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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 59 (1952)

Heft: 4

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: 21.08.2025

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

No 4 59. Jahrgang **Sondernummer Schweizer Mustermesse**

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Offizielles Organ und Verlag des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie
Organ der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und des Verbandes Schweizer. Seidenstoff-Fabrikanten

Adresse für redaktionelle Beiträge:
«Mitteilungen über Textil-Industrie»
Küsnacht b. Zürich, Wiesenstraße 35, Telephon 91 08 80

Annoncen-Regie:
Orell Füssli-Annoncen AG., Postfach Zürich 22
«Zürcherhof», Limmatquai 4, Telephon (051) 32 68 00

Insertionspreise:
Per Millimeterzeile: Schweiz 22 Cts., Ausland 24 Cts.

Abonnemente
werden auf jedem Postbureau und bei der Administration der «Mitteilungen über Textil-Industrie», Zürich 6, Clausiusstraße 31, entgegengenommen — Postcheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich

Abonnementspreis:
Für die Schweiz: Halbjährlich Fr. 8.—, jährlich Fr. 16.—.
Für das Ausland: Jährlich Fr. 20.—

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet. Druck u. Spedition: Lienberger AG., Ob. Zäune 22, Zürich 1

INHALT: Aufruf zur Schweizer Mustermesse 1952 — Die Schweizer Mustermesse 1952 — Vorschau auf textile Neuheiten an der Schweizer Mustermesse — Aus aller Welt — Industrielle Nachrichten — Rohstoffe — Spinnerei, Weberei — Färberei, Ausrüstung — Markt-Berichte — Mode-Berichte — Seidenband-Nachrichten — Literatur — Firmen-Nachrichten — Patent-Berichte — Vereins-Nachrichten.

Aufruf zur Schweizer Mustermesse 1952

Zeiten der Hochkonjunktur, wie wir sie heute erleben, tragen die Gefahr in sich, daß ob der Anspannung aller Kräfte für die laufende Produktion die Bemühungen um den technischen Fortschritt und die Vervollkommnung der Produkte hintangestellt werden. Die 36. Schweizer Mustermesse vom 19. bis 29. April dieses Jahres wird jedoch beweisen, daß die schweizerischen Industrien und Gewerbe diese Gefahr nicht übersehen.

Auch im vergangenen Jahr ist wieder viel Neues ersonnen und geschaffen worden, um den vielfältigen Bedürfnissen und Wünschen der Kundschaft noch besser zu dienen und die Konkurrenzfähigkeit auf dem Weltmarkt zu wahren. Mit berechtigtem Stolz dürfen die ausstellenden Betriebe ihre Qualitätserzeugnisse den Hunderttausenden von Besuchern aus der Schweiz und dem Ausland präsentieren und zum Kauf anbieten. Anerkennung und Bewunderung von seiten der Messebesucher und ein guter Geschäftserfolg mögen die vollbrachte Leistung belohnen und Ansporn sein für das weitere Schaffen.

Namens der Aussteller, der Messebehörden und der Stadt Basel laden wir das ganze Schweizervolk, die Angehörigen aller Landesteile und aller Berufsgruppen, zum Besuche ein.

SCHWEIZER MUSTERMESSE BASEL

Der Präsident: Dr. G. Wenk, Regierungsrat

Der Direktor: Prof. Dr. Th. Brogle

Die Schweizer Mustermesse 1952

In der Schweiz herrscht gegenwärtig Hochkonjunktur. Man konnte sich fragen, wie in dieser Wirtschaftslage, die eine intensive Werbung weniger notwendig erscheinen läßt, die Beteiligung an der 36. Schweizer Mustermesse vom 19. bis 29. April dieses Jahres sein werde. Die Wirtschaftslage blieb jedoch ohne Einfluß auf die Zahl der Aussteller. Es sind ihrer wiederum rund 2200, die Höchstzahl, die bei dem gegenwärtig verfügbaren Ausstellungsraum möglich ist. Unter den 18 Fachgruppen, nach denen das ganze Angebot angeordnet ist, stehen die Exportindustrien stark im Vordergrund.

Die Uhrenmesse, welche als die bedeutsamste derartige Veranstaltung der Branche auf der ganzen Welt gelten darf, wird sich in einem teilweisen erneuerten und verschönerten Pavillon präsentieren. Sie wird ergänzt werden durch eine Abteilung Bijouterie, Fournituren und Werkzeuge für die Uhrenindustrie und Großuhren.

Textil- und Schuhindustrie belegen zusammen einen ganzen Baukörper. In dieser Fachgruppe wird die Sonderschau «Création», in der die modischen Neuschöpfungen zusammengefaßt werden und deren Gesamtgestaltung vollständig geändert wurde, ohne Zweifel einen Hauptanziehungspunkt der Messe bilden.

Den weitesten Ausstellungsraum beanspruchen wie immer die technischen Gruppen. Da ist vor allem die Gruppe der Werkzeugmaschinen und der Holzbearbeitungsmaschinen zu nennen, in denen nicht nur die Fülle und Vielfalt der Ausstellungsobjekte, sondern auch die große Zahl der Aussteller den Grad der Industrialisierung in der Schweiz eindrücklich vor Augen führen. Hohe Beachtung verdienen auch die Gruppen der Textilmaschinen, die sich durch ihre Einheitlichkeit auszeichnen, und die Gruppe Elektrizität, eine der charakteristischen Gruppen der Schweizer Mustermesse.

Mechanische und elektrische Meßinstrumente, physikalische, optische und medizinische Apparate und Instrumente, Werkzeuge und technischer Industriebedarf, sowie Aluminium und Leichtmetalle vervollständigen das Bild der mechanischen Produktion der Schweiz.

Gas-, Wasser- und Feuerungsanlagen, Maschinen für die Lebensmittelindustrie, Transportmittel sind Messegruppen, die ein breiteres Publikum interessieren.

Die Baumesse zeugt von wachsendem Fortschritt in der Anwendung von Maschinen, Werkzeugen und neuen Materialien.

Unter den übrigen Gruppen verdienen Kunstgewerbe und Keramik, Beleuchtung und Chemie besondere Erwähnung.

Ebenso beachtenswert ist die Gruppe Büro und Geschäft, der sich dieses Jahr wieder die Lieferanten für das graphische Gewerbe anschließen.

