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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 53 (1946)

Heft: 12

Rubrik: Färberei, Ausrüstung

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 09.12.2025

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

Die Vorbereitungsarbeiten in der Zettlerei und der Spulerei sind ähnlich wie in der Seiden- oder Baumwollweberei. Vielfach werden in der Zettlerei die Cops wie sie aus der Spinnerei geliefert werden auf den Zettelgatter aufgesteckt. Da diese Cops aber verhältnismäßig wenig Garn fassen, benötigt die Zettlerin noch eine Aufsteckerin, so daß wir in den Tuchfabriken noch vielerorts bei einer Zettelmaschine zwei Arbeiterinnen antreffen, ja bei ganz groben Garnen sogar deren drei, eine Zettlerin und zwei Aufsteckerinnen. Dabei dürfen wir nicht übersehen, daß es sich in der Tuchfabrikation um metrische Garne von Nr. 2—12 handelt. Diese groben Garne haben auch zur Folge, daß ein Kettbaum nur 300—600 Meter fassen kann, so daß in der Weberei ein viel größerer Kettenwechsel notwendig ist, als in andern Webereien. Es gibt selten Ketten, die eine längere Laufzeit auf Stuhl als drei Wochen benötigen. Die Zettlereien sind in neuerer Zeit insofern verbessert worden, als nun in vielen Fabriken Konuszettelgatter aufgestellt wurden und das Garn ab den Spinnereicopsen auf große konische Kreuzspulen umgespult wird. Dadurch ist die Zettlerei leistungsfähiger geworden und hat das Aufsteckpersonal einsparen können. Die fertigen Ketten werden meistens geschlichtet, resp. geleimt, wie es in der Tuchfabrik heißt.

Die Spulerei nimmt auch nicht den großen Raum ein wie in der Seiden- oder Baumwollweberei, da als Schuß-Spule meistens die Spinnereicops direkt verwendet werden. Ein Umspulen und Reinigen des Schußgarnes kommt nur für hochwertige Ware in Frage. Allerdings hat auch diese Abteilung in den letzten Jahren eine teilweise Umstellung erfahren. Durch die Einführung des Automatenstuhles muß in der Spulerei das Garn auf die Northropspulen umgespult werden. (Schluß folgt)

Rechte, linke Webstuhlseite

Es ist sehr wahrscheinlich, daß man wegen meines Vorschlages lebhaft reklamiert, sich auf den Standpunkt stellt, es sei doch ganz natürlich, von der Arbeitsstellung des Webers aus die rechte und linke Webstuhlseite zu bezeichnen. Das ist eine Anschauung, die sich fest eingewurzelt habe und von der man kaum mehr abzubringen sein wird. Weil es allgemein so üblich war, hat auch der Verfasser des Aufsatzes über die „Webgeschirr-Numerierung" sich damit abgefunden. Aber er machte schon seit vielen Jahren darauf aufmerksam, daß die Bezeichnung im Grunde genommen nicht richtig ist, wenn wir vom Flusse der Arbeit oder vom Lauf der Kette ausgehen. Mehr oder weniger hängt diese Anschauung mit der Schäfte-Numerierung zusammen, welche nun einmal von hinten nach vorne zu erfolgen hat. Was läge da näher, als auch mit der althergebrachten Bezeichnung der linken und rechten Webstuhlseite zu brechen, dem Zuge der Zeit zu folgen, die eine Vereinheitlichung von Begriffen anstrebt.

Dabei muß manches tatsächlich auf den Kopf gestellt werden. Wir erleben es heute, daß vieles, was früher nur unten zu denken war, nach oben genommen wird und umgekehrt. Es heißt immer, man müsse umdenken lernen. Müssig wäre es, alle die Fälle aufzuzählen, welche in letzter Zeit mit Auffassungen gebrochen haben, die man sich als ganz fest verankert vorstellte.

Schließlich kommt es aber nur darauf an, eine allgemein gültige Ordnung mit annehmbarer Erklärung zu treffen. Nach dieser richtet man sich dann konsequent.

