

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band: 56 (1949)
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>

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“, Küssnacht b. Zürich, Wiesenstr. 35, Tel. 91 08 80
 Annoncen-Regie: Orell Füßli-Annoncen, Zürich, „Zürcherhof“, Limmatquai 4, Telefon 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. 6.50, jährlich Fr. 13.—. Für das Ausland: Halbjährlich Fr. 8.— jährlich Fr. 16.—.
 Insertionspreise: Per Millimeter-Zeile: Schweiz 20 Cts., Ausland 22 Cts

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

INHALT: Aufruf zur Schweizer Mustermesse in Basel — Das Bild der Mustermesse 1949 — Die Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollweberei an der Schweizer Mustermesse Basel — Die Textilmaschinenindustrie an der Schweizer Mustermesse 1949: Spinnerei- und Zwirnereimaschinen; Weberei-Vorwerkmaschinen; Webstühle und Schaftmaschinen; Ausrüstungsmaschinen; Spinnerei- und Weberei-Utensilien, Textilhilfsprodukte; Strick- und Wirkmaschinen; Klima-Anlagen; Aus andern Hallen — Britische Industriemesse 2.—13. Mai in London — Internationale Seidenvereinigung — Probleme des deutschen Textilaußenhandels — Handelsnachrichten — Industrielle Nachrichten — Rationelle Reparaturwirtschaft im Textilbetrieb — Die Numerierung der Gummifäden — „SJAG“-Fadenführer und Fadendämmung — Mitteilungen des VSM-Normalienbureau — Feuerfeste Gewebe — Vom italienischen Seidenmarkt — Kleine Zeitung — Patentberichte — Vereins-Nachrichten — Stellenvermittlungsdienst — V. e. W. v. W.

Aufruf zur 33. Schweizer Mustermesse in Basel

vom 7. bis 17. Mai 1949



Die Basler Mustermesse ist jedes Frühjahr das große Ereignis der schweizerischen Exportwerbung. Mancher mag sich angesichts der Hochkonjunktur der letzten Jahre gefragt haben, wozu der Aufwand, wozu die Propaganda für einen Wirtschaftszweig, dessen Kapazität voll ausgenutzt ist. Heute, da der Konkurrenzkampf auf dem Weltmarkt wieder eingesetzt hat, wissen wir, daß keine Mühe zu groß war, die Aufmerksamkeit der Welt dauernd auf unsere Qualitätserzeugnisse zu lenken. Wenn sich gegenwärtig da und dort Zeichen abflauenden Auslandabsatzes bemerkbar machen, erhält die Zielsetzung der Schweizer Mustermesse, das heißt die Arbeitserhaltung, umso größere Bedeutung. Die Mustermesse bietet ein unvergleichliches Bild einheimischen Schaffens. Kein Besucher wird die ausgedehnten Hallen verlassen, ohne tief beeindruckt zu sein: Der Ausländer zollt der Leistung eines kleinen Volkes Achtung, der Mitbürger aber kehrt stolz und gestärkt im Glauben an die Zukunft unseres Volkes nach Hause zurück.

E. N o b s, Bundespräsident

Seit Monaten hat die Messe in Basel in guter organisatorischer Zusammenarbeit mit wiederum weit über 2000 Ausstellerfirmen größte Sorgfalt darauf verwendet, ein für die Schweiz repräsentatives Warenangebot aufzubauen.

Wenn am 7. Mai die Schweizer Mustermesse zum 33. Male für elf Tage ihre Hallen öffnet, dann wird sich den Blicken der Besucher ein klares Spiegelbild zeigen von der traditionellen Leistungskraft der schweizerischen Produktion hinsichtlich Materialqualität, Präzisionsarbeit und hochentwickelter Spezialisierung.

Die vor allem in den letzten Jahren festgestellten großen Zahlen des schweizerischen und des ausländischen Besuches dürfen als eine Vertrauenskundgebung für das hochwertige und mannigfaltige Schaffen des Schweizervolkes sowie für die Mustermesse in Basel als Informations- und Einkaufszentrum par excellence im nationalen und internationalen Raume gewürdigt werden. Auch für die bevorstehende Messe darf mit einem wachsenden Interesse des Inlandes wie des Auslandes gerechnet werden.

Weitblick und Zuversicht, frischer Wagemut und neu gestählter Wille, auch in einer Zeit mannigfacher Unsicherheit vor Hindernissen und Schwierigkeiten nicht einfach Halt zu machen, sondern initiativ neue Wege zu bahnen, werden auch durch den Messeappell 1949 erneuerte Leit-motive für jedes Arbeitsgebiet sein.

Die Schweizer Mustermesse ladet im Namen der Aussteller und in ihrem eigenen Namen die Bewohner aller Landesgebiete zum Besuche dieses großen Gemeinschaftswerkes ein und heißt sie herzlich willkommen.

SCHWEIZER MUSTERMESSE BASEL

Der Präsident:
G. Wenk

Der Direktor:
Th. Brogje

Das Bild der Mustermesse 1949

Von Vizedirektor Dr. O. Meyer

In der Regel trägt die Mustermesse eines jeden Jahres ein besonders typisches Merkmal, das sich aus der jeweiligen wirtschaftlichen Lage oder aus einer neuen, von der übernommenen Form abweichenden äußern Gestaltung ergeben kann. Merkmale der erstern Art waren in sehr ausgeprägter Weise den Mustermessen der Kriegsjahre eigen, die als Messen der Arbeitsbeschaffung und des Durchhaltewillens uns in der Erinnerung bleiben. Merkmale der zweiten Art ergeben sich jeweils namentlich aus der Inanspruchnahme neuer Gebäude und einer damit verbundenen Umgestaltung der Gruppen.

Nun könnte man es geradezu ein Kennzeichen der Messe 1949 nennen, daß ihr sowohl die besonderen Merkmale einmaliger Spezialaufgaben wie neuer äußerer Gestaltung zu fehlen scheinen. In der Tat könnte die Messe 1949 weitgehend als eine Kopie der letzten bezeichnet werden. Die Konjunkturlage ist grundsätzlich unverändert, insofern die Wirtschaftskurven innert Jahresfrist lediglich die absinkende Tendenz verdeutlicht haben. Der äußere Rahmen der Mustermesse bleibt zum ersten Mal seit einer langen Reihe von Jahren stabil, da keine räumliche Ausdehnung durch Neubauten mehr erfolgte. Der späte Messetermin verunmöglichte leider eine nochmalige Benutzung des Rosentalschulhauses. Die Gruppe Sport bleibt unverändert im Hof Rosental erhalten. Als neuer Bestandteil des Messebildes wird in der Turnhalle Rosental eine Sonderschau des Schweizerischen Werkbundes unter dem Titel „Die gute Form“ zu sehen sein.

Die übrigen Gruppen weisen ungefähr dieselbe Gestaltung und Beteiligung auf wie im Vorjahre. Den stärksten Anteil an der diesjährigen Beschickung haben auch diesmal wieder die technischen Industrien. Vor allem der Maschinenbau wird eine nahezu lückenlose Schau seiner hervorragenden Spitzen- und Spezialprodukte präsentieren können. Die Hallen VI und XIII stehen den Metallbearbeitungsmaschinen, Halle VII den Holzbearbeitungsmaschinen zur Verfügung. Die Textilmaschinen beanspruchen den größeren Teil der Halle IX, die Baumaschinen behalten ihren bisherigen Standort in Halle VIII bei. Halle XI nimmt die Maschinen für das graphische Gewerbe und die Papierverarbeitung auf; ein Teil der Hallen III und IV ist den Maschinen für Lebensmittelindustrie, Gastgewerbe und Anstaltsbetriebe vorbehalten. Der 1947 erstellte nördliche Hochbau wird erneut elektrische Uhren und Meßgeräte, mechanische Meßinstrumente, Bedarf für Optik und Photo, Werkzeuge der Feinmechanik, Furnituren und Zubehör für die Uhrenindustrie, Radiotechnik und medizinische Apparaturen beherbergen. Das Parterre dieses Hochbaues wird von der Gruppe Gas und Wasser bezogen. Die Elektrizitätsindustrie belegt die ganze Halle V bis zum letzten Quadratmeter. Die Meisterwerke der schweizerischen Präzisionstechnik, die Uhren, kommen in der Eingangshalle I mit einer unvergleichlich schönen Schau zur vollen Geltung. Motorische und nichtmotorische Fahrzeuge und Transportmittel beanspruchen einen Teil der Halle IX für sich. Die maßgebenden Vertreter der chemischen Industrie unseres Landes finden sich in Halle III, Textil- und Schuhindustrie werden ihr Angebot in Halle II und im angrenzenden südlichen Hochbau zur Darstellung bringen und in der Sonderschau „Création“ erneut einen Höhepunkt erreichen. Die Engros-Möbelmesse belegt wiederum die Musterzimmer im Hauptgebäude, während weiterer Wohnbedarf und Zimmereinrichtungen in Halle VIIa mit dem erfreulichen Blick auf die Gartenanlagen ihren Platz finden. Ein Teil der Galerien im Hauptgebäude wird von der Gruppe Kunstgewerbe und

Keramik belegt. Das Gros der Bücherschau hat wie schon 1948 seinen Platz in der Vorhalle VIII angewiesen erhalten.

So werden Reichtum und Vielfalt des Angebotes gegenüber dem Vorjahre kaum zurückstehen, erstreckt sich doch wiederum die Standfront aller Messesstände aneinandergereiht auf eine Länge von über 15 km. Abgesehen von mangelnden Neubauten wurde die Umgestaltung der Gruppen auch durch den außerordentlich fühlbaren Mangel an Platz verunmöglicht, was zur Folge hat, daß in einzelnen Gruppen über 90% der Beteiligungen unverändert bestehen bleiben mußten. Im Bilde der Mustermesse 1949 sind somit in erster Linie die Anzeichen einer fortschreitenden Konsolidierung der in etwas stürmischen Entwicklungsjahren gewonnenen Formen und Gestaltungen zu finden.

Zeiten übersteigerter Hochkonjunktur, wie sie hinter uns liegen, erweisen sich im allgemeinen als weniger schöpferisch. Der sich verschärfende Konkurrenzkampf wird deshalb voraussichtlich auch im Bilde des Messeangebotes vermehrte Anstrengungen, sei es in bezug auf Gestaltung, Form und Preis erkennen lassen. Neue Stoffe, neue Formen und vor allem in den technischen Branchen auch absolute Neuheiten sind im voraus angemeldet, die beweisen, daß die qualitative Leistungskraft unserer Arbeit in der Zeit weniger mühevollen Geschäftsganges nicht erschlapft ist. Es ist ein Verhängnis und ein Zeichen der nervösen Haltung unserer Zeit, wenn der Glaube an extreme Entwicklungen, der nur noch Höhen und Tiefen, aber kaum eine ständige Ausgeglichenheit kennen will, überhand nimmt. Die bevorstehende Mustermesse wird gegenüber solcher pessimistischer Einstellung ihre alte und bewährte Mission der Vertrauensstärkung neuerdings zu erfüllen haben.

Gewiß sind die untrüglichen Zeichen der weichenden Hochkonjunktur mit Aufmerksamkeit zu verfolgen. Auch die Messe hat insbesondere deren Auswirkung auf die Beteiligung seit Beginn ihrer Vorarbeiten Ende des Sommers 1948 dauernd beobachtet. Dabei zeigte sich rasch, daß völlig neue Motive auftauchten, die für die Messebeteiligung sprechen und die zur Folge hatten, daß die Anmeldungen in einer kaum je erreichten Zahl eintrafen. Dieser Andrang wirkte sich umso empfindlicher aus, als ihm ein durch den Wegfall des Rosentalschulhauses eher reduzierter Platzvorrat gegenüberstand, so mußten bis zum heutigen Zeitpunkt rund 700 Anmeldungen, die sich allerdings unterschiedlich auf die einzelnen Gruppen verteilen, aus Platzmangel unberücksichtigt bleiben. Das ist außerordentlich bedauerlich, weil sich gerade unter diesen Interessenten zweifellos viele, zum Teil erstmalige Aussteller befunden hätten, die das Messebild durch absolut neue und interessante Erzeugnisse bereichert hätten. Der baulichen Ausdehnung der Messe sind aber Grenzen gesetzt, die sich sowohl aus der augenblicklichen Situation des Bau- und Arbeitsmarktes, als auch aus der gegebenen zurückhaltenden Beurteilung der allgemeinen Konjunkturlage ergeben. Es war zum vornherein unmöglich, den angeforderten Mehrbedarf von zirka 20 000 m² auch nur in Form von provisorischen Bauten bereit zu stellen.

Die Wirtschaft des Landes wünscht den nationalen Charakter der Messe beizubehalten. Die Messe 1949 befolgt, wie dies übrigens schon immer der Fall war, in konsequenter und vernünftiger Weise die bekannten Zulassungsbedingungen, die für die Beteiligung der Firmen und Produkte an der Mustermesse maßgebend sind. Wenn die Mustermesse ihren nationalen Charakter nicht nur beibehält, sondern auch pflegt und entwickelt, so

weiß sie andernteils auch, wie sehr die mehr als 200 Aussteller und unter ihnen insbesondere die nun eine Zahl von 200 Firmen darstellende Schar der Jubiläumsaussteller, die 25 und mehr Jahre regelmäßig teilnehmen, sich mit ihrer Messe verbunden fühlen. Nicht nur die

Messeleitung, sondern auch ihre Aussteller und die Messestadt Basel können bereits auf eine lange und bewährte Tradition zurückblicken, worin auch die Sicherheit für eine weitere gedeihliche Entwicklung begründet liegt.

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

Angesichts der sinkenden Konjunktur und der dadurch bedingten Herabsetzung aller Auslagen, die nicht dem Geschäft unmittelbar zugute kommen, wurde die Frage aufgeworfen, ob sich die Beteiligung der schweizerischen Seiden- und Kunstseidenweberei und der Exportfirmen auch an der diesjährigen Mustermesse noch rechtfertige? Die Antwort fiel übereinstimmend in bejahendem Sinne aus und es wurde hervorgehoben, daß insbesondere in ungünstigen Zeiten die Industrie verpflichtet sei, ihre Leistungsfähigkeit und ihre Erzeugnisse auch in der Öffentlichkeit zur Geltung zu bringen. So haben sich denn wiederum zwölf Webereien und neun Firmen des Groß- und Ausfuhrhandels entschlossen, die Mustermesse in Basel zu beschicken. Es wird dies in dem der schöpferischen Industrie zur Verfügung gestellten vornehmen Pavillon der „Création“ in der Textilhalle und in bisherigem Rahmen geschehen, wobei immerhin gegen früher einige Neuerungen vorgesehen sind. So wird neben drei Ständen, die seidene und namentlich kunstseidene Kleider-, Dekorations- und Wäschestoffe enthalten, ein besonderer Stand ausschließlich den seidenen Geweben gewidmet sein und damit der Mode, die dieses edle Gespinnst gegen früher in erhöhtem Maße berücksichtigt, Rechnung getragen. Damit wird aber auch gewissermaßen ein Uebergang zu der Ende Mai in Zürich tagenden konstituierenden Versammlung der neuen Internationalen Seidenvereinigung (Union Internationale de la Soie) geschaffen, deren Aufgabe die Werbung zugunsten der Naturseide und ihrer Erzeugnisse ist. Der fünfte Stand endlich wird in eigenartiger Aufmachung Krautwattentoffe und Tücher zeigen, Erzeugnisse, die zu den wichtigsten Ausfuhrartikeln der schweizerischen Seidenindustrie gehören.

Die Ausgestaltung der Halle Création und insbesondere die Aufmachung der Stände der Seidenindustrie ist wiederum dem bekannten Basler Graphiker Donald Brun übertragen worden, womit Gewähr gegeben ist, daß die Gesamtausstattung sowohl, wie auch die Aufmachung der einzelnen Stände ein modisches und harmonisches Bild bieten werden.

In Abweichung von den früheren Darbietungen werden im Zusammenhang mit der neuen Moderichtung die bedruckten Stoffe wohl etwas in den Hintergrund treten

und dafür stranggefärbte und Jacquardgewebe einen größeren Raum einnehmen. Die Zellwollgewebe, die in guten und neuen Qualitäten im In- und Ausland nach wie vor Anklang finden, werden im Stand der Kunstseidefabrik Emmenbrücke in übersichtlicher und geschmackvoller Aufmachung zur Schau gelangen. Einige weitere ostschweizerische Kunstseidenwebereien werden in der Halle Création in eigenen Ständen ebenfalls ihre Aufwartung machen.

Die Zahl der Ausländer, die die Mustermesse aufsucht, nimmt beständig zu und wird voraussichtlich in diesem Jahr wiederum einen Rekord erreichen. Soweit Seiden- und Kunstseidengewebe in Frage kommen, hat die Erfahrung jedoch gezeigt, daß ein großer Teil der fremden Besucher sich aus Leuten zusammensetzt, die nicht als Käufer auftreten, sondern Vertretungen zu übernehmen wünschen, was nicht das gleiche ist. Die Erzeugnisse der schweizerischen Seidenindustrie sind aber im Ausland längst bekannt und geschätzt, und werden überdies auf allen Weltmärkten durch die Verkäufer der einzelnen Exportfirmen vorgeführt, so daß für das Ausfuhrgeschäft an der Beteiligung an der Mustermesse nicht allzu große Hoffnungen geknüpft werden dürfen; dies umso weniger als infolge der leider immer noch bestehenden Kontingentierungs- und Devisenschwierigkeiten, die Verkaufsmöglichkeiten an Grenzen gebunden sind, die auch von der Mustermesse nicht beseitigt werden können. Was endlich den Inlandsmarkt anbetrifft, so wird dieser eindringlich bearbeitet, so daß auch in dieser Beziehung die Halle „Création“ nicht viel Neuland zu bieten vermag. Diese Erwägungen schließen aber nicht aus, daß sich mindestens einmal im Jahr eine Zusammenfassung der Erzeugung der von der inländischen Ausrüstungsindustrie in hervorragender Weise unterstützten schweizerischen Seiden- und Kunstseidenweberei aufdrängt, und wäre es auch nur um auf diese Weise einer breiten Öffentlichkeit und damit auch den schweizerischen Behörden, die einen beständigen Kampf um die Schaffung von Ausfuhrmöglichkeiten führen müssen, die Mannigfaltigkeit und Bedeutung der Industrie in überzeugender Weise vor Augen zu führen. Die diesjährige Schau in Basel wird diesen Zweck erfüllen. n.

Die Textilmaschinenindustrie an der Schweizer Mustermesse 1949

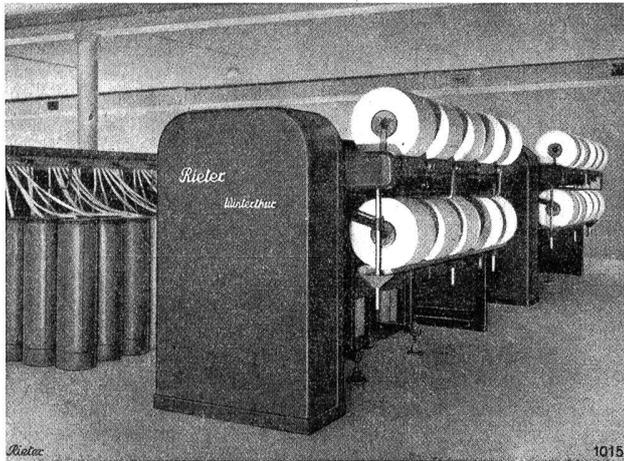
Spinnerei- und Zwirnereimaschinen

Die große volkswirtschaftliche Bedeutung dieses Zweiges der schweizerischen Textilmaschinenindustrie kommt nirgends besser zur Geltung als bei einem Vergleich der Ausfuhrwerte der verschiedenen Industriezweige. Die gesamte schweizerische Maschinen- und Motoren-Industrie als eine Einheit betrachtet, verzeichnete im letzten Jahre ein Ausfuhrergebnis von rund Fr. 684 675 000. Von diesem Betrag fallen Fr. 65 613 000, d. h. etwa 9,6% auf Spinnerei- und Zwirnereimaschinen. Fügen wir vergleichshalber ergänzend bei, daß dieses Ergebnis einzig von der Gruppe Werkzeugmaschinen mit dem Betrag von Fr. 120 330 000 übertroffen wird, dann dürfte wohl auch jedem Nichtfachmann die große wirtschaftliche Bedeutung der schweizerischen Spinnerei- und Zwirnereimaschinenindustrie klar sein. Und ebenso klar dürfte aus den Ziffern hervorgehen, daß die schweizerischen Spinnerei- und Zwirnerei-

maschinen den längst erworbenen Weltruf auch im letzten Jahre wieder behauptet haben. Die Fachleute werden daher mit Interesse die an der Mustermesse zur Vorführung gelangenden Maschinen, deren Neuerungen und Verbesserungen studieren.

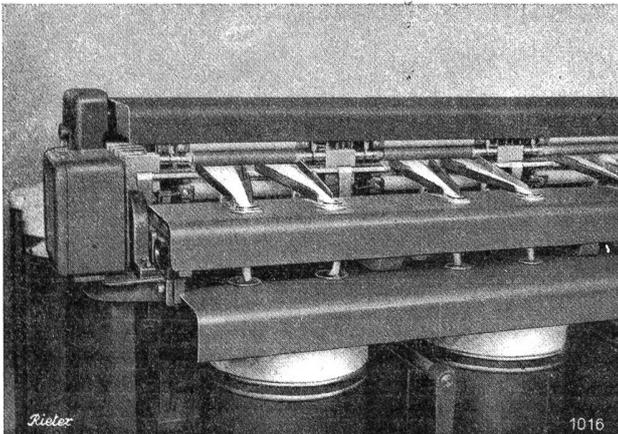
Die **Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur**, die älteste schweizerische Maschinenfabrik für den Bau von Spinnerei- und Zwirnereimaschinen, zeigt im Stand Nr. 3211 ein Sortiment Maschinen, das von der Firma auf Grund jahrelanger Versuche über die Möglichkeit eines abgekürzten Spinnverfahrens entwickelt worden ist. — Wickel aus 18—24 Kardenbändern werden zunächst auf einer **Wickelstrecke**, ausgerüstet mit einem Sechszylinder-Streckwerk, ungefähr 10fach verzogen und die so entstandenen Bänder in Kannen abgelegt. Acht dieser Bänder bilden nachher die Vorlage für je einen **Kopf der Zwillingstrecke**, die ebenfalls mit einem

Sechszylinder-Streckwerk arbeitet. Ein Rechen im Einlauf teilt aber die Bänder in zwei Hälften, die getrennt das Streckwerk passieren. Sie laufen nachher über gesonderte Führungsbleche in die Trichterräder, von denen pro Kopf ebenfalls zwei vorhanden sind. Die zwei Trichterräder winden das Band in die gleiche Kanne mit 12" Durchmesser ein. Sie dreht sich ständig um 180° vor und zurück. So entsteht darin ein Vorrat von zwei Bändern, die in zyklodischen Windungen aufgeschichtet nebeneinander liegen und sich beim Herausnehmen gegenseitig nicht stören. Der Grob-Mittelflyer verzieht anschließend die Bänder weiter, und das Vorgarn gelangt nachher unmittelbar auf die Ringspinnmaschine oder, wenn es sich um feinere Garnnummern handelt, zur nochmaligen Verfeinerung erst noch auf den Feinflyer.



Wickelstrecke

Damit fällt der Grobflyer, der erfahrungsgemäß viele Unregelmäßigkeiten im Gespinnst verursacht, weg. Alle Maschinen arbeiten mit verhältnismäßig niederen Verzügen, was ebenfalls die Gleichmäßigkeit des Garnes hebt. Zählapparate sorgen dafür, daß die Produktion der hintereinandergeschalteten Maschinen genau aufeinander abgestimmt ist. Man vermeidet dadurch unnötige Ansatzstellen im Garn. Die Wickel laufen miteinander ab, und desgleichen entleeren sich die Kannen zu gleicher Zeit. Sehr genau arbeitende Abstellvorrichtungen legen die Maschinen bei Bandbruch still. So können auch von dieser Seite her keine Ungleichmäßigkeiten vorkommen.



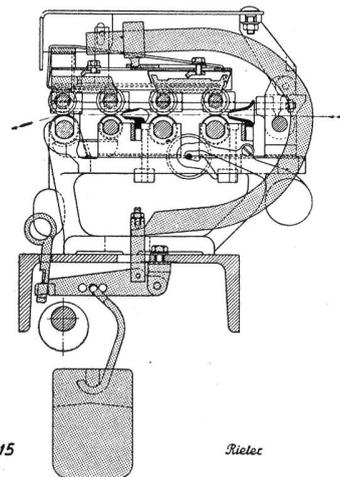
Zwillingsstrecke

Der Materialtransport in Form von Wickeln und großen Kannen bringt in der Spinnerei bedeutende Erleichter-

ung. Es entsteht durchwegs viel weniger nicht weiter verwendbarer Abfall.

Der Flyer besitzt ein Doppel-Verzug-Streckwerk mit vier Zylinderpaaren. In der Mitte faßt ein Kondensier die Fasern wieder enger zusammen. Dieses Streckwerk gestattet ohne Schaden für das Gespinnst verhältnismäßig hohe Verzüge.

Die Ringspinnmaschine stellt den Abschluß einer Entwicklung dar, die sich auf Erfahrungen von 30 Jahren stützt. Ihre Bauart ist ähnlich wie diejenige des bewährten Modelles 18, weist aber eine ganze Reihe von Verbesserungen auf, welche die Bedienung erleichtern. Unter anderem ist die Fadenabsaugung nun organisch in die Maschine eingegliedert. Der Ansaugapparat bildet einen Teil des Endschildes. Es sei aber besonders auf das neuartige, federbelastete Führungsattel-Streckwerk verwiesen. Die Druckwalzen auf den Riffelzylindern sind nicht mehr wie üblich durch die Oberwalzenhalter geführt, sondern mit den Belastungssätteln verbunden. Ihre Enden bleiben frei. Damit fällt die Verölung der Zapfen und deren kostspielige Reinigung weg. Entstehende Wickel können während des Betriebes bequem entfernt werden. Ein Klapphaken gestattet, das Streckwerk leicht zu entlasten und vollständig freizulegen. Die Druckwalzen selbst erhalten eine Kugellagerung, die sich durch ihre besondere Einfachheit auszeichnet. Als Belag dienen synthetische Ueberzüge.



Doppel-Verzug-Streckwerk

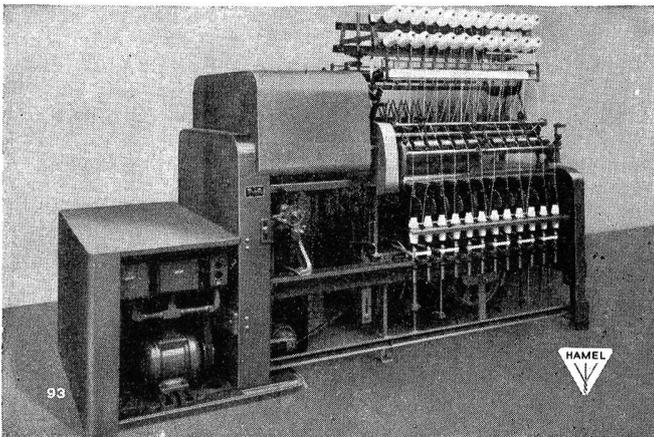
Andere Maschinen sind in Ständen von befreundeten Firmen ausgestellt; so ein Florteiler bei der Firma Staub & Co., Männedorf, eine Karde bei der Mech. Kardenfabrik Graf & Co., Rapperswil, und eine weitere Ringspinnmaschine bei der Luwa AG, Zürich.

Die Firma **Carl Hamel**, Spinn- und Zwirnereimaschinen-Aktiengesellschaft **Arbon**, ist diesmal an der Mustermesse mit drei verschiedenen Zwirnmaschinen vertreten. Sie wird in Halle IX, Stand Nr. 3290 folgende Maschinen vorführen:

1 Ringzwirnmaschine Modell B 100/QD4 findet Verwendung für die Herstellung wollener und baumwollener Strick- und Häkelgarne 2–8fach, und ist auch für die Herstellung anderer starker Zwirne geeignet. Maschine von besonders niederer Bauart, eine Neukonstruktion, die bereits in Fachkreisen als höchste Spitzenleistung gilt. Die Hubbewegung kann für zylindrische Spulen, für Spulen mit konischer Spitze oder für Kopswindung für den Abzug über den Kopf geliefert werden. Großes Spulenfassungsvermögen, knotenfreie Zwirne, gleichmäßiger Drall, sicher und sanft arbeitende Oberzylinder- und Spindelabstellung. Schließlich vervollstän-

digst der patentierte Bandantrieb, der beim Bruch des Fadens Abzugsrolle und Spindel selbsttätig abstellt, die Ausstattung der Maschine. Durch Verwendung endlos gewebter Bänder, die keine Verbindungsstellen (Nieten und Nähte) besitzen und die sich ungünstig auf die Lagerung der Spindeln auswirken können, ist Gewähr für unbedingt gleichmäßige Zwirndrehung geboten.