Die Möbelmesse umfaßt zwei Abteilungen; in der einen stellen diejenigen Fabrikanten aus, die direkt mit Privaten verkehren, zur andern haben nur ausgewiesene Möbelhändler Zutritt.

Vergessen wir schließlich nicht die Gruppen Lebensmittel und Hauswirtschaft, von denen die letzte besonders unter Platzmangel leidet und zur vollen Entfaltung ihres Angebotes auf die vorgesehenen Neubauten wartet.

Einige neue Gruppen werden der Messe 1952 noch einen besonderen Charakter geben: Eine Ausstellung von Gegenständen, welche die Schweiz 1851 an die Weltausstellung in London geschickt hatte, wird interessante Vergleiche wecken zwischen damals und heute. Die OECE wird durch graphische Darstellungen und die Ausstellung der Dokumentation, die sie veröffentlich hat, einen kurzen Ueberblick über ihre Tätigkeit vermitteln. Im besonderen Maße wird sich sodann das Interesse der Besucher der Sonderschau «Television» zuwenden, die — ein Jahr bevor das Fernsehen in der Schweiz in den Bereich der praktischen Verwirklichung eintritt — ein Bild von den wissenschaftlichen, kulturellen und wirtschaftlichen Aspekten der neuen technischen Errungenschaft vermitten will.

Es ist in der Schweiz gelungen, die Preisauftriebstendenzen wirksam zu bremsen, und das Land erfreut sich fortgesetzt eines sehr hohen Beschäftigungsgrades. Die Schweizer Mustermesse in Basel wird beweisen, daß der Begriff der Qualitätsarbeit beim Schweizervolk auch in der Zeit der Ueberbeschäftigung keine Abwertung erfahren hat.

Vorschau auf textile Neuheiten an der Schweizer Mustermesse Basel 1952

An der diesjährigen 36. Schweizer Mustermesse in Basel vom 19. bis 29. April bringt die schweizerische Textilindustrie wiederum interessante Neuheiten zur Schau. Unter der eingetragenen Schutzmarke «Everglaze» werden Uni- und Druckstoffe aus Baumwolle mit der neuen Permanent Gaufrage, einer haltbaren und bleibenden Prägung, hergestellt. Es ist dies eine Hochveredlung, die die Dessins wirkungsvoll zur Geltung bringt und vielseitige Möglichkeiten bietet. Dank einer zusätzlichen chemischen Behandlung, die den Stoff weniger knitterempfindlich macht, sind die Präge-Effekte permanent verliehen. Diese Stoffe sind zudem schrumpffrei und farbecht, müssen nicht gestärkt und gebügelt werden und eignen sich vorzüglich für Straßen- und Strandkleider, finden aber auch Verwendung in der Wäschefabrikation. Sie sind ebenfalls als Cocktail-Kleider und Ball-Roben sehr beliebt.

Eine Art Baumwoll-Organdi stellt das nach dem sogenannten Flockprint-Spezialverfahren bearbeitete Gewebe dar. Dieses Gewebe wird vorerst mit Lack bedruckt, worauf der feine Kunstseidenflock aufgetragen wird. Dieser Druck hält einer vernünftigen Wäsche stand. Es handelt sich dabei um einen Nouveauté-Artikel ersten Ranges, der sich zu effektvollen Roben verarbeiten läßt. Auf Vorhangstoffe aufgetragen, findet Flockprint auch in der Gardinen-Branche Verwendung.

Daneben kommen Kleider- und Dekorationsstoffe mit völlig neuartigen Strukturgeweben und Bindungseffekten, Fantasiebindungen, sowie mit Gold- und Metalleffekten in Pariser Geschmacksrichtung neu heraus; Stoffe, wie sie sich speziell für Abend- und Cocktailkleider eignen.

Interessant sind ferner Gabardinestoffe aus vollsynthetischen Fasern, die sich wegen ihrer besonderen Eigenschaften, wie Säurebeständigkeit, Farbechtheit und weil sie wasserabstoßend sind, ganz besonders für Berufskleider (Aerzte- und Apothekermäntel usw.) eignen.

Aus Schweizer Nylon hergestellte Stickerei-Imitationen mit einer Spezialausrüstung, deren Dessin nach Spezialverfahren herausgebrannt wird, dürften viel Anklang finden.

Ganz besondere Bedeutung dürfte einem Reißverschluß zukommen, dessen Verschlußglieder statt aus Metall ganz aus Nylon hergestellt sind. Die Vorteile dieses Reißverschlusses gegenüber den bisherigen Metall-Reißverschlüssen sind vor allem die Bügelechtheit, die strahlend klaren Farben, die sich viel reiner zeigen, die außerordentliche Solidität. Diese Reißverschlüsse werden im Spritzverfahren hergestellt. Neu auf diesem Gebiete sind auch die Wickeljupeverschlüsse, die statt senkrecht horizontal angebracht werden.

Seitdem Nylon auch in der Schweiz hergestellt und in den verschiedenen Webereien zu Stoffen verarbeitet wird, haben sich natürlich auch die Zwirnereien entsprechend eingestellt. Diese bringen Zwirne und Nähfaden aus vollsynthetischen Fasern (Nylon, Grilon, Perlon) heraus, die sich durch größere Reißfestigkeit, Scheuerfestigkeit und größere Widerstandsfähigkeit gegen chemische Einflüsse auszeichnen. Diese Zwirne sind im Gebrauch dauerhafter, weniger schmutzempfindlich, leichter waschbar, was sich in feinen Geweben, wie Strümpfen, vorteilhaft auswirkt.

Ebenfalls aus Nylon hergestellt werden Herrensocken. Das hierfür Verwendung findende Nylon-Garn wird nach einem Spezialverfahren gezwirnt, dadurch gekräuselt, erhält damit einen wollähnlichen Charakter und fühlt sich warm und angenehm wie Wolle an. Durch Verwendung des endlosen Nylonfadens rauht sich die Socke nicht auf und filzt nicht. Sie hat eine weit längere Lebensdauer als bisherige Socken, hat die gleiche Waschcigenschaft wie gewöhnliche Nylon-Strümpfe, ist nach dem Waschen immer wie neu und sitzt stets faltenlos am Fuß.