Während z. B. in vielen Ländern nach der längst geltenden Disziplin auch die Eisenbahnen bei doppelgeleisigem Betrieb auf dem rechten Geleise fahren, geschieht das in der Schweiz auf dem linken Geleise. Man kann nicht ohne weiteres von dieser Regel abgehen, so daß das Fahrpersonal an gewissen Grenzstationen gewechselt werden muß, um Unglücke zu vermeiden.

Es wäre die Erklärung nicht unbedingt falsch, daß bei der Eintragung der Schüsse ins Gewebe eine dem Laufe der Kette entgegengesetzte Richtung in der Stoffbildung vor sich geht, und diese als maßgebend betrachtet. Man weiß jedoch ferner auch, daß ein rechter Weber, namentlich bei Automatenbetrieb, sich sehr häufig hinter den Webstuhl begibt, um die Kette möglichst gut in Ordnung zu halten. Er löst vorkommende Verkreuzungen der Fäden vom Kettenbaum her, solche in den Schienen, vor dem Kettenfadenwächter usw., weiß er doch, daß die Warenerzeugung vorne sehr gut mechanisiert ist und viel vom regelrechten Zulauf der Kette abhängt. Von der Wichtigkeit der Arbeit hinter dem Stuhle überzeugt, gab man z. B. auch in Italien 16 Automaten zwei Weberinnen, von denen die eine nur vorne, die andere nur hinten arbeitete, was sich jedenfalls gut bewährt hat.

Möglicherweise haben die Webstuhlfabriken unter sich bereits eine Vereinbarung getroffen, um allgemein darnach zu handeln. Auch sie legen ja einen großen Wert auf die Normalisierung und werden sich vielleicht, grundlegend für alle Webereifachleute, äußern. A. Fr.

Färberei, Ausrüstung

Maßdifferenzen bei Ausrüstbehandlungen

Gewiß haben sich schon Fabrikanten, Disponenten und Händler gefragt, die ihre Stoffe zum Bleichen, Färben und Ausrüsten ausgeben, aus welchen Gründen sich von Partie zu Partie die Längeneingänge so verschieden ergeben.

Als Angestellter in einem Ausrüstbetrieb, der sich hauptsächlich mit Fabrikaten der Grob-, Mittel- und Feinweberei aus Baumwolle und Mischgeweben befaßt, habe ich fast täglich Gelegenheit, mich mit diesem Problem zu beschäftigen.

Während der Kriegszeit, die uns so mancherlei vielfältige Gewebe aus Zellwolle und Kunstseide, teils auch mit Baumwolle gemischt brachte, war es keine Seltenheit, Eingänge von 5—15%, ja sogar bei gewissen Geweben mit speziellen Schrumpfbehandlungen bis zu 20% zu haben. Bei der etwas elastischen Natur dieser Garne überraschte dies weniger. Dagegen scheint es heute, wo viele Gewebe wieder aus reiner Baumwolle hergestellt werden können, an der Zeit zu sein, sich mit der Frage der Längeneingänge derselben etwas näher auseinanderzusetzen.

Viele Auftraggeber beschweren sich, daß diese oder jene Gattung von Baumwollgeweben vor dem Kriege Längenvormaß aufgewiesen habe und heute sei es eine Seltenheit, wenn die Ware wenigstens noch mit dem eingelieferten Rohmaß zurückgegeben werde. Die Tarife des Verbandes der Schweizerischen Textilveredlungsindustrie schreiben zwar von Artikel zu Artikel den Kurzmaßvorbehalt vor; eine Toleranz, die dem Ausrüster eingeräumt werden sollte. Doch hat diese Bestimmung natürlich nur ganz beschränkte Gültigkeit, da ja ein Auftraggeber von seinem Ausrüster erwarten darf, daß er seine Stoffe aus reiner Baumwolle in der gleichen Art und Weise, ja eher mit besseren und günstigeren Arbeitsmethoden bearbeitet, als vor dem Krieg. Zweifellos setzt der Ausrüster sein bestes Können ein, um ein der Quali-