1 Ringzwirnmachine Modell B 100/B 60: für das Zwirnen von Seide und Kunstseide. Als Neuerung weist sie neuartige Aufwindung auf. Anstelle der Lieferzylinder: Abzugsrollen, um die der Faden mehrmals geschlungen wird, um einen gleichmäßigen fehlerfreien Zwirn (unter Vermeidung der durch Auflegen von Druckzylinder leicht eintretenden Knickung der Fäden) zu erzielen. Abstellvorrichtung für 2—8fache Zwirnung. Bei Bruch eines Fadens setzen sich sowohl die Abzugsrolle als auch die Spindel still.



Ringzwirnmachine Modell B 100-Effekt

1 Ringzwirnmachine Modell B 100-Effekt: in normaler Ausführung, d. h. eine Großkopsmachine zur Herstellung von Glatt- oder Effektwirnen. Kopslänge bis 260 mm, bei niederer Bauart der Maschine. Vierspindelbandantrieb, wobei 4 Spindeln einer Maschinenseite gemeinsam durch ein Band betrieben werden; Links- und Rechtsdraht durch einfaches Umkehren des Tambour-Drehsinns. Ein besonderer Vorteil ist die Lage des Schlingenzylinders senkrecht über der Spindel, wodurch der empfindliche Schlingenfaden ohne Knickung zum Kops geführt werden kann. Gewähr für einwandfreie Knoten- und Noppenbildung gibt die ruhig gleitende Noppenlatte, wie überhaupt bei der Maschine jede abgehackte Bewegung vermieden ist. Auf Wunsch Vorrichtung zur Herstellung von Effekten in unregelmäßigen Abständen, um Musterbildungen im fertigen Gewebe zu vermeiden. Vermehrte Aufmerksamkeit wurde schließlich auch der Frage des Unterhalts geschenkt. So sind alle wichtigen Lager mit Kugel- oder Rollenlagerung versehen, die außer Kraftersparnis auch den Vorteil geringeren Ölverbrauchs und einfacherer Bedienung, namentlich durch Zentralschmierung im Antriebsbock bieten.

Alle drei beschriebenen Maschinentypen sind durch eine neue Wagenbewegung mit Zugschiene und Stahlband ausgerüstet, die sich gegenüber dem alten Bewegungssystem durch einen ruhigeren Gang unterscheidet; dadurch hat sich die Bauart der Maschine niederer gestalten lassen und die Bedienung eine wesentliche Erleichterung erfahren.

Weberei-Vorwerkmaschinen

Im Verlaufe der letzten 10—15 Jahre haben die Weberei-Vorwerkmaschinen eine derartige Umwandlung und Bereicherung durch neue Typen erfahren, daß sich auf diesem Sektor eine Evolution von großer Bedeutung voll-

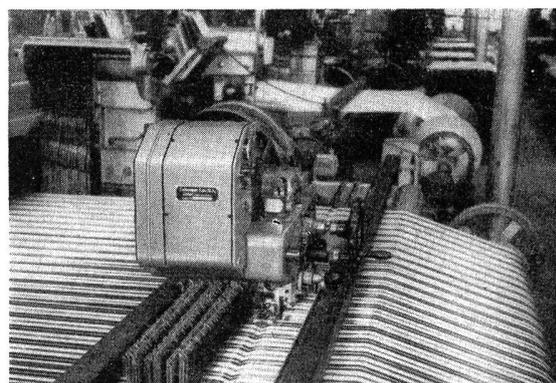
zogen hat. Alle diese Maschinen haben sich in der Praxis vortrefflich bewährt und ihre Eignung für den bestimmten Zweck und auch ihre Leistungsfähigkeit unter Beweis gestellt. Sie werden seither als typisierte Webketten-Knüpfmachines, Fadenkreuz-Einlesemaschinen, Lamellen-Steckmaschinen, als Schußspulautomaten oder Non-Stop-Spulautomaten, als Schlauchcopsautomat oder als Präzisions-Kreuzspulmaschinen in Serien hergestellt und haben durch ihre Präzision dem Ruf der schweizerischen Weberei-Vorwerkmaschinen manch neues Ruhmesblatt beigelegt. Die Standardisierung dieser Maschinen hat einen derart hohen Grad von Vollkommenheit erreicht, daß man keine umwälzenden Neuerungen mehr erwarten kann. Die Schweizer Mustermesse wird dem Besucher aus dem In- und Ausland ein eindrucksvolles Bild von diesem hohen Stand vermitteln.

Gleich beim Eintritt in die Halle IX wird der Besucher den großen Stand der Firma ZELLWEGER AG, Apparate- und Maschinenfabriken Uster, USTER (Zch.) vor sich haben. Aus ihrem mannigfaltigen Fabrikationsgebiet zeigt die Firma dieses Jahr:

1. die automatische Lamellen-Steckmaschine USTER, welche die Feuerprobe in den letzten Jahren in den verschiedenartigsten Betrieben abgelegt hat und nun in ihrer endgültigen Ausführung in großen Serien hergestellt wird.

Die Maschine steckt automatisch sämtliche normalen, offenen Lamellen in den Breiten von 7 bis 12 mm und den Dicken von 0,2 bis 0,4 mm für elektrische und mechanische Kettfädenwächter, und zwar sowohl am Webstuhl als auch außerhalb desselben, aus einem Magazin wahlweise bis zu 6 Reihen. Die nachstehenden achtstündigen Tagesleistungen, die in der Praxis erreicht wurden, veranschaulichen auf eindrucksvolle Weise die Vorteile und Einsparungsmöglichkeiten mit der Maschine gegenüber dem Stecken der Lamellen von Hand.

Tagesproduktion stationär mit zwei Bedienungsleuten und drei Gestellen: 25 bunte Baumwollketten mit durchschnittlich 3500 Fäden. — Tagesproduktion am Webstuhl mit zwei Bedienungspersonen und zwei Gestellen: 13 Kunstseiden- und Seidenketten mit durchschnittlich 4500 Fäden.



Lamellen-Steckmaschine USTER

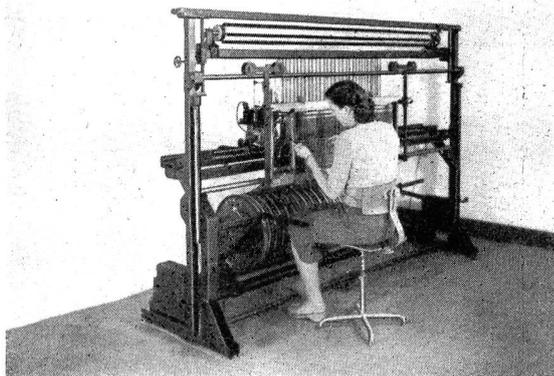
2. Webketten-Knüpfmachine KLEIN USTER

Die Webketten-Knüpfmachine KLEIN USTER Modell III in neuester Ausführung, die wirklich universale Knüpfmaschine, erlaubt das Knüpfen von Webketten aus den verschiedensten Kettmaterialien mit und ohne Fadenkreuz. Sie ist ohne Zweifel die modernste Maschine ihrer Art und infolge ihrer vielseitigen Verwendbarkeit selbst für ganz kleine Betriebe rentabel. Eine große Zahl von Webereibetrieben in aller Welt, darun-

ter viele mit weniger als 40 Webstühlen, möchte ihre hervorragende Mitarbeit nicht mehr missen.

3. Fadenkreuz-Einlesemaschine GENTSCH

Die Fadenkreuz-Einlesemaschine GENTSCH, welche automatisch bis zu 12 000 Fäden pro Stunde in ein einwandfreies Fadenkreuz 1:1 in die dichtesten, rohen und einfarbigen Woll-, Baumwoll- und Zellwollketten einliest, kann nun auch mit einem Zusatz-Apparat zum Einlesen eines zweifädigen Fadenkreuzes, das speziell bei zweifädigem Einzug im Geschirr von Vorteil ist, geliefert werden.



Faden-Hinreichmaschine TURICUM

4. Faden-Hinreichmaschine TURICUM und Webeblatteinziehmaschine ZELLWEGER

Die wegen ihrer großen Vorteile bestens bekannte Faden-Hinreichmaschine TURICUM wird in Verbindung mit einem Lamellenapparat und der Webeblatteinziehmaschine ZELLWEGER — die natürlich auch unabhängig geliefert werden kann — an der Arbeit gezeigt.

Diese Kombination ermöglicht den Einzug der Kette in Lamellen, Lützen und Blatt durch nur eine Person in einem Arbeitsgang.

5. Garn gleichmäßigkeitsprüfer USTER

Neben dem schon letztes Jahr gezeigten Modell A für Baumwolle ist dieses Jahr auch das Modell B für Wolle, Jute, Flachs usw. zu sehen. Mit dem letzten Apparat können Bänder und Garne von 30 gr/m bis 250 Nm. geprüft werden, wobei die Gewichte der Jute-, Flachs- und Wergbänder noch erheblicher höher sein können. Eine große Anzahl von Spinnereien in der ganzen Welt arbeitet bereits mit diesen Apparaten und hat sich deren Vorzüge zu Nutzen gemacht.

6. Stapel-Diagramm-Apparat USTER

Der Stapel-Diagramm-Apparat USTER gestattet die Erstellung eines Stapeldiagramms, für das mit den bis heute verwendeten Methoden Stunden gebraucht wurden, in zirka zehn Minuten. In der gleichen Arbeitszeit können nicht nur bedeutend mehr Proben gemacht werden, sondern dieselben liefern auch ein erheblich genaueres Resultat.

7. Neben den erwähnten Maschinen und Apparaten zeigt die Zellweger AG ihre allgemein als erstklassig bekannten Handknoter, Fadenspannungsmesser, Fadenreiniger u. a. m.

Wendet man sich dann nach links, so steht man vor dem Stand der **Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach** (Zch.), welche folgende Maschinen zur Vorführung bringen wird:

1 automatische Schuß-Spulmaschine „NON-STOP“ Modell BNS-CF, zum Spulen von Baumwolle, Wolle, Leinen usw.

1 automatische Schuß-Spulmaschine „NON-STOP“ Modell BNS-CF, zum Spulen von Baumwolle, Wolle, Leinen usw.

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

1 Präzisions-Kreuzspulmaschine, Modell PKK-SSR, zum Spulen von Kunstseide ab Kuchen auf konische Kreuzspulen von 3° 30' Konizität.

Es sind dies drei Typen der bekannten Schärer-Hochleistungsmaschinen, die bei Vorwerkmeistern besonders ihrer Einfachheit und ihrer großen Betriebssicherheit wegen sehr beliebt und bei Webereifachleuten im In- und Ausland als Standard-Typen, aus erstklassigen Materialien hergestellt, allgemein anerkannt sind.

Auf dem linksseitigen Längsgang durch die Halle kommt man dann an den Stand der **Maschinenfabrik Schweiter AG, Horgen** (Zch.). Nicht weniger als acht Maschinen werden den Fachleuten einen gründlichen Einblick in das Fabrikationsgebiet dieser alten und angesehenen Firma ermöglichen. Ohne auf Einzelheiten der verschiedenen Konstruktionen einzutreten, da sie meistens seit Jahren eingeführt und bestens bekannt sind, seien erwähnt:

1 Schuß-Spulautomat Typ MSL mit der selbstfälligen Leerspulenführung für alle Materialien — der neue Erfolg des letzten Jahres.

1 Schuß-Spulautomat Typ MS — der große Erfolg seit 1939.

1 Schuß-Spulautomat Typ MSK speziell für Crêpe.

1 Schlauchspulautomat Typ MT, für Leinen, Hanf, Jute und Papiergarne.

1 Fachmaschine Typ F, für Baumwolle.

1 Präzisions-Kreuzspulmaschine Typ KEK, für Seide, Kunstseide usw.

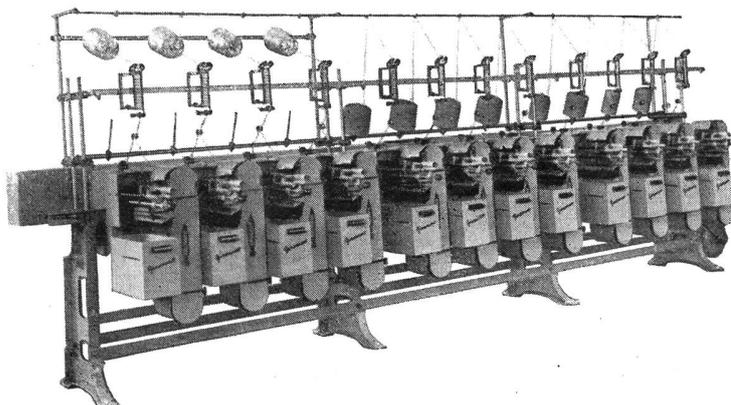
1 Kreuzspulmaschine „Vario Coner“ Typ KM, für Baumwolle, Wolle, Mischgarne usw.

1 Hochleistungs-Kreuzspulmaschine Typ HKD, als neue Konstruktion, besonders für Baumwolle. Diese Konstruktion dient zur Herstellung stark konischer Kreuzspulen, wie solche in zunehmendem Maße in Webereien, Strickereien, Trikotfabriken usw. Verwendung finden.

Sämtliche Maschinen werden mit den modernsten Abspulvorrichtungen, Dämmungen usw. ausgestattet sein.

Die Firma **BRUEGGER & CO. AG, Maschinenfabrik, Horgen** (Zürich) führt folgende Maschinen-Typen im Betrieb vor:

1 automatische Schußspulmaschine „GIROMAT“.



1 nicht automatische Schußspulmaschine „GIROCOPSER“.

„GIROMAT“, diese vollautomatische Spulmaschine zeichnet sich durch ihre einfache, solide Bauart sowie durch ihre hohe Arbeitsleistung aus. Als weitere besondere Merkmale und Vorteile seien noch erwähnt:

das große Fassungsvermögen der Magazine, die je 26 bzw. 40 leere Spulen bereithalten, um sie im gegebenen Moment automatisch zur Bewicklung in die Spulapparate einzulegen;

die Unabhängigkeit des Spulapparates vom Mechanismus, welcher den Kanettenwechsel vollführt. Diese Besonderheit hat den Vorteil, daß die für den automatischen Spulenwechsel beanspruchte Zeit nicht von der Spulgeschwindigkeit beeinflusst wird und somit immer konstant bleibt;

die Möglichkeit, auf äußerst einfache Weise die Anzahl der Wicklungen pro Hub dem Spulgut anzupassen und damit unter größter Schonung des Materials höchste Leistungen zu erreichen.

Der „GIROCOPSER“ unterscheidet sich vom „GIROMAT“ nur durch die nicht automatische Bauart. Dieses Maschinenmodell kommt also vor allem dort in Frage, wo die Voraussetzungen für eine rationelle Verwendung der automatischen Spulmaschine nicht gegeben sind, d. h. wo mit häufigem Wechsel von Spulgut und Spulenmodellen gerechnet werden muß.

Die Firma **GROB & CO.** Aktiengesellschaft, **Horgen**, zeigt im Stand Nr. 3274 sowohl Leichtmetall-Webeschäfte mit Mehrzwecklitzen, als auch die bewährten Dreher-schäfte, ausgerüstet mit Flachstahl-Dreherlitzen mit Fadenaug und Schlitz.



Teilansicht einer modern eingerichteten Geschirrkammer mit der GROB-Aufhängevorrichtung

Auf verschiedenen Stuhlmodellen sind die Webeschirre und elektrischen Lamellen-Kettfadenwächter in Betrieb zu sehen.

Allgemeiner Beliebtheit erfreut sich die praktische Geschirraufhängevorrichtung, welche an jeder beliebigen Wand oder an Holzbalkengestellen angebracht werden kann. Die patentierten Tragarme gestatten ein müheloses Anpassen an die verschiedenen Geschirrlängen.

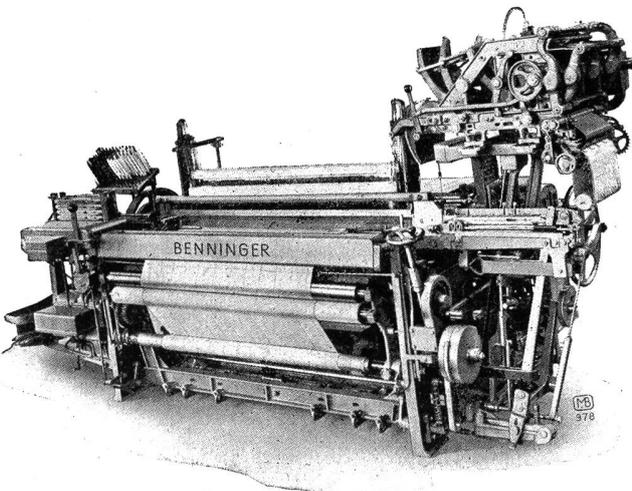
Webstühle und Schaffmaschinen

Die große Zahl der Webstühle, in der Hauptsache natürlich Automatenstühle, Spulen- und Schützenwechsler verschiedener Konstruktionen, gibt der Textilmaschinenhalle auch dieses Jahr wieder ihr ganz besonderes Gepräge. Mit großer Geschwindigkeit fliegen die Schiffchen hin und her und reihen Schuß um Schuß zum Gewebe. Und der Nichtfachmann, der gerne einen Bobinen- oder Schützenwechsel mit dem Auge erhaschen möchte, kommt meistens zu spät.

Ueber die Qualitäten der verschiedenen Konstruktionen brauchen wir uns nicht zu äußern. Das Ausland hat den schweizerischen Webstühlen im letzten Jahre wieder ein glänzendes Zeugnis ausgestellt und hungert auch heute noch nach allen Arten von schweizerischen Textilmaschinen. Darüber dürfen sich die Konstrukteure freuen.

Die **Maschinenfabrik Benninger AG, Uzwil (St. G.)**, welche dieses Jahr auf einen Bestand von 90 Jahren zurückblicken kann, wozu wir herzlich gratulieren, wird aus ihrem Fabrikationsprogramm zur Vorführung bringen:

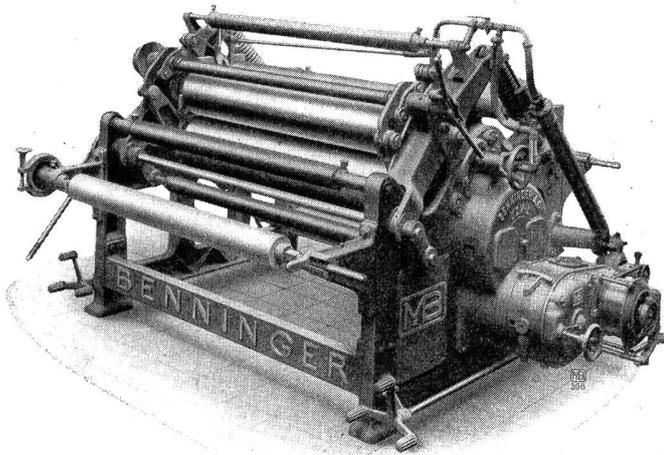
- 1 Automaten-Stuhl Modell ACWo2;
- 1 Zettelanlage, bestehend aus Zettelmaschine mit Haspel von 2½ m Umfang und Schnell-Abrollgatter Modell GMZs;
- 1 Spezial-Breitfärbe- und Imprägniermaschine „Fibe“.



Einseitig 2-schütziger Automatenwebstuhl Modell ACWo/2 mit seitlich angebaute Schaffmaschine

Der ausgestellte automatische Seidenwebstuhl, Modell ACWo2 einseitig zweiseitig, ist der bekannte Non-Stop Schützenwechsler. Beim Leertasten einer Schußspule wird der betreffende Schützen durch einen zusätzlichen hinteren Schützenkasten auf der Automaten-seite aufgenommen, währenddem gleichzeitig vom Magazin her ein neuer voller Schützen in den vorderen Schützenkasten geschoben wird. Dieser ganze Vorgang vollzieht sich während des Laufes des Stuhles ohne Verminderung der Tourenzahl und mit größter Genauigkeit und Betriebssicherheit. Auffallend ist die konzentrierte, raumsparende Konstruktion des Automaten und die sorgfältige Verschalung zum Schutz gegen Schmutz, Staub und Fremdkörper.

Das gezeigte Hochleistungsgatter für Abrollspulen stellt eine bemerkenswerte patentierte Neukonstruktion dar, die in der Seiden- und Kunstseidenzettelerei großen Anklang



„FIBE“-Färbemaschine

finden wird. Bei gleichmäßiger Fadenspannung und stets gestrecktem Fadenfeld wird es möglich, mit einer vier- bis fünfmal größeren Fadengeschwindigkeit abzurollen als bisher. Das Gatter ist mit leicht drehbar gelagerten Spindeln ausgerüstet, wobei jede Spindel mit einem kleinen Elektromagneten zur Erzielung der Fadenspannung während des Zettelns und Abbremsung beim Anhalten versehen ist. Ein Spannungsregler gestattet die Stromspannung der Feinheit des Materials, der Zettelgeschwindigkeit und dem Durchmesser der Spulen anzupassen. Das Umschalten von Betrieb (Zetteln) auf Anhalten geschieht automatisch. Wird die Zettelmaschine plötzlich durch den elektrischen Fadenwächter oder durch das Bedienungspedal stillgesetzt, so steigt die Stromspannung der Magnete, die Spindeln werden gebremst und die Spulen am Vorlaufen gehindert, wodurch das Fadenfeld gestreckt bleibt. Krangelbildung und verworrene Fäden gehören damit der Vergangenheit an.

Ferner zeigt die Firma Benninger ihre Spezial Breittärbe- und Imprägniermaschine „Fibe“, auf welcher die Färbung durch eine einzige Passage möglich ist. Die Maschine weist eine solide und sehr zweckmäßig durchdachte Bauart auf. Sie eignet sich sowohl für dünne und lose, wie auch für dichte und starke, gemusterte oder auch crêpeartige Gewebe und für die Verwendung von Indigosol-, Indanthren-, Cibanon- und andern Küpenfarben.

Der Stand Nr. 3244 der Firma **JAKOB JAEGGLI & CIE., Winterthur**, interessiert durch:

Den 4-1 zelligen **JAEGGLI** Automat für Feingewebe.

Diese in hohem Grade vervollkommnete Webmaschine besitzt: elektrischen Zweimotor-Antrieb für Webstuhl und Automat mit Druckknopf-Steuerung, elektrischen Mittelschuwächter, elektro-mechanischen Spulenfühler, elektrischen Kettfadenwächter.

Der Zweimotorantrieb hat den Vorteil, daß Webstuhl und Automat unabhängig voneinander laufen. Die verschiedenen Schwachstrom-Apparate vereinfachen die Bedienung und gewährleisten Spitzenleistungen in bezug auf die Qualität der Erzeugnisse und die Wirtschaftlichkeit.

Das **Kettbaumgestell** mit automatischer Kettablaß-Vorrichtung, die die Kette von Anfang bis Ende gleichmäßig spannt, unabhängig von Temperatur- und Feuchtigkeitseinflüssen.

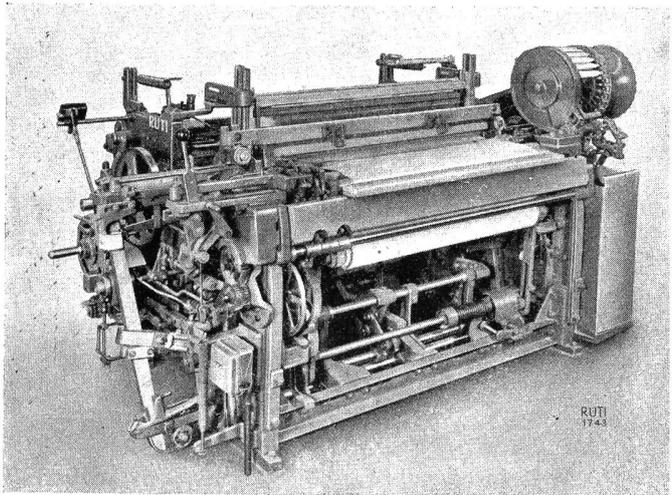
Den **Spindelkettbaum** mit verstellbaren Scheiben, eine Neuschöpfung, die bereits großen Anklang gefunden hat.

Die **hydraulischen Kettbaum-Hubwagen**, eine für Webereien und Färbereien große und kostensparende Hilfe. Ein spezieller, ebenfalls hydraulischer Wagen dient zum Transportieren und Heben von Kisten in Spinnereien, Webereien, Zwirnereien usw., und ist für diese Zwecke eine sehr geschätzte Neuerung.

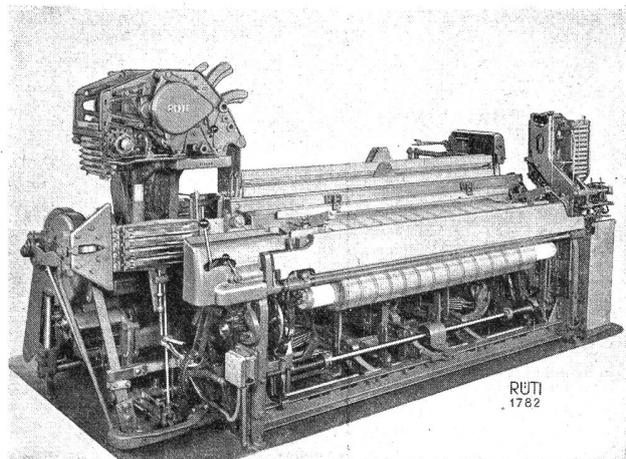
Die **JAEGGLI Stranggarn-Merzerisiermaschinen**, vertreten durch das Modell MM-6 im Maßstab 1:5. Diese nach hydraulisch-mechanischem Prinzip gebauten Merzerisier-Automaten zeichnen sich aus durch die beidseitige Lagerung der Walzen in der Arbeitsstellung, durch den Schnelllauf und die Laugen-zirkulation, und als Folge davon durch die hervorragende, absolut egale Merzerisation mit geringsten Kosten.

Die **Kreuzspulmaschine** für Bandschußspulen mit abgeschrägten Kanten. Diese Spulen haben gegenüber zylindrischen den Vorzug, daß der Faden von den Enden nicht abfallen kann; sie tragen somit wesentlich zur Erhöhung der Produktion bei.

Die **Maschinenfabrik Rüti AG, Rüti (Zch.)** wird an ihrem alten Platz in der Textilmaschinenhalle folgende Stühle zur Vorführung bringen:



Einschütziger Rüti-Automatenstuhl BAN mit 2schäftiger Schieber-Trittvorrichtung

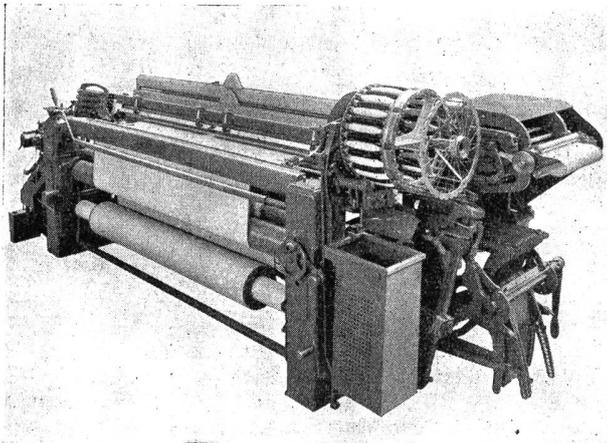


Oberbauloser, vierschütziger Rüti-Buntauomat BANW/4, mit seitlicher Schaffaufhängung in Verbindung mit Rüti-Schaffmaschine

- 1 einschützigen Losblatt-Baumwoll-Automatenstuhl mit geschlossenem Schaftzug und gestoßener Schafsbewegung, Momentabstellung und thermischem Schalter;
- 1 vierschützigen Buntautomatenstuhl für Kleiderstoffe, mit Rüti-Schaftmaschine, mechanischem Schußsucher, mit Momentabstellung und mechanischem Rücklauf vom Anlaßhebel aus;
- 1 vierschützigen Seidenschützenwechsel-Automatenstuhl mit Rüti-Schaftmaschine für Papierdessin und mechanischem Schußsucher.

Wir brauchen diesen kurzen Angaben nichts beizufügen; es sind drei Rüti-Stuhl-Typen! Es wird der Baumwoll-Glattweber Gelegenheit haben, den für seinen Betrieb zweckmäßigen Automatenstuhl studieren zu können, während der Buntweber seine Aufmerksamkeit natürlich dem Buntautomatenstuhl und der Seidenstoff-Fabrikant wieder dem Schützenwechsel-Automat zuwenden wird.