Erstmals bringt die schweizerische Strumpfindustrie Fischnetz-Damenstrümpfe, nachdem diese bis anhin nur in USA fabriziert wurden.

Wollgarne mit Mirlon werden an der diesjährigen Mustermesse erstmals gezeigt. Sie sind haltbarer als reine Wolle, ebenfalls weich und geschmeidig, kälten nicht und nehmen Schweiß auf, weshalb sie sich speziell für gestrickte Socken und Strümpfe eignen.

Ganz neue Dessins in beinahe existenzialistischem Genre werden in gedruckten Dekorationsstoffen gezeigt.

Die Wäsche-Industrie bringt Hemden und Blusen aus knitterfreier Vistra in neuen, frohen, handgedruckten Dessins. Erstmals werden auch Hemden aus Vollpopeline 100/2f in Changeant gezeigt. Ebenso solche aus Schweizer Nylon, aber auch Orlon weiß und ecru. Neu sind auch schwarze Hemden mit angenähtem Kragen, der sich sowohl sommerlich-sportlich offen, wie geschlossen tragen läßt.

P. K.

Blick in den Pavillon «Création».

Neugestaltung der Halle «Creation» an der MUBA 1952. — Während den letzten beiden Jahren erfuhr die Halle «Creation» keine wesentlichen Aenderungen. Das Bedürfnis, dieses Jahr wieder einmal etwas Neues und Originelles zu schaffen, machte sich insbesondere bei den Ausstellern geltend, die über die letztjährige Ausstellung, vor allem bezüglich der Darbietung der Stoffe, nicht einhelliges Lob ausdrückten.

Unter der Leitung des Graphikers Rappaz entstanden Projekte, die zu begeistern wußten. Es gelang — wenn auch unter Ueberwindung zahlreicher Schwierigkeiten — alle Aussteller in der Halle «Creation» zu überzeugen, daß eine nach einheitlichen Grundsätzen gestaltete Halle viel besser wirke, als ein Aneinanderreihen verschiedener Ausstellungen, die kein harmonisches Ganzes bilden. Herr Rappaz versuchte, dem Modepavillon den Charakter einer künstlerischen Gesamt-Konzeption zu verleihen, was ihm — so hoffen wir — auch gelingen wird. Die Neugestaltung beruht auf viel Bewegung und Lichteffekten, was erlaubt, das Ausstellungsgut besonders hervortreten zu lassen. Ein ausgezeichneter Kenner der Dekoration, Herr Hottinger von der Firma Grieder & Co. hat es übernommen, die Stoffe so zur Schau zu bringen, daß sie für die Fachleute in ihren Formen und technischen Eigenheiten hervorstechen, dann aber dem Auge durch das großartige Farbenspiel auffallen.

Neu ist ebenfalls, daß sich Konfektionsfirmen an der Kollektiv-Ausstellung beteiligen. Es werden einige schöne Modelle gezeigt, die einmal für die guten Ideen der schweizerischen Konfektions- und Couture-Firmen werben, dann aber auch die verarbeiteten Stoffe auf eine gediegene Art betonen.

Die Tücher und Krawattenstoffe werden in origineller Weise ausgestellt und verdienen die Beachtung der Besucher. Endlich sei auch das gewobene 15 000 Farben enthaltende Seidentuch erwähnt, das — wie letztes Jahr — zweifellos das Interesse der Textilfachleute erwecken wird.

Im Rahmen der MUBA 1952 soll für die reine Seide eine besondere Propaganda durchgeführt werden. Eine

Sonderschau schönster reinseidener Stoffe wird für die hohen Qualitäten dieser Gewebeart werben. Zur Verteilung an die Besucher gelangt das «Seiden-Brevier», das in prägnanter und ansprechender Form auf die Vorteile der Seide hinweist und für deren Behandlung 12 goldene Regeln aufstellt.

Endlich darf noch erwähnt werden, daß die Träger der Kollektiv-Ausstellung für Seiden- und Rayonstoffe der Verband Schweiz. Seidenstoff-Fabrikanten und der Schweizerische Seidenstoff-, Großhandels- und Export-Verband sind. 20 Firmen haben sich unter finanziellen Opfern bereit erklärt, ihre Erzeugnisse für die Ausstellung zur Verfügung zu halten. Anerkennend sei beigefügt, daß die Veredlungsindustrie ihre Mitwirkung durch Leistung eines finanziellen Beitrages auch dieses Jahr zugesagt hat.

Es darf erwartet werden, daß der neugestaltete Pavillon «Creation» das Prunkstück der MUBA wird und bestimmt die Anerkennung der Besucher wie auch der kritischen Aussteller finden dürfte.

Textilmaschinen an der Schweizer Mustermesse 1952

In der März-Nummer der «Mitteilungen» konnten wir auf Grund eigener Informationen den Lesern unserer Fachschrift einen allgemeinen Ueberblick über das mannigfaltige Angebot unserer Textilmaschinenindustrie an der diesjährigen Mustermesse bieten. Wir mußten uns dabei allerdings auf eine skizzenhafte Schilderung beschränken. Sie ließ indessen gleichwohl erkennen, daß die Halle IX der Schweizer Mustermesse 1952 den Textilfachleuten aller Zweige, Spinnern, Zwirnern und Webern, Strickern und Wirkern, Färbern und Veredlern, wieder ein vortreffliches Bild über das unermüdliche Schaffen der Maschinenkonstrukteure vermitteln wird. Man wird alle bekannten Firmen wieder an ihren gewohnten Plätzen treffen und sie erwarten gerne einen regen Besuch.