tät der Ware entsprechendes, günstiges Längenmaß zu erreichen; das bedingt ja schon der Konkurrenzkampf, denn für den Auftraggeber bedeutet es Geld, ob er von einem Ausrüster gewöhnlich weniger, von einem andern jedoch stets mehr Stoff, als er eingeliefert, zurück erhält. Manche Fabrikanten glauben jedoch, mit besonderer Schärfe vorgehen zu können; jeden Zentimeter der einzelnen Stücke, der im Durchschnitt weniger abgeliefert wird, will man dem Ausrüster belasten, was oft zu unliebsamen und langwierigen Korrespondenzen führt. Der Ausrüster muß sich doch vorbehalten, von gewissen Stücken aus den einzelnen Posten, Proben machen zu können, was für den Ausfall der Ware von Bedeutung sein kann; er muß für sich wenigstens einen Musterabschnitt zurückbehalten, um bei Reklamationen das betreffende Rohmaterial prüfen zu können. Weiter können beim Einführen der Ware in gewisse Maschinen oft leicht Knitter oder Endeinrisse entstehen, die dann im Interesse eines einwandfreien Ausfalls der einzelnen Stücke weggeschnitten werden müssen. Solche Eingänge, die durchschnittlich nicht mehr als einen halben Meter je Stück betragen sollten, dürften vom Auftraggeber ohne weiteres toleriert werden, sofern das Gesamtmétrage der Partie ein normales Ergebnis zeigt.

Trotz allen Bemühungen des Ausrüsters ist es oft nicht zu vermeiden, daß Partien in reiner Baumwolle immer noch mit erheblichem Längeneingang abgeliefert werden müssen. Meines Erachtens ist es sehr wohl möglich, dies dadurch zu erklären, daß die während der langen Kriegszeit aus Mischgarnen oder aus reiner Zellwolle oder Kunstseide angefertigten Gewebe während des Zettelns, beim Schlichten und Weben, wegen ihrer hohen Elastizität mit erheblicher Spannung bearbeitet werden konnten. Daß in mancher Weberei, wo nun wieder mit reiner Baumwolle gewoben werden kann, diesem Umstand zu wenig Rechnung getragen wird, daß also die Kettgarne noch mit zu hoher Spannung die Vorwerke und Webstühle durchlaufen, mag der Grund sein, weshalb noch nicht überall die von der Vorkriegszeit gewohnten Resultate erreicht werden.

Eine für den Auftraggeber oft recht unerfreuliche Feststellung ist wohl auch die, daß an Stücken Abschnitte gemacht worden sind, die vom Ausrüster, meist in der Faktura, ordnungsgemäß aufgeführt werden. Da diese während der Behandlung, somit also durch Verschulden der Ausrüster gemacht wurden, hat der Kunde das Recht, solche zum Selbstkostenpreis zu belasten; bei Fakturierung des Rohmaßes zum Rohwarenpreis, zuzüglich die Ausrüstkosten, bei Fertigmaß-Fakturierung zum Rohwarenpreis.

Daß dem Weber aber mit der Rechnungsstellung des verdorbenen Gutes gerade in Zeiten der Warenknappheit wenig gedient ist, wird auch jedem Ausrüster verständlich sein. Der Weber, wie auch seine Kunden rechnen mit dem Eingang normaler Stücklängen und begreiflicherweise kommen beide Teile oft in unliebsame Verlegenheit. Bei Geweben, die den Ausrüster vor neue Probleme stellen, wie wir es seinerzeit bei den Kunstseiden- und Zellwollgeweben erlebt haben, wird es auch weiterhin vorkommen, daß gewisse Schädigungen, die dann zu Abschnitten führen, entstehen.