Die Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon, vermittelt in ihrem großen Stand durch eine reiche Ausstellung einen guten Ueberblick über ihre recht vielseitig geordnete Textilmaschinen-Abteilung. Es werden gezeigt:



Zwangsläufige Schaftmaschine System Saurer, angebaut an vierschützigem Buntautomaten

- 1 Gruppe von 5 eingängigen Bandwebstühlen Typ 24B, belegt mit Baumwoll- und Kunstseidenbändern;
- 1 Gruppe von 3 eingängigen Bandwebstühlen Typ 60B, belegt mit Baumwoll- und Kunstseidenbändern;
- 1 einschütziger Automaten-Webstuhl Typ 100 W, in 100 cm nutzbarer Blattbreite, ausgerüstet mit Exzentermaschine, belegt mit einer Baumwoll-Pope-linkette;
- 1 Buntautomaten-Webstuhl Typ 100 W, einseitig vierschützig, in 190 cm nutzbarer Blattbreite, ausgerüstet mit zwangsläufiger Schaftmaschine System SAURER (belegt mit einem Baumwoll-Tischdeckengewebe);
- 1 Wechselstuhl Typ 200 W, beidseitig vierkäftig unabhängig (Lancierstuhl), in 200 cm nutzbarer Blattbreite, ausgerüstet mit zwangsläufiger Schaftmaschine System SAURER (belegt mit einem Wollmantel-Gewebe);
- 1 Kettbaumtransportwagen System Saurer.

Die eingängigen Bandwebstühle „System Saurer“ erlauben, im Gegensatz zu den mehrgängigen Bandwebstühlen, auf jedem Stuhl ein beliebiges Band herzustellen. Diese Bänder können in bezug auf Breite, Kett-

und Schußfadenzahl, als auch hinsichtlich der verwendeten Materialien, handle es sich um Baumwolle, Kunstseide, Gummi oder Metall (Lahn), vollständig verschieden sein. Der Mechanismus ist solid konstruiert und präzise bearbeitet; sämtliche dem Verschleiß ausgesetzten Teile sind gehärtet und geschliffen, so daß eine lange Lebensdauer gewährleistet ist.

Der oberbaulose Saurer-Webstuhl Typ 100W und 200W setzt sich aus der Grundmaschine und einer Anzahl Zusatz-Aggregate zusammen. Je nach Verwendung der entsprechenden Gruppen können durch Kombination mit der einheitlichen Grundmaschine folgende Stuhlvarianten zusammengesetzt werden:

1schützige Spulen-Automaten-Webstühle; 2-4schützige Buntautomaten-Webstühle; 1-2schützige Schützenwechsel-Automaten-Webstühle; beidseitig vierkäftig abhängige oder unabhängige Wechselstühle (Pic-Pic oder Lancierstühle) Frottierstühle.

Sämtliche Details werden unter Benützung von Lehren und Schablonen nach genauen Toleranzsystemen bearbeitet. Ferner sind die meisten Teile symmetrisch, so daß dieselben auf der linken oder rechten Stuhlseite angebaut werden können. Diese Neuerung hat sich besonders bei der Anschaffung von Ersatzteilen sehr vorteilhaft ausgewirkt.

Das Stuhlgestell besteht aus zwei doppelwandigen kastenförmigen Ständern, welche mit stabilen Rohrtraversen verbunden sind. Diese Bauart bezweckt eine erhöhte Stabilität des Stuhles und schützt die eingebauten Triebwerkteile gegen Staub und Flaumansammlung.

Die Schaffbetätigung erfolgt von unten und wird über Winkelhebel und Schubstangen von dem jeweils vorhandenen Mechanismus zur Bildung des Webfaches abgeleitet. Sämtliche Stühle können mit Exzenter- oder Schaffmaschine ausgerüstet werden, unter Verwendung der gleichen Träger, sowie Schaffantriebteile. Es läßt sich somit innert kurzer Zeit und mit minimalem Kostenaufwand der Stuhl- von Exzenter- auf Schaffmaschinen-Kombination oder umgekehrt einrichten. Die hinteren Webgeschirrführungsorgane sind in der Kettrichtung nachgiebig gelagert, so daß auch bei Verwendung anderer Uebertragungselemente die erforderliche Zugänglichkeit zum Einsetzen gebrochener Kettfäden gewährleistet ist. Sämtliche Schmierstellen befinden sich seitlich am Stuhl angeordnet, so daß ein Verschmutzen der Kette durch tropfendes Oel ausgeschlossen ist.

Ein bemerkenswerter Fortschritt ist die von Saurer konstruierte Parallelschlagvorrichtung. Aus der zwangsläufigen Peitschenführung, in Verbindung mit neuartigen Exzenter Schlagkurven resultiert ein absolut regelmäßiger Schützenlauf, wodurch sich der Verschleiß an Schlagpeitschen, Pickern und Schützen auf ein Minimum reduziert.

Zusammenfassend können die Vorteile der Saurer-Webstühle 100W und 200W wie folgt gekennzeichnet werden: Konstruiert und fabriziert nach den modernen Grundsätzen des Maschinenbaues, rasche Umstellungsmöglichkeit auf verschiedene Stuhlausrüstungen, schnelllaufend und daher von bemerkenswerter Leistungsfähigkeit.

Die GEORG FISCHER AKTIENGESELLSCHAFT, SCHAFFHAUSEN, bietet mit ihren +GF+ Spulen- und Schützenwechslern wirtschaftlich interessante Möglichkeiten, um mit relativ geringen Kosten in kurzer Zeit die Leistungsfähigkeit einer Weberei durch Automatisierung der bestehenden Webstühle zu steigern. Die Firma wird dieses Jahr in Basel drei automatisierte Stühle im Betriebe vorführen, und zwar:

+GF+ Spulenwechsler auf Oberschlagstuhl. Artikel Polohemdenstoff, Kettmaterial Kunstseide 120 den., Schußmaterial Baumwolle Ne 24/1.

+GF+ Schützenwechsler auf Unterschlagstuhl, Spezialmodell für Kunstseide. — Artikel Sommerkleiderstoff, Kettmaterial Kunstseide 120 den., Schußmaterial Kunstseide 120/60 den.

+GF+ Schützenwechsler auf Oberschlagstuhl. — Artikel Badevorlage, Kettmaterial Baumwolle, Schußmaterial Abfallgarn Ne 1 ab Schlauchcopsen. Copsformat $\varnothing 40 \times 350$ mm, Gewicht ca. 70 gr. Schützen $520 \times 57 \times 49$ mm mit Deckel.

✓ Selbstverständlich ist auch die Firma **Gebr. Stäubli**, Fabrik für Schaffmaschinenbau, **Horgen** (Zch.) wieder an ihrem alten Platz in der Textilmaschinenhalle zu finden. Ihre Erzeugnisse sind allen Webereifachleuten derart gut bekannt, daß wir auf detaillierte Angaben sehr wohl verzichten dürfen. Die Firma wird dieses Jahr mit folgenden Maschinen vertreten sein und diese im Betrieb vorführen:

1 Einzylinder-Papierkarten-Schaffmaschine Typ LEZRo, auf Benninger-Stuhl. Diese Maschine weist den absoluten Zwangslauf auf und ist mit dem mechanischen Schußsucher versehen.

1 Zweizylinder-Papierkarten-Schaffmaschine Typ HLERo, auf Jaeggli-Stuhl. Diese Maschine weist den Handschußsucher auf.

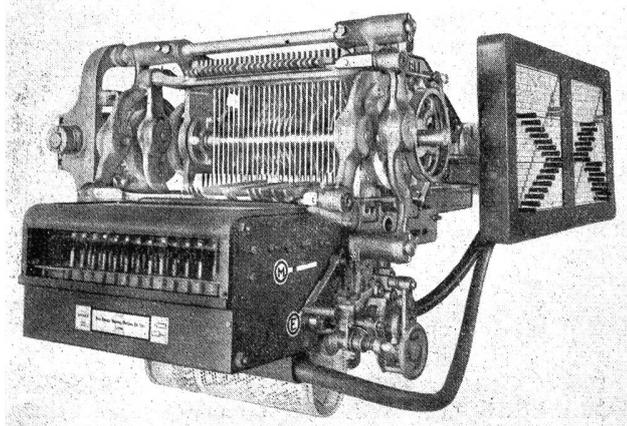
In beiden Webstühlen ist der Schaffzug „Stäubli“ eingebaut und ebenso die Federzugregister Typ R7. Im weitern zeigt die Firma noch

1 Schlag- und Kopiermaschine Typ N, mit Motorantrieb, und ferner

1 Webschützen-Egalisiermaschine Typ WEM.

✓ Die Firma **The Sample Weaving Machine Co. Ltd.**, **Liestal** (Stand Nr. 3220) wird auch in diesem Jahre wieder ihre Spezialmaschinen für die Gewebemusterung ausstellen. Außer der für Hand- und Fußbetätigung gebauten Gewebe-Musterungsmaschine wird wiederum die elektromagnetisch gesteuerte Schaffmaschine am mechanischen Webstuhl zu sehen sein.

Auf einem Jaeggli-Seidenwebstuhl, der mit einer Stäubli-Doppelhub-Schaffmaschine ausgerüstet ist, wird gezeigt, wie eine Grundbindung mit wenigen Handgriffen, ohne Aenderung des Einzuges oder Auswechseln der Dessinkarte, in unzählige Neubindungen verwandelt werden kann.



Elektromagnetisch gesteuerte Schaffmaschine für mechanische Webstühle

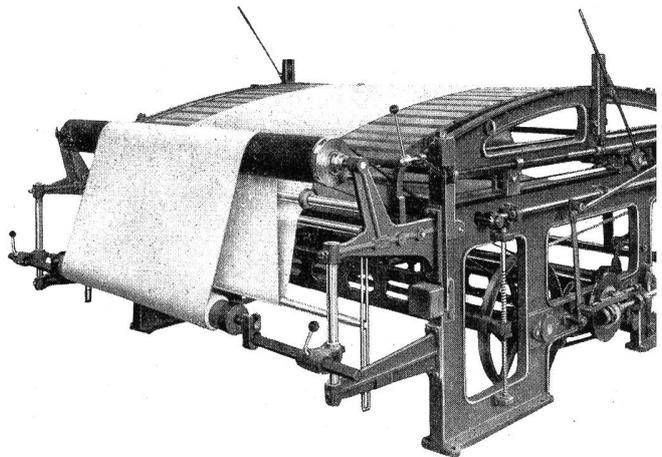
Dank der elektromagnetischen Schaffmaschine, von der wir schon einmal sagten, daß es sich um die umwälzendste Neuerung seit der Erfindung der Jacquardmaschine handelt, kann heute auch ein Laie Bindungseffekte entwickeln, die jeden Fachmann verblüffen.

Die elektromagnetische Steuerungsanlage kann durch einfaches Umlegen eines Hebels ausgeschaltet werden, so daß der Stuhl für die normale Produktion verwendet werden kann.

Ausrüstungsmaschinen

Ein wichtiger Arbeitsgang in der Aufmachung der Stoffe ist das genaue und exakte Legen der Gewebe. Eine moderne Weberei oder Ausrüsterei ohne Legemaschine ist nicht mehr denkbar. Heute fragt es sich, ob die vorhandenen Maschinen universal genug sind, um alle Gewebearten mit der gleichen Genauigkeit zu verarbeiten.

✓ Diese Frage hat sich auch die in Aufmachungsmaschinen spezialisierte Firma **GEBR. MAAG MASCHINENFABRIK AG, Küsnacht** (Zch.) gestellt und eine Legemaschine auf den Markt gebracht, welche den gestellten Ansprüchen entspricht.



Stofflegemaschine

Die am Stande 3257 gezeigte Maschine ist eine als Normalausführung gebaute Stofflegemaschine. Sie ist in der Lage Gewebe von der leichtesten Gase bis zum schweren Leinen- oder Wolltuch einwandfrei zu verarbeiten. Diese Vielseitigkeit verdankt die Maschine hauptsächlich der zwangsläufigen Tischabsenkung, welche je nach Gewebedicke stufenlos eingestellt werden kann. Durch den Einbau eines polumschaltbaren Motors wird es möglich auch die Legeggeschwindigkeit anzupassen, so daß exakte Arbeit mit größter Durchlaßgeschwindigkeit kombiniert eine sehr vorteilhafte Maschinenleistung ergeben. Der Legetisch kann leicht sehr weit ausgezogen werden. Dies zur Erleichterung des Herausnehmens der gelegten Stücke. Die Lagenlänge ist nach Wunsch einstellbar oder auf Fixlänge an der Maschine wählbar. Die Verstellbarkeit von 50 cm minimal auf 120 cm maximal oder 80 cm minimal auf 150 cm erfolgt durch eine Handkurbel ohne Werkzeuge innert sehr kurzer Zeit. Ein gut sichtbarer Hubzähler registriert die Lagenzahl. Die Legemaschine wird mit vorgebautem Doubliergestell als kombinierte Doublrier- und Legemaschine angefertigt.

Als weitere Maschinen fabriziert die vorstehende Firma Stoffbeschaumaschinen, Doublrierrollmaschinen und Rollmaschinen, Roll- und Friktionskalanders, Prägekalanders, Filzkalanders, Trockenspannrahmenanlagen mit diversen Kluppen, Bandappretiermaschinen und Rollmaschinen.

✓ Die Firma **Ulrich Steinemann AG**, Maschinenfabrik, Abtlg. Textilmaschinen, **St. Gallen-Winkeln**, stellt dieses Jahr in Halle IX, Stand 3278, bemerkenswerte Neukonstruktionen aus, die allgemeine Beachtung finden werden.

Diese modernen Maschinen haben bereits im In- und Ausland beachtenswerte Erfolge erzielt und werden ganz

allgemein als ausgesprochen formschön, betriebssicher und äußerst praktisch beurteilt. Das Grundsätzliche an diesen Konstruktionen liegt in den geschlossenen Schildständern, wobei alle Antriebs-Mechanismen und -Teile verdeckt eingebaut sind und deshalb ein absolut gefahr-freies Arbeiten gewährleistet ist.

Ausgestellte Maschinen:

Stoffbeschaumaschine Modell TKL. Diese Maschine wird in Arbeitsbreite von 120—220 cm gebaut und besonders für leichte Gewebe verwendet. Die Hauptmerkmale dieser Maschine liegen im vollkommen geschlossenen Antrieb, in stufenloser Geschwindigkeits-Regulierung mit Stoffbeschleunigung zwischen 10 und 14 m/min, einfachster Verstellung der Tischneiglage, übersichtlicher Anordnung der Zähleranlage und zweckmäßiger Lage der Durchleuchtung. Da die Maschine durch Fußtrittbetätigung in Betrieb gesetzt wird, hat die bedienende Person die Hände für andere Manipulationen und Kontrollen frei.

Tuchschautisch Modell TK. Dieser Tuchschautisch ist grundsätzlich gleich aufgebaut wie das Modell TKL, ist jedoch für Kontrollarbeiten von schweren und schwersten Geweben geeignet. Es können auch mit dieser Maschine praktisch alle vorkommenden Arbeiten ausgeführt werden ohne Zuhilfenahme von Werkzeugen. Diese Maschine besitzt außerdem eine Ablege-Vorrichtung mit verdecktem Antrieb und ebenfalls stufenlosen Variator, Durchleuchtung, Meßvorrichtung und mechanische Verstellung der Tischneiglage.

Dublier-, Roll- und Wickelmaschine Modell TD (Schweizer Patent angemeldet). Arbeitsbreiten dieser Maschine 120—220 cm. Die Entwicklung, die diese Maschine durchgemacht hat, ist sehr bemerkenswert. Auf dieser Maschine können praktisch alle vorkommenden Arbeiten ausgeführt werden, wie: Dublieren, Aufrollen, Umrollen, Rückrollen, Aufrollen auf dünne Kartonrohre, auf normale Kartonrohre, auf Schwert, auf Tambour usw. Außerdem wird die Maschine mit den modernsten Apparaten (Pat. angem.) ausgerüstet: Vollautomatische, elektromagnetische Stoffkantenführung; automatische Meßband-Einlegapparate sowie Meterzähler.

Stabmaschine Modell MLD (In- und Auslandpatente angemeldet). Diese letzte und modernste Konstruktion ist vollständig neuartig und besitzt folgende Vorteile: Vollständig geschlossene Bauart, wodurch alle Mechanismen gegen Staub geschützt und trotzdem leicht zugänglich sind. Stufenlose Geschwindigkeitsregulierung für 20—50 Lagen/min. Regulierbarer Vorgebeapparat zum spannungsfreien Legen, daher einzige Maschine, die überhaupt spannungsfrei legt. Sehr exaktes Legen von der feinsten Gaze bis zum schwersten Tuch. Legemaschinen mit einer Arbeitsbreite von über 140 cm werden mit hydraulischer Tischbewegung und -Regulierung versehen. Wenn diese Maschine ebenfalls mit Dubliergestell ausgerüstet wird, kann gleichzeitig die elektromagnetische Stoffkantenführung eingebaut werden. Auf speziellen Wunsch werden diese Schnellläufermaschinen mit Lagenzählapparat und mit Staubabsaugung ausgerüstet. Normale Arbeitsbreiten zwischen 80 und 230 cm.

Außerdem besitzt diese Maschine eine Moment-Lagenlängenverstellung von 85—105 cm.

Kombinierte Stoffbeschau-, Dublier-, Meß- und Teilmaschine Modell KFM (Schweizer Patent angemeldet). Diese neueste Maschine wird vor allem an Textilhandels- und Ausrüstfirmen geliefert, welche alle Stoffe vor Versand nochmals einer genauen Prüfung unterziehen und stellt eine Universalmaschine dar. Dieselbe kann benützt werden zur Messung des Stoffes von Tambour auf Tambour in dubliertem oder offenem Zustand. Sie erlaubt ebenfalls ein Abrollen ab Kartonrohr, Kontrollieren über durchleuchtetem Tisch, genaue Messung der Länge und gleichzeitiges Aufrollen wiederum auf Kartonrohr. Ein weiterer Arbeitsvorgang

besteht darin, daß ab Kartonrohr der Stoff gemessen, anschließend dubliert und auf Tambour oder Rolle gewickelt werden kann. Die Maschine besitzt verschalt eingebauten, stufenlosen Antrieb, Vor- und Rücklaufgang sowie Meßwalze mit genauer Zählerablesung. Je nach dem Verwendungszweck kann ohne Zuhilfenahme von Werkzeugen das Dubliergestell entfernt und die Maschine somit als Tuchschautisch verwendet werden. Der Tuchschautisch selbst ist in der Neiglage verstellbar.

Die Firma **Sam. Vollenweider**, Textilmaschinenbau, **Horgen**, zeigt im Stand Nr. 3275 der Halle IX nochmals ihre Wechselfäden-Schneidmaschine „WAM“. Indessen ist die Maschine nicht mehr genau dieselbe wie vor einem Jahr, sondern es wurden weitere Verbesserungen vorgenommen. So ist heute eine Maschine entstanden, die nun in jeder Beziehung als perfekt betrachtet werden darf und als vollständig automatische Arbeitsmaschine ihrem Besitzer wertvolle Dienste leisten wird.

Der Schneidapparat der „WAM“ ist teilweise umkonstruiert worden, und Änderungen wurden daran vorgenommen, die wesentlich dazu beitragen, ein sauberes Auf- und Abschneiden der an der Stoffkante sich befindenden Schlingfäden sicherzustellen. Die Maschine ist mit einem stufenlosen Getriebe ausgerüstet, welches ein sanftes Anlaufen und ein ruckfreies Steigern der Stoffdurchlaufgeschwindigkeit gestattet. Dies hat den großen Vorteil, die Geschwindigkeit genau der jeweiligen Gewebequalität anpassen zu können, wodurch wiederum tadellose Resultate erzielt werden. Beim Bearbeiten von einfachen Geweben mit regelmäßigen Schlingfäden an der Kante, z. B. Küchentücher usw., kann die Durchlaufgeschwindigkeit bis auf 45 m/min. gesteigert werden, ohne daß dadurch die Sauberkeit des Schnittes darunter leiden würde. Bei komplizierteren, sich überschneidenden Schlingen kann die Stoffgeschwindigkeit entsprechend reduziert werden.

Eine weitere Neuerung wurde geschaffen, indem die meisten Kettenantriebe ausgemerzt wurden. Ihre Funktionen sind nun durch Wellenübertragungen ersetzt. Die Unfallgefahr, welche Kettenantriebe immer in sich bergen, ist dadurch gänzlich ausgeschaltet und zur gleichen Zeit auch die Formgebung der Maschine erheblich ästhetischer gestaltet worden.

Zum periodischen Schärfen des Schneidzeuges wurde das schon letztes Jahr konstruierte Schleifmaschinen weiter verbessert, so daß die am zweiten Motor-Wellenende sitzende Schmirgelscheibe zum Ausschleifen der Hohlbahn und Zurückschleifen der Schnittkante des Gegenmessers verwendet werden kann. Eine zweckentsprechende Aufspannvorrichtung erleichtert diese Schleifarbeit ganz wesentlich.

Spinnerei- und Weberei-Utensilien Textilhilfsprodukte

Honegger & Cie., Wetzikon, Stand Nr. 3242. Durch die Vorführung verschiedener Typen Rollenlager- und Gleitlagerspindeln auf ihrem Prüfstand beweist diese Firma neuerdings ihre langjährige Erfahrung, die sie in der Entwicklung und Fabrikation von Spezialbestandteilen für die Textilindustrie besitzt. Mit den Erfordernissen der Zeit Schritt haltend hat die Firma Honegger & Cie. vor Jahren mit Erfolg die Herstellung von Rollenlagerspindeln nach absolut betriebseigenen Patenten aufgenommen. Beinahe in allen Textilzentren Europas, ferner im Orient und in Uebersee stehen Honegger-Rollenlagerspindeln in Betrieb und bewähren sich sehr gut, dank ihrer soliden, einfachen Konstruktion und ihrer Wirtschaftlichkeit.

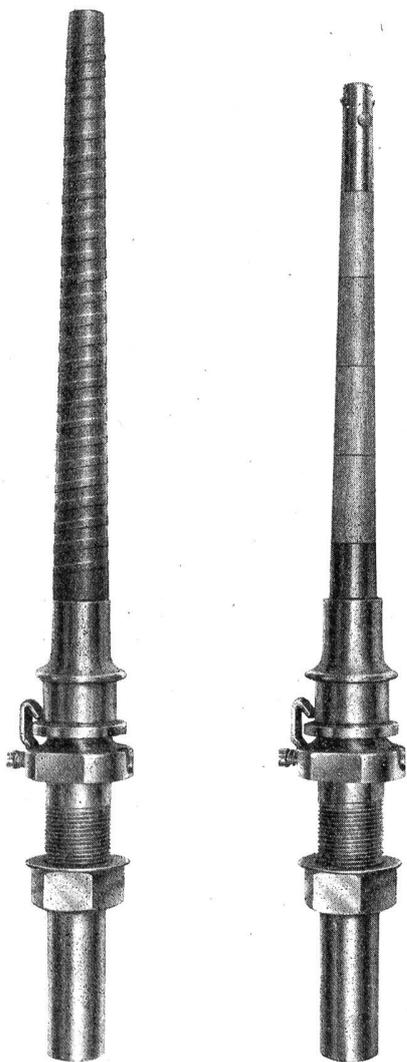
Das Fabrikationsprogramm erstreckt sich ferner auf Riffelzylinder, ebenfalls eine besondere Spezialität der Firma Honegger & Cie., sowie auf Druckzylinder, Band-

spannapparate, Bandspannrollen usw. Eine Ausstellung dieser Fabrikate dokumentiert deren erstklassige Ausführung.

✓ **Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG, vorm. Weber & Co., Uster.** Diese Firma stellt im Stand 3281 wiederum ihre seit Jahrzehnten als Spezialität fabrizierten Rollenlagerspindeln zum Spinnen und Zwirnen von Baumwolle, Seide usw. aus.

Es werden Spindeln für alle Arten von Bobinen und Spulen für Belastungen von 50—1000 gr und Tourenzahlen von 3000—16 000 in Betrieb gezeigt.

Die Ausstellerin liefert ferner Bandspannapparate für Vierspindelbandantrieb, Druckzylinder mit Kugellagerung für Flyer, Strecken und Ringspinnmaschinen, Gleitlagerspindeln sowie Ersatzteile hiezu.



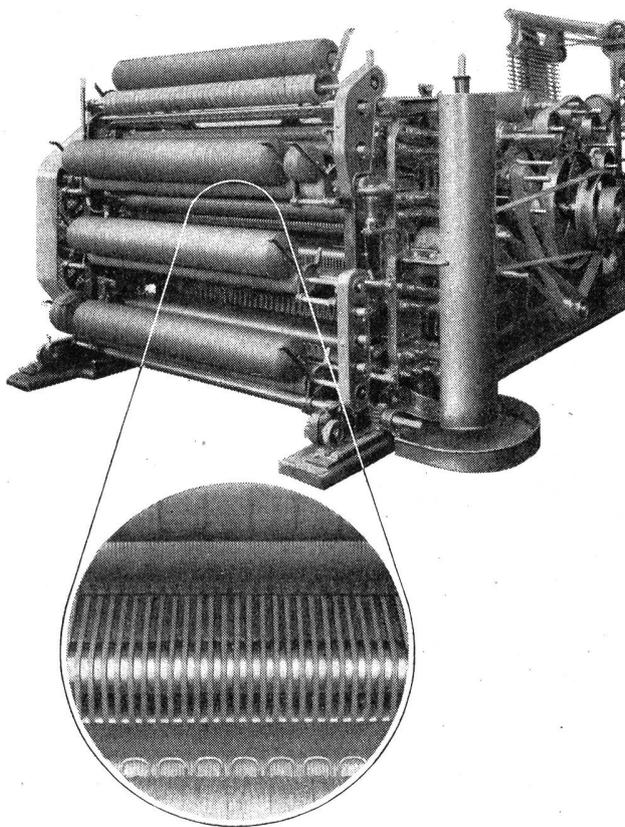
Für Hartpapierhülsen werden Zwirn- und Spinnspindeln mit Vorteil mit der patentierten Hülsenkupplung ausgerüstet, die einen gleich hohen Sitz der Hülsen und damit beste Ausnutzung des Hülsenmaterials gewährleistet. Eine mit diesem Hülsensitz ausgerüstete Spindel zeigt die obenstehende Abbildung. Der Hülsensitz kann auch nachträglich auf Spindeln angebracht werden.

Nach wie vor befaßt sich die Firma auch mit der Herstellung der bekannten SMM-WEBER Klein-Dieselmotoren, die an den Ständen der Firmen Brun & Co. AG, Nebikon (Baumaschinen-Halle), EMB Birsfelden Elektromotorenbau AG (Stand 1418, Halle V) und Rudes S. A., Lausanne (Stand 760, Halle III) gezeigt werden.

✓ **Staub & Co., Lederwerke, Männedorf,** stellen auch dieses Jahr wiederum ihre Leder für die gesamte Textilindustrie im Stand Nr. 3251 zur Schau.

Für die Weberei erwähnenswert sind die Hochleistungspräzisionspickers für Seiden-, Baumwoll- und Tuchstühle, die durch ihre konstruktive Genauigkeit den jeweiligen Bedürfnissen der Praxis vollendet angepaßt sind. Sämtliche zu den Webstühlen gehörende Leder garnituren ergänzen die Ausstellung der Weberei-Leder.

Für die Spinnerei demonstriert ein „Rieter-Krempelwerk“ im Betrieb, welches Nitschelhosen und Florteilriemchen zeigt, Lederartikel, auf deren Erhalt man vor dem Kriege auf das Ausland angewiesen war. Heute übertrifft auch dieses Staub-Produkt die ausländischen Erzeugnisse in bezug auf Haltbarkeit. Cylinderkalbfelle, lohgar und chromgar, ferner hieraus verfertigte Hülsen und Lauflederli verraten durch eine gediegene Darstellung, daß auch diese Artikel im Inland und Ausland sich großer Gunst der Fachleute erfreuen. Frottierleder, Manchons und alle übrigen, der Spinnerei dienenden Lederprodukte sind ausgestellt.



Krempelwerk mit Nitschelhosen und Florteilriemchen

Der moderne Flachriemen-Antrieb in Funktion zeigt unter Benützung der verschiedenen Mannum-Spezialriemen, wie Mannum-Patent, Mannum-Spezial-Adhäsion und Mannum-Superflex den hohen Stand der Staub'schen Riemenfabrikation, der den mannigfaltigsten Anforderungen der Betriebe zu entsprechen weiß. „Mannum-Treibriemen“ sind ein Begriff.