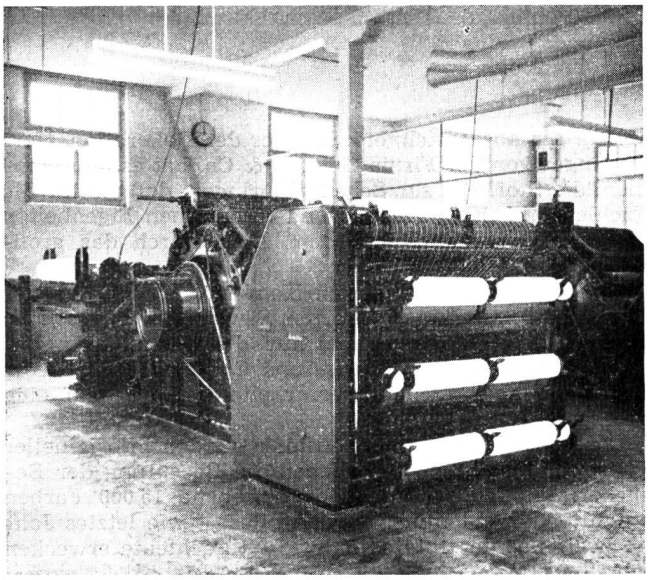
Wir beginnen unsern Rundgang durch die Halle IX wie gewohnt mit einem Hinweis auf die

Spinnerei- und Zwirnereimaschinen

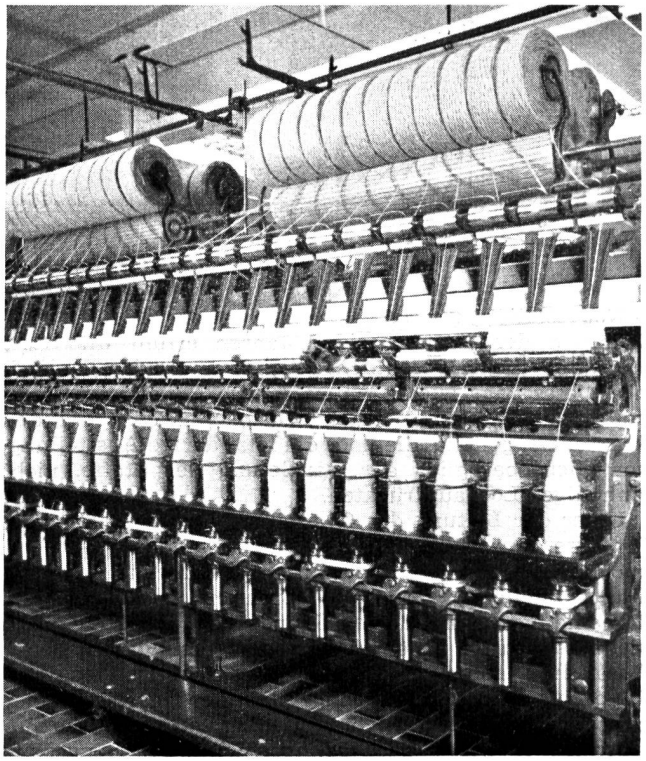
wo am ersten Stand rechts neben dem Halleneingang die **Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur** verschiedene Maschinen aus ihrem vielseitigen Arbeitsprogramm vorführen wird.

Sie zeigt als Ausstellungsobjekt erstmals ein komplettes Grobspinn-Sortiment zur Verarbeitung kurzer Baumwollen und Abfällen aller Art. Das auffälligste Merkmal des von Rieter entwickelten Verfahrens besteht in der Verwendung eines *Einkrempel-Satzes,* der sich im wesentlichen aus einem Kardieraufleger, einer Wanderdeckelkarde und einem Florteiler zusammensetzt, womit die sonst üblichen Strecken und Flyer oder die Mehrkrempelsätze wegfallen.

Das in Putzereimaschinen vorbehandelte Material wird dem *Kardieraufleger* in Wickelform vorgelegt, der die Fasern nach gründlicher Reinigung und Vorauflösung in Form eines Flores dachziegelartig auf das langsam vorrückende Zufuhrlattentuch der *Wanderdeckelkarde* auftafelt. Damit wird eine peinlich ausgeglichene Vorlage sowohl in der Längs-, wie auch in der Querrichtung erzielt. Die Behandlung der kurzen Fasern und unreinen Abfälle auf der Deckelkarde bietet gegenüber den in der Abfallspinnerei üblichen Mehrkrempelsätzen verschiedene Vorteile. Zufolge der großen Arbeitsfläche zwischen Tambour und Deckeln werden sehr viele feinere Fremdkörper, welche die Putzereimaschinen und der Kardieraufleger nicht erfassen konnten, weiter ausgeschieden. Ferner erzeugt die Deckelkarde im Vlies den im Flor der Walzenkarde vermißten Faserstrich, was auf der nachfolgenden Ringspinnmaschine Verzüge bis 1,6 erlaubt. Der vom Abnehmer der Deckelkarde abgehende Flor wird vom Nutenwalzenpaar des Florteilers, das die Florteilerriemchen führt, erfaßt und in einzelne Streifen unterteilt. Die gute Parallellage der Fasern von der Karde her erleichtert eine saubere Trennung. Die Riemchen tragen nachher die Fasern zu den vier übereinander angeordneten Nitschelwerken, wo sie zu Vorgarn gerundet und anschließend in Form von kleinen, eng nebeneinan-



Florteilerkarde



Streichgarn-Ringspinnmaschine

dergereihten Kreuzwickeln auf Spulen aufgewickelt werden.

Zum Antrieb aller am Flusse des Materiales beteiligten Organe des Grobspinnsatzes dient eine gemeinsame Längswelle, die mit dem Kardiertambour durch Zahnräder verbunden ist. Dies verhindert falsche Verzüge in der Maschine, die in Mehrkrempelsätzen infolge der dort gebräuchlichen Riemen häufig auftreten. Gleichzeitig wird dadurch der Maschinenzug übersichtlicher und die Unfallgefahr erheblich vermindert.

