up motion and lateral dobby, combined with the loom



Métiers surbaissés Ruti à plusieurs navettes dans tissage de soieries. Remarquez l'excellente visibilité du métier et de toute la salle, grâce à l'absence de couronnes (archivoltes) et de transmissions

Multishuttle low frame Ruti silk looms in large Swiss silk weaving mill. Please notice the neatness and unobstructed view in the whole shed, thanks to the indivudual electric drive and to the absence of any superstructure

sicher und die Fadenenden werden durch eine neuartige Vorrichtung nachgezogen und abgeschnitten. Die patentierte Außenschere verhindert zudem Schußfehler nach erfolgtem Spulenwechsel.

Der Rüti-Wollwebstuhl ist der Benjamin im Fabrikationsprogramm der Maschinenfabrik Rüti. Er stellt eine auf neuer Grundlage und Erkenntnissen, aber von erfahrenen Webstuhlkonstrukteuren gebaute moderne Webmaschine dar. Schon die äußere Form mit den abgerundeten Schilden sowie die oberbaulose Ausführung zeigen, daß der Konstrukteur bestrebt war, etwas Neues und Besseres auf den Markt zu bringen. Der sehr solide Zusammenbau der Einzelteile mit den geschliffenen Schilden und allen daran befestigten Teilen, von welchen die wichtigsten verstiftet sind, die genau bearbeiteten Lager und Lagerstellen und eine auffallende saubere Werkstattarbeit geben volle Gewähr dafür, daß die Wollwarenfabrikanten eine einwandfreie Maschine erhalten.

An der Basler Mustermesse wird die Maschinenfabrik Rüti einen 7schützigen Tuchwebstuhl TNRU/7 vorführen, der jedenfalls allgemeine Beachtung finden dürfte.

Im Stand Nr. 2572 der „4 von Horgen" ist die Maschinenfabrik Rüti noch mit einem 4schützigen Seiden-Automatenstuhl SINZFW/4 vertreten. Und schließlich sei auch noch darauf hingewiesen, daß die Maschinenfabrik Rüti in der Halle VIII in Verbindung mit der Firma Gartenmann & Cie. AG, Bern, im Stand Nr. 2276 vier Baumwollautomaten BAN, ohne Ketten, als Vorführung für die wirksame Lärmbekämpfung mit den von der genannten Firma hergestellten Schallschluckplatten zeigt. Die Webereifachleute sollten daher den Gang in die nebenanliegende Halle VIII nicht versäumen.

Die **Maschinenfabrik Benninger AG** in **Uzwil** wird dem Messebesucher im Stand Nr. 2514 durch die Vorführung folgender Maschinen einen Einblick in ihre Arbeitsgebiete ermöglichen:

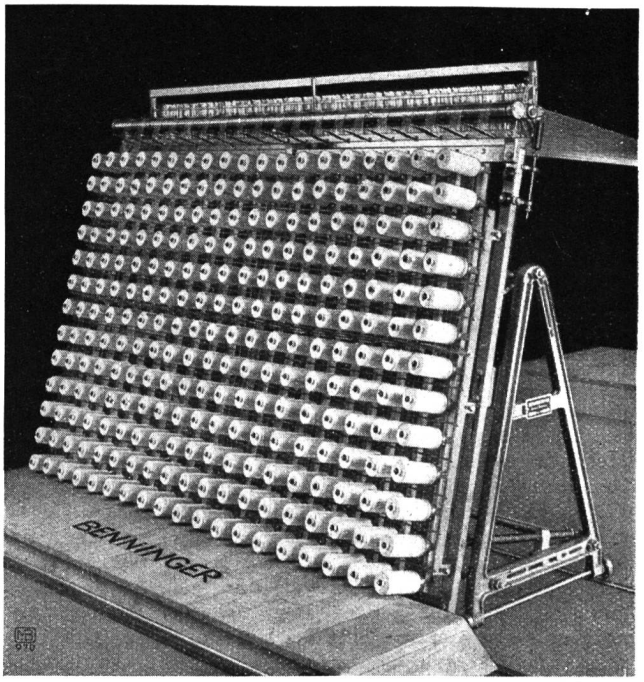
1 Automaten-Webstuhl, oberbaulos, einseitig 4schützig, Modell ACWo/4;

1 Zettelanlage, bestehend aus einer Zettelmaschine Modell SEZs mit geschlossenem Haspel von 2½ m Umfang und Schnell-Abrollgatter GMZs;

1 Haspel-Färbekufe geschlossener Bauart.

Der Benninger-Automaten-Webstuhl, ein Schützenwechsler Non-Stop Stuhl, ermöglicht unter Verwendung von Normalschützen mit leicht regulierbarer, gleichmäßiger Schußspannung die Herstellung von Qualitätswaren und eignet sich daher für Seide, Kunstseide und Zellwolle, d. h. ganz insbesondere für die Verarbeitung feiner Schußmaterialien. Die automatische Schützenauswechslung erfolgt während des Laufes des Stuhles und vollzieht sich mit größter Genauigkeit und Betriebssicherheit bei schonendster Beanspruchung des Mechanismus. Eine Besonderheit der Konstruktion liegt darin, daß durch eine einfache Hebelumschaltung die ganze Automatik außer Betrieb gesetzt werden kann, wodurch der Stuhl als Nichtautomat, d. h. wie ein gewöhnlicher Normalwebstuhl arbeitet.

Als Neuheit bringt die Maschinenfabrik Benninger AG erstmals ihre Zettelmaschine Modell GMZs mit Hochleistungs-Zettelgatter für Abrollspulen zur Vorführung. Ursache für die Konstruktion dieses neuen Abrollgatters waren die Schwierigkeiten bei der Verarbeitung von Crêpezwirnen ab zylindrischen Kreuzspulen, wobei sich durch ungleichmäßige Fadenbremsung stets Fadenkringel ergaben, welche die Leistung beeinträchtigten. Diesem Uebelstand konnte nur dadurch begegnet werden, daß die Spulen beim Stillstand gebremst werden, wodurch die Materialabgabe eingestellt und das Fadenfeld gestreckt gehalten wird. Dieses Problem hat die Firma bei dem neuen Hochleistungs-Abrollgatter auf elektromagnetischem Wege gelöst. Der Vorgang vollzieht sich wie folgt:

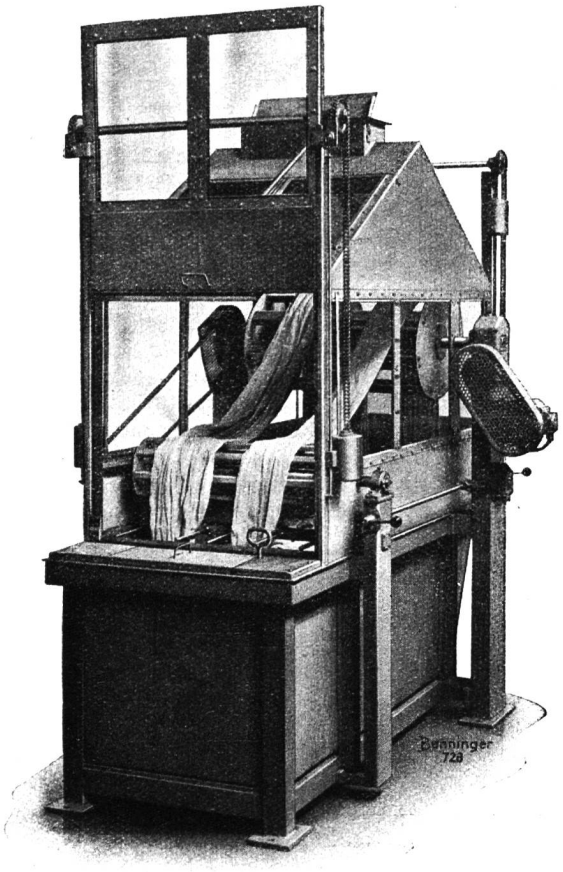


Benninger-Hochleistungs-Zettelgatter für Abrollspulen Modell GMZs

Cantre à haut rendement modèle GMZs pour l'ourdissage à la déroulée

Die mit Speziallagerung versehenen leicht drehbaren Spulenspindeln mit Ballonfedern, auf welche die Spulen gesteckt werden, sind mit Elektromagneten versehen. Beim Abstellen der Zettelmaschine bewirken diese ein Abbremsen der Spulen, um sie am Weiterlaufen zu hindern. Die Materialabgabe wird eingestellt, und das Fadenfeld bleibt gestreckt. Mit der Wiederinbetriebsetzung der Maschine schaltet der Strom automatisch auf Betriebsspannung über und ermöglicht ein leichtes Anlaufen der Spulen. Während des Ablaufens stehen sie unter einer, dem zur Verarbeitung gelangenden Material angepaßten Bremsung, welche beliebig regulierbar ist.

Beim Abstellen der Zettelmaschine oder bei allfälligem Fadenbruch wird die Spulenbremsung automatisch erhöht, wodurch die Spulen gleichzeitig mit dem Haspel zum Stillstand kommen, was sich bei der Verarbeitung von Crêpe als ganz besonders vorteilhaft auswirkt.

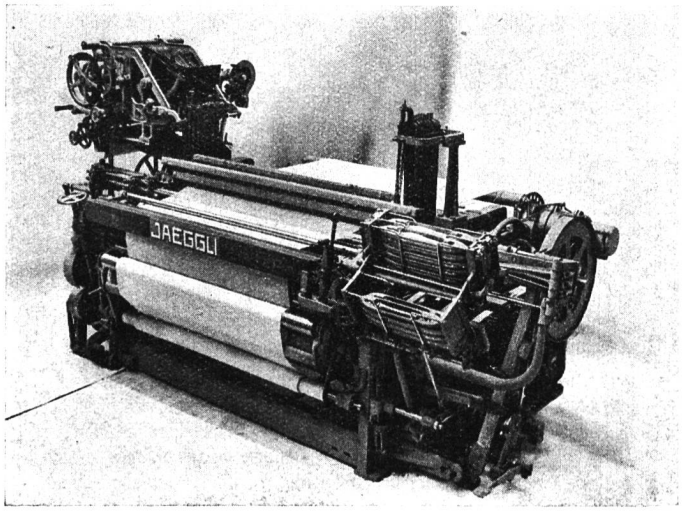


BENNINGER-Haspel-Färbekufe geschlossener Bauart
Barque à tourniquet, construction fermée

Ferner wird die Maschinenfabrik Benninger AG noch eine im In- und Auslande patentierte Stückfärbemaschine (Haspelkufe) zeigen, bei der die Kufenform sowie die Ausbildung und Anordnung der Farbmischkammer neuartig sind. Diese Haspelkufe wird bereits in verschiedenen größeren Stückveredlungsbetrieben verwendet, und da gegenüber den bisher üblichen Kufen mit einer um etwa 40 bis 50% reduzierten Badmenge gefärbt werden kann, sind die Einsparungen an Wasser, Dampf, Farbstoff und Drogen beträchtlich. Die Farbware wird nicht mehr, wie bis anhin, schwimmend gefärbt, sondern sie schiebt sich hauptsächlich dem Boden entlang durch die Kufe, wobei die Badhöhe der Warenmenge angepaßt und damit sehr niedrig gehalten werden kann.

Zunächst werden von der Maschinenfabrik Benninger AG drei verschiedene Typen für leichte, mittelschwere und schwere Kunstseiden-, Baumwoll-, Misch-, Zellwoll- und Seidengewebe gebaut. Alle drei Typen weisen die gleichen Vorteile auf. Sie sind normalerweise mit einem Antriebsmotor für zwei Geschwindigkeiten und einem Keilriemenantrieb ausgerüstet, was die Einstellung von weiteren zwei Geschwindigkeiten gestattet.

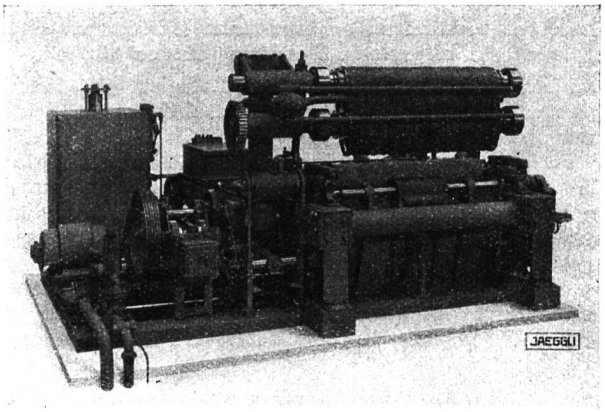
Die Firma **Jakob Jaeggli & Cie., Winterthur,** zeigt im Stand Nr. 2544 die neuesten Typen der Jaeggli Seidenselbstweber 2-1- und 4-1zellig (für 2 bzw. 4 beliebig eingetragene Schußfarben), mit Zwei-Motor Antrieb, so daß



JAEGGLI-Seidenselbstweber 2-1zellig (2 Schützen)
Métier JAEGGLI automatique à 2-1 boîtes (2 navettes)

Webstuhl und Automat in bezug auf die Drehzahl voneinander unabhängig sind. Daraus ergibt sich der Vorteil einer sich gleich bleibenden minimalen Stillstandszeit von etwa drei Sekunden für das Auswechseln der leeren gegen volle Schützen. Nebst dieser Besonderheit sind die Webstühle mit verschiedenen andern Schwachstrom-Aggregaten eingerichtet, wie elektr. Mittelschußwächter, elektr. Druckknopfabstellung, elektro-mech. Spulenfühler, elektr. Kettfadenwächter, die alle die Bedienung vereinfachen und dadurch zur Verbesserung der Erzeugnisse und Wirtschaftlichgestaltung der Produktion wesentlich beitragen.

Beide Webstühle werden vorgeführt mit automatischer Kettspannvorrichtung, die konstante Spannung der Kette von Anfang bis Ende gewährleistet, unabhängig von äußern Einflüssen.



JAEGGLI Garnmercerisiermaschine Modell MM-3 in Ladestellung

Machine JAEGGLI à merceriser les fils en écheveaux Mod. MM-3

Der 4-4zellige oder 7schützige Jaeggli Lanzierwebstuhl für beliebig eingetragene gerade und ungerade Schußzahlen zeichnet sich besonders aus durch die elektrische Schlagsteuerung und den einzigartigen elektro-mechanischen Spulenfühler.

Nebst diesen Seidenwebstühlen werden drei verschiedene hydraulische Kettbaum-Hubwagen, ebenfalls eine Spezialität der Firma, vorgeführt. Zwei davon, in Normalausführung, mit 500 bzw. 400 mm Breite, 250 kg Tragkraft und 250/500/750 mm Höhe, werden hauptsächlich in Webereien verwendet und leisten dort hervorragende Dienste. Der dritte ist eine Sonderausführung für Färbereizwecke und diesen Verhältnissen angepaßt.

Eine weitere große Spezialität sind die Jaeggli Stranggarn-Merzerisiermaschinen mit hydraulischer Hochspannvorrichtung, wovon die Type MM-6 im Maßstab 1:5 ausgestellt wird. Schon vor dem Kriege waren diese Maschinen führend und heute sind sie fast konkurrenzlos. Hochqualitative Merzerisation und größte Wirtschaftlichkeit sind die besondern Merkmale dieser Maschinen, die in verschiedenen Größen geliefert und mithin allen Anforderungen bezüglich Leistung angepaßt werden können.

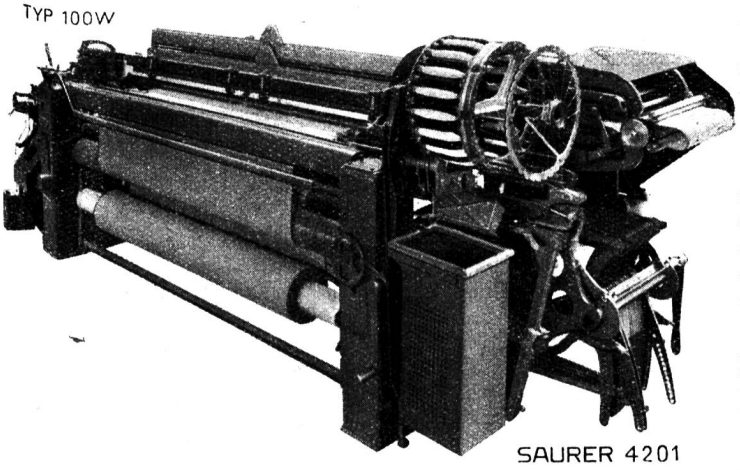
Die **Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon,** ist auf dem Gebiete des Textilmaschinenbaues bekanntlich immer ganz eigene Wege gegangen. Es sei nur an die eingängigen schnellaufenden Bandwebstühle erinnert, mit denen die Firma vor bald fünf Jahrzehnten erstmals auf den Markt kam. Sie sind seither in verschiedenen Typen ausgebaut worden und haben die einstige Bandweberei vollständig umgewandelt. Und auch bei der später aufgenommenen Konstruktion neuzeitlicher Webstühle oder Webmaschinen ging die Firma wieder ihre eigenen Wege. Davon werden sich die Besucher der Schweizer Mustermesse neuerdings überzeugen können. Aus ihrer Textilmaschinenabteilung wird die Firma Saurer in der Halle IX, Stand Nr. 2577 vorführen:

10 Eingängige Bandwebstühle Typ 24B;

6 Eingängige Bandwebstühle Typ 60B;

1 Automaten-Webstuhl Typ 100W, einschützig, in 105 cm nutzbarer Blattbreite, ausgerüstet mit Exzentermaschine;

1 Buntautomaten-Webstuhl Typ 100W, einseitig 4schützig, mit tiefen Schilden, in 180 cm nutzbarer Blattbreite, ausgerüstet mit zwangläufiger Schaftmaschine System „Saurer";



Buntautomaten-Webstuhl Typ 100W mit tiefen Schilden, einseitig 4schützig, 200 cm nutzbare Blattbreite, ausgerüstet mit zwangsläufiger Schaftmaschine System Saurer

1 Schützenwechsel-Automatenstuhl Typ 100 W, einseitig, für große Schützen, in 170 cm nutzbarer Blattbreite, ausgerüstet mit Exzentermaschine.

Da sowohl die beiden Typen der eingängigen schnellaufenden Bandwebstühle wie die drei Automaten-Webstühle in Fachkreisen als bewährte Maschinen bereits bestens bekannt sind, erübrigen sich besondere Hinweise. Dagegen möchten wir auf zwei Neukonstruktionen der Firma Saurer besonders aufmerksam machen. Es sind dies:

1 beidseitig vierkästig, unabhängiger Wechselstuhl Typ 200W, in 200 cm nutzbarer Blattbreite, ausgerüstet mit Exzentermaschine, und

1 Schützenwechsel-Automatenwebstuhl Typ 100W, 2schützig, für kleine Schützen (Crêpewechsel), in 140 cm nutzbarer Blattbreite, ausgerüstet mit Exzentermaschine.

Bei dem neuen Wechselstuhl Typ 200W handelt es sich um eine Ausführung, die sich ganz besonders für die Fabrikation von schweren Geweben eignet, wie sie bis anhin auf den unter dem Namen „Buckskin" bekannten Stühlen angefertigt wurden. Dieser Stuhltyp stellt somit eine wesentlich stärkere Konstruktion dar, als der bisherige Typ 100W und dürfte daher in Fachkreisen der Streichgarnwebereien lebhaftes Interesse erwecken.

Auf dem neuen 2schützigen Schützenwechsel-Automatenstuhl wird während der Messe ein Crêpe de Chine-Gewebe hergestellt. Die Eigenart bei dieser Konstruktion liegt im Prinzip des Schützenauswechselns ohne Stillstand des Stuhles beim Wechselvorgang. Eine zweckmäßige Konstruktion ermöglicht sodann, daß dieser Stuhl-Typ als 1- oder 2schütziger Schützenwechsel-Automat gebaut werden kann.

Außer diesen verschiedenen Stuhl-Typen wird die Firma Saurer noch einige Modelle von Stuhlaggregaten zeigen, z. B. einen Wechselapparat für die Betätigung der Steigkasten, ein Stuhlschild mit angebautem Antrieb, der Schlagvorrichtung, den Schützenkasten und eingebautem Regulator.