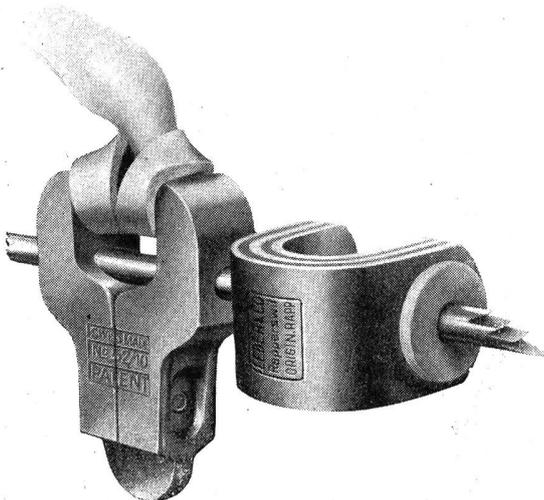
✓ Die Firma **GRAF & CIE., Mech. Cardenfabrik, Rapperswil,** ist ebenfalls wieder in der Textilmaschinenhalle vertreten und zeigt Muster von Kratzenbeschlügen für alle Verwendungszwecke, Sägezahndraht, Hackerblätter, Metallkratzen sowie eine kleine Musterkarte und verschiedene Hilfsapparate für die Karderie. Daneben läuft ferner eine Rieter-Karde, die mit Kratzenbeschlügen der Firma Graf ausgerüstet ist.

Der Fachmann aus der Spinnerei und der Weberei wird sich gerne auch eine Weile am Stand der Firma **Leder & Co. AG, Rapperswil** aufhalten, weil er sich hier über gediegene Ausführung aller von ihm benötigten technischen Leder überzeugen kann.

Da sind die „REX“-Kernleder Nitschelhosen mit den dazu gehörenden Florteilriemen für die Streichgarnspinnerei; dann die Frottierleder für die Kammgarnspinnerei. Die Firma Leder hat hier Qualitäten herausgebracht, welche wegen der Gleichmäßigkeit des Leders, die für eine tadellose Nitschelung des Werkstoffes unerlässlich ist, sehr geschätzt werden.

Dann werden Manchons aus Origin Rappleder und Rex-Kernleder für Kammstühle, Intersectings und Gillbox gezeigt; ebenfalls ein heikler Artikel, der früher aus dem Ausland bezogen wurde, seit einigen Jahren aber in einwandfreier Beschaffenheit hier erzeugt wird und selbst den Weg in alle Textilzentren des Auslandes gefunden hat.

Daß „Origin Rapp“ Patent Pickers sowie sämtliche Ledergarnituren wie Schlagriemen, Schlagkappen, Pickerschoner usw. in vollendeter Ausführung zu sehen sind, ist zur Selbstverständlichkeit geworden.



Novo-Picker, Pickerschoner

Sehr interessant ist die Tatsache, daß die vielen Surrogate aus Kunststoff, hauptsächlich aus Gummi, die sich in den letzten Jahren einzuschleichen versuchten, durch echtes Leder größtenteils wieder verdrängt wurden. Wieder einmal bewahrheitet sich die Devise: „Rien ne vaut le cuir!“

Ein Qualitätsbegriff sind auch die verschiedenen Sorten Treibriemen geworden:

REX Kernlederriemen für Transmissionsantriebe;

ORIGIN RAPP Chromleder-Spezialriemen für heikle Antriebe, und

ORA Patent Adhäsionsriemen mit Gleitschutzbelag für besonders große Belastungen oder ungünstige Antriebsverhältnisse.

Die ebenfalls am Stand ausgestellten RAPP Rohhaut-Schlegel sind ein unentbehrliches Werkzeug geworden.

Wie in den letzten Jahren stellt die **ZAMA AG CHUR** ihre hydraulischen Zarn-Puffer als Schützenauffangvorrichtung für Webstühle aus, anwendbar an allen einschützigen Ober- und Unterschlägern. Diese Konstruktionen erfreuen sich eines wachsenden Interesses in

Fachkreisen, und werden bereits im Auslande in Lizenz hergestellt.

Die Neuheit, die dieses Jahr gezeigt wird, betrifft eine zweite Anwendung derselben Z-Puffer, die nur für Unterschlag-Stühle bestimmt ist. Bei dieser neuen Verwendung dienen die Puffer als Prellbock für die Peitsche nach dem Schläge. Die Puffer werden hier nicht mehr an der Weblade, sondern am feststehenden Stuhlschild montiert, anstelle der bekannten Lederprellböcke.

Mit dieser Neuerung wird vor allem die Bekämpfung des Lärms und der Erschütterungen des Webstuhles bezweckt, sowie eine Herabsetzung des Materialverschleißes. Nicht nur die Webereien, sondern auch die Webstuhlfabrikanten dürften sich dafür interessieren.

Beide Aspekte der hydraulischen Stoßdämpfung, sowohl die bekannte als Schützenauffangvorrichtung wie auch die neue als Prellbock für die Peitsche, können an der eigens konstruierten Vorführungsapparatur im Betriebe besichtigt werden, ebenso wie die von der Firma entwickelten Z-Picker.

Sie haben schon oft die Ueberlegung gemacht, daß an einer bestimmten Stelle Ihres Betriebes etwas gezählt, gemessen oder registriert werden sollte. Da die Lösung des Problems kompliziert erschien oder Sie nicht wußten, wie sich die nötige Apparatur preiswert beschaffen, ließen Sie die Idee wieder fallen. Ein bißchen mit schlechtem Gewissen, denn Sie wußten, daß Produktionssteigerung, Einsparung oder ein sonstiger Gewinn aus der Lösung hervorgehen würde.

Die Firma **N. Zivy & Cie., Spalenring 164, in Basel** (Halle IX, Stand Nr. 3251), ist in der Lösung solcher Probleme führend. Nur einige Beispiele der Anwendungsmöglichkeiten der für die Textilindustrie spezialisierten Apparate:

Garnwaagen und Garnweifen zur raschen Nummernbestimmung ohne Umrechnen;

Garnspiegelapparate (Gleichmäßigkeitsprüfer für Garne) Trommelsystem;

Tensiometer (Fadenspannungsmesser);

Torsiometer (Drehungszähler) für einfache Garne und Zwirne;

Stoffmeßapparate, Meterzähler (direkte Ablesung m, m/dm, m/cm, Yard, Fuß usw.);

Spezialzähler für Webstühle, Flechtmaschinen, Intersecting usw.;

Längenmeßapparate mit mechanischen oder elektrischen Zählern für die Bandindustrie, Litzfabrikation usw.;

Reißfestigkeitsprüfer für Garne und Gewebe, Handapparate oder vollautomatisch.

In Zusammenarbeit mit der Kundschaft und der Forschung werden die Apparate ständig verbessert und den neuen Erfahrungen angepaßt. Neue Versuche werden sorgfältig geprüft und verwertet. Wir empfehlen Ihnen deshalb, von diesen Erfahrungen zu Ihrem Vorteil Gebrauch zu machen.

Strick- und Wirkmaschinen

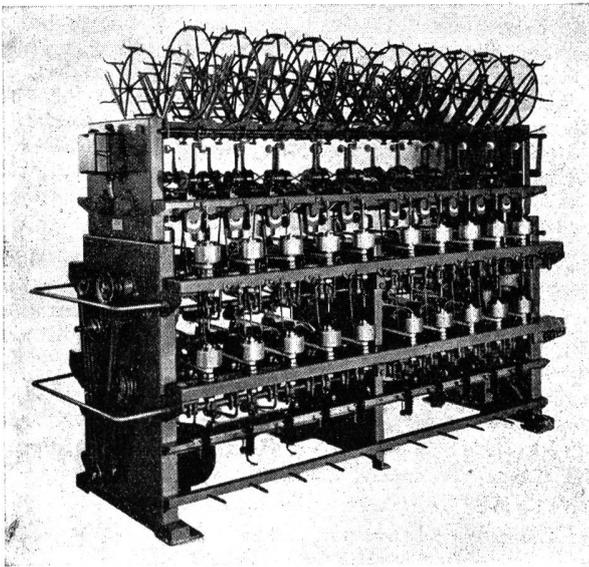
Diese Maschinen fesseln viele Besucher der Textilmaschinenhalle gewöhnlich am meisten, ganz insbesondere die Rundstrick- und Rundwirkmaschinen mit den verschiedenen Arbeitsstellen und dem in wunderbarer Weise ineinandergreifenden Nadelwerk. Es sind dies Präzisionsmaschinen von hoher Leistungsfähigkeit, die den Namen ihrer Konstrukteure weit über die Grenzen unseres kleinen Landes hinausgetragen haben.

An der diesjährigen Schweizer Mustermesse wird die **Schaffhauser Strickmaschinen-Fabrik Schaffhausen** in der

Textilmaschinenhalle im Stand Nr. 3276 folgende Maschinen im Betrieb vorführen:

eine 8spindlige Drahtumspinnmaschine für das Umspinnen von Kupferdrähten, für Telephon, elektrische Apparate usw. mit Textilfäden, wie Baumwolle, Seide, Kunstseide und Papier. Diese Spezialmaschinen werden in der Schweiz einzig in Schaffhausen gebaut und erfreuen sich großer Nachfrage ihrer hohen Produktion wegen; produziert sie doch bis nahezu 2000 Meter umspinnenen Draht in der Stunde und pro Spindel. (Produktion: 180—1800 m je Stunde und Spindel, je nach Drahtstärke, Umdrehgeschwindigkeit der Spindeln und Steigung der Umspinnung.)

eine kleine Muster-Gummiumspinnmaschine zum Umspinnen von allen Feinheiten und Größen der Gummifäden mit Textilfäden, wie Baumwolle, Kunstseide, Seide, Wolle usw. Diese Gummifäden finden in umspinnendem Zustand Verwendung in Gummi-Strickereien, Wirkereien und Webereien.



Gummifaden-Umspinnmaschine Typ UMB

eine Hochleistungs-Rundwirkmaschine WAGA, die wir in der Schweiz ebenfalls einzig bauen. Die Maschine besitzt nebst den üblichen Arbeitssystemen (Mailleusen) unsere Patentchaineusen zum Einlegen von Chaineusefäden (Effektgarne) und ferner unsere patentierten Chaineuseringelapparate zur Herstellung von Horizontalringeln im Gewirk.

eine Handstrickmaschine für die kleinern Industriebetriebe und das Gewerbe, wie sie namentlich im Ausland anstelle von automatischen Maschinen gefragt wird.

Ohne Zweifel wird auch die Firma **Edouard Dubied & Cie. AG, Neuchâtel** mit verschiedenen ihrer bewährten Maschinen an der Messe vertreten sein. Eine Mitteilung über die Typen der zur Vorführung kommenden Maschinen ist uns indessen nicht zugegangen.

Klima-Anlagen

Jede nach neuzeitlicher Betriebsführung strebende Industrie legt heute großes Gewicht auf die Klimatisierung von Fabrikations- und Arbeitsräumen. Nachdem zahlreiche Produktionsverfahren ohne Klimatisierung gar nicht durchführbar wären, hat dieses Gebiet in den letzten Jahren eine stetige Weiterentwicklung erfahren.

Die MÜLLER-Klima-Anlagen der Firma **Joh. Müller, Heizung und Lüftung AG in Rüti (Zch.)** sind für einen Qualitätsbetrieb zur Grundlage einer gleichmäßigen Produktion hochstehender Qualität und eines hohen Nutzeffektes der Maschinen geworden. Die MÜLLER-Klima-Anlagen zeichnen sich durch die Leistungsfähigkeit, Betriebssicherheit und Betriebsbereitschaft, solide Bauart, gefällige Form und Kanalführung, vollautomatische Regulierung und durch das Fehlen jeglicher Apparaturen in den Arbeitssälen aus. Selbst sehr große Betriebe werden durch eine einzige Zentrale bedient, die in jedem Teil sehr leicht zugänglich, übersichtlich und leicht sauber zu halten ist. Gegenüber andern Systemen arbeitet die MÜLLER-Klima-Anlage nicht mit übersättigter Luft, sondern mit Luft, die maximal 98% Feuchtigkeitsgehalt aufweist. Alle angesaugte Luft wird gewaschen und erst dann erhitzt — alle Unreinigkeiten, wie z. B. Staub, können unmöglich miterhitzt, verbrannt und in Zirkulation gebracht werden. Das System MÜLLER garantiert eine gute Luftverteilung, schließt Zugluft aus und sichert gleichmäßige Temperatur und Feuchtigkeit. Temperatur und Feuchtigkeit werden auf einfachstem und zuverlässigstem Wege automatisch reguliert. Die MÜLLER-Klima-Anlagen können gleichermaßen zum Befeuchten, Kühlen, Lüften und Heizen verwendet werden und schaffen in jedem Betriebe Bedingungen, welche die Arbeitsleistungen des Personals und den Wirkungsgrad der Maschinen erhöhen sowie die beste Qualität der Produkte durch das konstante, jedem Material anzupassende Klima ermöglichen.

Außer Klima-Anlagen erstellt die Firma Joh. Müller seit 70 Jahren Heizungsanlagen jeder Art und besonders Heißwasserheizungen (Umbau- und Neuanlagen) für Fabrikbauten.

Durch die Spezialisierung auf dem Gebiete der Klima- wie der Heizungsanlagen ist beste Gewähr dafür geboten, daß beide Anlagenteile in jeder Beziehung übereinstimmen.

VENTILATOR AG Stäfa (Zch.), Spezialfabrik für den Bau von Ventilatoren und lufttechnischen Anlagen. Halle IX, Stand 3282.

Lufttechnische Apparate und Anlagen werden in der Textilindustrie immer häufiger verwendet. Auch wenn die Verwendungsmöglichkeiten dem Messebesucher nicht immer eingehend gezeigt werden können, weil die Platzverhältnisse es nicht gestatten, so zeigt die Firma **VENTILATOR AG Stäfa** in der Textilhalle doch interessante Spezialitäten, welche der Aufmerksamkeit der Käufer nicht entgehen werden.

Erstmals wird auf die Verwendung der elektrischen Luftfiltrierung in der Textilindustrie hingewiesen. Das Elektrofilter ist an und für sich längst bekannt und in den meisten Industrien bereits gut eingeführt. Für die Trennung von Baumwollstaub stehen seit über 15 Jahren elektrische Filter in Betrieb, ein Beweis dafür, daß dieses Filter-System auch für Textilstaub mit gleichem Erfolg verwendet werden kann. Das am Stand gezeigte Filteraggregat dient zu Vorversuchen für verschiedenstes Ausscheidgut und vermittelt genaue Anhaltspunkte in bezug auf die näheren Eigenschaften und den erreichbaren Ausscheidgrad. Was den Reinigungseffekt und die Wirtschaftlichkeit anbelangt, ist das Elektrofilter führend.

Im Zusammenhang mit den Klima-Anlagen finden wir ein Axialgebläse mit profilierter Schaufelung und höchstem Wirkungsgrad, das für Zentralanlagen verwendet wird. Dieses Aggregat und die andern an der MUBA ausgestellten Ventilatoren verschiedener Art, sind Zeugnisse moderner und wirtschaftlicher Konstruktion.

Die Firma zeigt ferner einen bewährten Klima- und Luftbefeuchtungsapparat „BRUMAX“ zur Einhaltung der richtigen Temperatur und Feuchtigkeit in den Textil-

sälen. Unabhängig von Jahreszeit und klimatischen Verhältnissen sorgen diese Klima-Anlagen und -Apparate für eine gute Kondition. Der Behaglichkeitszustand sowie eine reine und gesunde Luft sind wichtige Faktoren zur Erhöhung des Leistungspotentials eines Unternehmens bei Senkung der Betriebskosten.

Auch die allgemeine Ventilation ist mit der Textilindustrie eng verbunden. Es wird ein Ventilations- und Lufftheizapparat gezeigt, zur zugfreien Beheizung von Hallen und Lagerräumen.

PAUL SCHENK, Klima-Anlagen, ITTIGEN (Bern), Halle IX, Stand 3218.

Nicht überall ist es möglich eine Groß-Klimaanlage zu installieren. Deshalb erweisen sich die vom Aussteller vor vielen Jahren auf den Markt gebrachten und seither stets weiter ausgebauten Geräte als besonders zweckmäßig, sei es als Neueinrichtung in kleinen und großen Räumen, als Einzelanlagen oder als zusätzliche Befeuchtung zu bereits bestehenden Aggregaten.

Horizontal oder vertikal zerstäubend, tragbar, fahrbar oder stationär montiert, frei im Raum oder in Luftkanälen eingebaut, passen sie sich mühelos den örtlichen Verhältnissen und Anforderungen an. Zahlreiche Zubehöre, wie elektrischer oder Dampfheizkörper, Luftregulierklappe, auswechselbarer Zahnkranz und schwenkbare Drehgetriebe bilden wichtige Ergänzungen zu diesen Apparaten. Für chemische Laboratorien und Prüfanstalten wird ein besonderer Klima-Schrank gebaut, mit dem jeder gewünschte klimatische Zustand automatisch erzielt werden kann.

Einfache Installation und Bedienung, geringe Betriebskosten und Dauerhaftigkeit bei höchster Beanspruchung zeichnen die SCHENK-Konstruktionen aus, die sich seit Jahren im In- und Ausland bestens bewähren.

Die **Sifrag** zeigt am Stand 3298 in einem beweglichen Modell eine CO₂ Brandschutz-Anlage für die Textilindustrie. Es ist schon längst bekannt, daß CO₂ ein ideales Löschmittel ist, das das Feuer augenblicklich erstickt, ohne Löschmittel-Rückstände zu hinterlassen und ohne Sachschaden anzurichten. Es entsteht also kein Wasserschaden und kein Maschinenausfall, so daß der Betrieb nach der Löschung sofort wieder aufgenommen werden kann. Der CO₂ Brandschutz ist ohne besondere Wartung stets aktionsbereit und gibt automatisch Alarm. Löschung automatisch oder durch Handauslösung. Die genannte Firma verfügt über eine jahrzehntelange Erfahrung auf dem Gebiet des automatischen CO₂ Brandschutzes.

Ferner stellt die Sifrag wieder verschiedene Typen ihrer Klima-Apparate aus, die sich namentlich in der Textilindustrie allgemein bewährt haben.

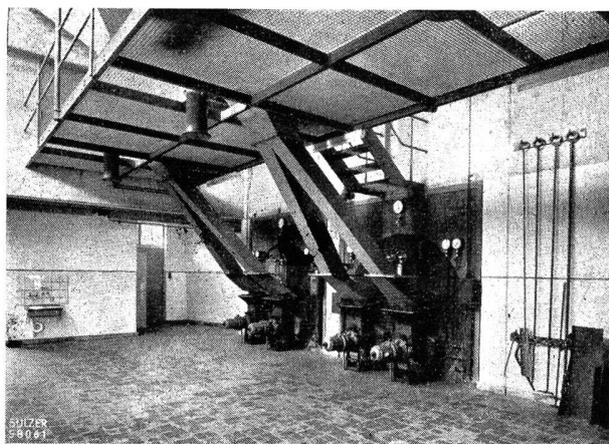
Aus andern Hallen

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

Die Dieselmotoren-Abteilung zeigt die für eine Spinnerei des schweizerischen Mittellandes bestimmte Stromerzeugergruppe mit einem 8zylindrigen, aufgeladenen Viertakt-Dieselmotor von 500 PS Normalleistung bei 500 Umdr/Min. Es handelt sich um eine typische Dauerbetriebsmaschine für stationäre Anlagen, die aber auch auf Schiffen als Hilfsmaschine für die Stromerzeugung und dgl. verwendet wird. In stationären Anlagen werden solche Motoren vor allem für den Antrieb von Generatoren, Zentrifugalpumpen, Kompressoren usw. eingesetzt. Dieselmotoren dieses Typs werden mit verschiedenen Zylinderabmessungen und Zylinderzahlen, mit und ohne Abgasturboaufladung für einen Leistungsbereich von 120 bis 1000 PS gebaut. Der Motor wird von einem BBC Abgasturboebläse aufgeladen und treibt einen Oerlikon-Generator an.

Unter den heute bekannten Wärmekraftmaschinen weisen die Dieselmotoren den höchsten thermischen Wirkungsgrad auf. Darüber hinaus können aber auch noch die sogenannten Verlustwärmen nutzbar gemacht werden. Während rund 38% des Heizwertes des Brennstoffes in mechanische Energie umgesetzt werden, läßt sich ein großer Teil der restlichen 62% der Brennstoffenergie durch Verwendung des Motorkühlwassers für Heizzwecke und der Auspuffgase zur Erzeugung von Heißwasser oder Dampf ausnützen. Durch Verwertung dieser Abwärme kann der Gesamtwirkungsgrad einer solchen Kraftanlage bis auf 75% des Heizwertes des Brennstoffes gesteigert werden.

Die Pumpen- und Ventilatorenabteilung baut eine große Anzahl Erzeugnisse, die auch in der Wärmewirtschaft in steigendem Maße verwendet werden und sich ausgezeichnet bewähren.



Dampferzeugungsanlage mit 2 Sulzer-Wellrohrkesseln von je 136 m² Heizfläche und 13 atü Betriebsdruck

Die große Kesselspeisepumpe ist eine neunstufige Ausführung für ein belgisches Kraftwerk. Bei einer Drehzahl von 2960 Umdr/Min. fördert die Pumpe stündlich 240 Tonnen Speisewasser von einer Temperatur von 219° C auf einen Druck von 114 at.; der Leistungsbedarf beträgt 1700 PS. Die Tatzen des äußerst kräftigen Stahlgußgehäuses ruhen in der horizontalen Achsebene auf einem wassergekühlten Träger mit Grundplatte. Auch die Stopfbüchsen und die Lager sind wassergekühlt.

Die kleine Kesselspeisepumpe ist eine vierstufige Ausführung für kleine Kesselanlagen. Ihr Leistungsbedarf ist etwa ein Tausendstel der großen Pumpe.

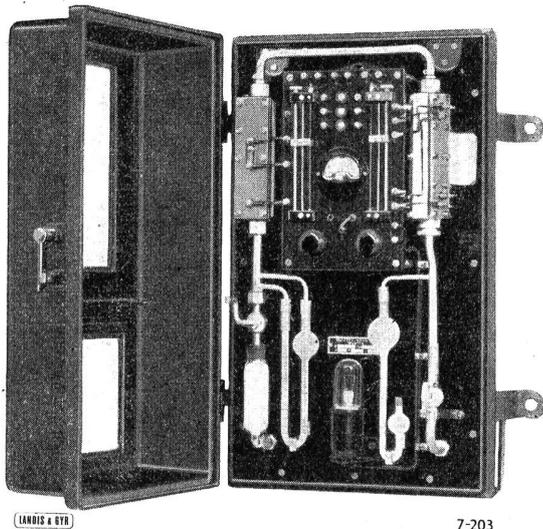
Graphische Darstellungen rufen die verschiedenen Arbeitsgebiete der Abteilung Heizung und Lüftung in Erinnerung. Sie veranschaulichen die Warmwasserheizung von der kleinsten bis zur größten Anlage, die Strahlungsheizung, Heißwasserheizung und Fernheizung, die alle zur ökonomischen Verwertung von Wärme dienen.

Gezeigt werden ferner Wärmerückgewinnungsanlagen, z. B. für warme Flottenabwässer, oder für Papiermaschinen sowie die Koks-Trockenkühlanlagen. Neben der ausgestellten Mehrzweck-Wärmepumpe sind die brennstoff- und stromsparenden Wärmepumpenanlagen für Heizung, Trocknung, Konditionierung usw., mit denen Abwärme aufgewertet wird, eine Spezialität der Firma. Die Ausführung der Abwärmeverwertungsanlagen für Dieselmotoren ist ebenfalls ein Spezialgebiet der Heizungsabteilung.

Moderne Lüftungen und Luftkonditionierungsanlagen ergänzen die Uebersicht. Sie dienen zur Verbesserung der Fabrikationsbedingungen und Erhöhung der Arbeitsleistung. Eine neue Spezialität sind Fadenabsaugvor-

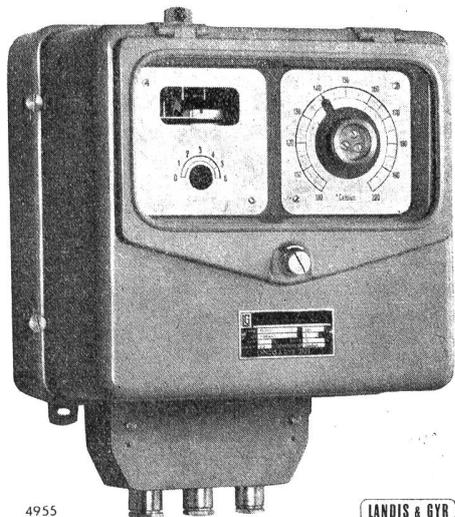
richtungen an Spinnmaschinen zur Verminderung des Produktionsausfalles und zur Einsparung von Arbeitskräften.

Die Firma **Landis & Gyr AG, Zug** (Halle V, Stand 1252), deren wärmetechnische Steuer- und Regelapparate sich seit Jahren eines guten Rufes erfreuen dürfen, hat im vergangenen Jahre das Arbeitsprogramm ihrer wärmetechnischen Abteilung auf eine bedeutend breitere Basis gestellt, indem sie nunmehr auch die Fabrikation von Meßapparaten und Meßgruppen für die verschiedensten Anwendungen der industriellen Wärmetechnik aufgenommen hat. Es handelt sich dabei in erster Linie um Apparate, welche entweder einzeln oder in beliebigen Kombinationen die Lösung der verschiedenartigsten Ueberwachungs-, Meß- und Regelprobleme ermöglichen.



Rauchgasanalysator zur Messung des Gehaltes an verbrannten (CO_2) und unverbrannten ($\text{CO} + \text{H}_2$) Bestandteilen

Außer diesen technisch und wirtschaftlich interessanten Apparaten sind Widerstands-Thermometer, Mengemesser nach dem Druckdifferenzprinzip für Flüssigkeiten, Wasserstandsanzeiger, Apparaturen für zentrale Temperatur-Fernmessung und die entsprechenden Anzeige- und Registreiergeräte neu in das Fabrikationsprogramm aufgenommen worden.



Steuergerät des neuen „TelInduct“-Präzisionsreglers

Die Apparate für Temperaturregulierung sind ebenfalls mit einer reichhaltigen Auswahl an der diesjährigen

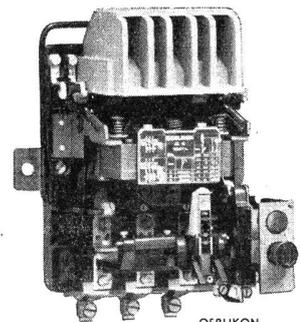
Mustermesse vertreten. Auch auf diesem Gebiete tritt die Ausstellerin mit einer beachtenswerten Neuentwicklung erstmals an die Öffentlichkeit. Es handelt sich hierbei um das nach einem induktiven Meßprinzip arbeitende Präzisions-Regelgerät „TelInduct“, das dank seiner großen Empfindlichkeit neben den Aufgaben der Temperaturregulierung in Verbindung mit zweckmäßig gewählten Meßwertfühlern auch zur Lösung einer Reihe weiterer Regelprobleme Verwendung finden kann.

Maschinenfabrik Oerlikon, Stand 1382, Halle V. Die Entwicklung im Gleichrichterbau während der letzten Jahre ist durch das Aufkommen des Einanodengefäßes gekennzeichnet. Die Mehranoden- und Einanoden-Gleichrichter ergänzen sich vorteilhaft. Jede Gleichrichterbauart hat ihr vorteilhaftes Anwendungsgebiet; so ist der Mehranodengleichrichter für relativ kleine Ströme vorteilhaft, während der Einanoden-Gleichrichter für Anlagen für hohe Ströme, d. h. Ströme über 2-3000 Amp. zweckmäßig ist. Als Vorteile der Verwendung von Gleichrichtergruppen aus Einanoden-Gleichrichtern sind der geringere Aufwand für Reservehaltung und der etwas kleinere Spannungsabfall im Lichtbogen zu erwähnen. Wie die Mehranoden-Gleichrichter werden nun auch die Einanoden-Gleichrichter für Luftkühlung gebaut.

Die auf dem Fließband fabrizierten „N“-Motoren für den Leistungsbereich von 0,75 bis 8 PS bei 1500 U/Min. werden als Fußmotoren in tropfwassergeschützter Ausführung geliefert. Sie zeichnen sich durch günstige Anlaufverhältnisse und große Betriebssicherheit aus. Das Motorgehäuse besteht aus Gußeisen. Die Statorwicklung ist aus mit gut haftendem Lack isoliertem Kupferdraht hergestellt, und der Rotor erhält eine robuste Spritzgüßwicklung. Die Motoren werden mit Kugellagern ausgerüstet.