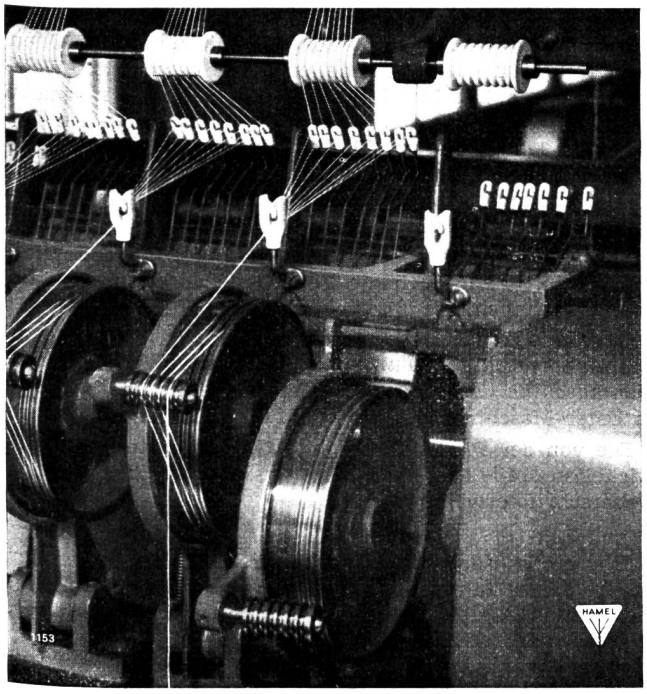
Neben diesem Grobspinnsatz steht im Stande der Firma eine Streichgarn-Ringspinnmaschine, auf der die vom Florteiler gelieferten Kreuzwickel zur Weiterverarbeitung gelangen. Die Maschine besitzt eine Teilung von 110 mm, ist mit Ringen von 80 mm Lichtweite ausgerüstet und gestattet einen Hub von 250 mm. Um dem Zusammenschlagen der Fäden im Bereiche der Spindeln wirkungsvoll zu begegnen, sind auf die Ringbank Aluminiumtafeln als Separatoren aufgesetzt. — Die Maschine besitzt beidseitig Abrollwalzen, was naturgemäß das Einziehen der Vorgarne bei der Auflage neuer Vorgarnspulen bedeutend vereinfacht und innerhalb gewisser Grenzen auch unterschiedliche Verzüge und Liefergeschwindigkeiten zwischen den zwei Maschinenseiten zuläßt.

Um die Arbeitsgeschwindigkeit den Spinnverhältnissen anpassen zu können, erfolgt der Antrieb über einen regelbaren Kommutatormotor. — Die Maschine ist selbstverständlich auch mit einer Absaugung ausgerüstet, womit Reihenfadenbrüche und die Bildung von Doppelfäden weitgehend verhindert werden. — Die Maschine besitzt eine im Antriebskopf angeordnete Zentralschmierung.

Die Firma **Carl Hamel,** Spinn- und Zwirnereimaschinen Aktiengesellschaft, **Arbon,** führt zwei Maschinen vor und zwar:

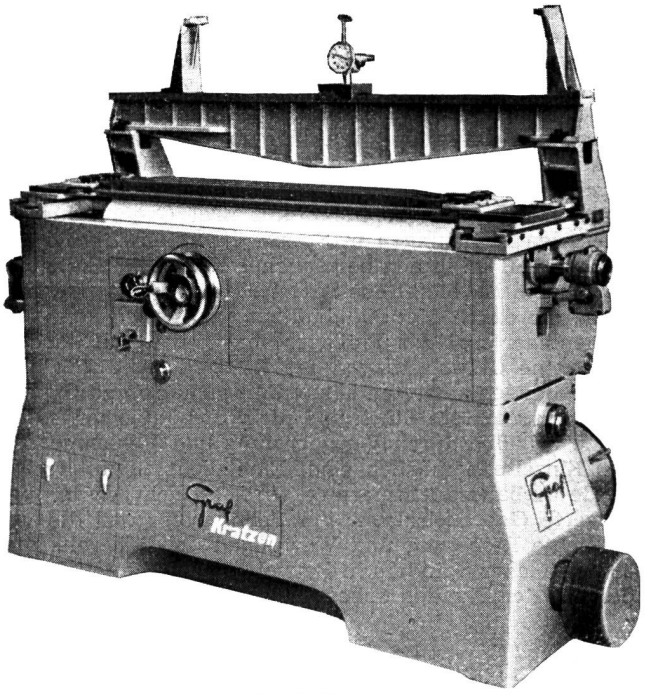
Kombinierte Universal Spul- und Fachtmaschine: Nutentrommel-Maschine zum Spulen und Fachten aller Garnarten in zylindrischer, konischer und superkonischer Kreuz-Spulenform. Einfacher Fadeneinzug, großes Fassungsvermögen der Spule, stufenlose, regulierbare Fadengeschwindigkeit bis *800 m/min,* Anzeige durch Tachometer, spindelloser, zeitsparender Spulkasten, neuartige Einrichtung zur Herstellung weicher Färbespulen, verstellbarer Changierungshub, Störgetriebe neuester Konstruktion zur Vermeidung von Bildwicklung, rasch wirkende selbsttätige Abstellung jedes Spulkopfes bei Fadenbruch, vollkommen eingeschlossene, kugelgelagerte Maschinenteile, äußerst ruhiger Lauf, einfache Wartung und maximale Unfallsicherheit.

Ringzwirnmaschine Modell B 60: Großkopsmaschine für alle synthetischen Fasern, mit automatischer Abstellung der Abzugsrolle und der Spindel für *2-16fache Zwirne.* Spindel mit Voll- und Leerwirtel, Abzugsrollen von 135 Millimeter Durchmesser, um die die Fäden mehrmals umschlungen und somit möglichst geschont, und Fibrillenbandbrüche vermieden werden. Der Einzelspindelbandantrieb gestattet endlos gewobene Bänder zu verwenden. Stufenloser Antrieb getrennt für jede Maschinenseite, so daß jede Seite vollkommen unabhängig von der anderen arbeiten kann.



Teilansicht der Abzugs- und Ueberlaufrollen der Ringzwirnmaschine Modell B 60

Die Firma **Graf & Cie., Rapperswil,** Mech. Cardenfabrik, wird eine vollständig geschlossene *Deckelschleifmaschine* mit eingebautem Einzelantrieb zum gleichzeitigen, selbsttätigen Schleifen von vier Deckeln vorführen. Die Maschine ist mit automatischer Zu- und Endschaltung ausgestattet und einer Kontrolluhr versehen, die auf $^1/_{100}$ mm genau anzeigt. Im weitern wird die Firma eine komplette *Muster-Kleinkrempel,* ferner *Cardenband-Aufziehapparate,* Schleifapparate mit Differentialgetriebe für Hin- und Herbewegung und Schleifwalzen mit Traversiervorrichtung zeigen, und damit einen allgemeinen Ueberblick über diese wichtigen Erzeugnisse vermitteln.