Die Textilmaschinen-Abteilung der **Aktiengesellschaft der Eisen- und Stahlwerke vormals Georg Fischer, Schaffhausen,** hat durch 20jährige Arbeit und Erfahrung maßgebenden Anteil an der Entwicklung der Automatisierung gewöhnlicher Webstühle.

Neben der eigentlichen Automaten-Ausrüstung wird jeder Webstuhl mit einer neuen, eisernen Weblade ausgerüstet. So wird ein vollständiger Umbau durchgeführt, wodurch die Stabilität und Lebensdauer des Webstuhles erhöht und die Betriebssicherheit verbessert wird.

Als Neuheit zeigt **+GF+** dieses Jahr in der Halle IX, Stand Nr. 2540 unter anderem einen umgebauten Webstuhl mit dem **+GF+** Schützenwechsel-Automaten für Schlauchcopse wie sie zur Verarbeitung ganz grober Garne für Scheuertücher, technische Gewebe usw. Verwendung finden.

Die Firma **Gebr. Stäubli & Co., Horgen,** welcher wir im Stand Nr. 2572 begegnen, hat sich bekanntlich seit ihrer Gründung auf den Bau von Schaftmaschinen spezialisiert, daneben aber in jüngster Zeit auch einige andere Konstruktionen entwickelt, die sich — wie die Stäubli-Schaftmaschinen — alle vortrefflich bewährt haben. Sie wird folgende Maschinen vorführen:

Auf einem oberbaulosen Rüti-Webstuhl Typ SINZFW/4 pat. Schaftmaschine Typ HLERo mit zwei zwangsläufigen Papierkarten-Zylindern und mechanischem Schußsucher.

Auf einem oberbaulosen Saurer-Webstuhl Typ 100 W pat. Schaftmaschine Typ LEZRo mit einem absolut zwangsläufigen Papierkartenzylinder und mechanischem Schußsucher.

Der letztere Maschinentyp stellt eine Neuerung dar. Bei den bisherigen Konstruktionen mit Papierkarten mußte man nach dem Schußsuchen, d. h. wenn der Schuß bereits offen im Fach ist, nochmals zwei Schüsse vorwärts drehen, worauf sich der Schuß wieder öffnete. Erst jetzt durfte der Webstuhl wieder in Betrieb gesetzt

werden. Bei dieser neuen Ausführung ist es nicht mehr nötig, die zwei Schüsse nochmals vorwärts zu drehen, sondern der Webstuhl kann, sobald der richtige Schuß geöffnet im Fach liegt, in Betrieb gesetzt werden.

Im Zusammenhang damit sei auch noch darauf hingewiesen, daß das Wort „zwangsläufig" in der Textilmaschinenindustrie verschiedentlich angewendet wird, aber nicht immer den gleichen Sinn hat. Es sei daher festgehalten, daß die Firma Gebr. Stäubli & Co. den Zylinderantrieb bei ihren Schaftmaschinen als zwangsläufig bezeichnet, wenn die Schaftmaschine mit dem Stuhl oder durch den Schußsucher rückwärts gedreht werden kann, wobei sich im Gewebe Schuß um Schuß auflöst. Dies war bei den bis heute gebauten Papierkarten-Schaftmaschinen schon der Fall, nur mußten eben jeweils die zwei Schüsse leer gedreht werden, was bei dem neuen Typ LEZ nicht mehr notwendig ist.

Aus ihrem übrigen Fabrikationsprogramm wird die Firma noch zeigen:

1 pat. Schaftzug „Stäubli", eingebaut in Saurer-Webstuhl;
1 pat. Federzugregister;
1 Schlag- und Kopiermaschine für Papierkarten Typ N mit Motorantrieb;
1 Webschützen-Egalisiermaschine Typ WEM.

Apparate für Spinnereien- und Webereien

Eine große Ueberraschung werden wohl die von der Firma ZELLWEGER AG, USTER an der Messe zur Vorführung gelangenden neuzeitlichen Materialprüfungsapparate sein. In Zusammenarbeit der drei Hauptabteilungen der Firma, der Textilmaschinen-, der Hochfrequenz- und der Instrumentalabteilung, sowie mit Fachleuten und dem Institut für Textilmaschinenbau der ETH wurden ganz im Stillen eine Reihe von Apparaten entwickelt, die in maßgebenden Fachkreisen bereits allgemeine Anerkennung gefunden haben.

Da bei der heutigen Mannigfaltigkeit der textilen Gespinste für jeden Betrieb eine genaue Kenntnis der verschiedenen Eigenschaften der zu verarbeitenden Rohmaterialien, Garne und Zwirne eine unbedingte Notwendigkeit ist, werden die Textilfachleute diesen Apparaten ihre ganz besondere Aufmerksamkeit schenken.

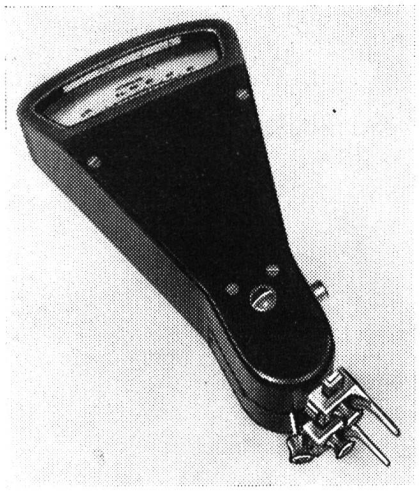
Aus dem neuentwickelten Fabrikationszweig wird die Firma **ZELLWEGER AG** in ihrem bereits erwähnten Stande folgende Apparate zeigen:

Den Konditionier-Apparat „Uster" zur Wassergehaltsbestimmung der verschiedenen Textilien. Er arbeitet nach einer vollständig neuartigen Methode mit Hochfrequenzheizung, welche eine vollkommene Trocknung des Textilgutes innert kürzester Frist ermöglicht. Er ist sehr einfach zu bedienen und weist geringe Abmessungen auf. Sein vorteilhafter Preis gestattet auch kleinen Betrieben, sich dessen einfache, rationelle und genaue Arbeitsweise nutzbar zu machen.

Der Garn-Gleichmäßigkeitsprüfer „Uster" erlaubt, ebenfalls auf Hochfrequenzbasis, eine mathematisch genaue Ermittlung der prozentualen Abweichungen der mittleren Substanzquerschnitte sämtlicher Garne, vom Kardenband bis zu den feinsten Nummern. Durch Momentablesung an der Skala eines Zeigerinstrumentes und durch Registrierung auf einem Diagrammpapier vermittels eines elektrischen Schreibers, gestattet er eine genaue und kontinuierliche Messung. Selbst Querschnittabweichungen auf weniger als 1 mm Prüflänge werden noch einwandfrei registriert. Mit dem Prüfapparat ist der Fachmann in der Lage, die Arbeit seiner Maschinen von der Karde bis zum Feinspinner auf Unregelmäßigkeiten zu kontrollieren und diese zu beheben, so daß eine ganz wesentliche Qualitätsverbesserung der Garne eintritt. Die Abrollgeschwindigkeit des Prüfapparates läßt sich bis zu maximal 10 m/min. regulieren.

Der Stapeldiagramm-Apparat „Uster" wurde im Institut für Textilmaschinenbau der ETH entwickelt und in den Werkstätten der Z. A. G. gebaut. Er dient der Ermittlung des Stapeldiagramms, d. h. der Verteilung der verschiedenen Faserlängen in einem Bandvlies. Die Fasern werden zuerst in einem Stapel-Ziehapparat geordnet und darauf im eigentlichen Stapel-Meßapparat ausgemessen. Das Diagramm zeigt den prozentualen Anteil der verschiedenen Faserlängen im Prüfgut. Der Stapeldiagramm-Apparat eignet sich zur Bestimmung der Stapeldiagramme von Baumwolle und Zellwolle, und wird von den Fachleuten als der vollkommenste Apparat dieser Art bezeichnet. Die für die Herstellung des Diagramms benötigte Zeit wird gegenüber den üblichen Methoden erheblich reduziert.

Der Fadenspannungsmesser „Uster" wurde in Zusammenarbeit mit bekannten Fachleuten der Textilindustrie und des Textilmaschinenbaus nach wissenschaftlichen Grundsätzen entwickelt und ist wahrscheinlich das vollkommenste Meßinstrument dieser Art. Im Gegensatz zu den bis heute bekannten Fadenspannungsmessern, welche gerade an denjenigen Maschinen, an denen sie am dringendsten benötigt werden, wie z. B. an



Fadenspannungsmesser
Appareil à mesurer la tension des fils

schnellaufenden Schußspulautomaten, versagen, erlaubt der mit einem Tiefpaßfilter ausgerüstete Fadenspannungsmesser „Uster" genaue Messungen. Durch das Tiefpaßfilter werden nur die tiefen Frequenzen, also die langsamen Spannungsschwankungen auf den Meßzeiger übertragen, während die hohen Frequenzen wohl auf das Meßsystem, nicht aber auf den Meßzeiger wirken. Dieser stellt sich sofort auf den Mittelwert der Fadenspannung ein. Das Normalmodell besitzt zwei Meßbereiche, nämlich von 0 bis 150 gr mit roten und von 0 bis 300 gr mit schwarzen Zahlen. Für Spezialzwecke steht ein Modell zur Messung der Maximalwerte zur Verfügung.

Die „Uster"-Handknoter haben sich dank ihrer einfachen Handhabung, ihrer geschlossenen Ausführung und ihres sicheren Arbeitens gut eingeführt. Neben den bereits bekannten Modellen für den Rollknoten („Katzenkopf") fabriziert die Z. A. G. neuerdings einen Spezialknoter, der für schlüpfrige Garne einen gesicherten Weberknoter herstellt.

Der Fadenreiniger „Moos" erreicht infolge seiner sinnreichen Konstruktion eine maximale Reinigung der Garne bei gleichzeitiger Ausschaltung der Nachteile der bisherigen Systeme. Die neuartige Anordnung der Messer, die auf $^1/_{100}$ mm eingestellt werden können, verleihen ihm ein ganz besonderes Feingefühl. Dabei läßt er alle Knoten von normaler Dicke, wie Weberknoten passieren, während sämtliche abnormalen Verdickungen und schlechten Knoten ausgebrochen werden.

Die zu tausenden im Betrieb befindlichen „Moos"-Reiniger beweisen, daß die Z. A. G. das Reinigungsproblem in technischer und wirtschaftlicher Vollkommenheit gelöst hat. Durch ihre Verwendung haben sich viele Betriebe zufriedene Kunden und bessere Preise verschafft.

Ausrüstungs- und Aufmachungsmaschinen

Der schweizerische Textilmaschinenbau hat auch diesem Sondergebiet von jeher seine Aufmerksamkeit geschenkt und dabei Fabrikate herausgebracht, die ausländischen Erzeugnissen nicht nur ebenbürtig, sondern in mancher Hinsicht sogar überlegen waren.

Einen vollständig neuen Maschinentyp dieser Art bringt nun die Firma **Sam. Vollenweider,** Textilmaschinenbau, **Horgen,** mit der Wechselfäden-Schneidmaschine „WAM" auf den Markt. Die Maschine wird im Stand 2572 an der diesjährigen Messe erstmals vorgeführt. Sie ist das Ergebnis eines zweijährigen intensiven Studiums, wobei die Freude und die Ueberzeugung, wieder etwas Ureigenes und Neues zu schaffen, von allem Anfang an zum Gelingen des Werkes beigetragen haben.

Da uns der Raum für eine eingehende Beschreibung mangelt — die wir später aber gerne nachholen werden — beschränken wir uns auf einige wesentliche Angaben dieser Neukonstruktion. Die „WAM" setzt sich aus folgenden Elementen zusammen:

1. der Vorrichtung für Aufnahme und Abgabe und den Durchzug des zu behandelnden Gewebes;
2. dem Rapport-Fäden-Aufschneidapparat;
3. dem eigentlichen Abschneid-Apparat, und
4. dem Blas- und Saug-Apparat.

Jedes Element hat seinen eigenen Antriebsmotor und ist von einem Zentralschalter aus gesteuert. Ein Getriebekasten mit Ziehkeil-Verschiebung gestattet die Stoffgeschwindigkeit in acht Stufen von 10 bis 34 Metern je Minute zu wählen, um allen Bedürfnissen, die durch die Gewebemusterung bedingt sind, gerecht zu werden.

Die Maschine wird in zwei verschiedenen Ausführungen für Warenbreiten bis 2 m gebaut:

1. als für sich unabhängige Maschine mit Ablege- bzw. Aufrollvorrichtung am Ausgang, und
2. als Vorsatzmaschine vor eine eigentliche Gewebe-Putz- und Schermaschine, zwecks Putzen oder Rasierens der ganzen Gewebeoberfläche.

Als wertvolle Ergänzung der diesjährigen Textilmaschinenschau zeigt ferner die in Aufmachungs- und Ausrüstmaschinen spezialisierte Firma **Gebr. Maag Maschinenfabrik AG, Küsnacht/Zch.** im Stand Nr. 2557 eine moderne Stoffbeschaumaschine der Type 12 F. Diese für jeden neuzeitlichen Betrieb wünschenswerte Maschine hat folgende Hauptmerkmale:

Handliche Form und bequeme Tischanordnung; universelle Arbeitsweise von Stapel oder Rolle auf Stapel oder Rolle in jeder Kombination bei Vorwärts- und Rückwärtslauf; regulierbare Vorwärts- und Rückwärtsgeschwindigkeiten; einfache Einhebelsteuerung; konstante Durchlaufgeschwindigkeit; moderne Durchleuchtungsanlage im Tischbrett versenkt; eingebauter Meßapparat.

Das Bauprogramm dieser Firma ist sehr umfangreich; es werden einige Maschinen hieraus im Bilde dargestellt, und zwar:

1 Stofflegemaschine, 1 Doublierlegemaschine, 1 Doublierwickelmaschine, 1 drehbare Stoffbeschaumaschine für fertige Ware, 1 Roll- und Friktionskalander, 1 Spannrahmenanlage, bestehend aus Foulard, Saugmaschine, Spannrahme mit Trockenanlage in modernster Ausführung.

Alle diese Maschinen sind Neukonstruktionen, in welchen die letzten Erfahrungen und Entwicklungen der Textilindustrie berücksichtigt wurden.

Bestandteile und Utensilien für die Spinnerei und Weberei

So unscheinbar oft ein einzelner Maschinenbestandteil ist, so wichtig kann dessen Konstruktion für den störungsfreien Lauf und die Leistung der Maschine sein. Es sei nur auf die Bedeutung der Spindeln einer Spinn- oder Zwirnmaschine, auf die Ledergarnituren an denselben, auf diejenigen an den Webstühlen und auch auf die Webeblätter hingewiesen. Der Fachmann wird daher auch an diesen Erzeugnissen nicht achtlos vorbeigehen.

Bei dem Rundgang durch die Textilmaschinenhalle wird man am Stand Nr. 2542 der Firma **Honegger & Cie., Wetzikon,** begegnen, die in über 100jähriger Tätigkeit an der Entwicklung der Spindeln für Spinnerei- und Zwirnereimaschinen führend beteiligt ist. Sie wird auch an der diesjährigen Messe wieder eine Auswahl von ihren Spezialfabrikaten zeigen und auf dem Prüfstand verschiedene Typen von Gleit- und Rollenlagerspindeln vorführen. Bezüglich der Rollenlagerspindeln sei besonders erwähnt, daß es sich um eine vollständig eigene Konstruktion der Firma Honegger handelt, die in Spinnerei- und Zwirnereifachkreisen sehr gute Aufnahme gefunden hat. Alle Bestandteile dieser Spindeln sind reines Schweizerfabrikat.

Riffelzylinder, Druckzylinder, Bandspannapparate und andere Textilmaschinenbestandteile, die wiederum das besondere Interesse von Spinnerei- und Zwirnereifachleuten erwecken dürften, ergänzen die Ausstellung der Firma Honegger.

Die Firma **Leder & Co. AG, Rapperswil,** die dieses Jahr auf ihr 100jähriges Bestehen zurückblicken kann, zeigt im Stand Nr. 2516 ihre in der Textilindustrie sehr geschätzten Spezialartikel: Origin RAPP Patent-Präzizions-Picker aller Art, RAPP-Chromleder Schlagkappen, Schlagriemen, Prellbockriemen, Pufferleder für die Weberei; und für die Spinnerei-Nitschelhosen, Florteilriemchen, Chromleder-Manchons, Frottierleder, Zylinderhülsen.

Großen Erfolg hat die Firma auch mit ihren ORA Patent-Adhäsionsriemen mit gelochtem Gleitschutz-Reibungs-Belag. Am Stand ist ein 22 m langer und 670 mm breiter ORA-Riemen für 400 PS Leistung ausgestellt.

ORA-Riemen werden in der Textilindustrie mit Vorliebe auf Turbinen, Gruppenmotoren, Dynamos, Generatoren und an Textilmaschinen selbst verwendet. Verlustlose Drehzahlübertragung ist gewährleistet.

Der ORA-Patent-Konusriemen für Flyer mit dem bombierten Gleitschutz-Belag hat sich in der Praxis bestens bewährt.

Die Firma Leder zeigt ferner ihre RAPP-Rohhaut-Schlegel, Drahthaken-Riemenverbinder, Braunleder-Rundschnüre, Chromleder-Saiten, Combiflex-Leder-Keilriemen, Bandagen in Hochkantausführung für Friktions-Spindelpressen.

Im Stand Nr. 2551 der Firma **Staub & Co.,** Lederwerke, **Männedorf,** weist die Darstellung der Textilmaschinen-Leder gegenüber 1945 eine bemerkenswerte Entwicklung auf.

Die Bedeutung des Qualitätsfaktors dieser wichtigen Lederartikel ist von der Ausstellerfirma seit Jahren erkannt worden. Die Vollendung, in der sich ihre erprobten Produkte präsentieren, ist bemerkenswert.

Alte praktische Erfahrungen, verständnisvolle Zusammenarbeit mit den ersten Textilmaschinen-Firmen des Landes, strenge Auswahl der sich eignenden Rohhäute aus reichen Beständen und Gerbung nach eigenen Spezialverfahren, geben die Erklärung für den guten Ruf der Staub-Textilmaschinen-Leder im In- und Ausland.

Für die Weberei sind die Pickers für Seiden-, Baumwoll- und Tuchstühle interessant; ferner die verschiedenen Garnituren, wie Schlagkappen, Prellbockriemen, Pickerschoner und Fang- und

Zugriemen. Der Praktiker weiß um die Zähigkeit und Dauerhaftigkeit dieser Staub-Erzeugnisse und schätzt sie als Garant für einen reibungslosen Betrieb.

An einem Rieter-Nitschelwerk werden Spinnerei-Leder im Betrieb gezeigt. Bekanntlich waren Nitschelhosen und Florteilriemchen bis vor Kriegsausbruch Spezialleder, die aus dem Ausland den Weg in die Spinnerei-Industrie unseres Landes fanden. Die Staub-Produkte sind seitdem in vollwertiger Qualität überall zur Verwendung gelangt. Frottierleder, Manchons und Zylinderleder, vegetabil- und chromgegerbt, ergänzen die eindrucksvolle Schau.

Ein Hochleistungsriemen-Antrieb „MANNUM-PATENT" zeigt die hohe Vollendung dieses Flachriemens, der auch in der Textilindustrie und in heikelsten Fällen sich vorzüglich bewährt.

Die Firma **Walter ARM,** Webereiartikel-Fabrik in **Biglen,** zeigt in Stand Nr. 2522 als Haupterzeugnisse verschiedene Ausführungen von Webeblättern in Zinnbund und Pechbund, welch letztere als ihre Spezialität zu bezeichnen sind. Je nach dem Verwendungszweck der Webeblätter werden diese mit der entsprechenden Blattzahnqualität versehen. Die Ausstellungsobjekte zeigen, daß sie mit neuzeitlichen Einrichtungen fabriziert worden sind.

Als weitere Erzeugnisse der Firma ARM sind Handwebstühle mit sämtlichen Zutaten zu sehen. Es werden folgende Modelle im Betriebe vorgeführt:

ein Handwebstuhl mit Schaftmaschine und Wechsellade, welcher sich speziell auch für Musterweberei eignet.

ein oberbauloser Teppichstuhl in neuzeitlicher und praktischer Konstruktion.

ein oberbauloser Hauswebstuhl, zusammenklappbar, ebenfalls sehr praktisch.