Die neuen Motorschutzschalter Typ S werden in modernen Fabrikationsverfahren hergestellt. Sie zeichnen sich durch genaue Arbeitsweise, hohe Schaltleistung und hohe Betriebssicherheit aus. Die Schalter, die für 6, 10, 15, 25 und 60 Amp. Nennstrom bemessen sind, weisen in jeder Phase einen thermischen Ueberstromauslöser auf, der im Falle von Ueberlast über eine Kraftspeicherungsauslösung das Ausschalten bewirkt. Die Thermoauslöser sind bei allen Schaltern, mit Ausnahme des Types für 6 Amp. Nennstrom, mit wenigen Handgriffen leicht auszuwechseln, so daß die Lagerhaltung dieser Schalter wesentlich erleichtert wird. Die Schalterbetätigung erfolgt durch Druckknöpfe oder Schalthebel. Die Kontaktvorrichtung mit Wälzkontakten ist für eine hohe Ausschaltleistung und große Betriebsdauer entworfen. Die Kontakte, die an sich schon eine sehr lange Lebensdauer aufweisen, können außerdem leicht gewendet und mehrmals gebraucht werden. Auch der Ersatz kann in einfacher Weise erfolgen.

Die Oerlikon-Luftschütze sind die geeigneten Schaltelemente für automatische Antriebe und Fernsteuerungen. Die leichte, aber dennoch kräftige Bauart ergibt sowohl in elektrischer als in mechanischer Hinsicht eine lange Lebensdauer. Die Reaktionszeit der Schütze ist sehr rasch, so daß bis zu 4000 Schaltungen pro Stunde möglich sind. Die Luftschütze können auch mit thermischen Auslösern versehen werden. Die Auslöser der Schütze für 15 Amp. Nennstrom sind zu einem Auslöseblock, der identisch mit demjenigen der entsprechenden Motorschutzschalter ist, vereinigt. Ähnlich wie bei



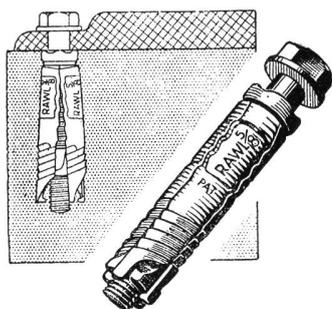
Oerlikon-Luftschütz für Fernsteuerungen und automatische Betriebe

den Motorschutzschaltern, deren Konstruktion sich in strengem Betrieb bewährt hat, können die Kontakte leicht gewendet und mehrmals benützt werden. Die Schaltspule des Schützes ist leicht und ohne Zuhilfenahme von Werkzeugen auswechselbar, was einen großen Vorteil für die Lagerhaltung der Schütze bedeutet.

An einem Modell sind sämtliche Ausrüstungsteile eines Kraftwerkes zu erkennen. Auch im Kraftwerkbetrieb haben sich die Oerlikon-Maschinen und -Apparate bewährt.

Die Tendenzen im Apparatebau sind nach bester Materialausnützung bei größter Betriebssicherheit gerichtet. Neben den ölarmen Schnellschaltern, die sich bis zu den höchsten Spannungen in jeder Hinsicht bewährt haben, ist nun auch ein Stromwandler in ölsparender Bauart geschaffen worden. Der ausgestellte, für 220 kV Betriebsspannung bemessene Stromwandler weist ein sehr kleines Ölvolumen auf. Der Wandler besitzt zwei Kerne für je 60 VA Leistung, wobei der Meßkern für die Genauigkeitsklasse 0,5, der Relaiskern für die Genauigkeitsklasse 1 bemessen ist.

Der diesjährige Stand Nr. 1229 in der Halle IV der Firma Willy Egli, Dübel und Werkzeuge, Zürich, bringt neben zahlreichen Spezialartikeln für die Industrie- und Maschinenbranche — eine übersichtliche Schau der bekannten RAWLPLUG-Bolzen-Dübel.



RAWLPLUG-Bolzen-Dübel halten einer Zugbelastung bis zu 10 Tonnen spielend stand.

Dieses Erzeugnis wird bekanntlich seit vielen Jahren in unserer Branche zur Befestigung von vibrierenden Webstühlen, Spinn- und Spulmaschinen usw. verwendet, wo es hervorragende Dienste leistet. — Die RAWLPLUG-Dübel zeichnen sich vor allem durch den Vorteil aus, daß sie trocken montiert werden können, also ohne Verwendung von Bindemitteln. Dadurch entsteht keine Wartezeit, wie beim Einzementieren, und in der Folge kein Arbeitsunterbruch bei Neumontierungen oder Versetzungen der Textilmaschinen. Böden und Wände werden zudem nicht durch grob ausgespitzte Löcher beschädigt, sondern erhalten nur knappe Bohrungen. Maschinen, welche mit RAWLPLUG-Bolzen-Dübel montiert werden, können jederzeit auf einfache Weise gelöst werden, wobei dank den zähen Weichguß-Segmenten der Bolzen-Dübel weiter verwendbar bleibt.

Die RAWLPLUG-Bolzen-Dübel sind das ideale Befestigungsmittel für Textilmaschinen aller Art.

Zum 28sten Male stellt die Firma HASLER AG, Bern (Halle V, Stand 1242), ihre in der ganzen Welt verbreiteten Produkte in der Basler Mustermesse aus. Die Produktion der Firma erstreckt sich auf große und sehr verschiedene Tätigkeitsgebiete, und so ist die Ausstellung entsprechend vielgestaltig. So sind ganz allgemein die verschiedenen eleganten Ausführungen des Telefonapparates Mod. 47, verschiedene Typen von automatischen Haus-Telephonzentralen, Trägerfrequenzanlagen, Anlagen und Geräte für drahtlose Telegraphie, Telephonie und Rundspruch, Geschwindigkeitsmesser, Ferntachometer, Tourenzähler, Zentral-Registrieranlagen, Frankiermaschinen und Signalanlagen als typische Repräsentanten zu nennen.

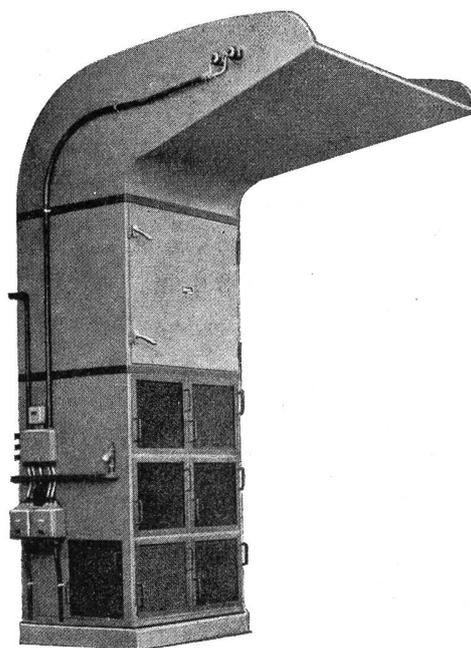
Auch dieses Jahr hat der Besucher Gelegenheit, verschiedene Neuschöpfungen zu sehen. Hier sei besonders auf eine neue automatische Haus-Telephonzentrale hingewiesen, die stufenweise von einer Amtsleitung und zehn Teilnehmeranschlüssen auf fünf

Amtsleitungen und dreißig Teilnehmer erweitert werden kann. Sie enthält verschiedene interessante Neuerungen, die den Telephonverkehr stark erleichtern. So werden insbesondere weder durch Rückfragegespräche noch durch die Benützung und Beantwortung der Personensuchanlage zusätzliche Verbindungsorgane belegt und dem übrigen Telephonverkehr entzogen. Ferner können Amtsgespräche direkt über die Personensuchanlage auf einen anderen Teilnehmer umgeleitet werden.

Mit dieser Anlage sind auch ganz neue Telephonapparate für Direktoren, Telephonistinnen usw. entwickelt worden, die in verschiedenen Beziehungen neue Ueberlegungen verkörpern. Diese eleganten praktischen Apparate können auch bei bestehenden Anlagen verwendet werden.

Auf dem Gebiet der Meß- und Zählapparate sind besonders zu erwähnen neue elektrische Fernantriebe für Tachometer und ein einstellbarer abzählender Zähler mit Ablösevorrichtung beim Nulldurchgang mit Zählung aller Nulldurchgänge.

Die Firma Moeri AG, Luzern, zeigt in Halle VI, Stand Nr. 1599, einige neue und bestbewährte Konstruktionen ihrer Abteilung Apparatebau, u. a. auch einen kombinierten Luftbefeuchtungs- und Heizapparat, eine neuartige, speziell den Bedürfnissen der Textil-, Tabak- und Papierindustrie angepaßte Konstruktion, durch deren Anwendung sich die Fabrikations- und Lagerungsbedingungen wesentlich verbessern lassen. Der Apparat kann für Frischluft, wie auch für Umluftbetrieb verwendet werden. Die eingebauten Staubfilter wei-

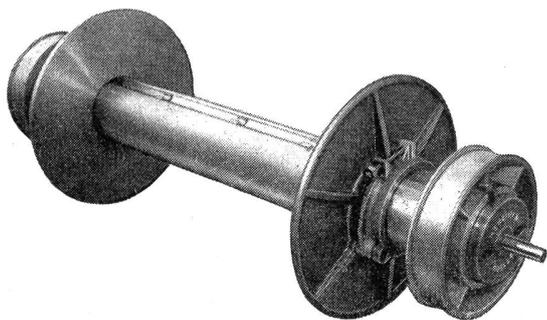


Luft-Befeuchtungs- und Heizapparat System „Moeri“

sen reichlich bemessene Durchtrittsflächen auf und sind leicht zu reinigen, so daß die Wartung auf ein Minimum beschränkt wird. Temperatur und Feuchtigkeit werden automatisch reguliert. Als besondere Merkmale dieser Konstruktion sind die hohe Befeuchtungsleistung, innert weiter Grenzen regulierbar, Betriebssicherheit sowie Wegfall der bei andern Fabrikaten notwendigen Ablaufleitungen zu nennen.

Beim ferner ausgestellten Luftheizapparat handelt es sich um eine moderne, formschöne Konstruktion, die insbesondere auch eine zugfreie Einführung der umgewälzten Luft in die betreffenden Räume gewährleistet.

Gediegene Leichtmetall-Textilmaschinen-Zubehörteile zeigt die **Aluminium AG Menziken**, Abteilung für Textilmaschinenrüstung, in der Halle V/VI, an Stand Nr. 1451. — Die stets wachsenden Anforderungen an die Textilmaschinen und deren Zubehör haben die Verwendung von Aluminium und Aluminiumlegierungen an Stelle des feuchtigkeitsempfindlichen Holzes und dem schwereren und rostgefährdeten Grauguß und Stahl zunehmend begünstigt. Dank dem geringen Gewicht, der großen Festigkeit, Rostfreiheit, Feuchtigkeitsunempfindlichkeit, leichter Verarbeitung und guter Form-



gebungsmöglichkeit vermag das unzerbrechliche Leichtmetall die Vorteile von Holz, Schwermetallen und Kunstharzen in sich zu vereinigen. Enge Zusammenarbeit erfahrener Textilfachleute mit Leichtmetallspezialisten brachte nach jahrelangen Forschungen und praktischen Versuchen die heute bewährten Kettbäume, Zettelwalzen, Zettelrollen, Schuß-Spüli, Spinnzylinder, Spulen, Hülsen usw. in Leichtmetall auf den Markt.

Die in der Praxis im In- und Ausland gemachten guten Erfahrungen lassen voraussehen, daß sich das Leichtmetall in der Textilindustrie noch weiter einführen und auch in Zukunft behaupten wird.

Die Firma **Haenni & Cie. AG, Jegenstorf** (Stand Nr. 2629, Halle IIIb), die wie vor dem Kriege wieder mit kurzen Lieferfristen aufwarten kann, hat trotz der starken Belastung durch laufende Bestellungen Neuerungen auf den Markt gebracht, im Bestreben das Gesamtprogramm für Druck-, Temperatur- und Feuchtigkeitsmeßgeräte der Zeit anzupassen und der Kundschaft alle in dieses Gebiet fallende Apparate liefern zu können.

Auf dem Gebiete der Druckmessung ist als umwälzende Neuerung ein Manometer mit neuartigem Druckwertübertragungsorgan geschaffen worden. Dieses Organ aus rostfreiem Stahl erlaubt Druckmessungen in korrosiven Medien, und ist vor allem für die Lebensmittelindustrie ein wertvolles Hilfsgerät, indem verderbliche Stoffe nicht mehr in die schwer zu reinigenden Organe dringen können. Dieses neuartige Schutzorgan ist aber gleichzeitig bei Hochdruckmanometern eine wertvolle Sicherheitsmaßnahme bei Federbruch.

Für Flüssigkeitsstandmessung sind zwei längst gesuchte Apparate in das Fabrikationsprogramm aufgenommen worden. Ein Linnigraph zur Messung der Wasserspiegelschwankungen in Flüssen und offenen Gerinnen sowie ein mechanisch wirkender Niveau-Anzeiger mit vielfacher Verwendungsmöglichkeit, ein Universalgerät für Oelbehälter, Transformatoren und feuersichere Gefäße.

Die Entwicklung der Feuchtigkeitsmeßgeräte lag der Firma Haenni immer sehr am Herzen. Ein rasch anzeigender und registrierender Fern-Psychrometer ist fertig entwickelt und kann für alle möglichen Anwendungsarten geliefert werden.

Britische Industriemesse 2.—13. Mai in London

Britische Industriemesse 2.—13. Mai 1949 in London. Viele der Geheimnisse und neuen Ideen, die am 2. Mai 1949 der Öffentlichkeit übergeben werden, wenn die Textilabteilung der britischen Industriemesse in Earls Court, London, ihre Pforten öffnet, sind gegenwärtig nur den Firmen bekannt, die daran arbeiten. Aber ich weiß, daß die Textilsektion wieder so Großes vor hat wie im Jahre 1947, und daß sie einen besonderen Platz in dem Plan der Messe ausfüllt; ich bin überzeugt, daß die Textilabteilung der Messe 1949 den ausländischen Kunden, die sich für ihre Waren interessieren, erstklassige Erzeugnisse und dazu verlässliche Daten über die Tendenzen des Textilmarktes bieten wird.

Großbritannien unternimmt gewaltige Anstrengungen, um seine Wirtschaft nach den Verheerungen des Krieges wieder aufzubauen, damit es sich bei Beendigung der Marshallhilfe in drei Jahren wieder vollständig selbst erhalten kann. Bei diesen Anstrengungen nimmt die Textilindustrie eine hervorragende Stellung ein.

Im dritten Viertel des Jahres 1948 führte die Baumwollindustrie die anderen Zweige der Textilindustrie in den Bemühungen, die von der Regierung gestellten Ausführziele zu erreichen, indem sie das gesteckte Ziel von 15 Millionen £ zu 94% erfüllte. Im Vergleich zu 1938 hat die Seiden- und Kunstseidenindustrie die auffallendste Steigerung dem Volumen nach erzielt, da die Ausfuhren

dieser Produkte sich im dritten Viertel des Jahres 1948 auf 225% der Zahlen für 1938 beliefen, während die Baumwollindustrie 68% erreichte. Das Nachkriegsziel der englischen Textilindustrie ist es, vor ihren Konkurrenten einen gewissen Vorsprung einzuhalten. Die Messe wird repräsentative Muster aller Sparten zeigen, so daß die Besucher beurteilen können, bis zu welchem Grade dieses Ziel erreicht wurde. Neue und interessante Gewebe in Wolle, Baumwolle und Kunstseide werden mit Leinen und Spitze in Konkurrenz treten. Frische Baumwollgewebe wetteifern mit üppigen Seiden und Kunstseiden, und luxuriöse weiche Möbelstoffe werden Seite an Seite mit den neuesten Haushaltstextilien zu sehen sein. Ungefähr die Hälfte des Raumes der Textilabteilung der Messe wird Meterware, Möbelstoffe und Vorhangstoffe enthalten; in der zweiten Unterabteilung sind Oberkleidung, Wäsche, Strümpfe, Strickwaren und kleine aber interessante Zusammenstellungen von verschiedenen Accessoires zu sehen.

Die britische Industriemesse vom 2.—13. Mai bildet eine ideale Gelegenheit für einen Besuch in England. Es ist viel mehr zu sehen als nur die Messe selbst. Die Zeit ist günstig, um sich ein Bild von den Tendenzen im Geschäftsleben zu machen. Viele neue Entwicklungen sind in der Ausarbeitung begriffen, davon besonders viele auf dem Gebiet der Textilindustrie.

Aus aller Welt

Internationale Seidenvereinigung

Der Zeitpunkt nähert sich, an welchem sich die Vertreter einer größeren Zahl von europäischen und außer-europäischen Ländern in Zürich zur Konstituierung der

neu ins Leben gerufenen „Union Internationale de la Soie“ treffen werden. Die Versammlung wird in den Tagen vom 30. und 31. Mai im Kongreßhaus Zürich

stattfinden. Die weitaus größte Zahl von Delegierten entsendet Frankreich mit etwas mehr als 60 Personen aus allen Zweigen der Seidenindustrie und des Handels. Eine stattliche Vertretung wird auch aus Großbritannien erwartet, und mit einer Anzahl Delegierten sind ferner vertreten Italien, Spanien, Deutschland, Oesterreich, Holland, Belgien, die Tschechoslowakei und von den außer-europäischen Ländern die Vereinigten Staaten von Nordamerika, Japan, Brasilien und Libanon. Es sind noch nicht alle Anmeldungen eingelaufen, doch überschreitet zurzeit der Abfassung dieses Berichtes die Zahl der Delegierten schon das Hundert, wozu sich noch etwa 30 Damen gesellen werden. Die Schweiz entsendet etwa 25 Delegierte.

Die Hauptaufgabe der Zürchertagung besteht in der endgültigen Beratung und Genehmigung der Statuten der Union Internationale de la Soie, in der Bezeichnung ihres Sitzes — wobei wohl Paris oder Lyon in Frage kommen — und der Wahl des Vorstandes und der Kommissionen.

Im Anschluß an diese allgemeinen Verhandlungen, an denen sämtliche Delegierte teilnehmen werden, sind Arbeiten im Schoße von Kommissionen vorgesehen, wobei die Technische Kommission in erster Linie zu nennen ist. Sie wird versuchen, für die Klassifikation und Prüfung der Rohseiden einheitliche Vorschriften aufzustellen, wobei die nordamerikanischen Anträge, die aus naheliegenden Gründen von Japan unterstützt werden, voraussichtlich nur zum Teil mit den Wünschen der italienischen Rohseidenindustrie übereinstimmen werden. Die Verhandlungen dieser Kommission dürften mehrere Tage in Anspruch nehmen und eine Gutheißung neuer Bestimmungen, die in Abweichung von den bisher in den Internationalen Usanzen für den Verkauf von Rohseiden festgelegten Vorschriften Geltung erlangen sollen, dürfte auf den ersten Anlauf kaum möglich sein. Von Bedeutung ist ferner der Zusammentritt der Kommission für Propaganda. Gelingt es den Vorschlag zu verwirklichen, es sei auf jedes Kilo Rohseide, das die Spinnerei verläßt eine Gebühr zu erheben, so dürfte eine Summe von vielleicht einer Million Dollar zusammenkommen. Den weitaus größten Teil dieses Betrages hätte Japan aufzubringen, und der Präsident des

vorläufig amtierenden Internationalen Büros in Lyon, Herr A. Poffon, hat sich zur Abklärung dieser Frage nach New York und Yokohama begeben. Die der Union zur Verfügung stehende Summe soll auf die verschiedenen Länder verteilt werden und ausschließlich Werbezwecken dienen.

Praktische Arbeit soll auch von der Kommission für Färbung und Druck geleistet werden, wobei insbesondere die Fragen der Farbechtheit und der Erschwerung der Seiden zur Behandlung kommen werden. Eine andere Kommission wird sich mit der Aufstellung von Vorschriften (Usanzen) für den Verkauf von Rohseiden an die Wirkerrei befassen und damit eine Lücke der zurzeit geltenden Usanzen für Rohseiden ausfüllen. Die Notwendigkeit des Schutzes des Wortes „Seide“ im Zusammenhang mit der Gewährleistung, daß unter diesem Namen auch nur Erzeugnisse aus Naturseide hergestellt und gehandelt werden, ist längst anerkannt. Italien und Frankreich haben diese Frage auf dem Wege der Gesetzgebung geregelt und die Beneluxstaaten nehmen eine ähnliche Lösung in Aussicht. Eine Kommission wird sich auch mit dieser Angelegenheit befassen. Eine weitere Kommission endlich soll nach Mitteln und Wegen suchen, um statistisches Material über die Seidenindustrie aller Länder zu sammeln und die Herausgabe eines vierteljährlich erscheinenden Mitteilungsblattes anhand nehmen.

Die verschiedenen schweizerischen Seidenverbände haben ein Komitee, dem Herr R. H. Stehli vorsteht, mit der Organisation der Tagung betraut, die schon deshalb nicht einfach ist, weil als Verhandlungssprachen nur französisch und englisch zugelassen sind, und in den Kommissionen sowohl wie auch in den Versammlungen alle Äußerungen und Anträge übersetzt werden müssen.

Der Bericht kann mit der erfreulichen Meldung geschlossen werden, daß Herr Bundesrat R. Rubattel, Chef des Eidg. Volkswirtschaftsdepartements, sich in freundlicher Weise bereit erklärt hat, an der Eröffnungssitzung teilzunehmen und an die Versammlung eine Ansprache zu richten. Er wird die Gelegenheit benutzen, um auch einige Betriebe der Seidenindustrie zu besichtigen.

Probleme des deutschen Textilaußenhandels

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Unzureichende Handelspolitik

Die Schrumpfung des Weltmarktes ist kein gutes Omen für den künftigen deutschen Textilexport. Haben wir den „Omnibus verpaßt“? Hat die politisch und wirtschaftlich gehinderte deutsche Spinnstoffwirtschaft zu spät den Anschluß an die Außenmärkte gefunden? Der Verkäufermarkt der ersten Nachkriegsjahre ist abgeflaut. Die Abnehmer haben weit und breit das erste Wort, soweit nicht schon die Devisenlage vieler Länder von Anfang an Barrieren aufgerichtet hatte. Zwar sind wir über die ersten Tastversuche mit reinen Lohnveredlungsgeschäften weit hinausgekommen. Eine große Anzahl zweiseitiger Handels- und Zahlungsabkommen beweist nicht nur, daß die Kriegspsychose in den meisten Ländern gewichen ist. Sie hat auch sachlich den gegenseitigen Güteraustausch gefördert; davon konnte und kann die deutsche Textilwirtschaft in Ein- und Ausfuhr im gewissen Grade zehren. Darüber hinaus sind die ERP-Einfuhren der nächsten Jahre eine wesentliche Grundlage der deutschen Spinnstoffwirtschaft für heimische Versorgung und Export. Aber um bis 1952/53 im Rahmen des europäischen Aufbauprogramms mit einer geplanten Textilausfuhr von rund 220 Millionen \$ auf eigenen Füßen stehen zu können, bedarf es anderer handelspolitischer Mittel. Die zweiseitigen Abkommen überspringen zwar an zahlreichen

Stellen die sonst unübersteigbaren Devisensperren, aber sie ermangeln in ihrer Kurzfristigkeit und sachlichen Begrenzung der nötigen Beweglichkeit. Gewiß genießen die vereinigten Westzonen die Meistbegünstigung in etwa 30 Ländern, jedoch wurde mit dem Aushandeln von Zollsätzen überhaupt noch nicht begonnen. Hier steckt noch mancher Trumpf, der zur Förderung des Güteraustausches ausgespielt werden könnte, ein Vorgang, der den Spinnstoffwirtschaften aller Partner zugute kommen würde. Wir erinnern an den deutsch-französischen Handelsvertrag von 1925, der mit einer großen Anzahl Zollabreden zum Eckstein der deutschen Außenhandelspolitik nach dem ersten Weltkrieg wurde und die deutsche Spinnstoffwirtschaft recht befruchtet hat. Es ist gewiß, daß ein ähnlich umfassender Vertrag nach den Grundsätzen des Gebens und Nehmens auch eine Bresche in die Sperren der sogenannten „Luxusgüter“ legen würde, die in vielen Ländern „weicher“ Währung einen Absatz hochwertiger deutscher Spinnstoffwaren fast oder ganz unmöglich machen.

Schwieriger Export

In der Abwehr „nicht lebenswichtiger“ Erzeugnisse von seiten vieler Staaten liegt heute ein entscheidendes Problem der deutschen Spinnstoffwirtschaft. Der Export von Stapelwaren war wegen der ständig wachsenden

Konkurrenz schon lange vor dem letzten Kriege viel schwieriger als die Ausfuhr von Spezialerzeugnissen mit hohem Lohngehalt. Eine Chance bot das Qualitätsprodukt, das auf der Erfahrung von Geschlechtern fußte. Heute aber hat nicht nur der Massen- und Stapelartikel gegen scharfen Wettbewerb geringe Aussichten, auch das hochwertige Verfeinerungserzeugnis rennt allzu oft vergeblich gegen Devisensperren an. Natürlich gibt es Ausnahmen in beiden Gattungen. So hat England in den letzten Jahren im beachtlichen Umfange Stapelware abgenommen, freilich in der Hauptsache wohl zum Wiederexport, z. B. Kunstseidengewebe. Und rührige Unternehmen der hohen Verfeinerung, die sich den Märkten anzupassen wußten, können von guten Exporterfolgen berichten. Im ganzen aber besteht eine besorgniserregende Kluft zwischen Wunsch und Wirklichkeit, solange die Handelspolitik nicht zu umfassenden Zollabkommen geschritten ist.

Die inneren Hindernisse

Natürlich liegt hier nicht allein die Ursache des schwierigen Exports. In sehr vielen, wenn nicht in den meisten Fällen ist auch die mangelnde Kenntnis der Märkte daran schuld. In einer kurzen Zeitspanne und mit unzureichenden Mitteln läßt sich die Abschirmung vieler Jahre nicht einfach wegmachen. Daraus erklärt sich manche Niete. Die Begegnungen in der Deutschen Industrieschau zu New York und auf den deutschen Exportmessen sind indes geeignet, neue Fäden zu knüpfen. Die Bekleidungsindustrie ist fast noch gar nicht ins Geschäft gekommen. Die Teppich- und Möbelstoffindustrie, die Band- und Flechtartikelindustrie, die Tuch- und Kleiderstoffindustrie und andere Zweige stehen bestenfalls in den Anfängen eines neuen Exports, während die Baum-

wollindustrie mit ihrem Omgusgeschäft an amerikanischen Krücken wieder in die Welt hinaustrat und die Kunstseidenindustrie einen Garnengpaß der USA gegen Zellstoff- und Hilfsstofflieferungen ausfüllt. Es ist nun an der Zeit, sich im Abflauen der heimischen Kaufkraft darauf zu besinnen, daß die von ausländischen Spinnstoffen im sehr hohen Grade abhängige deutsche Textilindustrie ohne steigende Ausfuhren nie und nimmer gedeihen kann.

Lockerung des Verfahrens

Die verzwickten Außenhandelsverfahren haben es oft und oft schwer gemacht, genügend Exportfreude zu wecken. Die Jeia ist die am meisten und gewöhnlich nicht mit schmeichelhaften Worten genannte Kontrollbehörde; das wissen ihre Beamten genau. Aber im Vergleich mit der anfänglichen Schwerfälligkeit im Außenhandel sind wir ein gutes Stück weiter gekommen, mochten auch plötzliche Rückfälle in kaum überwundene Methoden (Exportgenehmigungszwang nach gewissen Ländern) große Enttäuschung hervorrufen. Die Außenhandelspezialisten in den Textilunternehmen und -verbänden haben oft schwere Tage gehabt. Eines aber ist sicher: der deutschen Textilwirtschaft, die jahrelang nach unbevormundeten Individualgeschäften im Außenhandel geschrien hat, wäre mangelnde Konsequenz vorzuwerfen, wenn sie in der Einfuhr verneinte, was sie in der Ausfuhr bejaht und wünscht. Das Einfuhr-Reihenfolgeverfahren bei Rohstoffen (außer Baumwolle und Wolle) und bei Spinnstoffwaren mag immer noch manche Schönheitsfehler zeigen, aber es strebt folgerichtig die Marktwirtschaft an, die von Industrie und Handel sonst in allen Tönen gepriesen wird. Die Ecken und Kanten werden sich hoffentlich bald abschleifen.