Deckelschleifmaschine

Honegger & Cie., Wetzikon, eine Firma, die sich in jahrzehntelanger Tätigkeit in der Konstruktion von Spindeln aller Art einen Namen erworben hat, der Qualität verbürgt, wird auf ihrem Prüfstand auch dieses Jahr wieder die gebräuchlichsten *Rollenlager-* und *Gleitlagerspindeln* vorführen und daneben eine reiche Auswahl von Spindeln für das Spinnen und Zwirnen von Baumwolle und Wolle, von Seide und Rayon usw. zeigen.

Aus ihrem weitern Arbeitsgebiet wird die Firma ferner ihre bestbewährten *Riffelzylinder, Druckzylinder,* Bandspannapparate, Bandspannrollen usw. vorlegen.

Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG., Uster. — Diese Firma fabriziert neben kleinen Dieselmotoren seit den Anfängen des Textilmaschinenbaues die verschiedensten Bestandteile zu Maschinen für Kämmerei, Vorspinnerei, Spinnerei und Zwirnerei für Baumwolle, Zellwolle, Wolle, Leinen, Kunstseide, Nylon, usw.

Das Programm der Textil-Abteilung umfaßt in der Hauptsache die Fabrikation von Spinn- und Zwirnspindeln, Riffelzylindern, Streckwerkteiler für ganze Streckwerke verschiedener Bauarten, Druckzylindern in Gleit- und Wälzlagerausführung, Vierspindelbandantrieben, Tambourkugellagerungen und Huberhöhungen für Spinn- und Zwirnmaschinen.

Die langjährigen, großen Erfahrungen und Kenntnisse im Bau von Spindeln haben die Firma dazu geführt, neben der Fabrikation der bekannten SKF-Spindeln eine eigene Spindel — die SMM -Spindel — für hohe Belastungen und hohe Drehzahlen zu entwickeln. Diese Entwicklung war möglich durch die Verwendung einer Art reibungslosen Kreuzgelenkes, welches eine gute Kreiselbewegung des Oberteiles gestattet, sowie einer reinen Oeldämpfung mit besonders geformten Hülsen. Diese Oeldämpfung ist sehr weich und eignet sich deshalb die Spindel sehr gut für leichte Belastung und niedere wie hohe Drehzahlen, z. B. Spinnen. Sie hat aber einen sehr weiten Arbeitsbereich, so daß sie sich gleich gut eignet für schwere Belastung, wie Zwirnen, ebenfalls für niedere und hohe Drehzahlen. Dank der einwandfrei wirkenden Dämpfung und der großen Anforderungen genügenden Halslagerung sind sehr hohe Drehzahlen erreichbar. Die gute Abstimmung der Elemente aufeinander haben es ermöglicht, mit drei Größen für alle normalen Belastungen in Spinnerei und Zwirnerei auszukommen. Da in den beweglichen Teilen keine Reibung vorhanden ist, bleibt das Schmieröl frei von Verschmutzung, die durch Materialabnützung entstehen kann. Das Rollenlager und das Fußlager sind genau fluchtend, so daß keine Ueberlastungen des Rollenlagers durch Kantenpreßungen auftreten können. Lagerhülse und Gehäuse sind praktisch ein Stück und nicht demontierbar, so daß keine Schäden durch Verwechslung und Verschmutzung der Einzelteile möglich sind. Eine nicht zu unterschätzende Arbeitszeiteinsparung wird erreicht durch verlängerte Gebrauchsdauer des Schmieröles und die vereinfachte Reinigung und Wartung. Es sind bereits über 30 000 solcher Spindeln in Betrieb, die zur besten Zufriedenheit der Kunden arbeiten.

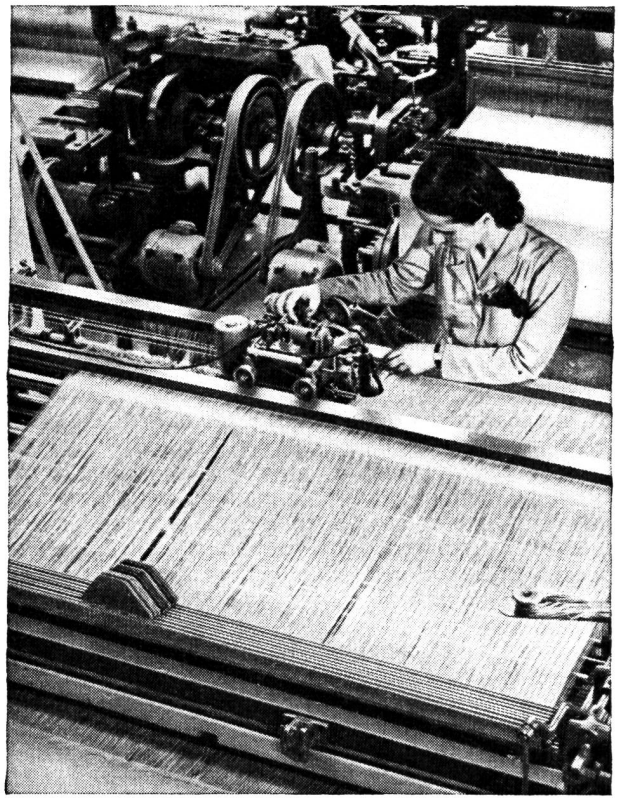
Weberei-Vorwerkmaschinen

Eine große Zahl bekannter und bestens bewährter Vorwerkmaschinen dürfte das lebhafte Interesse der Webereitechniker aller Zweige der Textilindustrie erwecken. Beginnen wir unsere Betrachtung am Stand der Firma

Zellweger AG., Apparate- und Maschinenfabriken Uster, **Uster ZH,** und sehen uns ihre Webketten-Vorbereitungsmaschinen etwas an.

Die *Webketten-Knüpfmaschine «Klein Uster»* hat den Namen «USTER» nicht nur in Europa sondern auch in der Textilindustrie in Uebersee überall bekannt gemacht. Die «Klein Uster» knüpft bekanntlich jedes Material, von der feinsten Grège bis zum gröbsten Streichgarn, automatisch über die ganze Kettbreite in einem Arbeitsgang, wobei sie, je nach dem Material, in der Minute 200—300 festangezogene Knoten macht. Sie leistet also das 8—10fache einer tüchtigen Andreherin und macht sich daher auch in kleineren Betrieben rasch bezahlt. Die Bedienung der Maschine ist einfach und bequem.