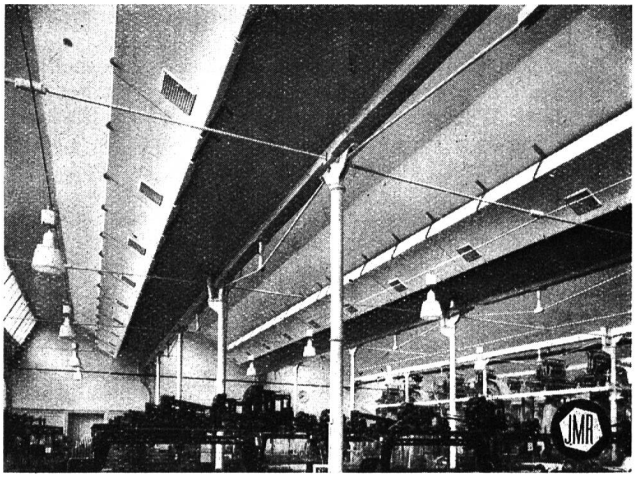
Klima-Anlagen

Ueber die Wichtigkeit einer konstanten Raumtemperatur, die relative Feuchtigkeit und auch die Reinheit derselben bestehen heute wohl in der gesamten Textilindustrie keine Zweifel mehr. Jeder Textilfachmann weiß, daß der Zustand der Luft einen sehr großen Einfluß auf die Verarbeitung der Textilfasern ausübt. Die hohen Anforderungen an Qualitätsarbeit und Wirtschaftlichkeit, die in Spinnereien, Zwirnereien, Webereien, Strickereien usw. gestellt werden, können nur dann restlos erfüllt werden, wenn in den Arbeitsräumen ein dem Material und Arbeitsvorgang entsprechendes Klima herrscht. Um diesen Zustand unabhängig von Jahreszeit und Wetter zu ermöglichen, müssen die Säle künstlich klimatisiert werden. Die Klimaanlage reinigt die Luft vom Staube, schafft dadurch hygienisch bessere Verhältnisse für die Arbeiterschaft und verhindert die Verstaubung der kostbaren Maschinen. Die angewendeten Mittel, in den Arbeitsräumen günstige Klimaverhältnisse zu schaffen, sind verschieden und in jüngster Zeit immer weiter vervollkommnet worden.

Ein anderes Gebiet der Lufttechnik in der Textilindustrie sind die Trockenapparate. Die Materialien müssen während deren Verarbeitung vom Eingang als Rohmaterial bis zum Ausgang als Fertigprodukt öfters getrocknet werden. Namhafte Firmen haben auch diesem Gebiet seit Jahren ihre Aufmerksamkeit gewidmet und durch ständige Verbesserungen im Bau von Trocken- und Dämpfeapparaten große Fortschritte erzielt.

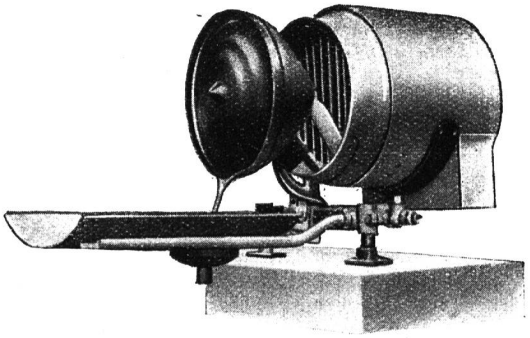
Unter diesen kurz skizzierten Gesichtspunkten stellt die seit 1890 auf dem Lüftungsgebiete spezialisierte Firma **VENTILATOR AG, Stäfa** in der Textilmaschinenhalle, Stand Nr. 2579, verschiedene Apparate aus. Eine kräftige, jedoch gefällige Bauart, verbunden mit konstruktiv hochentwickelten und leistungsfähigen Apparaten sind die Merkmale ihrer Erzeugnisse.

Die Firma **Joh. Müller AG,** Fabrik für Heizung und Lüftung, **Rüti** und **Zürich,** die auf eine bald 70jährige Tradition in der Heizungs- und Lüftungsbranche zurückblicken kann, zeigt im Stand Nr. 2595 in gediegener Art anhand von Photos ausgeführte Anlagen. Ein unabhängig aufstellbares Klimagerät, automatisch regulierend, wird im Betrieb vorgeführt. Die gefällige Form und die ruhige Funktion dürften dabei angenehm auffallen.



JMR Vollautomatische Klima-Anlage im Webereisaal

Die Firma **Paul SCHENK,** Klima-Anlagen, **Ittigen** (Bern) zeigt im Stand Nr. 2518 Klein-Apparate für Luftbefeuchtung in verschiedener Ausführung. 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, mit der patentierten Luft-Regulierklappe oder dem auswechselbaren patentierten Zahnkranz ausgerüstet. Die Heiz-Aggregate werden unmittelbar hinter dem Propellerschutzring angebaut und dienen zur Aufwärmung des ausblasenden Nebelstromes, zugleich auch als zusätzliche Raumheizung.



Luftbefeuchtungs-Apparat SCHENK, Modell 203 S mit elektrischem Heizkörper

Als diesjährige Neuerung wird das Horizontal-Modell 203 S mit einem schwenkbaren Getriebe versehen, welches im Winkel bis 120° beliebig eingestellt werden kann. Dies bietet den Vorteil, daß die Feuchtigkeit in jedem Raum günstig verteilt und im Sommer eine erfrischende Abkühlung erzielt wird.

Als weitere Neuheit ist ferner ein Klima-Schrank ausgestellt. Dieser dient für alle Labor-Untersuchungen und ermöglicht die künstliche Regulierung der relativen Luftfeuchtigkeit und Temperatur.

Die Vorteile dieser Einzelklima-Geräte liegen in der soliden und wohldurchdachten Konstruktion, den billigen Betriebskosten bei guter Leistung und der Dauerhaftigkeit bei höchster Beanspruchung. Die SCHENK-Apparate haben sich seit Jahren in der in- und ausländischen Industrie vortrefflich bewährt.

Strickerei- und Wirkereimaschinen

Wenn es auch nur zwei Firmen sind, die sich mit der Herstellung von Maschinen für die Strickerei- und Wirkerei befassen, so beweist unsere amtliche Handelsstatistik, daß sie innerhalb der gesamtschweizerischen Textilmaschinenindustrie eine recht bedeutende Stellung einnehmen. Ihre Maschinentypen, ganz insbesondere die sehr kostbaren Rundstrick- und Rundwirkmaschinen mit der hochwertigen Präzision der feinen Nadelapparate haben auch den Ruf dieser Firmen weit über unsere Landesgrenzen hinausgetragen.

Im ersten Quartal 1946 erreichte der Ausfuhrwert von Strick- und Wirkmaschinen rund 3 500 000 Fr. Wie sehr der Weltmarkt auf solche Maschinen wartete, zeigt sich bei einem Vergleich der Ausfuhrwerte vom März 1945 mit dem Monat März dieses Jahres. Damals war noch Krieg; die Ausfuhr erreichte einen Wert von rund 300 000 Franken, im März dieses Jahres schnellte sie auf 1 175 000 Fr., erreichte also eine fast vierfache Steigerung des letztjährigen Wertes.

Die **Schaffhauser Strickmaschinen-Fabrik Schaffhausen** wird an der Messe folgende Maschinen ausstellen und im Betriebe vorführen:

2 WÄGÄ Rundwirkmaschinen, die eine davon für die Herstellung von feiner Damen-Unterwäsche, die andere für Damen-Oberkleider mit Ringelmustern;

eine 10spindelige Gummifäden-Umspinnmaschine, die sich insbesondere durch eine hohe Tourenzahl und daher durch eine große Leistungsfähigkeit kennzeichnet;

eine 4spindelige Draht-Umspinnmaschine für die Umspinnung von Drähten mit Textilfäden für die elektrotechnische Industrie;

eine Hand-Jacquard- und Köper-Handschuhmaschine für die Herstellung der modernen Sport-Handschuhe mit Norweger-, Köper- und Jacquardmustern; ferner

eine Handstrickmaschine für das Kleingewerbe.

Die Firma **Edouard DUBIED & Cie. AG, Neuchâtel** wird ohne Zweifel außer verschiedenen Flachstrickmaschinen auch ihre Rundstrickmaschine WEVENIT für die Herstellung von Strickstoffen in Meterware vorführen. Eine direkte Mitteilung ist uns leider von dieser Firma nicht zugegangen; wir sind daher nur auf unsere Vermutung angewiesen.

*

Nach Beendigung des Rundganges durch die Textilmaschinenhalle gleitet unser Blick vielleicht nochmals durch den Raum und bleibt da oder dort an dem Gewährszeichen für Schweizer Textilmaschinen haften. Es zeigt in der Diagonale eines quadratischen Feldes einen Webschützen, links oben das Schweizerkreuz und rechts unten ein Zahnrad. Und trotz dem Gewoge der durch die Halle wandernden Menschenmassen mag dabei dieser und jener Messebesucher sinnend all der schöpferischen und manuellen Arbeit gedenken, die in den Maschinen und den zur Schau gestellten Erzeugnissen verkörpert ist. Vor seinem geistigen Auge sieht er vielleicht die Ingenieure, Techniker, Konstrukteure und Maschinenzeichner über Plänen studieren und korrigieren, sieht die Werkstätten und die weiten Maschinenhallen, aus welchen ihm das Lied emsiger Arbeit in allen Tönen im Ohr erklingt. Er sieht die Schreiner und Modelleure bei der Herstellung der unzähligen Modelle, Gießer und Former mit dem flüssigen und brodelnden Eisen, Gußputzer bei ihrer kreischenden und ohrenbetäubenden Arbeit, Schmiede am Feuer und Dampfhammer, Dreher und Fräser an ihren Maschinen; Schlosser, Mechaniker und Monteure am laufenden Band, Feinmechaniker und Elektriker bei Präzisionsarbeiten und die Kontrolleure am Prüfstand der fertigen Maschinen. Und bei diesen visionären Betrachtungen kommt dem Besucher zum Bewußtsein, welch gewaltiger Summe von Arbeit und Mühe es bedurfte, um aus dem Roheisen und Stahl, der ursprünglich toten Materie, die Präzisionsmaschinen zu bauen, die wie ein Uhrwerk jede ihrer Einzelbewegungen im richtigen Moment einleiten und vollführen und dadurch unsere Bewunderung erwecken.

Und ganz unwillkürlich denkt man dabei auch an die jüngste Vergangenheit. An den unsinnigen Wahn und den Krieg, der über die Welt so viel Unglück und Elend brachte, und nun für viele Millionen von Menschen auch noch das Gespenst der Hungersnot bringt, die hoffentlich aber durch die Zusammenarbeit der Völker vermieden werden kann. Diese Zusammenarbeit ist für alle Völker eine dringende Notwendigkeit, denn „Friede nur ernährt, Unfriede aber zerstört." Die kleine Schweiz ist zum Wiederaufbau und zur Zusammenarbeit bereit!

Rob. Honold

Einiges aus andern Hallen

AG Brown, Boveri & Cie., Baden

Stand 1342, Halle V; Stand 1539, Halle VI; Stand 2659, Halle IX.

Dieses Jahr wird die Mustermesse eine ganz besondere Note erhalten, da nach Jahren der Abgeschlossenheit endlich wieder Gäste aus aller Welt den Weg nach Basel finden werden, um sich die Produkte unseres Landes zeigen zu lassen. Der Bedeutung dieses Ereignisses Rechnung tragend, führt Brown Boveri an drei Ständen Erzeugnisse aus ihrem umfangreichen Fabrikationsprogramm vor, wobei speziell am Hauptstand Nr. 1342, Halle V, Motoren und Apparate für die Textilindustrie ausgestellt sind.

Zu erwähnen wären speziell einige neue Konstruktionen, wie z. B. ein Schaltgerät für den Flyerantrieb mit Sanftanlauf. Ein besonders gebauter Anlaßtransformator ist dem Antriebsmotor beim Anlassen vorgeschaltet und wird nach einigen Sekunden selbsttätig kurzgeschlossen. Mit dieser Vorrichtung läuft der Flyer sanft an und Fadenbrüche sind auf ein Minimum reduziert.

Ferner wurde ein Steuerschalter mit Fühlhebel für den Wareneinführapparat auf Spannrahmen entwickelt. Dieser Apparat sorgt dafür, daß der Stoff im Einlaßfeld trotz zackiger Stoffkante regelrecht auf die Kette aufgenadelt wird. Kontaktweg und Druck des Fühlhebels gegen den Stoffrand sind bequem von außen einstellbar.

Durch Erweiterung des Meßbereiches bis 600 gr und einige konstruktive Ergänzungen werden dem für Ringspinnmaschinen entwickelten Fadenzugmeßapparat neue Anwendungsgebiete eröffnet.

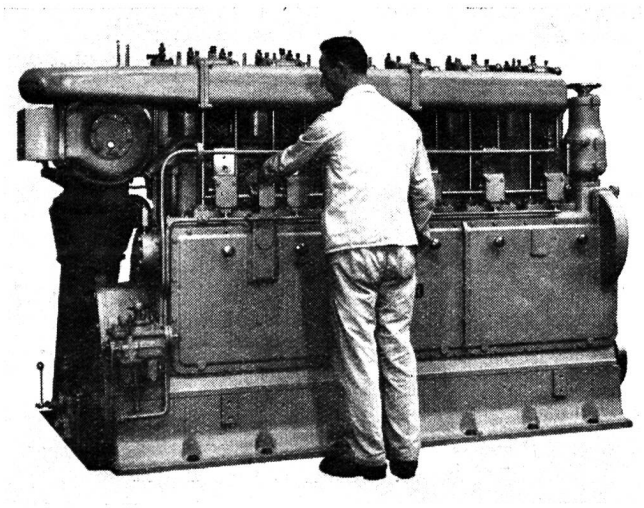
Für den Betrieb wurde ein elektrischer Feuchtigkeitsmeßapparat entwickelt, der praktisch trägheitslos die absolute Feuchtigkeit von Luft oder von nicht brennbaren Gasen mißt.

Selbstverständlich stehen für die Textilindustrie geeignete Konstruktionen von Motoren und Schaltgeräten in jeder Ausführung, anwendbar für alle Spezialantriebe, zur Verfügung.

Firma Gebrüder Sulzer, Winterthur

An der diesjährigen Mustermesse in Basel zeigen Gebrüder Sulzer in der Halle V u. a. einen Viertakt-Achtzylindermotor neuester Konstruktion. Die Maschine leistet 600 PSe bei 600 U/min und arbeitet mit Abgas-Turboaufladung. Direkt gekuppelt mit dem Motor ist ein Drehstromgenerator der Firma Sécheron in Genf.

Diesel-Generatorgruppen dieser Art finden sehr vielseitige Verwendung in der Industrie, sei es als Notstromgruppe, Spitzenkraftmaschine oder für die komplette Stromlieferung in Verbindung mit Abwärmeverwertung. In Textil- und Maschinenfabriken sowie andern Betrieben, in Warenhäusern, Banken und Gaswerken



Sulzer Viertakt-Achtzylindermotor

sind solche Gruppen im In- und Auslande in großer Zahl im Betrieb. Sie zeichnen sich aus durch stete Betriebsbereitschaft und niedrige Betriebskosten. Bei der Aufstellung in bewohnten Gebieten werden die Gruppen federnd gelagert, um die Uebertragung von Vibrationen und Geräusch auf die Umgebung auf ein Minimum zu reduzieren. Tatsächlich befinden sich Gruppen in Warenhäusern, Banken, ja sogar in Spitälern, ohne Belästigung der Umgebung.

Auf dem Gebiet der Druck-, Temperatur- und Feuchtigkeits-Meßgeräte ist der Name der Firma **Haenni & Cie. AG, Jegenstorf** (Bern) zu einem Begriff geworden. An der ersten Nachkriegsmesse zeigt das Haus in der Halle IIIb, Stand Nr. 1015, einen Ueberblick über das gesamte Fabrikationsprogramm: Manometer, Thermometer, Hygrometer, Flüssigkeitsstandmesser und Flugzeug-Bordgeräte.

Aus dem Gebiet Druckmeßgeräte wird nebst dem vielseitigen Programm anzeigender und registrierender Instrumente ein verbessertes Hochdruckmanometer sowie ein neuartiges Absolutmanometer zu sehen sein, aus dem Thermometerbau verschiedene Sonderausführungen verbesserter Modelle, insbesondere solche mit rascher Reaktionsfähigkeit.

Eine neue Ausführungsform der bekannten Haenni-Flüssigkeitsstandmesser gestattet pneumatische Uebertragung des Meßwertes auf große Distanz.

In der Abteilung Feuchtigkeitsmesser wird ein neuer Einbau-Psychrometer mit sehr rascher Reaktionsfähigkeit, der auch unter schwierigsten Verhältnissen genaues Messen erlaubt, zur Schau stehen.

Firma **Moeri AG, Luzern.** Als Produkt langjähriger Erfahrungen auf dem Gebiete der Lüftungstechnik zeigt dieses Unternehmen in der Halle VI, Stand Nr. 1599, einen neuartig konstruierten Luft-Befeuchtungs- und Heizapparat, durch dessen Anwendung die Fabrikations- und Lagerungsbedingungen in der Textil- und Papierindustrie wesentlich verbessert werden können. Der Apparat kann für Frischluft-, wie auch für Umluftbetrieb verwendet werden. Die eingebauten Staubfilter sind leicht auswechselbar und weisen reichlich bemessene Durchtrittsflächen auf, was die Wartung auf ein Minimum beschränkt. Temperatur und Feuchtigkeit werden automatisch reguliert. Als besonderes Merkmal dieser Konstruktion ist der Wegfall der bei andern Fabrikaten notwendigen Ablauf-Sammelleitungen zu nennen.

ESTA AG für Lichttechnik und Beleuchtung, **Basel.** Das Erscheinen der 40 Watt Fluoreszenzröhre revolutioniert die Beleuchtungstechnik auf dem Schweizermarkt.

Die Betriebskosten (Lampenersatz und Energiekosten) für Allgemeinbeleuchtung sind mit dieser Lichtquelle für jeden Stromtarif billiger als mit jeder andern Lichtquellenart.

In Erkenntnis der qualitativen Eigenschaften sowohl, als auch der erwähnten Wirtschaftlichkeit des Fluoreszenzlichtes, hat die ESTA AG für Lichttechnik und Beleuchtung in Basel selbst in schweren Zeiten, in denen das Fluoreszenzröhrenlicht wegen der kriegerischen Ereignisse vorübergehend nicht lieferbar war, die Anwendung dieses Lichtes immer und immer wieder propagiert und jene von weniger effektiv erzeugtem Licht mit gleicher Energie abgelehnt. Dieser Einstellung gemäß zeigt die Firma in ihrem Stand Nr. 2045, Halle III, Galerie, wiederum eine Auswahl interessanter Leuchten, die alle der Neuentwicklung der Lichtquellen voll Rechnung tragen. Neben Spezialarmaturen für unsere Uhrenindustrie, die nunmehr nach einem neuen Verfahren in bisher noch nicht erreichter Qualität erzeugt werden, sind wieder zahlreiche neue Leuchten für Zeichensäle, Industrieanlagen, Verkaufsräume, Hallen, Büros usw. ausgestellt, aus denen die fortschrittliche Einstellung der Firma hervorgeht, die im Verlaufe des verflossenen Jahres wieder einen bedeutenden Schritt vorwärts in der Verwirklichung idealer Beleuchtungsmöglichkeiten getan hat.

Die Firma **HOFRELA AG, Grenchen,** zeigt in der Halle IV, Stand 1203, ihre Stofflängen-Meßmaschine mit Motorantrieb TEXTOMETER (+ Patent Nr. 239740).

Das Besondere dieser Maschine ist die Verwendung von je zwei durch Ketten miteinander verbundenen Walzenpaaren, wodurch eine Dehnung des Stoffes beim Messen verhindert wird. Das Meßresultat ist daher so genau, daß man sogar bei mehrmaligem Messen des gleichen Gummibandes die genau gleiche Länge erhält. Meßgeschwindigkeit: 60 m/min.

Der TEXTOMETER ist in seiner Bedienung einfach und erlaubt ein rasches und sicheres Arbeiten.