Handelsnachrichten

Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seiden-, Rayon-, Zellwoll- und Mischgeweben:

	Januar/März			
	1949		1948	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Ausfuhr:	7 699	25 352	3 703	16 338
Einfuhr:	572	3 318	1 072	3 915

Das Ansteigen der Ausfuhr im Monat März auf 10,2 Millionen Fr. bei einer Summe von 8,8 im Vormonat und einer solchen von nur 6,7 Millionen Fr. im Monatsdurchschnitt 1948 hat wohl bei allen am Auslandsgeschäft beteiligten Firmen Ueberraschung hervorgerufen, wenn auch schon aus Saisongründen ein gewisser Aufstieg zu erwarten war. Die sich seit einigen Monaten abzeichnende Aufwärtsbewegung könnte nun die Hoffnung aufkommen lassen, daß der Tiefpunkt des Konjunktumschlages überwunden sei. Leider dürfte aber eine solche Annahme nicht zutreffen, denn die Hindernisse, die sich dem Auslandsgeschäft entgegenstellen, haben keineswegs abgenommen, und es ist seither noch der Kampf um die Preise hinzugekommen, der immer schärfere Formen annimmt. Bei einer Beurteilung der Zahlen des Monats März ist endlich zu berücksichtigen, daß ein einziges Land, Belgien, nicht weniger als zwei Fünftel der Gesamtausfuhr aufgenommen hat und ungefähr im gleichen Verhältnis an der Ausfuhrsumme des ersten Vierteljahres 1949 beteiligt ist. Eine solche Einseitigkeit birgt jedoch große Unsicherheiten in sich und ist für eine Industrie, die den Ausgleich im Auf und Ab der Konjunktur in der Belieferung möglichst vieler Märkte finden sollte, nicht von Gutem.

Schon für das vierte Vierteljahr 1948 konnte eine Steigerung der Ausfuhr den vorangegangenen Vierteljahren gegenüber festgestellt werden, wobei der Unterschied

zwischen Ausfuhr im ersten Vierteljahr 1949 dem gleichen Zeitraum 1948 gegenüber nicht weniger als 9 Millionen Franken ausmacht. An der Ausfuhr im ersten Vierteljahr ist Belgien mit 9,8 Millionen Fr. oder ungefähr 40 Prozent beteiligt. Es folgen Schweden, Dänemark, Großbritannien und die Südafrikanische Union mit ansehnlichen Posten, die jedoch weit hinter den Zahlen von Belgien zurückstehen. Während nun die Aussichten für eine Belebung der Ausfuhr, insbesondere nach Schweden und Großbritannien, äußerst gering sind, zeigt sich Belgien immer noch als außerordentlich aufnahmefähiges Land, trotzdem die belgische Kundschaft Ware auch aus Frankreich, Italien und Großbritannien bezieht. Wie lange diese Kaufsfreudigkeit anhalten wird und kann, bleibe dahingestellt; vorläufig wird die Lage zur Ausübung eines gewaltigen Preisdruckes ausgenützt.

Für die Beurteilung der Ausfuhr kommt auch die Menge in Frage. Diese hat sich sowohl dem Monat März 1948 gegenüber wie auch im Verhältnis zum ersten Vierteljahr 1948 mehr als verdoppelt. Bei Aufrechterhaltung der Preise, die noch vor einem Jahr erzielt wurden, wäre infolgedessen die Wertausfuhr noch erheblich größer. In Wirklichkeit ist jedoch der Durchschnittswert der ausgeführten Ware von rund 44 Franken je Kilo im ersten Vierteljahr 1948 im gleichen Zeitraum 1949 auf 33 Franken oder um rund 25% gesunken. Den Erfordernissen des Konjunktumschwunges haben demgemäß die schweizerischen Fabrikations- und Exportfirmen reichlich Rechnung getragen.

An der Mehrausfuhr des laufenden Jahres sind alle großen Stoffkategorien, und zwar auch die Zellwollgewebe beteiligt. Bemerkenswert ist das Ansteigen der seidenen und mit Seide gemischten Gewebe, die für das erste Vierteljahr 1949 eine Summe von 2,4 gegen

rund 1 Million Fr. im gleichen Zeitraum 1948 aufweisen. Als Großabnehmer von Seidengeweben kommt aber in erster Linie der Inlandsmarkt in Frage.

Nicht nur die Ausfuhr, sondern auch die Einfuhr ausländischer Gewebe ist im Steigen begriffen und hat im Monat März 1949 die Summe von 1,5 Millionen Fr. erreicht gegen 1 Million im gleichen Monat des Vorjahres. Dem ersten Vierteljahr 1948 gegenüber zeigt die Einfuhr mit 3,3 Millionen immerhin einen Rückschlag von rund 600 000 Franken. Auffallend ist, daß der Durchschnittswert der aus dem Ausland bezogenen Ware mit 58 Franken je Kilo weit über dem entsprechenden schweizerischen Satz liegt. Es rührt dies daher, daß im Ausland sehr viel seidene Gewebe, daneben auch hochwertige Nouveautés gekauft werden. So entfallen zwei Drittel der Wertefuhr auf seidene Stoffe, ein Beweis mehr für die Beliebtheit, deren sich diese Gewebe bei der schweizerischen Kundschaft erfreuen. Der für Seidengewebe sehr niedrige Zoll begünstigt im übrigen den Ankauf solcher Ware. Noch gibt die Einfuhr aus dem Ausland zu keinen Besorgnissen Anlaß, muß aber doch genau verfolgt werden, da eine Summe von über einer Million Franken im Monat, für ein Land mit 4 Millionen Einwohnern und einer eigenen, sehr leistungsfähigen Industrie, immerhin zum Aufsehen mahnt. Bezeichnend ist es auch, daß ungefähr die Hälfte der Einfuhr aus Ostasien stammt; mit ansehnlichen Summen sind ferner Frankreich und Italien beteiligt.

Ausfuhr nach Belgien. Die Einfuhr von Seiden- und mit Seide gemischten Geweben und Tüchern aus allen Ländern nach Belgien ist seit dem 4. April 1949 der Lizenzpflicht unterstellt. Es handelt sich vorläufig um eine Ueberwachungsvorschrift und die Ausfuhrgenehmigungen sind bisher anstandslos erteilt worden. Gerüchte über die Einführung einer Kontingentierung haben sich nicht bewahrheitet, doch warnt die außerordentlich große Einfuhr zur Vorsicht.

Ausfuhr nach Frankreich. Die Unterhandlungen mit Frankreich für die Erneuerung des Handelsabkommens haben zu keinem Ergebnis geführt, so daß dieses, sofern nicht noch in letzter Stunde eine Verständigung erzielt wird, am 30. April 1949 abläuft. Zu den verschiedenen Fragen, in denen trotz monatelanger Besprechungen eine Einigung nicht herbeigeführt werden konnte, gehört auch diejenige der französischen Einfuhrkontingente für sog. „non essentials“, zu denen merkwürdigerweise das Land der größten und berühmtesten Seidenindustrie, Frankreich, auch die Seiden- und Rayongewebe rechnet. Mit Ausnahme von Stickereien, deren Erzeugung in Frankreich für den großen Bedarf anscheinend nicht ausreicht, will Frankreich den schweizerischen Textilerzeugnissen nur belanglose Einfuhrmöglichkeiten einräumen, wohl aber für seine Textilwaren nach wie vor die völlige Einfuhrfreiheit und die niedrigen Zölle der Schweiz genießen. Es kommt nämlich hinzu, daß Frankreich auch die Zölle für Seiden- und Rayongewebe erhöht hat, so daß in dieser Richtung die Schweiz ebenfalls benachteiligt ist.

Es wäre unter solchen Umständen geboten, daß die Schweiz nunmehr entsprechende Gegenmaßnahmen trifft und französische „non essentials“-Waren in gleicher Weise behandelt wie dies Frankreich solchen Erzeugnissen gegenüber tut. Als Auftakt zu der Zürcher-Tagung der Union Internationale de la Soie, an der eine große Zahl französischer Angehöriger der Seidenindustrie teilnehmen werden, wären solche Maßnahmen solcher Art allerdings peinlich, lassen sich aber von seiten der Schweiz aus wohl nicht vermeiden.

Zum Schluß sei noch darauf hingewiesen, daß sich die Einfuhr französischer Seiden-, Rayon- und Zellwollgewebe in die Schweiz im Jahr 1948 auf 2,7 Millionen Fr. belaufen hat, während die schweizerische Ausfuhr nach Frankreich den Betrag von nur 1,6 Millionen Fr. er-

reichte; für das erste Vierteljahr 1949 steht einer französischen Einfuhr von 0,8 Millionen eine schweizerische Ausfuhr von nur knapp 0,2 Millionen Fr. gegenüber, was das gegenseitige Verhältnis noch ungünstiger erscheinen läßt.

Ausfuhr nach Westdeutschland. Da eine Einigung über den gegenseitigen Warenaustausch zwischen der Schweiz und der Trizone nicht erzielt werden konnte, die gegenwärtige Art des Verkehrs, laut welcher die Ausfuhr aus Westdeutschland nach der Schweiz ein gewaltiges Ausmaß beibehält, die schweizerischen Ausfuhrmöglichkeiten dagegen nach wie vor beschränkt bleiben, nicht weiter andauern darf, so hat die Schweiz das Zahlungsabkommen mit der Bizone und der französischen Zone auf den 1. April 1949 gekündigt; dies auch weil es nicht länger angängig ist, daß die aus der Einfuhr in die Schweiz sich ergebenden großen Frankenguthaben zum Ankauf freier Devisen oder drittländischer Waren verwendet werden. Neue Verhandlungen sind in nächster Zeit vorgesehen und es darf wohl erwartet werden, daß sie zu einer Verständigung führen werden. Die Ausfuhr von Rayon- und Zellwollgeweben aus der Schweiz nach der Trizone hat sich im ersten Vierteljahr auf nur 785 000 Fr. belaufen, wobei rund 500 000 Fr. auf den Monat März entfallen.

Ausfuhr nach Portugal. Die noch vor wenigen Jahren ansehnliche Ausfuhr von Seiden-, Rayon- und Zellwollgeweben nach Portugal hat fast gänzlich aufgehört und erreicht für die drei ersten Monate des Jahres 1949 den Betrag von nur noch 120 000 Fr. Die schweizerischen Bemühungen um eine freiere Behandlung der Einfuhr haben noch keinen Erfolg gezeitigt, und es wird infolgedessen in Bern die Möglichkeit der Anordnung einer Einzahlungspflicht für den Bezug portugiesischer Waren geprüft. Die für Ende Mai vorgesehenen Verhandlungen werden in dieser Beziehung Klarheit bringen und ebenso über die Notwendigkeit, zur Förderung der Einfuhr portugiesischer Erzeugnisse Ueberbrückungsprämien in Aussicht zu nehmen.

Ausfuhr nach Kanada. Die kanadischen Behörden haben mit Wirkung ab 1. April 1949 die Einfuhrbeschränkungen gelockert. So wurde das Kontingent für die zweite Kategorie (Textilwaren) von 32 auf 40% erhöht.

Ausfuhr nach Mexiko. Laut einer Veröffentlichung im mexikanischen Amtsblatt vom 15. März 1949 sind für eine Reihe von Zollpositionen die amtlichen Preise, die als Grundlage zur Erhebung der mexikanischen Wertzölle dienen, neu festgesetzt worden. Von dieser Maßnahme wurden auch die seidenen Gewebe betroffen. Für die neuen Ansätze sei auf das Schweiz. Handelsamtsblatt vom 31. März 1949 verwiesen.

Ausfuhr nach Pakistan. Das Schweiz. Konsulat in Karachi erinnert daran, daß die zur Einfuhr in Pakistan bestimmten Gewebe mit aufgestempelten Angaben der Stofflängen in Yards und des Herkunftslandes in „English letters“ versehen sein müssen. Die Außerachtlassung dieser Vorschrift habe die Konfiskation der Ware und hohe Buße zur Folge.

Französisch-italienisches Handelsabkommen. Am 26. März 1949 ist in Paris eine Vereinbarung über den italienisch-französischen Warenaustausch für die Zeit vom 1. April bis zum 30. Juni 1949 abgeschlossen worden. Der Wechselkurs wurde auf 180 Lire für 100 französische Franken festgesetzt.

Italien hat in diesem Vertrag für die Einfuhr von Rayongeweben (insbesondere Futterstoffe) aus Frankreich eine Summe von 5 Millionen eingeräumt und für Seidenbeuteluch eine solche von 2,2 Millionen franz. Franken. Demgegenüber ist für die Lieferung italienischer Rayongewebe nach Frankreich ein Kontingent von 100 Millionen Lire festgesetzt worden. Von dieser Summe entfallen 20 Millionen Lire auf die Ausfuhr nach Nordafrika und den überseeischen französischen Gebieten.

Vereinigung für den jugoslawisch-schweizerischen Handelsverkehr (V. J. S. H.). Die Vereinigung, die zurzeit 156 Mitglieder zählt, hat am 20. April 1949 ihre Generalversammlung unter dem Vorsitz des Herrn Direktor Dr. M. Ziegler, Winterthur, abgehalten. Nach Erledigung der statutarischen Tagesordnung nahm die Versammlung einen Vortrag des Herrn Dr. P. Aebi, Sekretär des Vorortes, über den bisherigen Verlauf und die Auswirkungen des zwischen der Schweiz und Jugoslawien abgeschlossenen Handelsabkommens entgegen. Dieser hat vom schweizerischen Standpunkte aus im wesentlichen zwei Aufgaben zu erfüllen, nämlich die Aufbringung der Entschädigungen für den den schweizerischen Firmen entzogenen und verstaatlichten Besitz in Jugoslawien, wobei eine Summe von 78 Millionen Fr. in Frage kommt, und ferner einen gegenseitigen Warenaustausch zu ermöglichen. Der letztere läßt bekanntlich sehr zu wünschen übrig und wird noch dadurch beeinträchtigt, daß die schweizerischen Ausfuhrfirmen es in bezug auf Jugoslawien mit einigen wenigen staatlichen Monopolgesellschaften zu tun haben, während eine entsprechende schweizerische Gegenorganisation nicht in Frage kommt. Die schweizerischen Ausfuhrfirmen sind infolgedessen gewissermaßen auf einen einzigen Abnehmer angewiesen, der wiederum die Möglichkeit besitzt, die eine Firma gegen die andere auszuspielen. Es wurde denn auch hervorgehoben, daß zum mindesten in bezug

auf die Zahlungs- und Lieferungsbedingungen, unter den schweizerischen Ausfuhrfirmen und unter Mitwirkung der Berufsverbände eine Verständigung Platz greifen sollte. Was die Gewebe und Garne anbetrifft, so sind Vereinbarungen solcher Art schon getroffen worden, doch scheint ihre Durchführung nicht in allen Teilen gesichert zu sein.

Frankreich — Freigabe der Textilpreise. Im Laufe der letzten zwei Jahre wurde nach und nach der Verkauf von Textilwaren freigegeben, die Preise blieben jedoch bisher unter staatlicher Kontrolle. Nunmehr ist auch diese letzte Festung des berüchtigten „dirigisme“ gefallen und die Preiskontrolle wurde aufgehoben.

Eine solche Maßnahme bedeutet in Frankreich in der Regel ein bedeutendes Emporschnellen der Preise, diesmal dürfte aber das Gegenteil der Fall sein. Die Textilindustrie leidet gegenwärtig unter einer schweren Absatzkrise, für die hauptsächlich die hohen Detailpreise verantwortlich sind. Die Vorräte der Textilhändler finden keine Käufer, und dies wird so lange dauern, als die gegenwärtigen Preise aufrechterhalten bleiben.

Die Regierung erwartet, daß durch die Aufhebung der Preiskontrolle die bisher völlig abwesende Konkurrenz wiedererweckt werden und dies eine Preissenkung zur Folge haben wird. F. M.

Industrielle Nachrichten

Schweiz — Die Textilmaschinenindustrie in der Westschweiz hat in den letzten Jahren einen Zuwachs durch den Betrieb der Firma Roeder AG in Morges erhalten, der schon ein ganz beachtenswertes Fabrikationsprogramm aufzuweisen hat.

Aus der Spezialität der Crêpezwirnereimaschinen hervorgegangen, sind unterdessen verschiedene Typen dieser Art entwickelt worden, so daß die Firma in der Lage ist, die für Realseide und Rayonzwirnereien benötigten Maschinentypen (ihre Modelle R-105, R-110, RR und ZK) zu fabrizieren, die für Crêpezwirnereien und Kunstseidefabriken vorzüglich geeignet sind.

Parallel dazu sind ebenfalls verschiedene Typen von Ringzwirnmaschinen in das Programm aufgenommen worden, die zum Zwirnen von Seide, Kunstseide, Wolle und Baumwolle dienen. Als ganz besondere Spezialität gilt die nach langjährigen Erfahrungen konstruierte Effektwirnmaschine, die sich für alle Sorten Fadeneffekte eignet.

Alle diese Effekt- und Ringzwirnmaschinen sind in ihren konstruktiven Details weiter entwickelt worden und besteht die Möglichkeit, solche Maschinen in einer großen Auswahl von Spezialausführungen zu beziehen. Die Verschiedenheit der Konstruktion erstreckt sich außer den erforderlichen unterschiedlichen Ringweiten und Teilungen auch auf Maschinen für konische oder zylindrische Windung, Maschinen mit Handabstellung oder automatischer Fadenbruchabstellung. Auch die Effektwirnmaschine wird mit Handabstellung oder automatischer Fadenbruchabstellung geliefert.

Damit ist aber das bereits umfangreiche Programm noch nicht erschöpft, und die Firma befaßt sich bereits mit dem Bau von Fachmaschinen und Haspelmaschinen für Seide und Kunstseide. Nach Heranbildung eines geeigneten Personals darf noch mit einer weiteren Entwicklung und Erweiterung des Maschinenprogramms gerechnet werden.

Deutschland — Aus der westdeutschen Textilindustrie. An einer Sitzung des Textilfachausschusses der deutsch-belgisch-luxemburgischen Handelskammer in Köln wurden Einfuhrwünsche der westdeutschen Textilindustrie aller

drei Zonen besprochen. Hervorgehoben wurde u. a. die Notwendigkeit der Einfuhr von Kammzügen, Kammgarnen, Streichgarnen, baumwollenen Garnen, Kunstseidengarnen und feinen Garnen für Spitzenstickerei. Die Bielefelder Leinenindustrie legt Wert auf Leinengarne. Auch die Einfuhr von Lumpen sowie von Hutstumpen und Hutstoffen wurde als wünschenswert bezeichnet. An Fertigwaren wird nicht zuletzt aus Gründen des Preisvergleichs die Einfuhr von Strümpfen und Socken, Spitzen, Tüll und Gitterstoffen für zweckmäßig gehalten. Die Einfuhr von Meterware aus Baumwolle, Leinen und Halbleinen ist umstritten. Der Bezug von Wirkwaren, z. B. Herrenwäsche, wird als nicht erforderlich angesehen. Insbesondere wurde auch der Wunsch auf Einfuhr von Spezialtextilmaschinen wie Spinnereimaschinen, Appreturmaschinen, Zwirnmaschinen und Musterwebstühlen zum Ausdruck gebracht. Diese Einfuhrwünsche sollen in dessen möglichst zweckmäßig unter allen Exportländern aufgeteilt werden.

In Hamm in Westfalen soll in Kürze mit dem Bau eines Textilgroßbetriebes begonnen werden, der einer der modernsten Europas werden soll. Es handelt sich dabei um eine Gemeinschaftsgründung ehemals sudetendeutscher Textilfirmen zusammen mit westdeutschem Kapital. Das Werk soll 5500 Arbeiter und Arbeiterinnen, darunter 540 sudetendeutsche Textilfachleute beschäftigen und um die Jahreswende 1949/50 die Produktion aufnehmen. Geplant ist eine Baumwoll- und Kammgarnspinnerei, eine Leinenweberei, eine Kammgarn- und Stoffweberei mit Bleicherei, Färberei und Appretur.

Nach einer Mitteilung des Direktoriums der Vereinigten Glanzstoff-Fabriken erreichte die Kunstfaserproduktion in der Bizone 1948 rund 88 000 t, das ist um 8000 t mehr als im ursprünglichen Fabrikationsprogramm vorgesehen war. Mit Hilfe des Marshallplanes soll diese Erzeugung bis 1952 auf 150 000 t hinaufgetrieben werden, was technisch als erreichbar erklärt wird.

2500 t Wolle zweiter Qualität im Werte von rund fünf Millionen Dollar hat eine deutsche Einkaufskommission des Wollhandels und der Wollindustrie in den Vereinigten Staaten gekauft. Die Wolle wird aus den für die Wolleneinfuhr freigegebenen ERP-Mitteln in Höhe von insgesamt zehn Millionen Dollar bezahlt.

Ab 1. Mai sollen sämtliche Einfuhren in die Doppelzone verzollt werden, sonach auch Importe im ERP-Rahmen und im sonstigen außerordentlichen Regime, was die Kosten deutscher Erzeugnisse naturgemäß beeinflussen wird. Die bisherige Zollfreiheit hatte vielfach eine Kalkulationsverfälschung ermöglicht. Ist.

Deutschland — Zunehmendes Angebot auf dem Textilwarenmarkt. Die Lage auf dem Textilwarenmarkt hat sich in den letzten Monaten von Woche zu Woche grundlegend geändert. Die Produktion und Belieferung hat sich allgemein beträchtlich gebessert. Das Warenangebot hat auf der ganzen Linie und fast in allen Sparten zugenommen, und die Warenlager haben sich mehr und mehr gefüllt. In manchen Erzeugnissen, so z. B. in Herren- und Damenoberbekleidung ist zum Teil bereits ein reichhaltiges Angebot vorhanden, so daß es die einschlägigen Geschäfte kaum aufnehmen können und daher von den Fabriken über Absatzstockungen und Absatzschwierigkeiten geklagt wird. Auch in anderen Artikeln, z. B. an Schirmen, ist ein Ueberangebot vorhanden. Daneben gibt es aber immer noch eine Reihe von Engpässen und Lücken, so vor allem in Trikotagen, Damenstrümpfen, Herrensocken, Strick- und Wirkwaren, vor allem aber in Meterware, Baumwollwaren für Bettzeug usw. Angebote darin fehlen fast noch vollständig. Zum Teil ist jedoch auch auf diesen Gebieten bereits eine gewisse Entspannung zu verzeichnen, da in der letzten Zeit auch darin hin und wieder kleinere Angebote gemacht werden, die jedoch alsbald vergriffen sind. kg

Deutschland — Neue Textilmaschine. Wie alliierte Industriebeamte mitteilen, verspricht die Entwicklung einer neuen Type von Textilmaschinen für die Herstellung von Damen-Perlonstrümpfen eine bedeutende Abhilfe für die in Westdeutschland herrschende Knappheit an Strumpfwaren. Die neue Maschine, die von der Firma Schönemann in Wiesbaden hergestellt wird, kann Perlonstrümpfe doppelt so rasch erzeugen als die bisher in Verwendung stehenden Maschinen, während sie nur ein Zehntel des bisher erforderlichen Raumes benötigt. Man hofft, daß diese neuen Maschinen bis Mai 1950 über 300 000 Paar Strümpfe erzeugen können. Außer den in Westdeutschland arbeitenden Maschinen sollen aus den USA 196 Strumpfwirkmaschinen im Werte von 2 Millionen \$ eingeführt werden.

Die neue Maschine benötigt eine Arbeitsfläche von ungefähr 2,8 m². Dieses kleine Format ist für die Industrie von größtem Vorteil, da die Reparaturkosten und die Erzeugungskosten wesentlich geringer sind und diese Maschinen auch in Gebäuden untergebracht werden können, die für schwere Maschinen ungeeignet wären.

Die Firma Schönemann in Wiesbaden beabsichtigt, jährlich 160 Maschinen herzustellen und hofft die ersten 12 Maschinen noch im Laufe des Monats Mai ausliefern zu können. Dr. H. R.

Großbritannien — Eine neue Etagezwirnmachine. Die britische Maschinenfabrik Platt Brothers, Oldham (Lancashire) gibt bekannt, daß sie nach zweijähriger Forschungsarbeit in Zusammenarbeit mit der Seiden- und Kunstseidenindustrie eine Serie neuer Etagezwirnmachines entwickelt hat. Sie erzeugt nunmehr in ihrem Werk in Oldham eine leichte Zwirnmachine, die verschiedene neue Merkmale aufweist. Ab Juli oder August sollen monatlich serienmäßig fünfzig dieser neuen Maschinen hergestellt werden. Ueber die Preise sind noch keine Einzelheiten bekannt, doch dürften die Maschinen wahrscheinlich billiger sein als die eingeführten Typen.

Die fertiggestellte Versuchsmaschine ist vorteilhaft gebaut, besonders in bezug auf rationelle Arbeitsweise. Die beiden übereinanderliegenden Etagen der Maschine werden durch voneinander unabhängige Motoren angetrieben. Die Maschine kann auf alle Zwirndrehungen zwischen 80 bis 2800 trs. per m eingestellt werden, und sie kann eine Vielfalt von Garnmaterialien verarbeiten, so daß sie für

die Herstellung von Web-, Strick- Wirk- und Kreppwaren bzw. Zwirnen verwendet werden kann. Sie ist nach einem Einheitssystem konstruiert; alle Teile sind auswechselbar, und die Anzahl der Spindeln richtet sich nach der benötigten Spindelteilung. Die Maschine kann für die Herstellung von zylindrischen Kreuzspulen, von Kreuzspulen mit konischen Enden und von Randscheibenspulen eingerichtet werden. Das Umstellen ist rasch erledigt.

Eine neue Strumpfmachine, die den ganzen Arbeitsvorgang durchführt und von britischen Ingenieuren konstruiert wurde, wurde kürzlich erstmalig Vertretern der Regierung in Leicester vorgeführt.

Die Maschine, die von der Clarendon Engineering Company hergestellt wird, ist eine vollautomatische Zwilingsmaschine. Sie kann alle dreißig Minuten ein Paar vollkommen ausgefertigte Strümpfe herstellen und soll die einzige ihrer Art auf der ganzen Welt sein. Dr. H. R.

Italien — Der Geschäftsbericht der SNIA VISCOSA für 1948 enthält wie immer interessante Daten über die Kunstfasernwirtschaft in der Welt und in Italien. Angesichts der rückläufigen Woll- und Baumwollproduktion ist eine Zunahme der Kunstfasernerzeugung zu verzeichnen, welche mit 1 112 000 t, 713 000 t Kunstseide und 399 000 t Zellwolle, bereits an den Höchststand von 1941 (1 282 000 t) nahe herangekommen ist. Der Anteil der Kunstfasern an der Weltproduktion von Spinnstoffen hat 1948 mit 14,19% den bisher höchsten Stand erreicht. Die Weltausfuhr von Kunstseide ist von 42 000 t 1947 auf 62 000 t, jene von Zellwolle von 33 000 t auf 49 000 t gestiegen.

In fast allen Herstellerländern werden zur Zeit die Fabrikationsanlagen modernisiert, um durch Qualitätsverbesserungen in dem erwarteten härteren Konkurrenzkampf bestehen zu können. Neue Anlagen wurden 1948 in Aegypten, Chile, Kuba und Polen in Betrieb genommen, während in Finnland, Indien, China, Peru, Argentinien und Kanada teils Erweiterungen durchgeführt, teils neue Werke geplant werden. Die SNIA VISCOSA sieht darin eine Bedrohung ihrer Absatzmärkte und hofft, daß die wirtschaftliche Zusammenarbeit Westeuropas neue Investitionen unterbinden werde, solange nicht die schon bestehenden Betriebe, die bisher nur teilweise beschäftigt sind, ganz ausgelastet werden. Auch müsse die Erhöhung der Produktion mit einer Ausweitung des Außenhandels parallel laufen.

Die italienische Kunstfasernindustrie im besonderen hatte während des ersten Halbjahres 1948 eine Depression durchzumachen, welche ihren Ausgangspunkt in den bekannten Kreditrestriktionen in der zweiten Hälfte des Jahres 1947 hatte. Im zweiten Semester 1948 belebte sich vom Weltmarkt her der Geschäftsgang, während die Nachfrage auf dem Inlandsmarkt erst in den letzten Monaten 1948 wieder reger wurde. Zum Unterschied von der Weltlage, welche steigende Konsumziffern für Zellwolle verzeichnet, ging der Verbrauch in Italien eher zurück und zeigt erst in allerletzter Zeit eine steigende Tendenz. Aus dieser Situation ist der Erwerb starker Beteiligungen in der italienischen Baumwollindustrie (Cotonificio Olcese und Cotonificio Veneziano) seitens des SNIA VISCOSA-Konzerns zu erklären. Durch die Kontrolle über diese Gesellschaften trachtet man sich eine Absatzbasis für Zellwolle zu sichern.