Die *Lamellensteckmaschine Uster,* die erste Maschine dieser Art, entstand auf Grund der langjährigen Erfahrungen, die die Firma im Bau mit der Webkettenknüpf-



Webketten-Knüpfmaschine «Klein Uster»

maschine Uster gemacht hatte. Die Maschine besteht aus einem Steckapparat und einem oder mehreren Steckgestellen. Sie wird durch einen Elektromotor angetrieben und als transportable Anlage direkt am Webstuhl verwendet, kann jedoch bei Gebrauch eines stationären Zettelgestelles auch außerhalb des Webstuhles arbeiten. Als neuestes Erzeugnis der Uster-Maschinen hat sie sich durch ihre enorme Leistung — sie steckt am Webstuhl mit 2 Bedienungsleuten und 2 Gestellen in 8 Arbeitsstunden nicht weniger als 13 Rayon- oder auch Seidenketten von je 4500 Fäden, d. h. 13 × 4500 = 58 500, oder mit 2 Leuten und 3 Gestellen sogar 23 Baumwollketten mit etwa 3500 Fäden, also 23 × 3500 = 80 500 Lamellen — in kurzer Zeit Weltruf erworben. Die Maschine eignet sich für alle normalen offenen Lamellen in den Breiten von 7—12 mm — ein Typ sogar bis 17,5 mm — und Dicken von 0,2—0,4 mm für elektrische oder mechanische Fadenwächter. Der Normaltyp der Maschine weist 6 Lamellenreihen auf; Spezialausführungen bis zu 12 Reihen.

Diese wenigen Hinweise lassen sowohl die große Wirtschaftlichkeit wie auch die Betriebssicherheit dieser Maschine erkennen.

Die *Fadenkreuzeinlesemaschine «Gentsch»,* die *Fadenhinreichemaschine «Turicum»* sowie die *Webeblatteinziehmaschine «Zellweger»,* weitere bekannte und bewährte Uster-Maschinen werden ebenfalls zu sehen sein.

Die von der Firma Zellweger AG. in jüngster Zeit entwickelten *Meß- und Prüfapparate* sind unter der gleichen Ueberschrift erwähnt.

Die große Ueberraschung für viele Webereitechniker dürfte dieses Jahr wohl gleich links neben dem Eingang zur Halle IX der Stand der **Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach-ZH** sein.

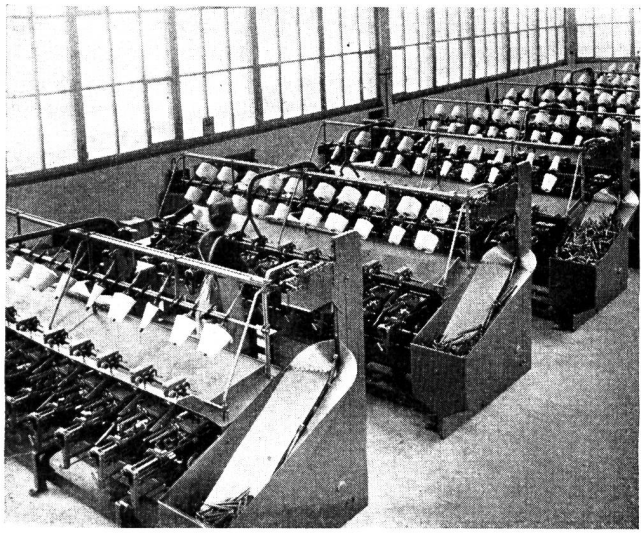
Die *vollautomatische Schuß-Spulmaschine «NON-STOP»,* die letztes Jahr an der Exposition Internationale du Textile in Lille allerlei Aufsehen erregte, wird zweifellos auch bei ihrer ersten Vorführung in Basel ein allgemeines

und insbesondere bei den Baumwollwebereien ein sehr lebhaftes Interesse erwecken.

Das bisherige Modell «NON STOP», BNS wurde durch verschiedene zusätzliche Apparate und Einzelteile ausgebaut und zur ausgesprochenen Spezialmaschine für Baumwollwebereien mit Northropstühlen entwickelt.

An der obern Schmalseite der Maschine wurde ein sehr gefällig geformter Trog mit einem Leitwerk für die Spulen angebaut. — Die leeren Spulen werden ganz wahllos in diesen Trog gebracht und die Maschine durch Druckknopfsteuerung in Bewegung gesetzt.

Ab diesem Moment geht alles zwangsläufig. — Die leeren Spulen kommen zuerst in ein Zwischenmagazin und werden von einem hin- und hergehenden Wagen abgenommen und den Spuleinheiten zugeführt. — Die volle Spule wird automatisch ausgeworfen, durch ein Transportband wird sie in eine Kiste gebracht und sorgfältig geordnet. — Wenn diese Kiste mit ca. 150 Spulen voll ist, stellt die Maschine automatisch ab.



Vollautomatische Schuß-Spulmaschine «NON STOP»

Die Arbeit der Spulerin beschränkt sich demzufolge auf folgendes:

1. Wechseln der leergelaufenen Konen, wobei sie durch eine einfache Bewegung den in Wartestellung sich befindenden Reservekonus in Arbeitsstellung bringt.
2. Wegnehmen der vollen Spulenkisten und Ersetzen durch leere.
3. Knüpfen der gebrochenen Fäden.

Ein weiterer, geschätzter Vorteil der Maschine ist zweifellos die automatische Staubabsaugung, die mit dem hinter der Maschine hin- und hergehenden Bedienungsmagazin der Spulapparate zusammengebaut ist.

Außer dieser Neuheit wird die Maschinenfabrik Schärer auch die automatische Schuß-Spulmaschine «NON STOP», Modell BNS für Baumwolle, Wolle, Leinen und Zellwolle, sowie das Modell SNS für Seide und Rayon zeigen. — Diese beiden Maschinen sind den Fachleuten als bewährte Modelle schon bestens bekannt.