Der Feuersgefahr ist in Textilbetrieben stets besondere Aufmerksamkeit zu widmen. Es dürfte deshalb für die Betriebsinhaber von Interesse sein, wenn sie über die Neuerungen, welche in letzter Zeit auf dem Gebiet des chemischen Feuerlöschwesens auf den Markt gekommen sind, nähern Aufschluß erhalten. Die **AG für Technische Neuheiten, Binningen,** welche seit Jahren die bekannten und bestbewährten PRIMUS-Feuerlösch-Apparate herstellt, zeigt in der Halle VIII, Stand 2309, ihre neuesten Erzeugnisse, die in Fachkreisen als Spitzenprodukte beurteilt werden. Zu den neuesten Brandbekämpfungsmitteln, welche bei ihrer Verwendung keinen oder nur unbedeutenden Wasserschaden verursachen und sich besonders für Textilbetriebe eignen, gehören vor allem Kohlensäureschnee- und Luftschaum-Apparate, sowie Großgeräte. Die verschiedenen Typen werden am Messestand praktisch vorgeführt. Ein Besuch dieser interessanten Ausstellung dürfte sich lohnen, weil sich dadurch jedermann ein Bild vermitteln kann, was in letzter Zeit Neues geschaffen wurde. Im Hinblick auf die Schwierigkeiten in der Materialbeschaffung sollte heute jeder Betriebsinhaber der Brandbekämpfung größte Aufmerksamkeit schenken, führen doch schon die kleinsten Brände zu Betriebsstörungen und Verlusten, die nicht so rasch wieder gutgemacht werden können.

Mustermesse in Lyon. An der Internationalen Mustermesse in Lyon, die in den Tagen vom 27. April bis 5. Mai stattfindet, wird sich, wie gewohnt, auch die französische Seiden- und Kunstseidenweberei beteiligen. Der Verband der Seidenfabrikanten verfügt zusammen mit dem Syndikat der Bandindustriellen von St-Etienne über einen großen Saal, der durch einen Architekten entsprechend ausgestattet wird. Die Schau wird streng in kollektiver Weise durchgeführt, so daß keine Namen von Fabrikanten im Zusammenhang mit der vorgeführten Ware genannt werden. Alle Fabrikanten, die gesondert und unter ihrem Namen auszustellen wünschen, sind der allgemeinen Gruppe der Textilindustrie zugeteilt worden.

Die Lyoner Seidenindustrie an der Mustermesse in Utrecht. Es ist der Lyoner Seidenweberei nach den Kriegsjahren sehr daran gelegen, sich rasch wieder in helles Licht zu setzen und die ausländische Kundschaft davon zu zu überzeugen, daß sie ihre berühmte Leistungsfähigkeit nicht eingebüßt hat. So beteiligte sie sich schon letztes Jahr am Comptoir in Lausanne und stellt sich nunmehr auch bei der Mustermesse in Utrecht ein. Es werden etwa zwanzig besonders ausgewählte Stoffcoupons, zusammen mit Schärpen, Krawatten und Posamentierwaren ausgestellt. Die Vorführung geschieht ohne Nennung der Namen der beteiligten Firmen.

Handelsnachrichten

Gefahren der Ueberbeschäftigung. Die Erwartung, daß das Ende der Feindseligkeiten, in der Schweiz zu einer Arbeitslosigkeit und inbesondere zu einer Stockung der Ausfuhr führen werde, hat sich nicht bewahrheitet, viel mehr läßt sich eine Vollbeschäftigung feststellen, die sogar das in Friedensjahren gewohnte Maß erheblich überschreitet. Die in Aussicht genommenen Maßnahmen, um einer Arbeitslosigkeit entgegenzutreten, sind denn auch überflüssig geworden und der Delegierte des Bundesrates für Arbeitsbeschaffung warnt heute vor einer Ueberspannung der Geschäfts- und Ausfuhrmöglichkeiten. In einer Pressemitteilung führt er aus, daß der infolge der Vollbeschäftigung sich abspielende Kampf um die fehlenden Arbeitskräfte und die damit verbundenen Lohnsteigerungen zu einer Erhöhung des Preis- und Kostenstandes führen, so daß Gleichgewichtsstörungen auftreten. Ebenso verursache die gesteigerte Geldflüssigkeit ein Mißverhältnis zwischen Nachfrage und Angebot an Verbrauchsgütern, das durch die starke Ausfuhr noch verschärft werde. Aus dem Wettlauf zwischen Lohn- und Preiserhöhungen entstehe eine Kostengrundlage, die die spätere Wettbewerbsmöglichkeit dem Auslande gegenüber gefährde. Wohl seien auch dort die Löhne und damit die Kosten gestiegen, aber bei der ungleich größeren Produktivität vieler ausländischer Unternehmungen und der Anspruchslosigkeit der Arbeiter in vielen Ländern spiele der Lohnanteil an den Kosten des Erzeugnisses nicht die gleiche Rolle wie in der Schweiz. Umso stärker endlich die Produktionskapazität der schweizerischen Wirtschaft auf Grund einer bloß vorübergehenden Nachfragesteigerung und unter zu geringer Berücksichtigung der dauernden Absatzmöglichkeiten ausgedehnt werde, umso schwerer würde es später sein, die aufgeblähten Wirtschaftsgruppen und Unternehmungen in Krisenzeiten durchzuhalten.

Aus der weitläufigen Darstellung des Delegierten für Arbeitsbeschaffung sind nur einige wenige Sätze herausgegriffen worden; sie zeigen, daß die Behörden sich darüber im klaren sind, daß die zurzeit äußerst günstige Wirtschaftslage nicht auf einer natürlichen Grundlage beruht und den Keim späterer Rückschläge in sich birgt, und daß sie sich die Frage stellen, ob den Dingen der Lauf gelassen werden dürfe auch auf die Gefahr hin, in einigen Jahren einen Zusammenbruch der Wirtschaft erleben zu müssen.

Der Mahnruf des Delegierten für Arbeitsbeschaffung ist gewiß gerechtfertigt, doch darf das Problem einer übersteigerten Konjunktur auch nicht einseitig beurteilt werden. Die Ausfuhrindustrie insbesondere verkauft ihre Ware zum großen Teil als Gegenleistung für Erzeugnisse, die für unser Land lebenswichtig sind; dies gilt, um nur eine unserer Zeitschrift nahestehende Industrie zu erwähnen, insbesondere für die kunstseidenen Gewebe. Es wäre ferner unverständlich, wenn die angestammte Exportindustrie und der Handel die ihnen gebotenen Absatzmöglichkeiten, die es ihnen gestatten, ihre Ware heute ohne große Werbekosten und Umtriebe in allen Ländern zu verkaufen, nicht in vollem Umfange ausnützen würden. Eine solche Gelegenheit, mit der Kundschaft auf der ganzen Welt Fühlung zu nehmen und das schweizerische Erzeugnis bekannt zu machen und einzubürgern, wird sich in absehbarer Zeit nicht mehr bieten und muß daher ausgenützt werden. Erlaubt es die Konjunktur, gleichzeitig auch noch Reserven anzulegen, so ist dies umso willkommener, als die Rückschläge nicht ausbleiben und alsdann große Mittel zur Ueberwindung der Krise notwendig sein werden. Diese Feststellung ändert aber nichts an der Tatsache, daß die auch auf Wunsch der schweizerischen Behörden vor sich gehende großzügige Belieferung des Auslandes nicht zu einer Vernachlässigung des schweizerischen Marktes führen darf. Eine solche ließe sich nicht nur aus allgemeinen Gründen nicht rechtfertigen, sondern wäre auch deshalb verfehlt, weil die schweizerische Exportindustrie den schweizerischen Markt als zuverlässigen und aufnahmefähigen Käufer jetzt und in Zukunft nicht entbehren kann.

Ausfuhr nach Belgien. Die am 14. März 1946 abgeschlossenen Besprechungen in bezug auf die Durchführung des schweizerisch-belgischen Wirtschaftsabkommens vom 25. Juli 1945 haben zur Festsetzung neuer Warenlisten und Kontingente geführt, wobei nun ebenfalls Belgisch-Kongo ein Kontingent für die Einfuhr von Geweben zugesprochen worden ist. Die Schwierigkeiten, die Belgien in bezug auf die Einfuhr von Zellwoll- und mit Zellwolle gemischten Gewebe gemacht hat, sind bei diesem Anlaß behoben worden.

Ausfuhr nach dem Nahen Orient. Bei der Belieferung von Kunden im Nahen Orient (Libanon, Syrien und Cypern), wird Vorsicht empfohlen und Vorauszahlung oder Leistung einer entsprechenden Garantie verlangt. Die Kundschaft in diesen Ländern zeigte große Zurückhaltung und die Preise im Großhandel hätten einen starken Abschlag erfahren.

Export-Risikogarantie. Die Berufsverbände sind durch ihre Geschäftsleitungen davon unterrichtet worden, daß für das zweite Vierteljahr 1946 der Bund für verschiedene Länder keine Garantie mehr eröffnet. Es handelt sich dabei um Absatzgebiete, für deren Belieferung der Bund Kredite gewährt, sowie um solche, die in freien Devisen bezahlen. Für andere Länder und insbesondere für die Ueberseestaaten wurde die Export-Risikogarantie insofern eingeschränkt, als sie im zweiten Vierteljahr 1946 nur noch für Bestellungen bewilligt wird, die eine Lieferfrist von mindestens sechs Monaten bedingen.

Großbritannien — Vermehrte Ausfuhrmöglichkeiten für Baumwolltextilien. Der Ausfuhr der britischen Baumwollwirtschaft entfalten sich in der Rationierungsperiode Februar/Mai 1946 bereits mehr Möglichkeiten als in früheren Zuteilungsperioden. Diese Entwicklung steht im Zusammenhang mit der Aufhebung des Schiffahrtspools, der eine gewisse Schiffstonnage für Transporte nach Süd-

afrika, Neuseeland, Süd-Rhodesien, Nord-Rhodesien, Indien, Britisch-Westindien, Britisch-West- und Ostafrika und Französisch-Westafrika absorbierte. Die nach Aufhebung des Pools (1. März) freiwerdende Tonnage wird das Transportproblem der Exporteure beträchtlich erleichtern.

Ausfuhrzuteilungen für die Länder Lateinamerikas, für die Schweiz, für Schweden und für die Vereinigten Staaten werden jedoch nicht erfolgen, da solche nach diesen Ländern in der vierten Rationierungsperiode des verflossenen Jahres zugewiesen wurden, allerdings nur für beschränkte Quantitäten, um die Wiederaufnahme des normalen Kontaktes zwischen den Exporteuren und den betreffenden Absatzmärkten zu gestatten. Der Cotton Board brachte seine Anschauung zum Ausdruck, daß die vorgenannten Absatzmärkte besser bedient werden können, sobald reichlichere Zuteilungen möglich sein werden. Im übrigen sollen jedoch Ausfuhren, für welche „offene" Zuteilungen ausgegeben werden, unter die größtmögliche Anzahl von Ländern, mit welchen Zahlungsabkommen bestehen, gestattet werden. G. B.

Vereinbarung zwischen der italienischen Seidenweberei und der Ausrüstindustrie. Der Verband der italienischen Seidenfabrikanten und der Nationale Verband der italienischen Färbereien, Druckereien und Ausrüstanstalten von Seide und Kunstseide haben einen Vertrag abgeschlossen, der die Verantwortlichkeiten für die der Veredlungsindustrie übergebenen Waren ordnet. Es wird anerkannt, daß die Verantwortlichkeit für die zu veredelnden Stoffe den Ausrüstanstalten nur im Rahmen der durch das Gesetz festgelegten Vorschriften zufalle, unter Ablehnung von Usanzen oder Gebräuchen, die das Maß dieser Verantwortlichkeit erhöhen würden. Für zusätzliche Risiken haben die Webereien die Möglichkeit, selbst eine Versicherung abzuschließen, oder sie können den Ausrüstanstalten durch Zahlung einer Prämie diese Versicherung überbinden.

Industrielle Nachrichten

Schweiz — Eine Kunstseidenfabrik im Kanton Wallis. Nach einer Meldung der „Walliser Nachrichten" sind die von den Gemeindebehörden und Privaten geführten Verhandlungen hinsichtlich einer Zweigniederlassung der italienischen Kunstseidenfabrik „Snia Viscosa" in Brig in das Stadium der Verwirklichung gerückt. Die notwendigen Maschinen werden demnächst in Brig erwartet. Sie sollen vorerst in der neuen Getreidehalle untergebracht werden.

Diese Briger-Meldung ist sehr unklar. Es geht aus derselben nicht hervor, ob es sich wirklich um die Errichtung einer Kunstseidenfabrik oder um die Verarbeitung von Kunstseide handelt. Eine Getreidehalle kann nicht in kurzer Zeit in eine modern eingerichtete Kunstseidenfabrik verwandelt werden.

Deutschland — Die Zukunft der deutschen Kunstseiden- und Zellwolle-Industrie. In einem vielbeachteten Artikel von programmatischer Bedeutung setzt sich der „Manchester Guardian" mit der Zukunft der deutschen chemischen Textilindustrie auseinander. Wie immer auch die Besprechungen über die Einfuhr von Baumwolle und Wolle nach Deutschland, die derzeit im Gange sind, ausfallen mögen, so steht doch schon heute fest, daß die deutsche chemische Textilindustrie in der britischen Zone Deutschlands nur mit einem ganz geringen Bruchteil ihrer Kapazität arbeiten wird. Angesichts der Ernährungslage hält der „Manchester Guardian" jede Planung und Voraussage für unmöglich. Die Gefahr des Hungers lähmt jede industrielle Tätigkeit. Was aber die Textilindustrie als solche betrifft, so könnte diese — zumindest in der britischen Zone — die Bedürfnisse der deutschen Bevölkerung auch dann nicht einmal annähernd decken, wenn es gelingen würde, genügend Lebensmittel in das Ruhrgebiet zu schaffen, um die Arbeiterschaft in arbeitsfähigem Zustande zu erhalten. Das hängt zum Teil mit den Zerstörungen des Bombenkrieges und der Ueberalterung des Maschinenparkes zusammen, zum Teil aber auch mit der Aufteilung Deutschlands in vier verschiedene Besatzungszonen. Zellwolle war während des Krieges und schon vorher in den Jahren der deutschen Autarkie die Grundlage der deutschen Textilindustrie. Es ist ausgeschlossen, mit den Hilfsmitteln der britischen Zone allein die erforderliche Zellwolle herzustellen. Denn die dazu notwendige Holzschliffmasse müßte aus der russischen und amerikanischen Zone herangebracht werden, wovon aber keine Rede ist. Tatsächlich arbeiten derzeit nur zwei Produktionsanlagen, und auch diese nur mit einer sehr geringfügigen Produktion, nämlich die Glanzstoff-Courtauldfabrik in Köln und die I. G.-Fabrik in Dormagen. Beide zusammen sollen eine Wochenproduktion von zusammen 200 Tonnen erreichen, sind aber zufolge Kohlen- und Elektrizitätsmangels und zahlloser sonstiger Schwierigkeiten noch weit von diesem Ziel entfernt. Doch selbst wenn dieses Programm verwirklicht werden könnte, ergäbe es eine Jahresproduktion von rund 10 000 Tonnen gegenüber den 400 000 Tonnen Zellwolle und Kunstseide, die von der deutschen Textilindustrie vor dem Kriege verarbeitet wurden. Dabei sind die chemischen Ersatzstoffe für Jute und Hanf nicht mitgerechnet.

Während des Krieges wurden enorme Quantitäten von Textilwaren nach Deutschland gebracht, die von den deutschen Armeen in den okkupierten Gebieten „erbeutet" wurden. Die deutschen Fabriken selbst gerieten, vom Bombenschaden ganz abgesehen, in einen kläglichen Zustand. Der Maschinenpark verfiel. In der gesamten britischen Zone arbeiten heute alles in allem nur drei Fabriken mit zusammen 1100 Arbeitern an der Herstellung und Reparatur von Textilmaschinen. Von den 3 561 142 Spindeln der Baumwolle- und Textilfaserindustrie, die 1939 in der heutigen britischen Zone vorhanden waren, sind derzeit nur 2 349 716 arbeitsfähig. Tatsächlich arbeiten aber nur 816 500. Die Zahl der vorhandenen Webstühle, die 1939 67 027 betrug, ist auf 48 437 gefallen, von denen aber nur 15 244 im Betrieb sind. Auch unter den als „arbeitsfähig", oder besser gesagt als „noch arbeitsfähig" bezeichneten Spindeln und Webstühlen sind die allermeisten dringend reparaturbedürftig.

Bei Kriegsende waren noch erhebliche Vorräte von künstlichen Textilfasern vorhanden. Sie gehen jetzt ihrem Ende entgegen, und von einer Neuanlage von Vorräten kann angesichts der geringen vorhandenen Produktionsmöglichkeiten keine Rede sein. Im allgemeinen muß die gesamte Neuproduktion der deutschen Textilindustrie überhaupt für die allerdringlichsten Zwecke, d. h. für den Bedarf der Krankenhäuser und für Arbeitskleidung der Bergleute Verwendung finden. Zwar sind die Deutschen noch aus Kriegszeiten her nicht allzu schlecht mit Textilien, insbesondere mit Kleidern, ausgestattet. Doch in den ausgebombten Gebieten machen sich bereits Mangelerscheinungen fühlbar, die durch das Eintreffen der Ostflüchtlinge wesentlich verschärft werden.

In einem zweiten Artikel beschäftigt sich der „Manchester Guardian" mit den Meinungsverschiedenheiten, die in der Frage der Rohmaterialeinfuhr nach Deutschland entstanden sind. Die Vertreter Englands in der Kontrollkommission vertreten die Anschauung, daß die Textilrohstoffeinfuhr nach Deutschland unter einem Drittel der Vorkriegseinfuhr liegen soll. Die Franzosen und Russen sind derselben Ansicht. Im Gegensatz dazu treten die Amerikaner für eine Erhöhung der Einfuhr auf die Hälfte des Vorkriegsstandes ein. Vor allem ist aber auch die Frage bestritten, was mit der Kunstfaserindu-

strie zu geschehen hat. Soll diese weiterbestehen bzw. neu aufgebaut (wieder errichtet) werden, oder sollen die deutschen Spinnereien mit Baumwolle, Wolle, Jute usw. aus dem Ausland beliefert werden, selbstverständlich gegen Bezahlung. Engländer, Franzosen und Russen erklären übereinstimmend: Die Zerstörungen in der deutschen Industrie sind so gewaltig, daß es für diese fast unmöglich erscheint, so viele Ausfuhrgüter zu erzeugen, um außer den notwendigen Lebensmitteleinfuhren auch noch eine Textileinfuhr bezahlen zu können. Daher soll man der Kunstfaserindustrie die Möglichkeit geben, für die Bekleidung der deutschen Bevölkerung und wenn möglich auch für die Herstellung von Ausfuhrware zu sorgen. Die Amerikaner hingegen erklären es als absolut unökonomisch, künstliche Fasern zu einer Zeit zu erzeugen, da die Welt über große Mengen natürlicher Rohstoffe verfügt, die wesentlich besser und um vieles billiger sind als die Ersatzstoffe. Sie verweisen insbesondere darauf, daß die Engländer derzeit über Wollvorräte in einem Umfang verfügen, wie ihn die Welt noch niemals gesehen hat. Das Verspinnen von Naturfasern ist auch vom Standpunkt des Treibstoffverbrauchs viel sparsamer. Die Amerikaner erklären, daß sie bereit sind, die Spinnereien von ganz Deutschland (in allen vier Zonen) mit der erforderlichen Baumwolle zu beliefern. Die Hälfte der von der deutschen Textilindustrie herzustellenden Fertigfabrikate soll in Europa verkauft und der Erlös zur Finanzierung der Rohstoffeinfuhren verwendet, die andere Hälfte soll in Deutschland konsumiert werden. Für die amerikanischen Vorschläge spricht die Textilnot in Europa, mit der zumindest für die nächste Zukunft noch gerechnet werden muß.