Aber die Tatsache, daß heute bei reinen Baumwollgeweben große Abschnitte während des Arbeitsprozesses gemacht werden, muß sicher andere Ursachen haben. Bei den gegenwärtigen Lieferfristen, die der Ausrüster einhalten soll, muß das Warengut die verschiedenen und oft recht zahlreichen Passagen, in einer gesteigerten Geschwindigkeit durchlaufen. Daß dadurch dem Arbeiter oder Meister die Zeit fehlt, entstandene Fehler sofort zu beheben, mag eine gewisse Entschuldigung sein. Daß das Akkordsystem, wo die Leistung nach dem durchgelaufenen Warengut oder nach Stücken bemessen wird, meist noch an Maschinen, die am ehesten Fehler in der Färberei oder Appretur entstehen lassen, der Ausmerzung dieses Uebelstandes nicht förderlich ist, liegt auf der Hand. Kleine Schädigungen, die sich in der Folge oft verschlimmern, läßt der Arbeiter passieren, um ja nicht einen Stillstand der Maschine zu bewirken. Bei der Warenkontrolle und beim Aufmachen der Stücke zeigen sich diese Schädigungen derart auffallend, daß die mit solchen Stellen behafteten Stücke unmöglich dem Kunden zurückgegeben werden können. Um dem guten Ruf als einwandfreier Ausrüster nicht zu schaden, wird dann abgeschnitten; diese Coupons können nur noch als Ramschware verkauft werden und der Betrag, der vom Kunden gestellten Belastung erreicht oft einen wesentlichen Prozentsatz desjenigen der Façon-Rechnung.

Ich glaube, daß heute, und auch in Zeiten, die wieder normale Verhältnisse bringen werden, diesem Punkt eine besondere Aufmerksamkeit geschenkt werden muß.

Eine gewisse Interesselosigkeit am einwandfreien Ausfall der Ware mag auch davon herrühren, daß in den Betrieben eine sehr hohe Zahl ungelernter oder aus andern Berufen stammende Arbeiter beschäftigt werden, die noch nie in irgendwelcher Beziehung zu der Textilindustrie gestanden haben. Dies ist wohl in Städten eher der Fall als in den „klassischen" Textilgebieten unseres Landes, wo doch eine gewisse „Vererbung" vorhanden ist, weil schon Eltern oder Geschwister in den gleichen Betrieben und Branchen gearbeitet haben. Es darf übrigens als ein erfreuliches Zeichen gewertet werden, daß sich wieder mehr Leute der Textilindustrie zuwenden; ein Beweis dafür, daß sich die sozialen und finanziellen Verhältnisse für die Arbeiter gebessert haben. Noch vor dem Kriege stand ja die Textilindustrie in dieser Hinsicht nicht im besten Ruf und eine Wendung zum Bessern war unbedingt nötig, sollte es nicht allmählich an Nachwuchs fehlen, der Interesse und Freude aufbringt, unserer Industrie, die ja weit über unsere Grenzen hinaus wegen ihrer hochwertigen Erzeugnisse einen sehr guten Klang hat, zu dienen. Betriebsleiter und Meister sollten hier ihr Möglichstes tun, um geeigneten Leuten die Liebe zur Textilarbeit beizubringen, um so wieder über eine Belegschaft zu verfügen, die gewillt ist, das Beste zu leisten.

Arbeiter und Vorgesetzte in der Ausrüstindustrie dürfen nie vergessen, daß die ihnen anvertrauten Gewebe schon mit viel Mühe und Sorgfalt vom Spinner und Weber hergestellt wurden und daß es nun an ihnen liegt, das Werk zur Vollendung zu bringen. Jedes Gewebestück soll dem Kunden und später dem Käufer ein gefälliges Aussehen bieten und darf keinen Anlaß geben zu Beschwerden wegen unregelmäßiger Länge oder irgendwelchen Ausrüstschäden.

Wenn es der schweizerischen Veredlungsindustrie gelingt, einen Stab von tüchtigen und fachtechnisch gebildeten Mitarbeitern, die mit Hingabe und einem gewissen Idealismus zum Textilfach, ihre Arbeiten ausführen, heranzuziehen, dann wird sie ihren Aufgaben auch in Zukunft gewachsen sein. Daß dazu die sozialen Bedingungen und Lohnverhältnisse mit den übrigen Industriezweigen des Landes stets Schritt halten müssen, darf nicht außer Acht gelassen werden. K-i

Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft, Basel

Musterkarte Nr. 2000/45 **Halbwollechtfarbstoffe, nachbehandelt mit Lyofix SB konz.**, zeigt ein vollständiges Sortiment von Halbwollechtfarbstoffen, deren Färbungen, mit Lyofix SB konz. nachbehandelt, gute Naßechtheiten aufweisen, von denen die Naßbügelechtheit besonders hervorzuheben ist. Die ASR-Marken reservieren bei gleichen Echtheiten Effekte auch Acetatkunstseide.