Ueber die Produktionsmenge gibt nachstehende Tabelle Aufschluß:

Jahr	Produktion in Tonnen von		
	Kunstseide	Zellwolle	Zusammen
1941 (Höchststand)	52 850	142 650	195 500
1947	52 311	21 619	73 930
1948	47 700	22 000	69 700

Die Exportpreise zeigten im Berichtszeitraum leicht fallende Tendenz, während andererseits die Produktionskosten wieder zu steigen beginnen. Der Exportaktivalsaldo

der italienischen Kunstfaserindustrie wird aber für 1948 dennoch mit rund 120 Millionen \$ (1947 105 Millionen \$) angegeben.

Als Programm für die Zukunft gibt der Geschäftsbericht die Modernisierung der Anlagen, die Fortführung der technischen Verbesserungen, insbesondere in enger Zusammenarbeit mit dem Courtaulds-Konzern an. 1948 wurde in Varedo eine hochmoderne Kunstseidenfabrik, welche in kontinuierlichem Verfahren arbeitet, in Betrieb genommen.

Hervorgehoben wurden die sozialen Leistungen, zu welchen jedoch das Sinken der Produktivität einer politisch verhetzten Arbeiterschaft im Widerspruch steht.

Von den Konzernunternehmen wird berichtet, daß die CISA VISCOSA einen ähnlichen Geschäftsgang wie die SNIA VISCOSA aufzuweisen hatte. Die durch Kriegseignisse zerstörten Werke wurden weiter aufgebaut, bzw. die erhalten gebliebenen modernisiert oder erweitert. Die SAICI, welche sich mit der Gewinnung von Zellulose aus Schilfrohr in Torviscosa befaßt, weist eine Produktion von 33 000 t Zellstoff aus. 1949 sollen davon 45 000 t erzeugt werden, und zwar wieder in einer Qualität, welche jener von ausländischer Ware vollkommen gleicht. Die gesellschaftseigene Sodaerzeugung soll Mitte Juli aufgenommen werden.

Aus der vorgelegten Bilanz sowie Gewinn- und Verlustrechnung geht die ausgezeichnete finanzielle Lage der SNIA VISCOSA hervor, welche bei einem — wiederholt und auch gratis aufgewerteten — Kapital von 8,4 Milliarden Lire Abschreibungen von 1,5 Milliarden Lire vornehmen und noch immer einen Reingewinn von über 1,5 Milliarden Lire ausweisen kann, der eine Dividende von 200 Lire je Aktie (Nennwert 1200 L.) erlaubt.

Ein ähnlich günstiges Bild bietet der Abschluß der zweitgrößten italienischen Kunstfasernindustrie, der Fibre Tessili Artificiali, welche ihre Firmenbezeichnung nun wieder in „Chatillon“ rückänderte. Diese Gesellschaft hatte einen Reingewinn von 553 Millionen L. und zahlt eine Dividende von 80 Lire pro Aktie zu 200 Lire. Das Gesellschaftskapital wurde gleichzeitig von 1,1 Milliarden auf 5,5 Milliarden durch Erhöhung des Nominalwertes der Aktien hinaufgesetzt.

Dr. E. J.

Umsätze der italienischen Seidentrocknungs-Anstalten. Die italienischen Seidentrocknungs-Anstalten zeigen für den Monat März 1949 einen Umsatz von 165 395 kg gegen

206 135 kg im gleichen Monat des Vorjahres. Auf die Anstalt in Mailand entfallen 132 190 kg.

Oesterreich — Fortschritte in der Textilindustrie. Die österreichische Textilindustrie wurde vom Kriegsgeschehen hart getroffen. Regional befand sie sich bei Kriegsende in ganz verschiedenen Lagen. Während die Betriebe in Vorarlberg, Kärnten, Steiermark und Salzburg außer zeitweiligen Stilllegungen kaum Schäden zu verzeichnen hatten, waren die Industrien in Wien, Niederösterreich und zum Teil auch in Oberösterreich und Tirol schwer beschädigt. Als Drehscheibe des Aufstieges erwiesen sich anfänglich der englische Wollkredit, die erhöhte Kapazität der Lenzinger Zellwollefabrik und die von der UNRRA gelieferten Materialien. Nimmt man den Produktionsindex von 1937 mit 100 an, so betragen die Sätze für Ende 1947 47,3% und Ende 1948 ungefähr 72%. Im Jahre 1937 betrug die Produktion in der Baumwollindustrie 40 000 t. Sie verfügte über 800 000 Spindeln und 16 000 Webstühle. Heute sind es nur mehr 550 000 Spindeln und 14 000 Webstühle bei gesteigertem Bedarf. Auf dem Sektor der Baumwollverarbeitung ist die Kapazität in einfacher Schicht über 70% ausgenutzt, arbeitet jedoch zum Großteil für Export. Bei anhaltender Besserung der Rohstofflage und Einsetzung einer zweiten Schicht könnte der inländische Markt annähernd befriedigt werden. Lediglich in Feinspindeln besteht ein Mangel, doch soll dieser nach Anlaufen einer neuen Feinspinnerei behoben werden. Das neue Werk, das zu den modernsten Europas gehören wird, soll über 30 000 Spindeln und 20 000 Zwirn- und Cordspindeln verfügen.

Auch die Wollspinnerei hat bedeutende Fortschritte gemacht. Das Produktionspotential ist nahezu gleichgeblieben. 89 660 Streichgarnspindeln des Jahres 1937 stehen 81 122 des Jahres 1948 gegenüber, während bei den Kammgarnspindeln sich die Zahl von 89 295 für 1937 sogar auf 101 781 für 1948 erhöhte. Webstühle besaß die Wollweberei im Jahre 1937 3455 gegen 3230 im Jahre 1948. Für die Steigerung der Produktion ist wohl das Beispiel eines niederösterreichisch-burgenländischen Betriebes bezeichnend, dessen frühere Normalproduktion 20 000 bis 25 000 m monatlicher Stofferzeugung betrug und der seine Kapazität auf 40 000 m nach 1945 erhöhte, wobei er außerdem noch neben der früheren Produktion von Grobstoffen und Loden zur Feinstoffproduktion übergegangen ist. Eines der wichtigsten Exportländer ist zurzeit England, das der Wollindustrie Streich- und Kammgarnwaren abnimmt.

Dr. H. R.

Spinnerei, Weberei

Rationelle Reparaturwirtschaft im Textilbetrieb

Dort, wo die eigentliche Fertigung zur Tätigkeit der Reparaturwerkstätten wesensfremd ist — also vor allem in der Textilindustrie — wird seitens der Betriebsleitung die Reparaturwerkstatt vielfach als „notwendiges Uebel“ betrachtet: Man beanstandet zwar regelmäßig den hohen Kostenaufwand und den hohen Anfall an Verlustzeiten — an Maßnahmen, um zu einer Bestgestaltung zu gelangen, wird jedoch kaum gedacht. Gründe hierfür sind: Zeitmangel besonders bei den leitenden Angestellten — berufliche Ausrichtung der Betriebsleitung fast ausschließlich auf die Belange der textilen Fertigung und schwierige Uebersichtlichkeit des den Werkstätten obliegenden Aufgabengebietes.

Auf Grund praktischer Erfahrungen auf dem Gebiete der Betriebsrationalisierung, sei im folgenden auf die Grundsätze hingewiesen, die es bei einer Bestgestaltung der Reparaturwirtschaft zu beachten gilt:

1. Auch die Werkstätten (Schlosserei, Schreinerei, Schmiede usw.) sind genau so einem Leiter zu unter-

stellen wie andere Fertigungsabteilungen. Dieser, je nach dem Betriebsumfang, als Ingenieur- oder Meister tätige Leiter, ist verantwortlich für eine rationelle Durchführung der einzeln vorkommenden Reparaturen, für die planmäßige Durchführung von Revisionsarbeiten und für den Zustand der ihm unterstellten Reparaturwerkstätten. Insbesondere muß vom Leiter der Reparaturwerkstätten verlangt werden, daß er bestens mit den Besonderheiten der im Werk vorhandenen Produktionsmaschinen vertraut ist und daß er über alle Schwierigkeiten Bescheid weiß, die sich gerade bei der Verarbeitung textilen Rohstoffes ergeben. Auch ist von vornherein dafür zu sorgen, daß mit Hilfe genauer Arbeitsanweisungen für eine Abgrenzung der Kompetenzen des Werkstättenleiters zu sorgen ist. Häufig ergeben sich in der Praxis gerade hier Schwierigkeiten zwischen Betriebsleitung bzw. Obermeister und dem Werkstättenleiter.

Besonders wichtig ist die Fähigkeit des letzteren zu einer geschickten Menschenführung. Er muß befähigt sein, nicht nur seine eigenen Abteilungsangehörigen geschickt einzusetzen und laufend zu überwachen, sondern auch für eine einwandfreie und pflegliche Behandlung von Maschinen und Geräten seitens der gesamten Belegschaft sorgen zu können.

2. Bei der Auswahl der Reparatur-Handwerker und der in den Werkstätten selbst eingesetzten Kräfte ist so acht-sam als möglich zu verfahren. Eine liederliche Arbeits- verrichtung in den Werkstätten kann sich gerade in der Textilindustrie in den Fertigungsabteilungen im Hin- blick auf die Fertigungsgüte und Menge verheerend auswirken. Auch bei Handwerkern und Hilfs- kräften ist darauf zu achten, daß sie mit den Besonderheiten der Textilmaschinen vertraut sind und daß sie notfalls im Rah- men planmäßiger Lehrgänge damit ver- traut gemacht werden. Bei Anschaffung neuer Maschinen und Geräte ist grundsätzlich dafür zu sor- gen, daß auch die Werkstatt mit den Fragen der Be- dienung und Instandhaltung bekannt gemacht wird.
3. Um einen umfassenden Ueberblick über Art und Um- fang auftretender Maschinenschäden zu erhalten, ist es zweckmäßig, für die einzelnen Abteilungen — bei Großmaschinen, auch für die einzelnen Maschinen — eine „Reparaturkarte“ anzulegen. Bei Auftreten von Schäden, deren Behebung z. B. mehr als eine Stunde erfordert, erfaßt man anhand dieser Karte folgende Daten: Tag, Maschinenummer, Art und Ursache der Reparatur, Dauer der Reparaturdurchführung, Name des (der) Reparaturhandwerker, verwendete Ersatzteile.

Auf Grund dieser Karten ergeben sich nach einem ge- wissen Zeitraum oftmals sehr interessante Feststellun- gen: da treten immer wieder an der gleichen Maschine die gleichen Schäden auf, da zeichnet sich besonders

eine bestimmte Abteilung dadurch aus, daß in ihr gleichartige Schäden in besonders hohem Maße vor- kommen. — Ist eine Maschinenkartei vorhanden — für einen gutgeleiteten Betrieb eine Selbstverständlichkeit — so verwendet man diese Karten gleichzeitig als Reparaturkarten. Notfalls wählt man Durchschriften, falls das Original bei der Betriebsleitung verbleiben soll. — Auf Grund der Feststellungen ist es nun zweck- mäßig, genaue Einstellungs-, Bedienungs- und Instand- haltungsvorschriften zu entwickeln und diese dem ein- zelnen Meister und der Maschinenbedienung zu über- geben. Es darf dies jedoch nicht nur in schriftlicher Form erfolgen, unbedingt erforderlich ist eine münd- liche Unterweisung, gegebenenfalls in Form von Schu- lungsstunden. Die Zeitverluste, die hierdurch entstehen, werden, wie die Praxis beweist, durch eine wesentliche Verminderung der Reparaturzeiten mehr als ausge- glichen! — Es sei jedoch nicht verkannt, daß es in vielen Fällen ganz besonders schwierig ist, ältere Abteilungs- meister daran zu gewöhnen, die als richtig erkannten Maschineneinstellungen anzuwenden oder bestimmte In- standhaltungsvorschriften zu beachten.

4. Seitens des Werkstättenleiters ist die Art und Weise der Durchführung häufig vorkommender Reparatur- arbeiten zu überprüfen. Ungeachtet des nun einmal unterschiedlichen persönlichen Leistungsgrades wird in vielen Fällen die gleiche Reparaturarbeit außerordent- lich unterschiedlich hinsichtlich Zeitaufwand und Ar- beitsgüte ausgeführt. Auch hier sollte man bestrebt sein, zu gewissen Normwerten zu gelangen, wobei es gilt, überflüssige Genauigkeit und unnötige Verfeinerungen grundsätzlich auszuschalten. (Dies setzt jedoch wiederum vor- aus, daß Werkstättenleiter und Handwerker genaue- stens über Sinn und Zweck des einzelnen Teiles un- terrichtet sind!) (Schluß folgt)

Die Numerierung der Gummifäden

Von Otto Pennenkamp

(Schluß)

Die Rundgummifäden haben einen anderen Flächen- querschnitt als die Schnittgummifäden. Dadurch ergeben sich auch andere Fadendicken, so daß die Nummern der Rundgummifäden von den Quadratgummifäden etwas ab- weichen. Man hat für die Berechnung der gleichge- arteten Garnnummern in der Praxis bestimmte Multipli- katoren herausgefunden, die sehr leicht zu verwenden sind.

So wird die Nummer eines Rundgummifadens ermittelt, indem man die englische Querschnittsnummer des ge- schnittenen Fadens mit 0,885 multipliziert. In umge- kehrter Reihenfolge kann man die Querschnittsnummer eines geschnittenen Kautschukfadens finden, indem man die Nummer des Rundgummifadens mit 1,13 multipliziert. Für die Praxis dürfte noch folgende Tabelle von In- teresse sein, in der die Nummern der Rundgummifäden den ungefähren Stärken der quadratischen Gummifäden gegenübergestellt sind:

Rundgummifäden	Quadratgummifäden	Rundgummifäden	Quadratgummifäden
Nr.	Nr.	Nr.	Nr.
20	22	42	48
22	24	44	50
24	28	46	52
26	30	48	54
28	32	50	56
30	34	52	58
32	36	54	60
34	38	56	64
36	40	58	66
38	42	60	68
40	46		

Diese Tabellen und Formeln sind für die Zwecke der Materialdisposition in der Industrie der gummielasti- schen Textilerzeugnisse von großem Wert, da sie in kürzester Frist die ungefähren Nummer- und Gewichts- angaben in Verbindung mit den Lauflängen ergeben. Zweckmäßigerweise kalkuliert man besonders hinsichtlich des Verbrauchs von Gummifäden jeden Artikel und jede Garnnummer einzeln.

Es gibt auch breitere Gummifäden, die als sog. Bänd- chengummi vielfach in Strumpfbändern und in Damen- wäscheartikeln als Abschluß eingearbeitet werden. Dieser Bändchengummi hat aber keinen quadratischen, sondern einen rechteckigen Querschnitt. Bei der Nummernbezeich- nung gibt die erste Zahl die Bändchendicke nach der englischen Querschnittnumerierung, die zweite Zahl die Breite in mm an. So ist beispielsweise ein Bändchen- gummi der Nummer 25/6 = $\frac{1}{25}$ engl. Zoll dick und 6 mm breit.

In umspinnenen Gummifäden wird stets die Quer- schnittsnumerierung bzw. die Nummer der Rundgummi- fäden verwendet. Durch das Umspinnmaterial wie Baum- wolle, Zellwolle, Wolle, Kunstseide, Naturseide usw. wird das Volumen des Gummifadens vergrößert. Infolge- dessen wird man bei Verwendung von umspinnenen Gummifäden stets mit einer geringeren Menge von Gummifädenmaterial auskommen können. Zugleich wird durch das Umspinnen der Gummifäden mit anderen Tex- tilmaterialien ein gleichmäßigerer Zug bzw. eine kon- stantere Dehnbarkeit erreicht, wenn diese auch geringer ausfällt als bei den Rohgummifäden. Zudem haben die Umspinnungen von Gummifäden eine gewisse hygienische

Wirkung, da sie die Berührung des menschlichen Körpers mit dem Rohgummimaterial verhindern.

Bei den umspunnenen Gummifäden werden je nach der Gummifadenstärke und nach dem Umspinnmaterial von den Herstellerfirmen bestimmte Artikel geschaffen und im einzelnen nach einem gesonderten Firmenschlüssel numeriert. Für den Verkauf werden dann in der Regel

Papp- oder Holzspulen verwendet, die mit Etikett versehen werden, auf denen die Artikelnummer und die Angaben über die Fadenzuglänge, Materialzusammensetzung und Farbgebung verzeichnet werden. Nach diesen Angaben können die Fachleute der Industrie der gummielastischen Textilerzeugnisse ihre Kalkulationen vornehmen.

„SJAG“-Fadenführer und Fadendämmung

✦ Patent

Beim Spulen von Seide und Kunstseide, von Perlon, Nylon und andern sehr harten (hartgedrehten) Garnen werden als Fadenführer Schlitzknöpfe aus Porzellan verwendet. Für die ruhige Zuleitung und Dämmung der Garne werden Klauendämmungen aus Porzellan oder Stahlgitterdämmungen verwendet. Die erhöhten Tourenzahlen der Maschinen geben dem durchlaufenden Faden eine große Geschwindigkeit. Dies bedingt eine überaus große Inanspruchnahme der Durchlaufstellen mit dem Resultat, daß die Porzellan-Fadenführer und -Dämmungen, ja selbst die härtesten Stahldämmungen vom Faden eingeschnitten werden. Der Faden wird bei Nichtbeachtung dieser Beschädigung aufgeraut, d. h. die einzelnen Kapillarfäden werden aufgerissen und der Faden wird für die weitere Bearbeitung unbrauchbar. Um solche Schäden zu vermeiden, ist eine stetige Kontrolle von Fadenführer und Dämmung notwendig. Im gegebenen Fall müssen die Maschinen abgestellt und die schadhaften Teile ausgetauscht werden.

Um diesen mehr oder weniger kostspieligen und zeitraubenden Auswechslungen im Betrieb abzuwehren, hat die Firma Adolf Gujer, techn. Büro in Zürich, sowohl Fadenführer wie Fadendämmungen mit Einsätzen aus synthetischem Saphir auf den Markt gebracht. Unter dem Namen „S J A G“-F a d e n f ü h r e r u n d F a d e n d ä m m u n g ✦ P a t e n t sind diese neuartigen Armaturen nach langen sorgfältigen Versuchen herausgebracht worden.

Der „S J A G“-F a d e n f ü h r e r besteht aus einem Kunstharzknopf, in welchem ein den Verhältnissen genau angepaßter Einsatz aus synthetischem Saphir fest eingekittet ist.

Die „S J A G“-F a d e n d ä m m u n g besteht aus Seitenteilen mit eingesetzten Stegen aus Leichtmetall, welches durch Eloxieren vor Korrosion geschützt ist.

In die 16 Stege, welche ebenfalls klauenartig ineinandergreifen, sind Einsätze aus synthetischem Saphir fach-

gemäß eingepreßt. Sowohl Stege als Saphireinsätze sind nach vielen Versuchen nun so konstruiert, daß das Einfädeln des Fadens rasch und sicher erfolgen kann; auch kann der Faden während des Betriebes keinesfalls herauspringen. Da die ganze Dämmung sehr leicht ist (diese wiegt nur 50 Gramm) ist es auch möglich, die Fadenspannung äußerst fein einzustellen und der bewegliche Teil der Dämmung reagiert auf die leichteste Schwankung des Fadenzuges. Da der Faden über 16 Saphirsteine läuft, wird auch eine vorzügliche Bremswirkung erzielt.

Die „S J A G“-Fadenführer und Dämmungen sind so konstruiert, daß diese ohne weiteres an jeder vorhandenen Präzisions-Kreuzspulmaschine mühelos eingebaut werden können.

Das Neuartige neben der Konstruktion dieser Fadenführer und Dämmungen ist die Verwendung von synthetischem Saphir an den Ueberlaufstellen des Fadens.

Synthetischer Saphir ist außer Diamant das härteste Material (Mohs'sche Härte 9) und kann deshalb nur mit Diamantwerkzeugen bearbeitet werden. Es ist dies ein sehr teurer Prozeß, insbesondere das Polieren der Laufflächen, da hiervon die Widerstandsfähigkeit gegen mechanische Abnutzung abhängt. Denn bei ungenügend hoher Politur verbleiben kleinste Diamantstaubpartikel in den Poren, und diese wirken beim Durchlaufen des Fadens wie Sägen.

Diese kostspieligen Saphireinsätze beeinflussen naturgemäß den Preis der „S J A G“-Fadenführer und Dämmungen, obschon diese so klein als möglich gehalten werden. Der Umstand aber, daß diese Armaturen praktisch nie mehr ersetzt werden müssen, weil keine Faser diese Saphireinsätze anzugreifen vermag, wird die Wirtschaftlichkeit der „S J A G“-Fadenführer und Dämmungen nach kurzer Verwendung unter Beweis stellen.

Mitteilungen des VSM-Normalienbureau

Adresse: VSM-Normalienbureau, Zürich 2 (Schweiz), General Wille-Straße 4, Telefon 23 75 77

Normen auf dem Gebiet des Textilmaschinenbaus

TK 24, Textilmaschinen, Texma 1 und 2

Entwürfe:

Reg.-Nr. 316/3 Zylinderdurchmesser für Streckwerke
Reg.-Nr. 317/1 Spulen und Aufsteckspindeln für Flyer

Zylinderdurchmesser:

Unterzylinder und Druckzylinder von Spinnmaschinen sind Massenartikel, deren Normung im Hinblick auf einfachere Lager- und Werkzeughaltung besonders erwünscht ist.

Dank großer Anstrengungen gelang es, die Auswahl der bereits eingebürgerten Unterzylinderdurchmesser auf ein Minimum von 8 zu reduzieren. Um alle Erfordernisse spinntechnischer Art vollumfänglich zu berücksichtigen, ließ sich eine reichhaltigere Auswahl in der Durchmesserreihe der Oberzylinder nicht umgehen. Eine weitere Vereinfachung besteht darin, daß für Druckzylinder mit synthetischem

Bezug bei gleichem Außendurchmesser wie für belederte Zylinder jeweils der nächstkleinere genormte Walzenkörperdurchmesser zur Anwendung gelangt.

Spulen und Aufsteckspindeln für Flyer:

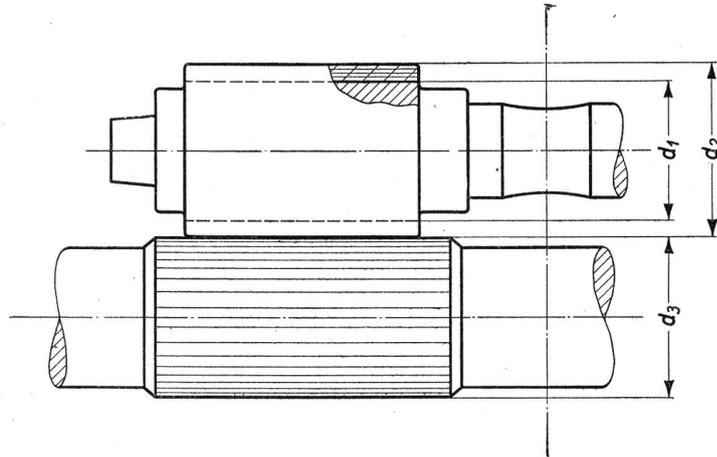
Im Laufe der Zeit haben sich hinsichtlich Wagenhöhe von Spindelbänken einheitliche, aus dem Zollmaßsystem stammende Abstufungen von 6 bis 12" durchgesetzt. Der Rahmen für die vorliegende Norm war dadurch bereits festgelegt. Von besonderem Wert ist, daß sich die zu normenden Spulen und Aufsteckspindeln in geraden metrischen Maßen ausdrücken lassen, ohne dadurch die bestehende Reihe des Zollmaßsystems zu durchbrechen.

Einsprachen zu diesen Entwürfen oder Anträge auf Änderungen sind bis 25. Mai 1949 an das VSM-Normalienbureau, General-Wille-Str. 4, Zürich 2 zu richten.

Der Vorsitzende der Texma 1 und 2:

E. Birnstiel

<h2 style="margin: 0;">Streckwerkzylinder</h2> <p style="margin: 0;">Durchmesser</p>	<p style="margin: 0;">VSM</p> <p style="margin: 0;">1. Entwurf</p>
--	---



Die bildliche Darstellung ist für die Ausführung nicht verbindlich

Maße in mm

Oberzylinder für:	Durchmesser über Walzenkörper d_1	Durchmesser über Filz/Leder oder Filz/Papier ¹⁾ d_2	Durchmesser über synthetischen Bezug d_3
Peigneusen Strecken Flyer Ringspinnmaschinen	17	21— 22	24
	18 ²⁾	22— 23 ²⁾	25 ²⁾
	20	24— 25	27 und 29
	23	27— 28	32
	25	29— 30	34
	28	32— 33	37
	32	36— 37	41
Kammgarn Streichgarn Schappe	35	38— 39	50
	40	43— 44	55
	45	48— 49	60
	50	53— 54	65
	55	58— 59	70
	60	63— 64	75
	70	73— 74	85
Serienerweiterung	80	83— 84	95
	90	93— 94	105
	100	103—104	115
	110	113—114	125

Unterzylinder- Durchmesser d_3	20	22	25	27	30	32	35	38
-------------------------------------	----	----	----	----	----	----	----	----

Fehlende Maße sind freie Konstruktionsmaße.

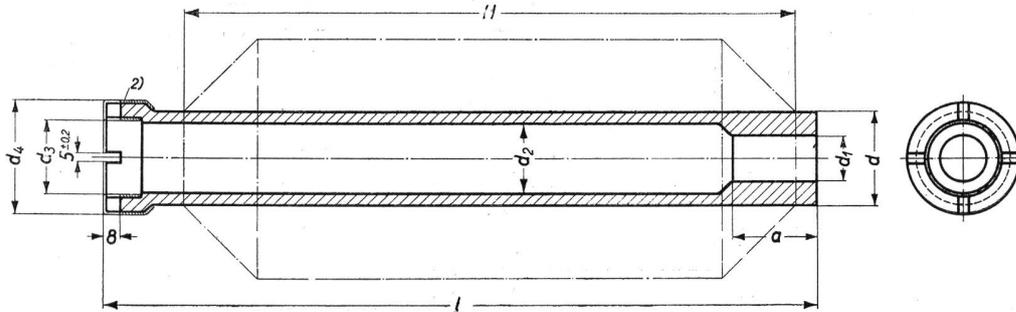
¹⁾ Bis Durchmesser $d_1 = 32$ mm: Filz/Leder-Bezug; über $d_1 = 32$ mm: Filz/Papier-Bezug.

²⁾ Diese Ausführung gilt nur für Flyer.

Flyer-Spulen und Aufsteckspindeln

VSM

3. Entwurf

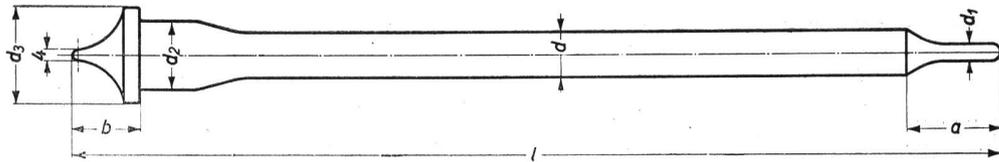


Bezeichnung einer Flyerspule für einen Hub von 225 mm, einer Länge $l = 265$ mm und einem Durchmesser $d = 40$ mm:

Flyerhülse Hub 225 VSM ...^{1) 2)}

Maße in mm

Hub H Nennmaß	Hub in Zoll ca.	l Abmaße ± 1	d Abmaße $\pm 0,3$	d ₁ Abmaße $\pm 0,2$ $-0,1$	d ₂ Abmaße $\pm 0,5$ 0	d ₃ Abmaße $\pm 0,2$ $-0,1$	d ₄ Abmaße $\pm 0,5$	a
150	6"	185	35	16,5	27	28,5	42	30
175	7"	210	38	18,5	28	30,5	45	30
200	8"	235	38	18,5	28	30,5	45	30
225	9"	265	40	19,5	30	32,5	48	40
250	10"	290	40	19,5	30	32,5	48	40
275	11"	315	42	20,5	32	34,5	50	40
300	12"	340	45	22,5	34	36,5	52	40



Bezeichnung einer Aufsteckspindel für einen Hub von 225 mm, einer Länge $l = 337$ mm und einem Durchmesser $d = 19$ mm:

Aufsteckspindel für Hub 225 VSM ...¹⁾

Hub H Nennmaß	l	d Abmaße $\pm 0,1$ $-0,2$	d ₁	d ₂	d ₃	a	b
150	247	16	6	26	35	40	27
175	262	18	6	27	38	40	27
200	297	18	6	27	38	40	27
225	337	19	7	29	40	45	32
250	362	19	7	29	40	45	32
275	387	20	8	31	42	45	32
300	412	22	8	33	45	45	32

Fehlende Maße sind freie Konstruktionsmaße.

¹⁾ Werkstoff: für Spule Hartholz, Preßpappe; für Aufsteckspindel Hartholz.