Sollte die volle Ausnützung der Produktionskapazität der chemischen Textilindustrie Deutschlands gestattet werden, dann könnte theoretisch für alle vier Zonen mit einer Jahresproduktion von 475 000 Tonnen gerechnet werden. Die Höchstleistung war das im Jahre 1943 erzielte Quantum von 637 000 Tonnen. Damals arbeiteten 32 Großfabriken. Von diesen waren 27 von den vier Großen kontrolliert — nämlich I. G. Farben, Phrix, Glanzstoff, Zellwoll- und Kunstseide-Ring. Ihre Haupterzeugnisse waren Zellwolle B als Baumwollersatz, Zellwolle S als Wollersatz, Kunstseide und schließlich Papiergarn als Hanf-, Jute- und Sisal-Ersatz. Deutschlands Verbrauch von Naturwolle, der 1933 noch 101 700 Tonnen betrug, war 1943 auf 27 000 Tonnen gefallen, von Baumwolle von 259 000 Tonnen auf 12 100 Tonnen, von Jute von 103 700 Tonnen auf 1200 Tonnen. In diesen zehn Jahren betrug der durchschnittliche Jahresverbrauch Deutschlands an Zellwolle beider Typen 300 600 Tonnen, an Kunstseide 93 000 Tonnen und an Papiergarn 202 500 Tonnen.

Großbritannien — Probleme von Lancashire. Die gesamte Textilwelt Englands debattiert zurzeit erregt über die Frage, ob die Entscheidung der Regierung, am zentralisierten staatlichen Baumwolleinkauf bis auf weiteres festzuhalten, richtig ist oder nicht. In Wirklichkeit besteht das Hauptproblem Englands nach wie vor in der Frage, ob es möglich ist, die englischen Baumwollwaren billiger herzustellen als bisher. Es ist ja kein Geheimnis, daß zahlreiche Fabriken von Lancashire veraltet sind und neue Kapitalzufuhr benötigen, vielleicht auch Auffrischung ihres Personalbestandes, um sich maschinell neu einzurichten, wenn sie ihre Stellung auf dem Weltmarkt auch in einer Zeit behaupten wollen, nachdem der erste dringendste Warenhunger befriedigt ist.

Sir Frank Platt hat soeben seine Behauptung wiederholt, daß es ohne radikale Um- bzw. Neukalkulation der Produktionskosten den Fabrikanten nicht möglich sein wird, ihre maschinelle Ausrüstung zu erneuern. Sir Frank stand bekanntlich an der Spitze der englischen Textilmission, die im Vorjahre die Vereinigten Staaten besuchte und nach ihrer Rückkehr in ihrem Gutachten die sensationelle Feststellung machte, daß Lancashire maschinell im Vergleiche zu USA total veraltet sei. Sir Frank behauptet, daß der Anteil des Detaillisten an den Kosten des Endfabrikates viel zu hoch und die Bezahlung des Baumwollpflanzers viel zu niedrig ist.

An einem Hemd und zwei Krägen sucht Sir Frank Platt seine Behauptung zu beweisen. Nach seiner Kalkulation erhält der Baumwollpflanzer 6,4% (davon sind noch die Kosten des Transportes vom Feld zur Spinnerei sowie sonstige damit zusammenhängende Ausgaben zu decken), der Spinner 6%, der Dublierer 5%, der Bleicher und Färber 2,9%, der Weber 11,2%, der Verarbeiter 8,5%, der Konfektionär 22,5%, der Großhändler 11,1% und schließlich der Detaillist 26,4%!

Wenn Lancashire die moderne maschinelle Einrichtung der amerikanischen Fabriken hätte und ihre Methoden der Massenproduktion anwenden würde, dann wären nach Sir Frank die Aussichten der britischen Textilindustrie glänzend, da die Löhne und Gehälter in England niedriger sind als in USA.

So wie die Dinge heute liegen, sind die Fabrikanten außer Stande, ihren Maschinenpark auf letzter Höhe zu halten, eben weil der Anteil des Detailhandels an den Kosten des Fertigfabrikates unverhältnismäßig hoch ist, und weil es in England noch nicht jene Standardisierung gibt, die eine wirkliche Massenproduktion möglich macht. Freilich muß auch Sir Frank zugeben, daß der Detaillist enorme Generalauslagen hat und auch große Risiken tragen muß. Doch wenn der Spinner nur 6 Pence je Hemd mehr bekommen würde, wäre er in der Lage, eine Fabrik von 100 000 Spindeln alle sieben Jahre vollkommen neu mit Maschinen auszustatten. In diesem Zusammenhange sei auch auf die heftige Kritik hingewiesen, welche die hohe Ausfuhrquote der Textilmaschinen findet. 62% der gesamten englischen Textilmaschinenerzeugung wurden für die Ausfuhr, nur 38% für den Binnenmarkt bestimmt.

Großbritannien — Zunehmende Produktion und Ausfuhr der Wollindustrie. Nach den Statistiken des Board of Trade (Handelsministeriums) nahm die Herstellung von Wollgeweben der Nützlichkeitskategorie sowie der freien Kategorien während der letzten Monate bedeutend zu. Im November 1945 bewegte sie sich auf einer Jahresbasis von 206 000 000 Quadratyard (1 Quadratyard = 0,836 Quadratmeter) verglichen mit einer Jahresbasis von nur 156 000 000 Quadratyard im ersten Halbjahr 1945. In monatliche Produktionsziffern umgerechnet, ergibt dies etwas mehr als 17 000 000 Quadratyard für November 1945 und ein Monatsdurchschnitt von 13 000 000 Quadratyard für die ersten sechs Monate 1945. Die Zunahme reicht jedoch bei weitem nicht hin, um den laufenden Bedarf zu decken. Es herrscht eine lebhafte Nachfrage nach jedem Quadratyard, der erhältlich ist, sowohl in bezug auf den heimischen Markt wie in bezug auf die Ausfuhr. Der Engpaß, der die ganze Situation beherrscht, liegt vornehmlich in der hinkenden Spinnerei und in der beschränkten Produktion von Streichgarn, hauptsächlich trockengekämmtem Streichgarn. Die Ursache ist ausschließlich der Mangel an Arbeitskräften. Eine Anzahl Unternehmen verfielen daher auf den Ausweg, Wolle zum Kämmen nach Italien zu senden (auf einer Kommissionsbasis), aber die italienische Industrie ist ihrerseits durch Mangel an Kohle oder elektrischem Betriebsstrom behindert. Immerhin konnte durch diesen Ausweg eine gewisse Erleichterung in der Lage in Großbritannien erzielt werden. Anderseits zeigt sich jedoch in der Kammgarnspinnerei nur eine sehr geringfügige Besserung. Die größere Ellbogenfreiheit, die jetzt Tuchhändlern in der Auswahl von Nützlichkeitsstoffen eingeräumt ist, hat zu einer vermehrten Nachfrage nach besseren Sorten von Stoffen geführt. Das Publikum drängt nach Qualität, und die Nachfrage konzentriert sich auf das Beste, das erhältlich ist.

Italien — Ueber die Textilmaschinenindustrie wird der NZZ aus Mailand berichtet: In den vergangenen Jahren hat in Italien die Nachfrage nach Textilmaschinen, teils

zur Ausrüstung neuer, teils zur Modernisierung veralteter Produktionsanlagen stark zugenommen. Im Zeichen dieser vergrößerten Nachfrage erreichte die italienische Textilmaschinenindustrie einen bemerkenswerten Entwicklungsgrad, so daß heute der größte Teil der zur Verarbeitung von Textilfasern dienenden Maschinen im Inland hergestellt wird. Während des Krieges fiel die in normalen Friedensjahren recht bedeutende Einfuhr ausländischer Textilmaschinen, die hauptsächlich von Deutschland, Frankreich und der Schweiz geliefert wurden, fast vollständig aus. Die Zerstörungen in der deutschen Industrie und die ungewöhnliche Inanspruchnahme der schweizerischen, belgischen, französischen und englischen mechanischen Industrie, die auf Jahre hinaus mit Aufträgen versehen sind, veranlaßte manchen ausländischen Textilfabrikanten, sich an die italienische Industrie zu wenden, in der Hoffnung, bei ihr die Maschinen zu finden, die bei den früheren Lieferanten nicht mehr erhältlich waren. Die Produktionskapazität der eigentlichen Textilmaschinenfabriken, denen u. a. die Aufgabe oblag, die schweren Kriegsschäden in der Industriezone von Prato zu beheben, konnte indessen bis jetzt nur in kleinem Umfang dazu beitragen, den Maschinenbedarf des Auslandes zu decken. Da einige der bekanntesten italienischen mechanischen Werkstätten, die sich während des Krieges vornehmlich der Rüstungsproduktion gewidmet hatten, sich nach Kriegsende auf den Bau von Textilmaschinen umgestellt haben, ist damit zu rechnen, daß in Zukunft die Absatzmöglichkeiten besser ausgenutzt werden. Wegen der durch die Materialpreise und die Teuerung der Arbeitslöhne bedingten hohen Gestehungskosten und wohl auch im Hinblick auf die fortwährend zunehmende Nachfrage, sind die Verkaufspreise der Textilmaschinen in Italien in letzter Zeit fühlbar gestiegen. Eine Preisverbilligung ist allenfalls erst zu erwarten, wenn in Italien die Rohstoffpreise und insbesondere die Eisen- und Stahlpreise sinken werden; selbst dann dürfte in erster Linie der in der europäischen Textilindustrie herrschende Maschinenmangel für die Preisgestaltung maßgebend bleiben.

Brasilien — Riesige Gewinne der Textilfabriken. In einer der führenden Tageszeitungen von San Paulo (Brasilien) erschien Ende Februar ein Leitartikel, der sich mit den riesigen Gewinnen der dortigen Textilindustrie befaßte. Darnach beliefen sich die Gewinne der brasilianischen Textilindustrie im Jahre 1945 auf 1 035 900 000 Cruzeiros oder rund 225 000 000 Schweizer Franken. Dazu wird bemerkt, daß es sich bei dieser Summe natürlich nur um die buchmäßig ausgewiesenen Gewinne handelt.

Von dieser gewaltigen Summe verdiente das größte brasilianische Textilunternehmen, die äußerst modern eingerichtete Firma I. R. F. Matarazzo allein 223 000 000 Cruzeiros oder etwa 50 000 000 Schweizer Franken, die Firma Votorantin etwa 15 000 000 Franken und die Firma Comp. Progresso Industrial, welche außer eigener Baumwollspinnerei etwa 2000 Baumwollwebstühle im Betriebe hat, 54 000 000 Cruzeiros oder etwa 12 000 000 Schweizer Franken.

Es ist daher verständlich, daß sich der Verfasser des Artikels über die hohen Preise der Stoffe und die Ueberforderung der Bevölkerung aufhält und die Regierung auffordert, gegen derart krasse Mißstände energische Maßnahmen zu ergreifen.

Japan — Die japanische Textilindustrie wird in den nächsten Jahren keinesfalls in der Lage sein, ihre Vorkriegsstellung auf dem Weltmarkt wieder zu gewinnen. So wie es ihr derzeit ergeht, ist sie kaum in der Lage, auch nur dem Bedarf des japanischen Binnenmarktes einigermaßen gerecht zu werden.

Es gibt zwei Anschauungen, welche Behandlung der japanischen Textilindustrie sich empfiehlt. Die eine geht dahin, Japan nur das allerbescheidenste Minimum von Rohstoffen zur Einfuhr zu gestatten, gerade nur so viel, als zur Vermeidung innerer Katastrophen absolut notwendig ist, die andere — und sie scheint die Oberhand zu gewinnen — will von Japans Verarbeitungskapazität den denkbar weitestgehenden Gebrauch machen, damit Japan so viel als nur möglich dazu beitragen kann, dem bestehenden Welt-Textilbedarf und Textil-Mangel gerecht zu werden. Die Japaner sollen so viel Baumwolle einführen als sie verarbeiten können und in Fertigfabrikaten bezahlen. Diese sollen in jenen Ländern ausgegeben werden — und zwar unter völliger Ausschaltung des japanischen Exporthandels — wo die Textilnot am größten ist. Die Japaner sollen auch nach dieser Auffassung vom Weltmarkt ausgeschaltet bleiben, und einzig und allein mit den Büros der Okkupationsmächte zu tun haben. Die Japaner selbst haben ein bescheidenes Ausfuhrprogramm ausgearbeitet, wonach sie die relativ nahen Märkte Korea, Formosa und Mandschurei beliefern wollen. Das wäre, meinen die Japaner, nur zum Vorteil von USA. Denn dadurch könnte Japan zusätzlich 1 000 000 Ballen Rohbaumwolle aus Amerika abnehmen.

Bei Kriegsende arbeitete die japanische Baumwollindustrie mit etwa 25% intakten Spindeln und winzigen Baumwollvorräten, mit einem ganz geringen Prozentsatz ihrer Kapazität. Anfang 1946 waren von den 12 500 000 Spindeln, die 1938 vorhanden waren, nur 3 100 000 betriebsfähig. Die Japaner rechnen damit, daß in den nächsten Monaten etwa 350 000 Spindeln repariert werden können, so daß Ende 1946 an die 3 500 000 Spindeln betriebsfähig sein werden. Während des Krieges ging die Produktion ständig zurück. Zahlreiche Spindeln und Webstühle wanderten als Alteisen in die Munitionsindustrie. Die Produktion fiel auf ein Fünftel. September 1945 arbeiteten in Japan 2500 Webereien (kleine hausindustrielle Betriebe miteingerechnet) gegen 41 000 vor dem Krieg.

Nach japanischen Schätzungen beträgt Japans Bedarf an Baumwollstoffen jährlich rund 2 000 000 000 Meter. Der Jahresdurchschnitt von 1930—1935 war 1 800 000 000 Meter. Nach Ansicht des japanischen Textilverbandes kann die japanische Textilindustrie mit den vorhandenen Produktionseinrichtungen diesen Bedarf gerade befriedigen. Eine Produktion für die Ausfuhr ist ganz unmöglich. Der Warenhunger der japanischen Bevölkerung, die seit Jahren keinerlei Anschaffungen machen konnte und durch die Bombardierungen die allerschwersten Verluste an ihrer Habe erlitt, ist enorm. Ende November 1945 reichten die vorhandenen Baumwollvorräte geradezu dazu aus, um 3 000 000 Spindeln während zehn Tagen in Betrieb zu halten. In den letzten Monaten haben die japanischen Spinnereien mit weniger als 10% ihrer Kapazität gearbeitet, trotzdem sie auch Stapelfasern, Hanf usw. als Rohstoff verwendeten. In der Provinz Osaka sind zahlreiche Spinnereien aus Mangel an Rohmaterial ganz geschlossen. Es besteht die Gefahr, daß sich die Arbeiterschaft inzwischen verläuft. Wie die japanische Regierung behauptet, könnte die japanische Industrie im Verlaufe von 6—10 Monatenr 1 500 000 Spindeln herstellen, wenn ihr von den Okkupationsbehörden die erforderlichen Quantitäten Stahl usw. freigegeben werden.

Rohstoffe

Die Entwicklung der Baumwollproduktion in Sowjet-Rußland. (Korr.) Mit der Beendigung des Krieges treten in den wirtschaftlichen Diskussionen um Sowjet-Rußland die Probleme der Konsumgüterindustrie wieder mehr in den Vordergrund. Der vierte Fünfjahresplan betont zwar nochmals die Notwendigkeit einer Ausdehnung der Produktionsmittelerzeugung, allein der Platz, den die Konsumgüterfabrikation einnimmt, ist beträchtlich

größer geworden als in den drei vorangegangenen Fünfjahresplänen. Deshalb kommt auch der Textilindustrie eine stärkere Bedeutung zu, als dies früher der Fall war. Namentlich die Baumwollproduktion wird von den zuständigen behördlichen Stellen lebhaft gefördert.

Baumwolle ist im Gebiet des russischen Reiches schon sehr früh angepflanzt worden. Größere Kulturen jedoch wurden erst zu Ende des 19. Jahrhunderts angelegt, als sich gleichzeitig die Baumwollindustrie langsam zu entwickeln begann. Die meisten Pflanzungen befanden sich in Zentralasien. Im Jahre 1913 betrug die gesamte Baumwollanbaufläche Rußlands rund 700 000 ha, und die Produktion an Rohbaumwolle erreichte jährlich 750 000 t. Selbst im Zeitpunkt der größten Ausdehnung des Baumwollanbaus konnte dieser nur ungefähr die Hälfte des Bedarfes der russischen Textilindustrie decken; die andere Hälfte mußte aus dem Ausland eingeführt werden. Der Weltkrieg und die darauffolgenden Bürgerkriegsjahre brachten eine fast vollständige Vernichtung des Baumwollanbaus. Die Anbaufläche betrug im Jahre 1921 noch 100 000 ha, und die Gesamtproduktion an Rohbaumwolle war auf 202 000 t gesunken. Die NEP-Periode brachte keinen wahrnehmbaren Aufschwung der Textilindustrie, und durch die Auseinandersetzungen um die künftige Wirtschaftsform wurden auch die Bestrebungen zur Ausdehnung der Baumwollanbaufläche meist illusorisch. Erst im Jahre 1929, als die Kollektivisierung der Landwirtschaft zum ausschlaggebenden Prinzip erhoben worden war, wurde durch ein besonderes Dekret des Rates der Volkskommissare die Förderung der Baumwollkulturen zum Beschluß erhoben. Die Baumwollpflanzer erhielten eine Reihe staatlicher Privilegien und die notwendigen landwirtschaftlichen Maschinen wurden zu ihrer Verfügung gehalten. Trotz der schwierigen Lage, in der sich infolge der sich oft widersprechenden Experimente die russische Wirtschaft befand, wurden große Summen für die Erstellung von Bewässerungskanälen und für die Herrichtung der früheren Versuchsfelder ausgegeben. Der Erfolg blieb nicht aus und im Jahre 1935 hatte die russische Baumwollproduktion wieder die Höhe der Vorkriegsjahre erreicht. Allerdings genügte das den Bedürfnissen des Konsums noch weit weniger als im Jahre 1913, da seither die Bevölkerung stark zugenommen hatte.

Der Erfolg war hauptsächlich der Mechanisierung des Anbaus zu verdanken. Landwirtschaftliche Maschinen und Traktoren wurden in großer Zahl nach den Baumwollpflanzungen dirigiert. Der Ertrag je Hektare wurde durch die moderne Bearbeitung des Bodens wesentlich erhöht. Allein im Jahre 1940 erhielten die Baumwoll-Kolchosen und -Sowchosen ungefähr 800 000 t mineralischen Kunstdünger. Der entscheidende Fortschritt lag jedoch in dem Ausbau der Bewässerungsanlagen. Vor dem ersten Weltkrieg wurden für die Erstellung und den Unterhalt von Baumwollbewässerungsanlagen insgesamt etwa 100 Mill. Rubel ausgegeben, während in den 30er Jahren dieser Betrag sich auf rund 6 Milliarden bezifferte. Namentlich während des dritten Fünfjahresplanes wurde der Ausdehnung der Bewässerungsanlagen die größte Aufmerksamkeit geschenkt. Der große, 270 km lange Kanal von Ferghana, der 1939 vollendet wurde, stellt eine der modernsten Anlagen dar, die es überhaupt gibt. Ein sehr verzweigtes und gut ausgebautes Kanalnetz in Tadschikistan kostete mehr als 120 Millionen Rubel.

Im Jahre 1940 bezifferte sich die Rohbaumwollproduktion auf 2,7 Mill. t. Eine Reihe von Kolchosen konnte besonders hervorragend gute Ernteerträgnisse melden. Im Jahre 1939 betrug der durchschnittliche Ertrag in mehr als 350 Kolchosen von Uzbekistan 30 q je Hektare, und die Ernte von 2156 Kolchosen schwankte zwischen 20 und 25 q. Im Distrikt Isbaschkent in Uzbekistan wurde sogar während mehrerer Vorkriegsjahre ein Durchschnittsertrag je ha von 30 bis 33 q erzielt, und dies auf einer Anbaufläche von rund 12 000 ha. Die verbesserten Anbaumethoden sowie die wissenschaftlichen Forschungsergebnisse führten zu einer sehr beträchtlichen qualitativen Verbesserung der Baumwollfaser. In den Jahren vor dem Kriege hatte die Anbaufläche der mit Langfaserstauden bewirtschafteten Kulturen 62% der gesamten Baumwollpflanzungen erreicht.