Musterkarte Nr. 2005/45, **Strumpffärbungen auf Mattviskose-Kunstseide-Flor mit und ohne Acetatkunstseideneffekten,** illustriert 27 Typfärbungen sowie 18 der gangbaren Modetöne, wobei auch das Verhalten gegenüber Glanzviskosekunstseide berücksichtigt ist. Die Farbstoffauswahl erfolgte unter dem Gesichtspunkte guter Tragechtheit, wobei die Naßechtheit durch eine Nachbehandlung mit Lyofix SB konz. erhöht werden kann. Die Anwendung von Eufix E als Mittel zum Maschenfestmachen wird näher erörtert.

Musterkarte Nr. 2036/46, **Seidenfarbstoffe auf unbeschwerter Seide,** zeigt in sehr guter Aufmachung die wichtigsten Farbstoffe, die sich zum Färben unerschwerter Seide eignen, wobei die lichtechten und ätzbaren Produkte besonders hervorgehoben sind. Gleichzeitig wird auf Migafar P hingewiesen, das in der Seidenveredlung zum Decken von Blanchissüren und Farinüren sehr geschätzt wird.

Musterkarte Nr. 2040/46, **Farbstoffe für die Kleiderfärberei,** illustriert die verschiedenen Spezialfarbstoffe für die Kleiderfärberei, unter Berücksichtigung aller in Frage kommenden Faserkombinationen. Ergänzend wird auf einige, für diesen Fabrikationszweig besonders wichtige Hilfsprodukte hingewiesen, wobei Lyofix SB konz. zur Verbesserung der Naßechtheiten der Färbungen, Migasol PJ für die wasserabstoßende Ausrüstung sowie Migafar P zum Decken von Farinüren Erwähnung finden.

Durch ihr Kundenzirkular Nr. 598/1245 orientiert die CIBA AG. über ihr neues **Cibabrillantrosa 5B® Mikropulver.** Es handelt sich um einen einheitlichen, ausgiebigen Küpenfarbstoff, dessen lebhafte Färbungen gute Allgemeinechtheiten aufweisen.

Cibanonrot FBB® Mikropulver, ein neuer Küpenfarbstoff, im Zirkular Nr. 593/845 näher beschrieben, liefert auf Baumwolle und Cellulosekunstfasern vorzügliche licht-, wasch- und bleichechte Rottöne, so daß dieses Produkt zum Färben von Innendekorations-, Buntbleich- und Waschartikeln herangezogen werden kann. Der feine Verteilungsgrad läßt seine Verwendung für das Pigmentfärbeverfahren zu. Der Farbstoff wird vorwiegend nach Verfahren CII gefärbt, ist aber als Nuancierfarbstoff auch nach Verfahren CI oder CIII anwendbar.

Unter der Bezeichnung **Cibanongoldgelb RK® Mikroteig** und **Cibanongoldgelb RK® Mikropulver** bringt die CIBA einen neuen Farbstoff auf den Markt, über dessen Eigenschaften das Kundenzirkular Nr. 594/845 Aufschluß gibt. Der Farbstoff gibt im Druck auf Baumwolle und Cellulosekunstseide klare Gelbnuancen vom Strohgelb bis zum vollen Goldgelb. Die gute bis vorzügliche Lichtechtheit sowie die gute Waschechtheit der Drucke machen diesen Farbstoff sowohl im Direkt- als auch im Aetzdruck für Dekorations- und Waschartikel wertvoll.

Das in der Färberei verwendete kaltfärbende Mikropulver, über das ein spezielles Zirkular Nr. 597/1145 orientiert, gibt Färbungen von ebenso guten Eigenschaften.