²⁾ Ausführung bei Bestellung angeben: Blechzwinde (Weißblech) innen, außen oder innen und außen.

³⁾ Hub siehe Figur Flyerspule.

Färberei, Ausrüstung

Feuerfeste Gewebe

In letzter Zeit hat man sich mancherorts sehr intensiv mit der Frage befaßt, wie man Gewebe aller Art feuerfest machen kann. Vor kurzem wurde nun von Forschern der britischen Luftwaffe ein Bericht zusammengestellt, in dem verschiedene Verfahren zur Herstellung und Prüfung feuerfester Gewebe behandelt werden.

Feuerfest bedeutet in diesem Zusammenhang keineswegs, daß die Materialien absolut gegen Feuer gefeit sind, es kann vielmehr immer nur eine brandverzögernde Wirkung erreicht werden. Von einem wirksamen Verfahren wird verlangt, daß es die Verbreitung von Flammen verhindert und auch vor Schwelen und Glimmen schützt.

Die Prüfung der imprägnierten Stoffe geht folgendermaßen vor sich: man hängt einen schmalen Streifen Material in ruhiger Luft auf und geht gegen das herabhängende Ende mit einer Standard-Testflamme vor. Schafwollene und seidene Gewebe erwiesen sich ohne Präparierung als hinreichend feuerfest für die meisten Verwendungsarten, doch zellulosehaltige Materialien wie Baumwolle, Leinen, Hanf- und Jutegewebe mußten als äußerst feuergefährlich klassifiziert werden.

Ein einfaches Verfahren, einen Stoff feuerfest zu machen besteht darin, daß man ihn in eine Lösung eines geeigneten Salzes taucht, ihn auswringt und trocknet. Dafür kommen viele Substanzen in Frage, so zum Beispiel Ammonium- oder Zinkchlorid, doch eignen sich diese Materialien nur für Gewebe, die nicht der Witterung ausgesetzt sind.

Die Versuche erwiesen, daß Mischungen sich besser eignen als einfache Substanzen, und daß Borax für alle Mischungen wichtig ist. Man muß sich nur zwischen Borsäure und Natriumphosphat entscheiden. Beide Chemikalien schützen ausgezeichnet vor Feuer und Glimmen.

Die löslichen Salze haben allerdings einen schweren Nachteil. Sie werden nämlich sehr leicht ausgewaschen, wenn das damit behandelte Gewebe Regen oder Feuchtigkeit ausgesetzt ist. Man stellte daher Versuche an, um festzustellen ob dieser Vorgang durch die Verwendung einer abschließenden Behandlung zum Wasserfestmachen verzögert werden kann.

Es wurden jedoch keine entsprechenden Ueberzüge gefunden, die sich auf die Dauer als haltbar erwiesen, doch gibt es einige Materialien, die einen vorübergehenden Wert haben, wie zum Beispiel metallische Seife. Kein Material zeigte sich einer fünfzigstündigen Behandlung mit fließendem Wasser gewachsen, und so kam man zu dem Schluß, daß es vorderhand kein Mittel gibt, um lösliche Materialien für die Brandverzögerung wasserfest zu machen.

Es wurden auch zahlreiche unlösliche anorganische Ablagerungen untersucht, die man im allgemeinen durch zweimalige Auflösung in das Gewebe brachte. Zunächst imprägnierte man den Stoff mit einer Lösung aus einem

der Reagenzien. Dann trocknete man ihn, um ihn dann in die Lösung des andern Reagens, eines Niederschlagsmittels, zu bringen. In einigen Fällen gelang durch Imprägnierung mit einer einzigen Lösung mit anschließendem Trocknen und einem Eintauchen in kochendem Wasser die Bildung einer unlöslichen Ablagerung auf dem Gewebe.

Eisenoxyd erwies sich als wirksamstes Mittel gegen Feuer. Da es jedoch farblich ist, kann es nur für ein begrenztes Gebiet verwendet werden. Zinnoxid ist nicht mit diesem Nachteil behaftet, doch muß man dafür sorgen, daß nach dem Waschen Alkali im Gewebe zurückbleibt, damit die brandverzögernden Eigenschaften erhalten bleiben.

Dann gibt es noch folgendes wirksame Verfahren: Das angefeuchtete Gewebe wird mehrere Male durch eine Eisenazetatlösung gezogen und anschließend bei normaler Temperatur getrocknet. Das Eisenazetat wird dann durch Verdampfen verseift. Das Gewebe wird dann noch im feuchten Zustand durch eine Lösung aus zinnsaurem und wolframsaurem Natrium gezogen. Nach dem Auswringen und Trocknen kommt das Gewebe in Essigsäure, worauf sich Zinkoxyd und Wolframsäure niederschlagen. Anschließend wird der Stoff gründlich ausgewaschen.

Diese Mittel zur Imprägnierung gegen die Einwirkung von Feuer arbeiten in der Weise, daß sie als Katalysatoren die normale thermische Auflösung der Zellulose in der Luft modifizieren und die Bildung von nicht brennbaren flüchtigen Auflösungsprodukten hervorrufen.

Kapok, ein Material, das häufig für Polsterungen verwendet wird, bringt ganz besondere Probleme mit sich. Wenn man einen Haufen von diesem Material entzündet, so breiten sich die Flammen sehr rasch über die Oberfläche aus, und anschließend setzt eine flammenlose Verbrennung ein, durch die die ganze Masse zerstört wird. Die Geschwindigkeit des Verbrennungsprozesses richtet sich danach, in welchem Maße die Luft Zutritt hat. Diese Eigenschaft des Kapokmaterials stellt einen schweren Nachteil dar, besonders wenn es sich um Polsterungen für Dinge wie elektrisch geheizte Bekleidungsstücke handelt, wofür es sich besonders gut eignet.

Die Imprägnierungsverfahren gegen Feuer müssen so beschaffen sein, daß wertvolle Eigenschaften des Materials wie Massigkeit, Elastizität, Schwimmfähigkeit und thermische Isolation nicht beeinträchtigt werden. Als zweckmäßig haben sich Verfahren erwiesen, bei denen man mit einer einfachen Ablagerung von Tonerde und einer Nachbehandlung mit Borsäure oder mit einer unlöslichen Ablagerung von Zinkoxyd, Wolframoxyd und Tonerde und einer Nachbehandlung mit Borsäure arbeitet. Die Anwendung dieses Verfahrens ist bei Kapok eine andere als bei Geweben, da das Material von so massiger Beschaffenheit ist.

Markt-Berichte

Vom italienischen Seidenmarkt

Der Präsident der Vereinigung italienischer Grègen-spinner gab vor kurzem in einer Versammlung dieses Verbandes einige interessante Erklärungen zur Lage der italienischen Seidenwirtschaft. Demnach sei das Problem der Wiedergeburt der italienischen Seidenraupenzucht von drei Standpunkten aus zu betrachten, und zwar vom italienischen, von jenem der italienisch-französischen Zoll-

union und vom europäischen. In jedem Fall sind aber die Produktionskosten und die Preise der italienischen Seide jenen der japanischen Konkurrenz anzupassen. Seide sei in Italien nicht nur wegen der hohen Arbeitslöhne teuer, sondern weil man noch nicht zu richtiger Typisierung gelangt sei und auch die vorhandenen Maschinen weniger rationell arbeiten als die ausländischen.

In Italien werden noch immer 10 kg Kokons benötigt um ein Kilo Rohseide zu erhalten, während anderswo 8 kg und weniger genügen. Die gegenwärtige Situation werde gekennzeichnet durch Vorräte von 1,2 bis 1,5 Millionen kg Seide — was vielleicht absichtlich zu hoch gegriffen wurde — wozu noch eine ebenso große Menge aus der diesjährigen Produktion erwartet werde. Im August mögen daher nicht weniger als 2,5 Millionen kg Rohseide verfügbar sein, welchen ein inländischer Bedarf von höchstens 600 000 kg gegenübersteht. Dagegen sind die Exportaussichten zweifelhaft.

Gegenwärtig nimmt der italienische Seidenmarkt schon die bevorstehende Entwicklung vorweg. Die letzten Wochen zeigten eine seit Jahren nicht erlebte Nachfragestockung, als deren Folge denn auch die Preise langsam nachgeben. Die Auslandsabschlüsse sind kaum mehr der Rede wert, und auch vom Inland kam keine Belegung.

Die Umsätze der Seidenkonditionierungsanstalt Mailand sind auch auf ein ganz tiefes Niveau gesunken und bewegten sich zuletzt um 20 000 kg wöchentlich.

Ueber die Aussichten der heurigen Kampagne sind noch keine verlässlichen Angaben bekannt worden; die obengenannte Schätzung jedoch würde eine 50prozentige Steigerung der Produktion gegenüber dem Vorjahre voraussetzen. Bekanntlich war die vorjährige Ernte alarmierend gering (rund 800 000 kg Seide), doch scheint es fraglich, ob sich die Verhältnisse seither schon so geändert haben, daß eine wesentliche Steigerung des Willens der Bauern, die Seidenraupenzucht wieder aufzunehmen, erwartet werden kann. Die letzten Nachrichten vom Seidenmarkt und vor allem das völlige Ausbleiben der Auslandsnachfrage schon seit Monaten werden jedenfalls nicht animierend gewirkt haben. Dr. E. J.

Kleine Zeitung

Atomzertrümmerung als Hilfsmittel in der Textilindustrie. In den Textilfabriken von Yorkshire und Lancashire werden gegenwärtig Apparate erprobt, die mit den „Isotope“ genannten radioaktiven Substanzen arbeiten; man verspricht sich von ihnen eine bedeutende Rationalisierung der Produktion. Man hofft, mit den neuen Apparaten nicht nur die als Abfall ausfallende Materialmenge zu verringern, sondern auch fehlerhafte Stücke vollkommen auszuschalten. Wenn man eine radioaktive Substanz auf eine Seite des Stoffes, der gewebt wird und ein Meßgerät auf die andere Seite stellt, so kann man das Ausmaß, in dem das Material die Strahlung absorbiert, messen; daraus ergibt sich dann die Stärke des Gewebes an jedem ausgewählten Punkt. Anhand eines solchen Apparates kann man während des Webens die Maschinen so einstellen, daß jede Unregelmäßigkeit in der Qualität des Stoffes ausgeglichen wird, bevor es zu spät ist; dabei braucht man im allgemeinen nicht einmal den Webstuhl abzusteilen, so daß die Produktion ununterbrochen weitergehen kann.

Auf der Atomenergieausstellung, die im Rahmen der britischen Industriemesse vom 2. bis zum 13. Mai im Olympia in London zu sehen sein wird, werden auch solche Geräte vorgeführt und auch Aufträge entgegengenommen werden, da die Atomergiestation Harwell radioaktive Isotope bereits in so großem Ausmaß herstellen kann, daß eine Ausfuhr möglich ist. Dr. H. R.

Teppiche aus Nylon. Nach achtjährigen Versuchen wurden vor einiger Zeit in New York zum ersten Mal Teppiche aus Nylonfasern gezeigt, deren Grundgewebe aus fünf Baumwollschichten besteht. Da Nylongewebe mit Wasser und Seife zu reinigen sind, lassen sich Schmutz und Flecken aus den neuen Teppichen leicht entfernen. Sie sind überdies feuerfest und werden von Motten und Käfern nicht angegriffen, da die Nylonfaser für Insekten unverdaulich ist. Den neuen Teppichen aus Nylon wird eine besonders lange Lebensdauer vorausgesagt; sie sollen sich fast nicht abnutzen. Allerdings haben sie einen Nachteil: sie sind vorläufig noch ziemlich teuer. Dr. H. R.

Die Seidengewebe im Grabschrein Karls des Großen. Im Karlsschrein des Aachener Domschatzes, der die Gebeine Karls des Großen birgt, befinden sich bekanntlich auch einige kostbare Gewebe aus dem 10. und 12. Jahrhundert, die einen großen kulturhistorischen Wert repräsentieren. Es handelt sich hierbei in besonderen um den berühmten sogenannten „Elephantenstoff“ aus dem 10. Jahrhundert, der ein Geschenk Harun als Raschids darstellte, sowie einen einzigartigen byzantinisch-sizilianischen Seidenstoff aus dem 12. Jahrhundert, der mehrfach beschrieben wurde.

Während des Krieges wurde nun dieser Schrein aus Vorsichtsgründen evakuiert, mußte aber in der Folge, als die Kampfhandlungen und vor allem die Luftbombardements immer neue Gebiete in ihren Bereich zogen, mehrfach seinen Zufluchtsort wechseln, wobei die Transporte nicht immer sehr sachgemäß durchgeführt wurden. Im Frühjahr 1946 konnte dann der Schatz wieder in den Aachener Dom zurückgebracht werden, doch wurde die Befürchtung laut, daß der unersetzliche Inhalt gelitten haben könnte. Mit Zustimmung der kirchlichen und weltlichen Behörden wurde an die Oeffnung des Schreins geschritten; es ist dies die siebente seit der ersten Beisetzung 1215, die letzte war 1902 erfolgt.

Nach lithurgischen Riten wurde der Schrein geöffnet und von medizinischen und künstlerischen Sachverständigen untersucht, welche letztere unter der Führung der Leiterin der Krefelder Seidengewebesammlung, Frau Dr. Renate Jaques standen. Während die Gebeine Karls des Großen im wesentlichen unverändert befunden wurden, ergaben sich bei den Seidenstoffen neue Gewebeschäden, wie solche erstmals schon vor 47 Jahren festgestellt worden waren; überdies wurde ein Nachlassen an Farbkraft konstatiert, wobei der „Elephantenstoff“ stärker als alle anderen Gewebe gelitten hat.

Nachdem ein bezügliches Protokoll aufgesetzt und unterzeichnet war, wurde ein Exemplar davon dem Schrein einverleibt und dieser dann, wieder mit lithurgischen Riten, geschlossen und versiegelt und an seinen historischen Platz zurückgebracht. Ist.

The story of Rayon, von G. S. R a n s h a w Ph. D. Verlag: The Burke Publishing Comp. Ltd., London. 95 Seiten. Preis Sh. 7/6.

Jedermann hat schon von Rayon oder Kunstseide gehört, und tagtäglich kleiden sich Millionen von Menschen mit Stoffen aus Kunstseide. Trotzdem haben aber nur wenige Leute einen Begriff und noch viel weniger eingehende Kenntnisse von dem interessanten Umwandlungs- und Verarbeitungsprozeß vom rohen Holz zum Gewebe. Ranshaw hat mit seiner Story of Rayon ein kleines Werk geschaffen, das in seiner einfachen und klaren Sprache auch dem Laien ein genaues Bild von der Herstellung von Kunstseide vermittelt. Er berichtet von den Gedanken einstiger Forscher und den ersten Versuchen in der Mitte und gegen Ende des 19. Jahrhunderts, auf künstlichem Wege ein Erzeugnis herzustellen, das dem von der Seidenraupe gesponnenen Faden ähnlich ist. Der lange Weg und der schließliche Erfolg werden recht eindrucklich geschildert und das geschriebene Wort durch viele gute Bilder anschaulich ergänzt.

Patent-Berichte

Erteilte Patente

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

Kl. 18b, Nr. 260057. Verfahren zum Herstellen von Fäden und Bändern, die als Textilstoffe oder für verwandte Zwecke verwendet werden können, aus Polymerisationsprodukten von Dienkohlenwasserstoffen. — N. V. De Ba-

taafsche Petroleum Maatschappij, Carel van Bylandtlaan 30, Den Haag (Niederlande). Prioritäten: Niederlande, 8. Mai, 3. Juli, 22. Dezember 1937 und 7. April 1938.

Kl. 19c, Nr. 260059. Scheibenfilter-Vorrichtung. — Hans Bärtschi, Ingenieur, Albisstraße 249, Langnau am Albis (Schweiz).

Vereins-Nachrichten

Generalversammlung vom 9. April 1949

Die diesjährige Generalversammlung weist den Besuch von 58 Mitgliedern auf, darunter 4 Ehren- und 10 Veteranenmitglieder. Erfreulich ist wiederum die starke Beteiligung der jüngeren Jahrgänge.

Vom Herrn Präsidenten werden einleitend die Namen der seit der letzten Generalversammlung verstorbenen Mitglieder bekanntgegeben. Es sind dies die Veteranenmitglieder Werner Margstahler, Horgen und Edwin Wetli, Zürich, sowie die Aktivmitglieder Jakob Eichholzer, Horgen und Werner Schaffner, Olten. Die Versammlung erhebt sich zu Ehren der Verstorbenen.

Protokoll. Das vom Protokollführer verlesene Protokoll der letzten Generalversammlung wird seitens der Versammlung genehmigt.

Jahresbericht. Die Generalversammlung genehmigt den Jahresbericht.

Jahresrechnung. Die Rechnungsrevisoren haben die Jahresrechnung geprüft und in Ordnung befunden. Unser Quästor gibt zu den einzelnen Konti nähere Angaben. Im allgemeinen ist das Ergebnis wiederum befriedigend. Unter Verdankung der vom Quästor geleisteten Arbeit wird die Jahresrechnung gutgeheißen.

Die Abschnitte Unterrichtskurse und Vereinsorgan, wie auch die Gesamtberichterstattung werden genehmigt.

Wahlen. In den Ausstand treten turnusgemäß unser Vizepräsident und drei weitere Mitglieder des Vorstandes. Mit Ausnahme des Vizepräsidenten, Herrn Rob. Leuthert, der seinen Rücktritt erklärt hat, werden die Mitglieder einstimmig wiedergewählt. Als neues Vorstandsmitglied wird Herr Alfred Bollmann vorgeschlagen und ebenfalls einstimmig gewählt. Das Vizepräsidentium wird von Herrn W. Balderer übernommen.

Die verschiedenen Kommissionen werden in globo bestätigt.

Ernennungen. Infolge 30jähriger Zugehörigkeit zu unserem Verein können die nachstehenden Mitglieder zu Veteranenmitgliedern ernannt werden:

Hans Forster, Schönenberg (Thg.)
Robert Herbstreit, Hazleton Pa. (USA)
J. Kunz, Rüti-Tann (Zch.)
Ernst Six, Riehen (Basel)
Ernst Schindler, Zürich
Emanuel Thommen, Winterthur.

Der Herr Präsident dankt ihnen für ihre Treue zu unserem Verein und übergibt den drei anwesenden, neu ernannten Veteranen die Urkunde.

Unser Quästor, Herr Gottfried Steinhann, hat nun 25 Jahre unsere Rechnung betreut, während unser Beisitzer, Herr Ernst Meier-Hotz 20 Jahre in der Unterrichtskommission tätig gewesen ist. Der Herr Präsident erwähnt die große und überaus wertvolle Arbeit, die von beiden Mitgliedern geleistet wurde und spricht ihnen den herzlichen Dank des Vereins aus. Er ernennt sie alsdann, in Anerkennung der geleisteten Dienste und unter Beifall der Versammlung zu Ehrenmitgliedern. Zusammen mit der Ehrenurkunde überreicht er ihnen als Geschenk einen Zinnteller mit einer Widmung des Vereins.

Mitteilungen des Vorstandes und Wü-

sche der Mitglieder. Es wird vorgeschlagen, das Protokoll der Generalversammlung jeweilen in gedrängter Form im Jahresbericht des Vereins zu veröffentlichen. Der Vorschlag wird vom Vorstand entgegengenommen und soll wenn möglich im nächsten Jahresbericht Berücksichtigung finden.

Webermeisterprüfungen. Der Herr Präsident gibt eine kurze Uebersicht über die vom Vorstand in dieser Angelegenheit bisher unternommenen Schritte. Er weist auf die vielen Schwierigkeiten hin, denen der Vorstand, hauptsächlich in bezug auf die Grundlagen des Lehrganges, begegnet ist. Die nachfolgende Aussprache ergibt, daß es unter den vorliegenden Umständen zweckmäßiger ist, vorläufig eine abwartende Stellung einzunehmen. Zunächst muß die Vorstufe, der Zettelaufleger-Beruf, von maßgebender Stelle anerkannt werden, wobei als nächste Stufe der Webermeister-Beruf folgen würde. Es zeigt sich auch immer mehr, daß für die Durchführung der Prüfungen nur die Textilschule in Frage kommen kann, die ihren Lehrgang schon entsprechend angepaßt hat und später die Prüfungen, in Zusammenarbeit mit Fachleuten, unter Verleihung des Webermeistertitels durchführen dürfte.

Statutenrevision. Da der Statutenvorrat erschöpft ist, ist ein Neudruck erforderlich. Der Vorstand beantragt bei verschiedenen Paragraphen Aenderungen, die in der Hauptsache einer Anpassung dieser Paragraphen an die Gegenwart entsprechen. Anhand eines Entwurfes werden die in Frage kommenden Paragraphen von der Versammlung geprüft und mit einigen wenigen Abänderungen gutgeheißen.

Im Hinblick darauf, daß die frühere Seidenwebschule nunmehr den Namen Textilschule trägt, wird die Frage aufgeworfen, ob nicht auch unser Vereinsname entsprechend zu ändern wäre. Die Generalversammlung spricht sich für die Beibehaltung des bisherigen Namens aus.

Monatzzusammenkunft. Unsere nächste Zusammenkunft findet Montag, den 9. Mai 1949 ab 20 Uhr im Restaurant „Stroh Hof“ in Zürich 1 statt. — Zahlreiche Beteiligung erwartet
Der Vorstand

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen

9. Seidenweberei im Kanton Zürich sucht tüchtigen Webermeister für Wechsel-, Krepp- und evtl. Jacquardstühle (Rüti). Dauerstelle. Wohnung vorhanden.
10. Große Zürcherische Seidenweberei sucht ledigen tüchtigen Webermeister.
11. Seidenweberei im Kanton Zürich sucht zu möglichst baldigem Eintritt tüchtigen, erfahrenen Webermeister.
17. Seidenweberei im Kanton Zürich sucht jüngeren tüchtigen Krawatten-Disponent.
19. Jacquard-Bandweberei in Dänemark sucht Betriebsleiter. Verlangt wird erstklassiger Fachmann mit gründlicher praktischer Erfahrung und vertraut mit Patronierung, Kartenschlagen, Jacquard-Vorrichtungen

und -Maschinen. Etikettenspezialist. Absolut selbständige Stellung bei sehr guter Bezahlung.

22. **Seidenstoffweberei in Zürich** sucht zu möglichst baldigem Eintritt jüngern Krawattenstoff-Disponenten.
23. **Seidenweberei in Brasilien** sucht jüngern tüchtigen Obermeister. Gutbezahlte Stelle.

Stellengesuche

1. **Jüngerer Webereitechniker** mit Webschulbildung (Wattwil) und mehrjähriger Webermeisterpraxis sucht Stelle als Obermeister oder Betriebsleiter.
5. **Erfahrener Blattmacher** mit mehrjähriger Praxis im In- und Ausland, wünscht sich nach dem Ausland zu verändern.
9. **Tüchtiger Webereifachmann** (Deutscher) mit Webschulbildung, mehrjähriger Webermeisterpraxis in der Baumwoll-, Bunt- und Kunstseidenweberei im In- und Ausland, wünscht sich zu verändern.
11. **Junger Textilkauflmann**, Absolvent der Zürcherischen Seidenwebschule sucht Stelle im Einkauf in Rohmaterialfirma als Mitarbeiter des Einkäufers. Deutsch, französisch, italienisch. Eintritt nach Uebereinkunft.

Bewerbungen sind zu richten an den Stellenvermittlungsdienst des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und A. d. S., **Clausiusstr. 31, Zürich 6**.

Die Einschreibgebühr beträgt für Inlandstellen Fr. 2.— und für Auslandstellen Fr. 5.—. Die Einschreibgebühr ist mit der Bewerbung zu übermitteln, entweder in Briefmarken oder auf Postcheck Nr. VIII/7280.

V. e. W. v. W.

Unsere werten Mitglieder machen wir hiemit auf die

Frühjahrs-Zusammenkunft in Zürich

am Samstag, den 18. und Sonntag, den 19. Juni 1949 aufmerksam mit der Einladung zu zahlreichem Erscheinen.

Samstagvormittag von 9.30 bis 12 Uhr: Vortrag von Herrn Prof. Dr. Honegger über „Die Normung in der Textilindustrie“, mit anschließender Diskussion. — Mittagessen im Restaurant „Du Pont“ oder anderen Restaurants.

Samstagnachmittag von 15 bis 17 Uhr: Besuch einer Ausstellung im Kunstgewerbemuseum; Führung durch Herrn Dir. Itten. — Nachtessen in den verschiedenen Hotels.

Samstagnachmittag ab 19 Uhr: Besuch einer Vorstellung im Bernhard-Theater oder in anderen Vergnügungsorten.

Sonntagvormittag von 9.30 bis 12 Uhr im Saale des Restaurants „Du Pont“, 1. Stock: Vortrag von Herrn Karl Isenmann, Textil-Ing., über „Die automatische Nutzeffekterfassung, ein neuer Weg zur Betriebskontrolle und Leistungssteigerung“, mit anschließender Diskussion. — Mittagessen im „Du Pont“ oder andern Restaurants.

Sonstagnachmittag von 14 Uhr ab Hauptversammlung im Saale des Restaurant „Du Pont“, zur Abwicklung statutarischer Traktanden.

Diese Tagung steht im Zeichen des 40jährigen Bestehens unserer Vereinigung, gegründet im Herbst 1908. Jedes Mitglied erhält noch eine spezielle Einladung.

Die Kommission

Webschule Wattwil. Die vor Ostern abgelegten Semesterprüfungen haben sehr befriedigende Resultate ergeben und dafür Zeugnis abgelegt, daß während des Wintersemesters intensiv gearbeitet wurde. Elf Schüler der Abschlußklasse, neun Webereitechniker und zwei Webereidessinateure, haben ihr dreisemestriges Fachstudium abgeschlossen und sind nun in die Praxis gezogen, um das in Wattwil Gelernte verwerten zu können, begleitet von den besten Wünschen der Schule. Am 25. April hat das Sommersemester wiederum seinen Anfang

genommen. Es sind siebzehn Webermeister, acht Webereitechniker und ein Webereidessinateur angetreten. Dazu kamen am 2. Mai zweiundzwanzig Textilkauflleute für einen einsemestrigen Kurs.

Anlässlich der Semesterprüfungen traf sich die Aufsichtskommission unter dem Präsidium von Herrn Fabrikant Fr. Huber, Uzwil zu einer Sitzung in Wattwil. Die Gelegenheit wurde dazu benützt, in die schriftlichen Schülerarbeiten Einsicht zu nehmen und den mündlichen Examen beizuwohnen. Es wurde auch von der auf Ende 1948 vorläufig abgeschlossenen Baurechnung Kenntnis genommen, und die Kommission stellte mit größter Befriedigung fest, daß die Kosten der nun beendigten Bauetappe praktisch im Rahmen des Voranschlages geblieben sind, ohne nennenswerte Ueberschreitungen. Der Umbau der Schule ist heute noch nicht vollendet, es bleibt noch ein schönes Stück Arbeit. Die Finanzierung der Schlußetappe kann aber als gesichert betrachtet werden und es ist zu hoffen, daß die Umstände eine baldige Verwirklichung des gesamten Erweiterungsprojektes erlauben werden. Die bisher neu gewonnenen Räume wirken sich sehr vorteilhaft auf den Schulbetrieb aus.

Mit großer Freude hat die Webschule vernommen, daß der Schweiz. Spinner-, Zwirner- und Weber-Verein dieses Jahr seine ordentliche Generalversammlung in Wattwil abhalten wird. Dieser Verband ist der Hauptträger der Schule, und es bedeutet für das Wattwiler Textilinstitut eine hohe Ehre, die neu erstandenen Räume für die wichtige Tagung zur Verfügung stellen zu können. Die Versammlung ist auf den 31. Mai angesetzt; es wird mit 150 bis 200 Teilnehmern gerechnet, die das Toggenburg schon heute recht herzlich willkommen heißt.

Die Generalversammlung der Genossenschaft „Webschule Wattwil“ wird **Donnerstag, den 9. Juni** im neuen Hörsaal der Webschule abgehalten. -s-

Grösseres Textilunternehmen in der Nordwestschweiz sucht als

Spinnereileiter

jüngern, tüchtigen Textiltechniker mit Fachschulbildung und einigen Jahren Spinnereipraxis. Geschickt im Umgang mit dem Personal, deutschsprachig, mit französischen Sprachkenntnissen. Handgeschriebene Offerten mit Zeugnisabschriften und Photo, ausführliche Angaben über Bildungsgang und bisherige Tätigkeit, Gehaltsansprüche, frühester Eintrittstermin sind zu richten unter Chiffre OFA 28435 A an Orell Füssli-Annoncen AG., Basel.

Seidenweberei sucht bestausgewiesenen, tüchtigen

Obermeister Kontrolleur Webermeister

Offerten unter Chiffre IJ 5852 an Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22