Der Krieg erschütterte auch die Baumwollproduktion in ihren Grundlagen. Die Zufuhr von mineralhaltigem Kunstdünger mußte vollständig eingestellt werden für einzelne Anbaugebiete. Durch die Mobilisation ging die Zahl der Arbeitskräfte zurück. Trotzdem gelang es einigen Kolchosen in Zentralasien, die früheren Ernteerträgnisse aufrecht zu erhalten. Die wissenschaftlichen Forschungsarbeiten zur Verbesserung des Saatgutes und zur Erhöhung der Qualität der Baumwollfaser wurden auch im Kriege nicht unterbrochen, und es sind sogar einige äußerst bemerkenswerte Resultate erzielt worden. So ist es gelungen, Baumwollstauden mit Fasern in natürlichen Farben zu züchten; einzelne dieser Produkte werden bereits in der Industrie verwendet. Fortschritte können auch im Sinne einer weiteren Vervollkommnung der Anbaumaschinen verzeichnet werden. Insbesondere sind neue Sämaschinen konstruiert worden und für die Mechanisierung der Rohbaumwollernte konnten weitere Verbesserungen getroffen werden.

Der vierte Fünfjahresplan sieht eine abermalige Ausdehnung der Baumwollproduktion vor. Allein für die Pflanzgebiete in Uzbekistan ist bis zum Jahre 1950 eine Vergrößerung der Anbaufläche um 200 000 ha in Aussicht genommen. Die Durchschnittsernte soll im gleichen Jahr je ha 15 q erreichen, während die Gesamternte an Rohbaumwolle auf 2,4 Mill. t geschätzt wird. Uzbekistan würde somit allein gleichviel Baumwolle abliefern wie vor dem Kriege alle Baumwollpflanzgebiete zusammengenommen. Für die andern Staaten, in denen Baumwollkulturen vorhanden sind, enthält der vierte Fünfjahresplan ähnliche Produktionsvorschriften, so daß die Baumwollerzeugung in der gesamten Sowjetunion schon im Jahre 1950 erheblich größer sein wird als vor Beginn des Krieges im Jahre 1941.

Wird Rußland schon bald zu den Baumwolle ausführenden Ländern übergehen? Vorläufig werden keine beträchtlichen Ernteüberschüsse vorhanden sein, die nicht im eigenen Lande Verwendung finden. Die Versorgung der russischen Bevölkerung mit Textilien ließ während des Krieges außerordentlich zu wünschen übrig, obschon sie sich schon vorher auf einem für europäische Verhältnisse sehr tiefen Stand befand. Die Bearbeiter des vierten Fünfjahresplanes wissen, daß sie schon aus politischen Gründen die Versorgung der Bevölkerung mit Konsumgütern beträchtlich erhöhen müssen. Deshalb werden keine großen Kontingente für die Ausfuhr freigegeben werden können. Der eigene Markt wird die russische Baumwolle fast restlos absorbieren. Das könnte sich erst dann ändern, wenn auch der fünfte Fünfjahresplan die abermalige Vergrößerung der Anbauflächen vorsehen würde.

Baumwolle für Japan. Die Amerikaner treten nach übereinstimmenden Meldungen aus Washington und Tokio dafür ein, daß den Japanern 800 000 Ballen Baumwolle geliefert werden. Nach den Schätzungen der Japan Textil Control Association sind das genau zwei Drittel der Baumwollmenge, die von der japanischen Textilindustrie zur Deckung des heimischen Stoffbedarfes benötigt werden. Ein Drittel dieser 800 000 Ballen soll für die Herstellung von Reifenzwirn und für andere Spezialzwecke verwendet werden, der Rest für die Fabrikation von Stoffen. Nach dem von den Amerikanern entworfenen Plan sollen außer diesen 800 000 Ballen noch weitere 560 000 Ballen Baumwolle nach Japan geliefert werden, die dort zu Garn und Stoffen verarbeitet werden und dann aus Japan wieder ausgeführt werden sollen. Derart soll die Bezahlung der insgesamt 1,3 Millionen Ballen Baumwolle gewährleistet werden, die Japan erhalten soll. Vor dem Kriege verarbeitete jede

in Japan in Tätigkeit befindliche Spindel im Durchschnitt 0,44% eines Ballens. Unter Zugrundelegung dieser Menge würden also die 3 Millionen Spindeln, die derzeit in Japan betriebsfähig sind, mit diesen 1,3 Millionen Ballen ohne Schwierigkeit auskommen. Vorher muß freilich das Problem der Kohlenlieferungen für die Industriebetriebe und der Lebensmittellieferungen für die Arbeiter gelöst werden. In amerikanischen Fachkreisen ist man der Meinung, es müsse an der Verschiffung von 100 000 Ballen je Monat festgehalten werden, wenn auch derzeit die japanischen Spinnereien noch nicht in der Lage seien, dieses Quantum zur Gänze zu verarbeiten. Die Japaner selbst behaupten freilich, daß die japanische Industrie heute diese Monatsmenge bereits absorbieren kann. Ende Januar betrugen die Gesamtvorräte der japanischen Textilindustrie an allen Arten von Textilfasern, einschließlich Baumwolle, 20 000 Ballen. An den Baumwollieferungen nach Japan sollen übrigens außer den Vereinigten Staaten auch Indien und Aegypten teilnehmen.

Markt-Berichte

Der Baumwollmarkt in Aegypten. Aus Kairo wird uns berichtet: Aus den Erklärungen, die der ägyptische Ministerpräsident Ismail Sidky Pascha im hiesigen Parlament abgab, ergibt sich, daß aller Voraussicht nach mit dem Ende der diesjährigen Saison 4 000 000 Kantar Baumwolle unverkauft sein werden. Die Ueberschüsse der vorjährigen Saison betrugen 8 250 000 Kantar. Davon wurden durch die ägyptische Regierung und durch fremde Länder 3 000 000 Kantar aufgekauft. Weitere 1 250 000 Kantar werden aller Wahrscheinlichkeit nach bis zum Ende der Saison verkauft werden. Der Gesamtüberschuß aus vorjähriger und diesjähriger Ernte wird sich somit auf 8 000 000 Kantar belaufen. Besonders bedenklich ist der Umstand, daß ein erheblicher Teil dieser Vorräte, nämlich rund die Hälfte, aus der Sorte „Karnak" besteht. Davon befinden sich 3 000 000 in den Händen der Regierung, 1 000 000 in den Lagern des Großhandels. Es war ein Fehler, daß in diesem Jahre 700 000 Feddan (1 Feddan = 0,4 ha) abermals mit Karnak angebaut wurde, so daß für die nächste Ernte ein Ertrag von 3 500 000 Kantar dieser Sorte zu erwarten steht. In Zukunft wird der Anbau dieser Varietät stark eingeschränkt werden. An Einzelheiten gab der Ministerpräsident noch bekannt: Seit Beginn dieser Saison wurden 77 000 Ballen (1 Ballen = 478 lb = 239 kg) nach England, 38 000 nach Indien, 14 000 nach der Schweiz, 13 000 nach Frankreich, 10 000 nach Italien verschifft. Der Wert der auf Grund von Kompensationsgeschäften verkauften Baumwolle beläuft sich bisher auf £ 8 000 000. 1945 führte Aegypten insgesamt 183 792 Ballen aus, im Werte von £ 32 172 717. Der Ministerpräsident hofft, daß Aegypten in nicht allzu ferner Zukunft die Geschäftsbeziehungen mit seinen besten Vorkriegskunden, Deutschland, Italien und Japan, wird aufnehmen können, die ihm zusammen etwa 40 bis 45% seiner gesamten Baumwollproduktion abnahmen. In den letzten Tagen sind übrigens sowohl in die Schweiz wie nach Italien größere Quantitäten der Sorte Ashmouni verschifft worden. Ashmouni hat wesentlich im Preise angezogen. Diese Sorte wird jetzt zu einem Preis gehandelt, der je Kantar 2 Dollar über dem Regierungspreis liegt. Das englische Versorgungsministerium hat von seinen Lagervorräten 9068 Ballen nach England verschifft. 12 000 Ballen sind soeben nach Frankreich, 6450 Ballen nach Norwegen, 645 Ballen nach Dänemark abgegangen. Die Weltsituation des Baumwollmarktes sieht übrigens der Ministerpräsident als keineswegs beunruhigend an. Die Weltvorräte an Baumwolle betrugen am 31. Juli 1939 22 000 000 Ballen. Sie stiegen während des Krieges dadurch, daß Japan, Deutschland und Italien vom Weltmarkt abgesperrt waren, auf 26,5 Millionen Ballen. Im Jahre 1946 wird die Weltproduktion an Baumwolle auf 22 000 000 Ballen, der Weltkonsum hingegen auf mindestens 26 000 000 Ballen geschätzt. Im übrigen wird derzeit eine aus ägyptischen Regierungsvertretern und Baumwollexperten bestehende Kommission zusammengesetzt, deren Aufgabe es sein wird, ganz Europa zu bereisen, um an Ort und Stelle die erforderlichen Verhandlungen unmittelbar mit den Verbrauchern und den Regierungsstellen zu führen.

Spinnerei-Weberei

Der Einfluß der Mehrschichtenarbeit auf die Produktion

Von Betriebsleiter Walter Schmidli

Die Struktur und der gesamte Aufbau der textilen Werkstätten ist immer mehr oder weniger auf eine bestimmte Warengattung und Leistungsmenge abgestimmt. Dem Ordnungsplan liegt im allgemeinen eine normale Beanspruchung zugrunde. Die Abwicklung aller Betriebsgeschäfte vollzieht sich demgemäß in Zeiten wirtschaftlicher Ausgeglichenheit vollständig reibungslos; sie paßt sich ganz in den Rahmen des betrieblichen Leistungsvermögens ein. Ein solcher Normalzustand, der die sämtlichen Produktionsmittel voll auszunutzen gestattet, weist eine Betriebssättigung auf, die unter normalen Voraussetzungen auch das günstigste Verhältnis von Kräfteeinsatz zur effektiven Leistung in sich schließt. Es ist deswegen stets das Bestreben aller Betriebsbesitzer, mit voller Leistungskapazität in die Produktion eingeschaltet zu sein, um dadurch die Produktivität des Unternehmens zu erhalten bzw. zu heben. Bei geordneten Markt- und Absatzverhältnissen sind aber innerhalb der ordnungsmäßig geleiteten Produktionsstätten die Beschäftigungsschwankungen nicht bedeutend, sie bewegen sich in engen Grenzen und sind hier, je nach der Art der Betriebe, wieder verschieden. Die Stabilität ist in solchen Zeiten der markante Wesenszug in der ganzen Betriebs- und Geschäftsgebarung.

Der normalen Beanspruchung der Produktionsmittel steht die anormale gegenüber. Sie ist uns in zwei Formen bekannt. Durch sie wird das Normalleistungsvermögen entweder abgebaut und verkleinert, oder aber ausgeweitet und vergrößert. Im ersteren Falle spricht man von Kurzarbeit. Bei einer Entwicklung nach dieser Seite hin sind die natürlichen und grundlegenden Voraussetzungen für den Produktionsprozeß infolge ungewöhnlicher Verhältnisse entfallen. Das betriebliche Gleichgewicht ist gestört, die Betriebssicherheit ausgeschaltet. Eine solche allgemeine Kräfteverlagerung bedeutet aber eine Achsenverschiebung innerhalb des Unternehmens und hat stets eine große Anspannung zur Folge. Die hier notwendigen verantwortungsvollen Entscheidungen, von denen das Wohl und Wehe des Unternehmens abhängen, verlangen ein umfassendes kaufmännisches Wissen und große betriebswirtschaftliche Erfahrungen als Voraussetzung, um sich fruchtbar und segensreich auswirken zu können. In den Tagen der Krise kommt alles darauf an, die Zeit richtig zu deuten, damit aus den

verpflichtenden Aufgaben des Augenblicks nicht später eine „Chronik der verpaßten Gelegenheiten" erwächst. Die Lehren und Erfahrungen einer überwundenen Vergangenheit verlangen es — heute noch mehr als je — diese Gedankenreihe einmal ins öffentliche Bewußtsein zu heben.

Eine z. B. infolge einer Rohstoffkontingentierung allgemein als verbindlich festgesetzte Arbeitswochenstundenzahl kann wohl ein Absacken des normalen Leistungsvolumens bewirken, trotzdem aber vermißt man hier den Charakter und die typischen Auswirkungen einer aus ganz anderen Ursachen erwachsenden Betriebskurzarbeit. Aus diesen Umständen muß eine solche Entscheidung auch in ihrer besonderen Eigenart gesehen und bewertet werden.

Die andere Form des anormalen Einsatzes der Produktionsmittel ist ganz und gar darauf abgestellt, die reguläre Leistungsgröße zu erhöhen. Ein Großteil der schweizerischen Textilbetriebe arbeitet schon seit Jahren in dieser Weise. Erzielt wird die Ausweitung des betrieblichen Leistungsvermögens durch die Einführung des Mehrschichtensystems. Weniger und geringfügiger tritt sie in die Erscheinung bei einer zusätzlichen Arbeit durch Ueberstunden. Beim Mehrschichtensystem unterscheidet man die Zwei- und Dreischichtenarbeit. Die letztere bedeutet die höchste Stufe der Ausnutzung. Der dreischichtig arbeitende Betrieb weist drei Leistungsphasen, der zweischichtig arbeitende zwei Leistungsphasen auf. Aus der Summierung dieser Werte ergibt sich die absolute oder ausgeweitete Produktionsgröße. Es ist nicht nur interessant und lehrreich, um den Einfluß der einzelnen Schichten bei dem Zustandekommen der vergrößerten Leistung zu wissen, sondern auch von großer Bedeutung und Wichtigkeit, da bei der Ausweitung der normalen Produktionsgröße in erster Linie die Einführung des Mehrschichtensystems als geeignet oder ungeeignet besprochen wird.

Um hier eine klare Sicht zu bekommen, habe ich aus einer langen Zeit von Beobachtungen in mehreren Baumwollwebereien, die nach dem Mehrschichtensystem arbeiten, umfangreiches Material zusammengetragen, deren Ergebnisse unten wiedergegeben sind. Die Gesamtleistung für eine bestimmte Zeiteinheit ergibt sich bei jeder mehrschichtigen Arbeit aus der Addierung der Werte aus den einzelnen Leistungsperioden. Als Leistungsperiode gilt eine achtstündige Arbeitszeit. Die Perioden sind pausenlos hintereinander geschaltet. Bei dreischichtiger Arbeit haben wir es also mit einer kontinuierlich fortlaufenden Gütererzeugung zu tun. Die Einzelwerte der Leistungsperioden sind trotz gleichbleibender Produktionsbedingungen unterschiedlich groß. Der Leistungseffekt bei der mehrschichtigen Arbeit setzt sich also aus zwei oder mehr unter sich ungleichen Größen zusammen. Diese Erscheinung bezeichnet man mit dem „Einfluß der Mehrschichtenarbeit auf die Produktion". Ohne eine genaue Untersuchung kann man diesen bedeutsamen Einfluß unmöglich korrekt und wahrheitsgetreu erfassen. Er ist nicht so ohne weiteres von heute auf morgen im Leistungsbuch zu ersehen, er weist sich aber bei einer genauen länger währenden Kontrolle deutlich aus.

6—14 Uhr = 1. Schicht oder Morgenschicht;
14—22 „ = 2. „ „ Nachmittagsschicht;
22— 6 „ = 3. „ „ Nachtschicht.

Der Leistungseffekt, den die erste Schicht aufzuweisen hat, ist gut, die Ausnützung der betrieblichen Produktionsmittel also befriedigend. Der Nachmittag bringt mit dem Austausch der Leute neuen Kräfteeinsatz. Die Wirtschaftlichkeit der zweiten Schicht ist in bezug auf den Nutzeffekt der Morgenschicht voraus. Die Leistungskurve zeigt gegenüber der ersten Schicht, also gegenüber einer vorwiegend morgens geleisteten Arbeit, eine ansteigende Richtung. Noch mehr, die Nachmittagsarbeit, also die zweite Schicht, ist durchaus am leistungsfähigsten, ganz gleich, ob es sich um einen zwei- oder dreischichtigen Betrieb handelt. Bei der Ausweitung des betrieblichen Leistungsvermögens hat sie also eine besondere Bedeutung. Der Produktionsprozeß bei der dritten Schicht wickelt sich ausschließlich während der Nachtzeit ab; eine Ausnahme bildet vielleicht der Wochenendtag, wo die Stundenverteilung auf die einzelnen Schichten von der allgemeinen Norm abweicht. Die dritte Schicht oder die Nachtschicht, wird vielfach als unwirtschaftlich kurzerhand abgelehnt. Die Untersuchungen über die Leistungen während der Nachtschicht bringen aber ein anderes Bild. Das Ergebnis dieser Kontrolle rechtfertigt die dritte Schicht unter dem Blickwinkel betriebswirtschaftlicher Erwägungen vollauf und ohne Bedenken. Die Ausnutzung der Produktionsmittel während der Nachtarbeit ist keineswegs zu beanstanden, wenngleich auch der erzielte Effekt nicht ganz an den Wert der ersten Schicht heranreicht. Wissenschaftliche Untersuchungen zu diesem Problem erkunden, daß die berufliche Arbeit nicht an eine bestimmte Tageszeit gebunden ist. Aus ganz erklärlichen Gründen besteht aber immer — vornehmlich bei der Betriebsgefolgschaft — eine gewisse Abneigung gegen eine Nachtbeschäftigung. Trotzdem kann man nicht umhin, auch die dritte Schicht, soweit es sich um eine notwendige oder zweckmäßige Ausweitung des betrieblichen Leistungsvermögens handelt, als unbedingt bedeutungsvoll herauszustellen. Die Wertordnung im Mehrschichtensystem ist also folgende: Den größten Anteil der Produktionsausweitung hat immer die zweite Schicht; es folgt dann die erste Schicht und in geringem Abstand die dritte. Dieses Ergebnis läßt sich bei den Untersuchungen immer wieder feststellen und kommt ganz gesetzmäßig zum Vorschein.

Die Leistungsgröße der mehrschichtig arbeitenden Betriebe weist somit auch eine feste Stabilität auf. Es ist aber gerade hier genau wahrzunehmen, daß diese Stetigkeit sofort verschwindet; wenn irgendwelche fremden Einflüsse wirksam werden, die die Produktionsbasis zu erschüttern vermögen. Ein arbeitender Betrieb ist eben ein lebender Organismus mit einem empfindlichen Reaktionsvermögen; bei der mehrschichtigen Arbeit wirkt sich jede auftauchende Hemmung natürlich besonders stark aus.

Der Arbeitseffekt in Zeiten starker Betriebseinschränkung wurde eingehend geprüft. Es ergab sich dabei, daß in solchen Perioden die Leistungswerte zwar schwach anstiegen, ohne daß indessen diese Erscheinung klar ausgeprägt hervorzutreten vermochte. Es ist dies ein Zeichen dafür, daß die Intensität der Leistung nicht wesentlich von einer niederen Wochenstundenzahl abhängig sein muß. Das Zustandekommen der einzelnen Werte hängt demnach von verschiedenen Faktoren ab. Eine klein bemessene Beanspruchung der Kräfte allein vermag die normalen Leistungswertgrößen bei den einzelnen Schichten kaum zu beeinflussen.

Auch über die Auswirkungen der mehrschichtigen Arbeit in bezug auf die Güte der Produktion wurden Untersuchungen angestellt. Dabei zeigte es sich, daß die so oft vorgebrachten Einwände hinsichtlich des Absackens der Warenqualität im Mehrschichtenbetrieb — vornehmlich bei der dritten Schicht — nicht haltbar sind. Es wurde vielmehr festgestellt, daß die wertmäßige Beschaffenheit der produzierten Güter in kein festes Verhältnis zur Arbeitszeit zu bringen ist. Die Qualität der Gesamtproduktion ist vielmehr von einer guten Ueberwachung und Kontrolle abhängig als von der Fertigungszeit. Bei einer geordneten Betriebsorganisation und einem gewissenhaften verläßlichen Aufsichtspersonal ist die mehrschichtige Arbeit hinsichtlich der Wertigkeit der Produktion durchaus nicht zu beanstanden. Diese Feststellung bezieht sich auf Baumwollwebereien und fußt auf den Erfahrungen und Aufzeichnungen mehrerer Jahre. Mehrschichtenbetrieb und Qualitätsarbeit sind somit zwei wesensverschiedene Begriffe, die keine Beziehung zueinander haben.