Unter der Bezeichnung **Chromechtolive GL** (Synchromatolive GL) bringt die Firma einen neuen in den meisten Industrieländern patentierten bzw. zum Patent angemeldeten Farbstoff auf den Markt, der dank seiner universellen Anwendbarkeit als ein weiterer Chromedelfarbstoff angesprochen werden darf. Die sehr gut licht-, wasch- und walkechten Färbungen machen den neuen Farbstoff vor allem für tragechte Ziviltuche und Beamtentuche geeignet. Nähere Angaben sind im Kundenzirkular 595/1145 enthalten.

Das Kundenzirkular Nr. 596/1245 macht mit einem neuen, in den meisten Industrieländern patentierten bzw. zum Patent angemeldeten Chromierungsfarbstoff, dem Chromechtgrau 2BL bekannt, der sowohl nach dem Chromierungs- als auch nach dem Synchromatverfahren gefärbt werden kann und ein klares Blaugrau mit hervorragenden Allgemeinechtheiten liefert. Der Farbstoff eignet sich dementsprechend zum Färben licht- und tragechter Zivilwaren, Militär- und Polizeituchen sowie für echte Strickgarne.

Cibanonkhaki GG® Pulver und Mikropulver für Färbung, ist ein licht- und bleichechter Farbstoff, der sich zum Färben von zivilen und militärischen Allwetterartikeln, Dekorationsstoffen und Buntwebgarnen eignet und nach Verfahren CI gefärbt wird. Ueber nähere Angaben orientiert das Kundenzirkular Nr. 599/1245.

Mode-Berichte

Modeschau in London. Wie dem „British Bulletin of Commerce" zu entnehmen ist, hat im Oktober in der Royal Albert Hall eine Vorführung von Modellen der britischen Firmen der Haute-Couture stattgefunden. Die Veranstaltung hat alle Kundgebungen solcher Art aus früherer Zeit übertroffen und die britische Presse hat mit lobenden Artikeln nicht gespart. So meldet das „Guild of British Créative Designers", daß der Versuch auf dem Gebiete der Mode mit Paris, New York und Zürich in Wettbewerb treten zu wollen, zunächst als überheblich erscheine. Die Guild, die 22 der leistungsfähigsten Firmen der Haute-Couture Großbritanniens umfaßt, zeige jedoch noch größeren Ehrgeiz. Es habe sich darum gehandelt, aus London einen Mittelpunkt der Weltmode zu schaffen, wobei alle Formen der Propaganda, wie Radio, Television, Lichtspiele usw. herangezogen wurden. Der Höchstpunkt der Modekampagne sei aber damit noch nicht erzielt, indem die Mitarbeit noch verschiedener anderer Industrien in Aussicht genommen werde. Auf alle Fälle habe jedoch die Vereinigung der britischen Modefirmen heute schon ihr Ziel erreicht!

Firmen-Nachrichten

Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt

Zwirnerei Stroppel AG, in Untersiggenthal. Als weiteres Mitglied des Verwaltungsrates ohne Unterschrift ist gewählt worden: Sir James Henderson, britischer Staatsangehöriger, in Glasgow (Schottland). Der Präsident Dr. Christian-Adam Mez ist zum Delegierten des Verwaltungsrates bestellt worden. Neu wurde Kollektivprokura erteilt an Georges Rumm, von Basel, in Turgi. Der Direktor Emil Schlatter führt Kollektivunterschrift und zeichnet mit je einem der übrigen Unterschriftsberechtigten. Die Unterschrift des Direktors Gerold Adolf Zwingli ist erloschen.

Hugo Gutmann, in Zürich, Seidenwarenfabrikation. Einzelprokura ist erteilt an Henri Kahn, von Basel, in Zürich.

Rob. Leuthert & Co., in Kilchberg, Kommanditgesellschaft, Seide, Kunstseide und Mischgewebe aller Art usw. Der Geschäftsbereich wird erweitert auf Export und Import von Geweben für Bekleidung. Kollektivprokura ist erteilt an die Kommanditärin Nina Leuthert-Wieland, Hans Walter Leuthert von Ottenbach, in Einsiedeln, und Anton Haag, von Götighofen (Thurgau), in Zürich.

Johler & Co., in Zürich 2. Unter dieser Firma sind Karl Johler, von Bauma (Zürich), in Bubikon, als unbeschränkt haftender Gesellschafter, und Harry Michel,