Die hier in groben Umrissen aufgezeichneten Feststellungen dürfen allgemein als Wesenszüge mehrschich-

tig arbeitender Betriebe angesprochen werden. Viele interessante Einzelheiten und Erkenntnisse könnten diese Arbeit ergänzen und vervollständigen. Diese Darlegungen sollen einen Einblick vermitteln in die Zusammenhänge, die beim Mehrschichtensystem und bei seiner Beurteilung von Bedeutung sind.

Die Schlichterei in der Baumwollweberei

(Schluß)

Nach der Markier- und Meßvorrichtung kommt die Kette zur Aufbäumvorrichtung. Diese besteht aus der mit Stoff überzogenen Einziehwalze und zwei darauf rollenden Preßwalzen, dem Gestell zur Aufnahme der Kettbäume und der Friktion, bzw. Dämmvorrichtung. Die drei Walzen zusammen dienen dem Zweck, die Kette dem Kettbaum zuzuführen. Die vordere der beiden Preßwalzen ist mit einer Vorrichtung zur leichten seitlichen Hinundherbewegung versehen, was eine leichte Kreuzwicklung auf dem Kettbaum bewirkt und beim Weben ein Einschneiden der Fäden verhindert. Die Friktion sorgt für die zum Aufwinden nötige Kettspannung. Als zusätzliche Dämmung sind unter dem Kettbaum die Pressionswalzen angeordnet, die mittels Hebelgewicht gegen den Kettbaum gepreßt werden und für die notwendige Härte der aufgewundenen Kette sorgen. Durch das Auflegen von mehr oder weniger Gewicht kann der Kettbaum härter oder weicher aufgewunden werden. Der Hauptantrieb der Maschine, der durch einen 4 PS Motor erfolgt, ist auf der Seite der Friktion angeordnet, der Motor ist unter der Maschine plaziert. Die Anlaßvorrichtung wird seitlich über die ganze Länge der Maschine und des Walzengestelles geführt, so daß die Maschine von verschiedenen Standorten aus angelassen oder abgestellt werden kann. Die Maschine verfügt auch über ein Langsamgetriebe, so daß sie in Kriechgang gesetzt werden kann, was notwendig ist, um allfällige Störungen an der durchlaufenden Kette beheben zu können. Die Arbeitsgeschwindigkeit kann mittels eines Wechselrädergetriebes und eines Konuspaares durch einfache Kurbeldrehung in weitesten Grenzen reguliert werden. Als wichtige Einrichtung an dieser Maschine ist noch die Kettspannregulierung zu nennen, die durch ein Differenzialgetriebe bedient werden kann. Die Spannung kann jedem Artikel angepaßt werden, und erfolgt mittels Verschieben eines Riemens auf zwei Holzkegeln. Diese Einrichtung ermöglicht eine weitgehende Schonung der Kette und verhütet bei sachgemäßer Einstellung ein Verstrecken der Kette gänzlich. Die Spannung kann so reguliert werden, daß die Kette in der Naßteilung, also da wo das Garn gegen das Verstrecken am empfindlichsten ist, möglichst locker durchläuft, dagegen in der Trockenteilung straff gespannt ist und ein gutes Aufbäumen ermöglicht. Es ist noch zu erwähnen, daß zur Kontrolle der Feuchtigkeit und der Temperatur im Trockenkasten auf der Vorderwand ein Hygro- und Thermometer angebracht ist.

Nachdem wir nun die Schlichtmaschine besprochen haben, wollen wir noch den Arbeitsvorgang beschreiben:

Die Zettelwalzen, in der Regel acht, werden im Walzengestell hintereinander aufgelegt und die Fäden aller Walzen zusammen vereinigt. Der Anfang der neuen Kette wird mit dem Ende der alten Kette, oder wenn das Schlichtetuch durchgezogen ist, mit diesem zusammengeknüpft. Nun wird der Einstechkamm eingestochen, der die Kette in der gewünschten Kettbreite durch den Kasten zu führen hat. Als weitere Vorbereitung wird für die Fäden jeder einzelnen Walze eine Teilschnur eingelegt, die doppelt zusammengelegt ist. Diese Schnüre bleiben bis zur Trockenteilung in der Kette und müssen an beiden Enden sorgfältig mit der Kette verschlungen werden, damit sie im Trockenkasten nirgends anhängen können. Nun werden noch 2—3 Teilungsschnüre für die Naßteilung eingelegt. Während diesen Arbeiten sind die Tauch- und die obere Schlichtewalze noch hochgestellt. Wenn die Schnüre eingelegt sind, wird der Vorkochtrog mit Schlichte gefüllt, die Pumpe eingeschaltet und durch die Letztere die Schlichte in den Schlichtetrog gepumpt. Der Dampf zu dem Vorkochtrog wird eingeschaltet, ebenso das Thermostat, das die Temperatur der Schlichteflotte zu regulieren hat. Nun wird die Tauchwalze heruntergelassen, so daß die Kette in die Schlichte eingetaucht wird; die obere Schlichtewalze wird auf die untere aufgelegt und durch seitlich angeordnete Spannfedern mehr oder weniger stark angepreßt. Die Maschine wird nun im Kriechgang soweit in Gang gesetzt, bis die Schnüre für die Naßteilung den Schlichtetrog passiert haben und sich über dem Teilfeld befinden. Die Teilstangen für die Naßteilung müssen eingelegt werden; in der Regel sind es drei Teilstangen, d. h. die Kettfäden werden zuerst in zwei Teile geteilt und jeder Teil nochmals unterteilt, oder mit andern Worten, die erste Teilstange wird zwischen der vierten und fünften Walze, die zweite und dritte Teilstange zwischen der zweiten und dritten resp. fünften und sechsten Walze eingelegt. Das Einführen der Teilstangen geschieht auf folgende Weise: Die Teilschnüre sind doppelt in einer Schlaufe eingelegt, sie werden nun sorgfältig geteilt und die Teilstange muß zwischen der Schnurschlaufe durchgestoßen werden, es muß also ein Teil der Schnur auf, der andere Teil unter der Stange liegen. Diese Arbeit erfordert große Uebung, namentlich bei dicht eingestellten Ketten. Ist die erste Stange eingelegt, wird die Schnur entfernt und die zweite und dritte Stange wird auf die gleiche Weise eingeschoben. Nun werden die Teilstangen in ihre Lager gelegt und mit der Antriebskette verbunden, so daß sie sich sofort in rotierende Bewegung setzen, was das Ankleben der Fäden verhindert. Die Maschine wird im Kriechgang weitergeschaltet, bis der Einstechkamm und die Teilschnüre für die Trockenteilung über dem Trockenfeld liegen. Der Einstechkamm wird bis über den Scherenkamm geführt und durch leichtes Vor- und Rückwärtsbewegen die Fäden glatt gestrichen. Jetzt kann der Scherenkamm von unten her eingestochen werden, und der Einstellkamm wird entfernt. Die nächste Arbeit ist das Einführen der Teilstangen für die Trockenteilung. Wir haben für jede Walze eine Teilschnur eingelegt und verfahren nun gleich wie bei der Naßteilung, indem wir zwischen jeder Schnur eine Teilstange durchstoßen, die Schnur wegnehmen und die Stangen in ihre Lager einlegen. Im Gegensatz zu den Teilstangen der Naßteilung, bewegen sich die Teilstangen der Trockenteilung nicht. Jetzt wird der Kettbaum vorgelegt, die Kette mittels des Scheren- oder Expansionskammes auf die genaue Breite gerichtet und der Schlichtevorgang kann beginnen. Vorerst werden noch die Pressionswalzen angelegt, die Friktion eingeschaltet und die Meßuhr auf die gewünschte Stücklänge eingestellt. Alle die Vorbereitungsarbeiten im vorderen Feld müssen unter größter Beschleunigung durchgeführt werden, damit die etwa 40 Meter der Kette, die sich bereits im Trockenkasten befinden und mit Schlichte gesättigt sind, nicht zu stark austrocknen und spröde werden. Zum Schluß wird die Wärmezufuhr ganz geöffnet und der Ventilator, der für die Luftumwälzung im Kasten zu sorgen hat, in Gang gesetzt. Solange die Maschine noch im Kriechgang läuft, ordnet der Schlichter die Fäden im Scherenkamm, kontrolliert die Kettspannung und die Wärme im Kasten; ist alles in Ordnung, setzt er die Maschine in den Vollgang.

Die Arbeitsgeschwindigkeit richtet sich nach dem Garn und der Dichte der zu schlichtenden Kette und kann bei

leicht eingestellten Ketten und feinen Garnen bis 30 Meter in der Minute betragen. Die Geschwindigkeit richtet sich selbstverständlich auch nach der Trockenfähigkeit der Kette, bzw. nach der Temperatur im Trockenkasten. Um wirklich ein einwandfreies Schlichtegut zu erhalten und der Weberei Ketten zu liefern, bei denen höchste Nutzeffekte erreicht werden können, empfiehlt es sich, mit mäßiger Wärme und dafür mit langsamerem Arbeitstempo zu schlichten. Eine sorgfältige Bedienung der Maschine erfordert zwei Mann; der Schlichter steht bei der Aufbäumvorrichtung und kontrolliert das Trockenfeld und die Meßinstrumente, ein Hilfsschlichter beaufsichtigt den Ablauf der Zettelwalzen und die Naßteilung, sowie das Nachfüllen der Schlichte. In eine gute Schlichterei gehört auch eine neuzeitliche Schlichteküche und die geeigneten Schlichtemittel. Wir werden in einem späteren Aufsatz noch darauf zurückkommen. -n

Aus der Praxis — für die Praxis

Nutzeffektberechnung. Antwort 4 auf Frage 5/1946. Die Berechnung des Nutzeffektes wird nicht allein in das Gebiet der Weberei gehören, sondern viel eher eine Rechnungsaufgabe sein. Aus dem zweiten Grunde versuche ich, Ihnen eine Antwort zu geben. Ich glaube vorausschicken zu dürfen, daß weder Ihr eigener Standpunkt noch der andere dem Ziele gerecht wird.

Ein Webstuhl arbeitet mit 140 Touren in der Minute, wie Ihre Durchschnittannahme lautet, je Stunde = 8400 Touren. In Stoff ausgedrückt und im Artikel mit 70 Schüssen je fr. Zoll: also 120 Zoll zu 27 Millimeter, total 324 Zentimeter. Diese 324 cm sind 100% Nutzeffekt bei 70 Schuß je Zoll. Hat die Weberin nur 162 cm Stoff herausgewoben in dieser Zeit, so ergibt es 50% NE., oder die entsprechenden Zentimeter wieder die Prozente, die Sie mit der Rechnungsscheibe ermitteln können. Mehr Schüsse je Zoll oder deren weniger hat mit der Nutzeffektberechnung gar keinen Zusammenhang, ebensowenig das Material. Sie wenden wohl ein, das stimme nicht. Die Rechnung ist einfach, Tourenzahl des Stuhles ist der erste maßgebende Faktor, die Schußzahl je Zoll (oder evt. Zentimeter) der zweite, und die nicht erreichte Länge des Stoffes wie oben geschildert die Differenz in Prozenten ausgedrückt. Die Differenz ist zusammengesetzt von den vielen Fehlzeiten, die entstehen in der Weberei, und hierher ist sowohl Material wie Person einzurechnen mit ihren zahlreichen Unzulänglichkeiten. PS.

Färberei, Ausrüstung

Gewebeschutz vor Schimmel, Moder und Meltau

Schutzmittel gegen Meltau oder Brand

Chemische Substanzen, welche das Wachstum von Meltau auf Textilien verhindern, werden unter der Bezeichnung von Meltauschutzmitteln oder schwammtötende Mittel (Fungiziden) zusammengefaßt. Der Schutz wird hiebei nur gewährt, während die Textilien noch in der Fabrik sind, oder sich in der Lagerung oder auf dem Transport befinden. Der Meltauschutz, der somit hier in Betracht gezogen wird, dehnt sich nicht auf Textilien aus, die im Gebrauch stehen oder die dem Einfluß von Wind und Wetter ausgesetzt sind, obwohl es eine bekannte Tatsache ist, daß verschiedene Meltauschutzmittel auch einen bedeutenden Widerstand gegen Einflüsse des Wetters innehaben. Shirlan (Salizylanilid) beispielsweise, und das als „VF" bekannte Produkt (Merkapto-Benzthiazol) widerstehen in beträchtlichem Ausmaße dem Auslaugen, ganz besonders, wenn sie in Verbindung mit einem wasserabstoßenden Appreturmittel verwendet wurden.

Um dem Meltauwachstum beizukommen, war es einmal in der Baumwollindustrie allgemein üblich, Zinkchlorid als Antiseptikum zu gebrauchen. Dieses wurde dem Schlichtleim beigefügt. Es ergab sich hiebei, daß der Zusatz von rund 8% Zinkchlorid (auf das Trockengewicht des Schlichtleims bezogen) genügte, um graues Gewebe gegen Meltau für die Zeit einer folgenden Lagerung oder Verschiffung nach Uebersee zu schützen, ausgenommen, wenn Feuchtigkeit und Wärme vorherrschend waren. Allerdings war der Gebrauch von Zinkchlorid die Ursache von bedeutenden Schwierigkeiten, die der Tuchappreteur beim Sengen überwinden mußte. Man suchte Zinkchlorid zu ersetzen, auch weil seine Wirkung da als unsicher oder ungenügend, oder als überhaupt gleich null angesehen wurde, wo mit großer Feuchtigkeit und hohen Temperaturen zu rechnen war. Phenol, Salizylsäure, Formaldehyd und Natriumsilicofluorid wurden versucht, keines jedoch mit zufriedenstellendem Erfolg hinsichtlich ihrer antiseptischen Wirkung. Ein tatsächlicher Erfolg war erst zu verzeichnen, als die British Cotton Industry Research Association (Britische Baumwollindustrie-Forschungsvereinigung) die außerordentlich meltautötenden Eigenschaften des Salizylanilids entdeckte, das unter dem Handelsnamen „Shirlan" auf den Markt gebracht wird. Diese Substanz erwies sich als außerordentlich schwammtötend und entspricht in großem Ausmaße den Anforderungen, die hinsichtlich eines idealen Mittels gegen Meltau gestellt werden. Shirlan ist farblos, geruchlos, verflüchtigt sich nicht und ist nicht giftig.

Andere Substanzen besitzen jedoch ebenfalls bemerkenswerte schwammtötende Eigenschaften, wie etwa chlorinierte Phenole, Nitrophenole, organische Quecksilberderivate und Thalliumkarbonate. Thalliumkarbonat kann möglicherweise als das beste Ersatzmittel für Shirlan angesehen werden, aber seine Anschaffungskosten sind prohibitiv, wenn es als Meltauschutzmittel verwendet werden soll. Die chlorinierten Phenole verflüchtigen sich zu leicht und bieten aus diesem Grunde nur vorübergehenden Schutz, während die Nitrophenole im Gewebe eine gelbe Färbung hervorrufen; außerdem sind diese beiden Kategorien von Substanzen giftig, und führen leicht zu der als Dermatisis bekannten Hauterkrankung. Die Haupteinwendung, die gegen den Gebrauch von organischen Quecksilberderivaten gemacht wird, ist, daß sie in Gegenwart anderer Metalle unbeständig sind, und es daher schwer fällt, sie bei gewöhnlichen Textilmaschinen anzuwenden. Es wurde auch bekannt, daß ihre schwammtötende Wirkung durch die Gegenwart gewisser Schwefelverbindungen beeinträchtigt wird.

Shirlan und seine Natriumderivate sind nunmehr seit über zehn Jahren in Gebrauch, und zwar nicht nur in der Baumwoll- und Leinenindustrie, sondern auch in der Wollindustrie. Ihr Gebrauch wirkte sich höchst wirtschaftlich aus, sowohl in finanzieller Hinsicht wie auch in der Verminderung der tatsächlichen Gewebeverluste.

Andere Meltauschutzmittel, deren Verwendung allgemein zu werden beginnt, sind Merkapto-Benzthiazol und 2:2-Dichloro-5:5-Dihydroxy-Diphenilmethan. Es scheint jedoch nicht, daß es ihnen gelingen wird, Shirlan zu verdrängen, angesichts der allseitigen und wesentlichen Wirksamkeit dieser letztgenannten Substanz.

Unter gewissen Umständen kann jedoch ein Meltauschutzmittel allein ohne Wirkung bleiben. Die Ursache dieser Erscheinung ist darin zu suchen, daß Schwamm-

schutzmittel für die verschiedenen Schwammarten nicht in gleicher Weise giftig sind. Diese Schwierigkeit kann man in verhältnismäßig einfacher Weise überwinden, indem man eine Verbindung von zwei Schwammschutzmitteln anwendet, da es höchst unwahrscheinlich ist, daß eine Schwammart zwei schwammtötenden Mitteln Widerstand zu leisten vermag.

Schutzmittel gegen Fäulnis (Moder)

Ein Schutzmittel gegen Fäulnis muß den Angriffen sowohl der Schwämme wie der Bakterien widerstehen können, und zwar bei Geweben, die der freien Luft ausgesetzt sind, d. h. der Infektion durch Mikroorganismen, die durch die Luft herangetragen werden, oder die durch Berührung mit dem Erdreich in das Gewebe dringen, oder durch Kontakt mit irgend einer Substanz, die reich an zellulosezerstörenden Bakterien ist. Mikroorganismen sind jedoch nicht die einzigen Faktoren, deren Einfluß Gewebe beeinträchtigt, die der freien Luft ausgesetzt sind: das Sonnenlicht, Luft und Wasser tragen ebenfalls hiezu bei, wie auch zur Zerstörung der Gewebe. Man kennt bis heute kein chemisches Verfahren, mit Ausnahme des Ueberzuges mittels einer undurchlässigen Substanz, wie Bitumen oder Gummi, das geeignet ist, die atmosphärische Beeinträchtigung eines Gewebes in wesentlichem Ausmaße zu verringern, wobei noch zu beachten ist, daß gewisse Substanzen, die eine prompte Eindämmung der mikrobiologischen Einwirkung bei Textilien ermöglichen, die Wirkung haben, die Beeinträchtigung der Textilien durch Sonnenschein, Luft und Wasser zu beschleunigen. Fäulnisschutzmittel dienen daher dem Schutze von Textilien gegen Mikroorganismen, wobei die Wirkung bei Geweben, die der freien Luft ausgesetzt sind, durch lange Zeit anhalten muß. Gleichzeitig muß angestrebt werden, daß das Schutzmittel nicht die Auswirkung atmosphärischer Einflüsse beschleunigt.

Dieses ideale Ziel wird jedoch in der Praxis nicht erreicht. Wie später gezeigt werden soll, stellen alle Fäulnisschutzmittel Kompromisse dar. Wenn jedoch der Gebrauch bekannt ist, für den ein Stoff bestimmt ist, erscheint es gewöhnlich möglich, durch Auswahl eines geeigneten Schutzmittelverfahrens, die Lebensdauer dieses Stoffes weit über jene hinaus zu verlängern, die dem gleichen, jedoch nicht entsprechend behandelten Stoffe zuteil geworden wäre.

Die Notwendigkeit von fäulnisbeständigen Appreturen, der auslaugenden Wirkung des Wassers zu widerstehen, ist klar, denn die Gewebe, für welche solche Appreturen bestimmt werden, sind gewöhnlich für den Gebrauch im Freien vorgesehen. Starke Antiseptika organischer Art, wie z. B. chlorinierte Phenole, bieten im besten Falle nur einen zeitlich beschränkten Schutz, da ihr Widerstand gegen Wettereinflüsse gering ist. Aus diesem Grunde ist gegenwärtig die Zahl der Fäulnisschutzmittel, die bei Zellulosegeweben angewandt werden, noch gering; die meisten derselben beruhen auf dem Gebrauch von in wesentlich nicht wasserlöslichen Chrom- und Kupferverbindungen.

Fäulnisschutzverfahren, die auf Chrom beruhen, haben den Vorteil des sehr guten Widerstandes gegen Wettereinflüsse; außerdem bieten sie einen leichten Schutz gegen die zerstörende Einwirkung des Sonnenlichtes, der Luft und des Wassers. Chromschutzmittel sind genügend wirksam, um Baumwolle gegen Infektion durch die Luft bei großer Feuchtigkeit und hoher Temperatur zu schützen. Ihr Gebrauch ist jedoch bei Stoffen nicht ratsam, die wiederholt oder lange mit Erdreich oder mit pflanzenreichen Abfällen in Kontakt kommen und reich an zellulosezerstörenden Schwämmen oder Bakterien sind.

Kupferverbindungen finden dort eine ausgedehnte Anwendung, wo in erster Linie an den Schutz gegen die zerstörenden Einflüsse von Mikroorganismen gedacht wird, aber im allgemeinen widerstehen Kupferverfahren weniger erfolgreich der auslaugenden Wirkung des Regenwassers, als dies bei Chromverfahren der Fall ist. Im allgemeinen sollen Kupferverfahren dort vorgezogen werden, wo ein ständiger Kontakt der Gewebe mit dem Erdreich vorgesehen ist. (Schluß folgt)

Firmen-Nachrichten

Auszug aus dem Schweizerischen Handelsamtsblatt

Aktiengesellschaft Fröhlich, Brunnschweiler & Co., in Ennenda, Buntweberei. Als weiteres Verwaltungsratsmitglied mit Einzelunterschrift wurde gewählt Norman Fröhlich, von Brugg und Hauptwil, in Mitlödi.

Bachmann-Fistarol, in Zürich. Inhaber dieser Firma ist Emil Bachmann-Fistarol, von Zürich, in Zürich 6. Fabrikation von und Handel mit Seidenwaren. Goldauerstraße 25.

Birmannshof-Textil AG, in Basel. In der Generalversammlung vom 20. Dezember 1945 wurde das Aktienkapital von Fr. 100 000 durch Neuausgabe von weiteren 100 Aktien zu Fr. 1000 erhöht auf Fr. 200 000.

CIMATEX AG, in Zürich. Die Gesellschaft bezweckt die Fabrikation, den Handel und den Import und Export von bzw. mit Strick- und Wirkwaren sowie Textilien aller Art. Das Grundkapital beträgt Fr. 50 000. Hierauf sind Fr. 20 000 einbezahlt. Einziges Mitglied des Verwaltungsrates mit Einzelunterschrift ist Dr. Niklaus Rappold, von Rheinau und Zürich, in Zürich. Einzelprokura ist erteilt an Margrith Haag, von und in Zürich. Geschäftsdomizil: Talacker 35, in Zürich 1.

Ph. Deck, in Zürich. Ingenieurbüro für Textilveredlungsmaschinen. Die Firma wird abgeändert in **Textil-Maschinen Deck.**

Heinz & Co., in Zürich 2, Kommanditgesellschaft, Vertretungen, insbesondere der Textilbranche. Der Kommanditär Jean Simmen ist aus der Gesellschaft ausgeschieden; seine Kommanditbeteiligung ist erloschen. Neu ist als Kommanditär mit einer Kommanditsumme von Fr. 10 000 in die Gesellschaft eingetreten Hans Otto Schübeler, von Winterthur, in Luzern. Die Prokura von Albert Rutishauser ist erloschen. Neues Geschäftslokal: Seefeldstraße 14, in Zürich 8.

Hugo Hermann AG, in Zürich 1, Handel mit Textilwaren. Das Grundkapital wurde von Fr. 80 000 durch Ausgabe von 80 Inhaberaktien zu Fr. 1000 auf 160 000 Franken erhöht. Vom Erhöhungsbetrag wurde der Teilbetrag von Fr. 30 000 durch Verrechnung liberiert.

Hans Finger & Co., in Zürich 6, Kommanditgesellschaft. Der Geschäftsbereich wird wie folgt umschrieben: Export/Import von und Großhandel mit Textilien und verwandten Artikeln sowie deren Rohstoffen.

F. E. Haeberlin, in Wila, Jacquardweberei usw. Einzelprokura ist erteilt an Hans Haeberlin, von Müllheim (Thurgau), in Wila.

Unitrade Company AG, in Zürich. Zweck dieser Gesellschaft ist der Import und Export von Waren aller Art sowie die Uebernahme von Vertretungen, ferner die Fabrikation von Textilwaren und deren Verkauf im In- und Ausland. Das Grundkapital beträgt Fr. 100 000. Hierauf sind Fr. 50 000 einbezahlt. Der Verwaltungsrat besteht aus 2 bis 3 Mitgliedern. Dem Verwaltungsrat gehören an: Kurt Vogelsang, von Solothurn, in Zürich, Präsident, und Siegfried Bollag, von Endingen (Aargau), in Zürich. Sie führen Kollektivunterschrift. Geschäftsdomizil: Paradeplatz 3/Tiefenhöfe 10, in Zürich 1.

Heggli & Co., Kommanditgesellschaft, in Zürich 4, Textil- und Modewaren. Die Kommanditäre Edgar Heggli und Peter Heggli haben ihre bisherigen Kommanditsummen von je Fr. 2000 auf je Fr. 5000 erhöht. Neu

ist als Kommanditär mit einer Kommanditsumme von Fr. 2000 eingetreten Emil Waldvogel, von und in Zürich; diesem ist Einzelprokura erteilt.

Soietex, Bruder & Odermatt, in Zürich 4. Unter dieser Firma sind Alfred Bruder, von und in Obfelden (Zürich), und Werner Franz Odermatt, von Zürich, in Zürich 4, eine Kollektivgesellschaft eingegangen. Verkauf von Textilien und Anfertigung von Patronen (Musterzeichnungen). Albisriederplatz 8.

Texag AG für Textilhandel. Diese Gesellschaft hat den Sitz von Basel nach Zürich verlegt. Die Gesellschaft bezweckt den Handel mit Textilwaren aller Art sowie die Uebernahme von Beteiligungen an Unternehmen der Textilindustrie und Uebernahme von einschlägigen Vertretungen. Das Grundkapital beträgt Fr. 20 000. Das bisher einzige Mitglied des Verwaltungsrates Ernst Julius Hirsig ist zurückgetreten; seine Unterschrift ist erloschen. Einziges Mitglied des Verwaltungsrates ist nunmehr Heinrich Kunz, von Egg (Zürich), in Zürich. Er führt Einzelunterschrift. Geschäftsdomizil: Stockerstraße 48, in Zürich 2.

von Schultheß & Co., in Zürich 2, Kommanditgesellschaft, Import und Export, insbesondere von Seide usw. Erwin Müller, bisher Kollektivprokurist, führt nun Einzelprokura. Kollektivprokura ist erteilt an Felix Manz, von Uster, in Zürich. Die Firma verzeigt als nunmehrigen Geschäftsbereich Import und Export sowie Transithandel und Vertretungen in Waren aller Art; Beteiligung an kaufmännischen und industriellen Unternehmungen.

Weberei Hauptwil AG, in Hauptwil. Die Gesellschaft hat das Aktienkapital von bisher Fr. 50 000 auf 125 000 Franken erhöht durch Ausgabe von 75 auf den Namen lautende Aktien zu Fr. 1000, die durch Verrechnung mit einem Guthaben an die Gesellschaft voll liberiert sind.

Niedermann Textilberatung, in Rapperswil. Inhaber dieser Firma ist Dr. ing. John Edwin Niedermann, von Niederhelfenschwil, in „Lenggis", Jona. Einzelprokura wird erteilt an Anton Blöchlinger, von Eschenbach, in Rapperswil (St. Gallen). Textilberatung, Betriebsorganisation und technisches Büro. Bachstr. 1195.

Jb. Wernli & Söhne Weberei Gländ, in Vordemwald. Unter dieser Firma sind Jakob Wernli-Heidelberger sen.; Karl Wernli-Neeser und Ernst Wernli-Lüscher, alle von Thalheim (Aargau), in Vordemwald, eine Kollektivgesellschaft eingegangen. Vertretungsberechtigt sind Jakob Wernli-Heidelberger sen. und Karl Wernli-Neeser; beide führen Einzelunterschrift. Herstellung und Verarbeitung von Webereierzeugnissen und Handel damit. Gländ-Vordemwald (Post und Bahnstation Rothrist).

Patent-Berichte

Schweiz

Erteilte Patente

(Auszug aus der Patent-Liste des Eidg. Amtes für geistiges Eigentum)

Cl. 21c, nº 240 441. Procedimento elettromagnetico per l'inserzione della trama nei telai di tessitura e dispositivo attuante tale procedimento. — Ernesto Maggi, Viale Albini 9; e Daniele Perico, Via Camozzi 17, Bergamo (Italia). Priorità: Italia, 29 aprile 1942.

Kl. 21c, Nr. 240442. Verfahren zur Feststellung der beim Weben von Stoffen auf ein Stoffstück bestimmter Länge eingetragenen Anzahl Schußfäden und Einrichtung zur Ausführung des Verfahrens. — Koefoed, Hauberg, Marstrand & Helweg Aktieselskabet Titan, Tagensvej 86, Kopenhagen (Dänemark). Priorität: Dänemark, 16. Februar 1942.

Kl. 21c, Nr. 240443. Verfahren und Apparat zur Auswechslung eines Cops in einem in einem Schützenkasten befindlichen Schützen. — Nico ter Kuile & Zonen NV., Lage Bothofstraat 34, Enschede (Niederlande). Priorität: Niederlande, 7. Mai 1943.

Kl. 11a, Nr. 240595. Verfahren zum Herstellen eines Glasgarnes. — Algemeene Kunstvezel Maatschappij NV., Spoorweglaan 14, Nunspeet (Niederlande). Priorität: Deutsches Reich, 25. September 1942.

Kl. 18a, Nr. 240601. Vorrichtung zur Herstellung von endlosen Kunstfäden in ununterbrochenem Arbeitsgange. — Bata AG, Zlin (Tschechoslowakei). Priorität: Deutsches Reich, 19. Februar 1942.

Kl. 19c, Nr. 240602. Schaltgetriebe für Ringspinnmaschinen. — Saco-Lowell Shops, Batterymarch Street 60, Boston (Massachusetts, USA.). Priorität: USA, 28. August 1941.

Kl. 19d, Nr. 240603. Vorrichtung zum Abschneiden der Fadenenden bei Spulautomaten. — Walter Otto, Klingenstein b. Ulm a. D. (Deutsches Reich). Priorität: Deutsches Reich, 20. Mai 1943.

Kl. 19d, Nr. 240604. Vorrichtung zur Ablage der bewikkelten Spulen an einer Spulmaschine. — Walter Otto, Klingenstein b. Ulm a. D. (Deutsches Reich). Priorität: Deutsches Reich, 20. Mai 1943.

Kl. 21f, Nr. 240605. Verfahren zur Herstellung von Schlagarmen für Webstühle. — Adolf Attenhofer, Beustweg 14, Zürich (Schweiz).

Kl. 22a, Nr. 240606. Hüpfereinrichtung an Nähmaschinen. Brütsch & Co., Parkring 21, Zürich 2 (Schweiz).

Kl. 22d, Nr. 240607. Antriebsvorrichtung an Nähmaschinen. Brütsch & Co., Parkring 21, Zürich 2 (Schweiz).

Kl. 24a, Nr. 240608. Verfahren zur Herstellung eines haltbaren Imprägnierbades zum Zwecke des Versteifens von Geweben, insbesondere aus natürlicher oder regenerierter Zellulose. — Heberlein & Co. AG, Wattwil (St. Gallen, Schweiz).

Kl. 18b, Nr. 240766. Verfahren zum Aufarbeiten von beim Trockenspinnen der Viskose anfallenden Koagulationsbädern. — Bata AG, Zlin (Tschechoslowakei). Priorität: Deutsches Reich, 13. Januar 1943.

Kl. 18b, Nr. 240767. Verfahren zur Haltbarmachung von trocken gesponenen Eiweißfasern. — Rudolf Signer, Freie Straße 3, Bern (Schweiz). Priorität: Deutsches Reich, 16. Juni 1943.

Kl. 18b, Nr. 240768. Verfahren zur Verfestigung von Eiweißfäden. — Rudolf Signer, Freie Straße 3, Bern (Schweiz). Priorität: Deutsches Reich, 16. Juni 1943.

Kl. 19b, Nr. 240769. Vorrichtung an Krempeln zum fortlaufenden Reinigen des Walzenbeschlages. — Paul Litty, Rue Sambre-et-Meuse 14, Guebwiller (Frankreich). Priorität: Deutsches Reich, 26. Oktober 1942.

Kl. 19d, Nr. 240770. Einrichtung zur maschinellen Herstellung von Fadenwicklungen auf Scheibenspulen. — Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach (Zürich, Schweiz).

Kl. 19d, Nr. 240771. Spulmaschine mit gesteuertem Fadenführer. — Eugen Wyß, Schweighofstr. 21, Zürich (Schweiz).

Kl. 21c, Nr. 240772. Verfahren zum Herstellen von Geweben, bei welchem die aus dem Gewebe herausstehenden Schußfadenteile abgeschnitten werden, und Einrichtung zur Durchführung dieses Verfahrens. — Gebrüder Sulzer, Aktienges., Winterthur (Schweiz).

Kl. 21c, Nr. 240773. Vorrichtung an Webstuhl zur Einleitung der Auswechslung des Schützens und zur Stillsetzung des Webstuhles bei Fadenbruch. — Aktiengesellschaft der Eisen- und Stahlwerke vormals Georg Fischer, Schaffhausen (Schweiz).

Kl. 21c, Nr. 240967. Greifer-Webstuhl mit feststehenden Schußfadenspulen. — Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur (Schweiz).

Kl. 23a, Nr. 240968. Rundstrickmaschine. — Henry Harold Holmes; John Cyril Herbert Hurd; und Wildt and Company Limited, Adelaide Works, Tudor Road, Leicester (Großbritannien).

Kl. 18b, Nr. 239926. Verfahren zum Trockenspinnen von Eiweißlösungen. — Rudolf Signer, Freie Straße 3, Bern (Schweiz). Priorität: Deutsches Reich, 24. September 1943.

Kl. 19d, Nr. 239930. Spulmaschine. — Universal Winding Company, Elmwood Avenue 1605, Cranston (Rhode Island, Ver. St. v .A.). Priorität: Ver. St. v. A., 2. Juli 1941.

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

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

Mitglieder-Chronik

Als wir während den Osterfeiertagen in einem alten Jahrgang unserer Fachschrift blätterten, stießen wir auf eine Notiz, die uns plötzlich daran erinnerte, daß wir uns vor einigen Monaten einer Unterlassungssünde schuldig gemacht haben. Es ist dies die bis heute unterbliebene Meldung vom Hinschiede unseres Veteranenmitgliedes **Julius Maron** in Erlenbach (Zch.). Er wurde im 69. Altersjahr am 23. Januar durch einen Herzschlag von dieser Welt abberufen.

Julius Maron trat als 16jähriger Jüngling in die Zürcherische Seidenwebschule ein, wo er sich in den Jahren 1893/95 die Grundlagen für seinen späteren Beruf erwarb. Nach beendigtem Studium trat er als Hilfsdisponent bei der Firma Robt. Schwarzenbach & Co., Thalwil in Stellung. Die Firma hatte damals noch einen Zweigbetrieb in Erlenbach. Nachdem J. Maron zuerst einige Jahre dort tätig gewesen und um die Jahrhundertwende während zwei Jahren in der französischen Fabrik in Boussieux, kehrte er als Disponent nach Thalwil zurück. Er war der Firma Schwarzenbach während 38 Jahren ein stiller, aber eifriger Mitarbeiter.

Die Krisenjahre brachten ihm dann die bittere Enttäuschung in seinem Leben. In ungebrochener Schaffenskraft mußte er seine berufliche Tätigkeit aufgeben. Von dort an sah man ihn nie mehr in Fachkreisen, unserm Verein aber bewahrte er die Treue. Er fand dann seine Befriedigung in seinem schönen Heim am See, und in seiner Betätigung für die Schule seiner Heimatgemeinde, deren treuer Sachwalter er während manchem Jahr war.

Wir gedenken seiner in Ehren. R. H.

Monatszusammenkunft. Die nächste Zusammenkunft findet Montag, den 13. Mai 1946, abends 8 Uhr im Restaurant „Strohhof" in Zürich 1 statt. Eine rege Beteiligung würde uns freuen. **Der Vorstand**

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen

9. **Zürcherische Seidenstoffweberei** sucht tüchtigen Jacquardwebermeister.
13. **Zürcherische Seidenstoffweberei** sucht 1—2 junge Zettelaufleger.
15. **Absolvent der Seidenwebschule,** kfm. gebildet, mit guten Kenntnissen der englischen und französischen Sprache, findet interessante Stelle in überseeischem Seidenexporthaus.
18. **Weberei im Kt. Aargau** sucht jungen Disponent mit Webschulbildung.
19. **Große Seidenweberei** im Kanton Zürich sucht jüngern tüchtigen Spulermeister.
20. **Seidenweberei** im Kanton Zürich sucht jüngern, tüchtigen Webermeister für Glatt und Wechsel, evt. auch für Jacquard. Dauerstellung.
22. **Bedeutende schweizerische Elastic-Fabrikation** sucht jüngern tüchtigen Webereifachmann (Webereipraktiker).

Stellengesuche

1. **Jüngerer Webereipraktiker** mit mehrjähriger Praxis in Seidenwebereien im In- und Ausland, sucht sich zu verändern.
4. **Kaufm. Angestellter** mit mehrjähriger Tätigkeit in Büro und Betrieb einer Seidenweberei, Absolvent eines Bindungslehr- und Dekompositionskurses, wünscht sich zu verändern. (Büro oder Disposition.)
5. **Junger Laborant** mit abgeschlossener Lehrzeit in der Eidg. Materialprüfungsanstalt (Abteilung Textilien) sucht Auslandstelle.
6. **Junger tüchtiger Spulermeister** mit langjähriger Praxis sucht passenden Wirkungskreis.
8. **Jüngerer Webermeister** mit mehrjähriger Erfahrung in Buntweberei und Seidenstoffweberei sucht sich zu verändern.
13. **Textilfachmann** mit Praxis in Baumwoll- und Seidenweberei sucht Stelle als Reisevertreter. Sprachkenntnisse englisch und französisch.
14. **Obermeister** mit Webschulbildung, langjähriger Praxis im In- und Ausland auf Kunstseide, Zellwolle, vertraut mit Seiden- und Baumwollwebstühlen, auch Automaten, sucht Stellung, evt. auch als Webermeister.

Instruktionen für Stellensuchende

Im Interesse der Bewerber bringen wir nachstehende Bedingungen in Erinnerung:

Die Offertschreiben sollen ein möglichst gedrängtes, aber doch übersichtliches Bild der bisherigen Tätigkeit, der Kenntnisse und Fähigkeiten zeigen. Zeugniskopien beifügen!

Die Gebühren für die Stellenvermittlung betragen:

Einschreibegebühr für Inlandstellen Fr. 2.—, und für Auslandstellen Fr. 5.—; die Gebühr ist mit der Bewerbung zu übermitteln, entweder in Briefmarken beizufügen oder auf Postcheck VIII 7280 einzuzahlen. Nach erfolgter Vermittlung einer Stelle sind 8% des ersten Monatsgehaltes anzuweisen. (Ehrensache!) Sobald eine Stelle perfekt geworden ist, muß der Stellenvermittlung unverzüglich Mitteilung gemacht werden.

Publikation der offenen Stellen

Für die Publikation der offenen Stellen unter der Rubrik „Stellenvermittlungsdienst" sind bei zweimaliger Publikation für einen Raum von 2 bis 5 Zeilen Fr. 10.— Gebühren zu entrichten und bitten wir die Herren Auftraggeber um Kenntnisnahme.

Adresse für die Stellenvermittlung: Stellenvermittlungsdienst des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und A. d. S., Clausiusstr. 31, Zürich 6. Telephon zwischen 7.30 bis 12.30 und 1.30 bis 6.30 Uhr: Zürich 28 24 13, übrige Zeit 28 33 93.

Adreßänderungen sind jeweils umgehend mit Angabe der bisherigen Adresse an die Administration der Mitteilungen über Textilindustrie, Clausiusstr. 31, Zürich 6 mitzuteilen, um Unregelmäßigkeiten in der Zustellung der Fachschrift zu vermeiden.