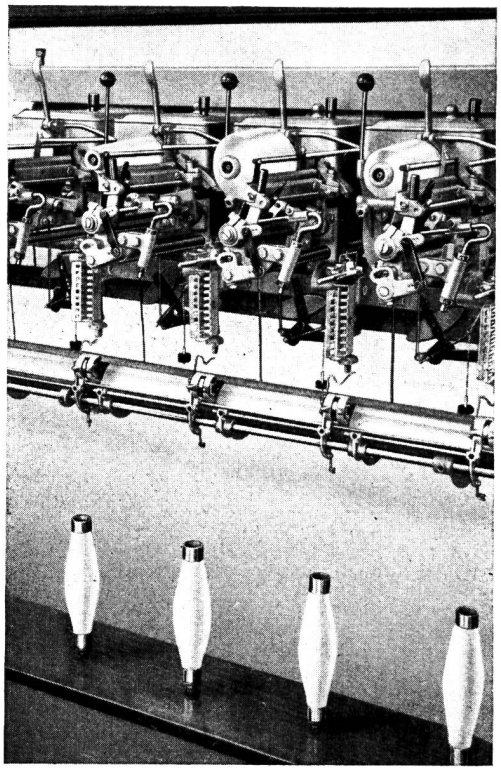
Am Stand der **Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen** (ZH), wird man dieses Jahr wohl den Hinweis «25 Jahre Aussteller» zu sehen bekommen. Wir erinnern uns noch wie vor 25 Jahren in der noch jungen Schweizer Mustermesse, drüben in der seither groß gewordenen Maschinenhalle, nur zwei oder vielleicht einmal auch drei Firmen die Textilmaschinenindustrie vertreten haben. Die frühe und regelmäßige Beteiligung der Firma Schweiter war später für die Teilnahme der gesamten schweizerischen Textilmaschinenindustrie wegleitend. In dem seither vergangenen Vierteljahrhundert hat sich in Europa gar vieles geändert. Die einstige große und stets imposante Textilmaschinenschau an der Leipziger Messe gehört der Vergangenheit an. Dafür ist aber in jüngster Zeit die *Technische Messe in Hannover* geschaffen worden, an welcher die schweizerische Textilmaschinenindustrie dieses Jahr (27. April bis 6. Mai 1952) jedenfalls sehr gut vertreten sein wird. Die Firma Schweiter AG. wird in Basel und Hannover mit etwa sieben Maschinen einen allgemeinen Ueberblick über ihr Arbeitsgebiet vermitteln. Wir erwähnen kurz folgende bestbekannten Schweiter-Maschinen:

Super-Schuß-Spulautomat Typ MSL mit der selbsttätigen Leerspulenzuführung. Der fehlerlos arbeitende Mechanismus war schon an den Messen in Mailand, Basel, Lille, Enschede und Manchester der große Erfolg, und wird auch in Hannover ein Anziehungsobjekt für die Fachleute und eine Attraktion für die anderen Messebesucher sein.

Schuß-Spulautomat Typ MS für Baumwolle und *Schuß-Spulautomat Typ MSK* für Seide, Rayon, Crêpe, Nylon usw. mit dem neuen Vielzellen-Magazin. Diese beiden Maschinen arbeiten unermüdlich schon seit vielen Jahren in Baumwoll- und Rayonwebereien.

Schlauchkopsautomat Typ MT für Jute, Streichgarn, Baumwollzwirn, Leinen usw., dessen Schlauchkopse sich dank ihrer tadellosen Form im Schützen einwandfrei verarbeiten lassen.

Kreuzspulmaschine Typ KEK-PN für die Herstellung von Pineapple-Spulen in Präzisionswicklung aus Nylon, Perlon, Grilon, Orlon usw. Diese Konstruktion wurde der Eigenart des zu verarbeitenden Materials angepaßt, wobei auch die verschiedenen Abspularten verwendbar sind.



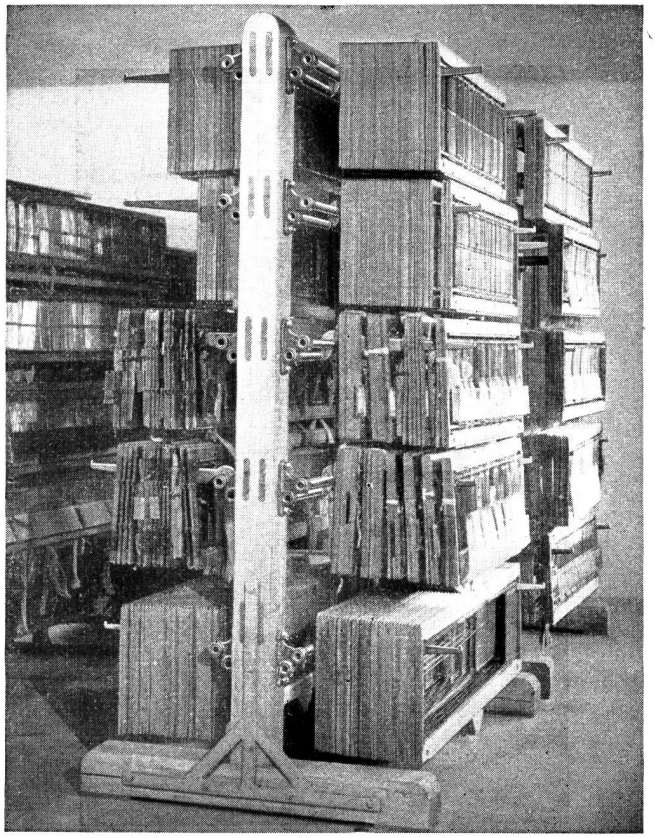
Neueste Präzisions-Kreuzspulmaschine Typ KEK-PN zum Verarbeiten von Nylon, Perlon, Grilon, Orlon usw. auf sog. Pineapple-Spulen

Kreuzspulmaschine Typ HKD für Baumwolle, erlaubt Geschwindigkeiten bis 750 m/Min. und stellt konische Kreuzspulen für die Zettlerei und Weberei auf konische Papierhülsen bis zu 9° 15' Konizität her.

Kreuzspulmaschine Vario-Koner Typ KM für Baumwolle usw., eine Spezialkonstruktion für die Strickerei und Wirkerei, welche konische Kreuzspulen erzeugt, die bei der Weiterverarbeitung außerordentlich gute Ablaufeigenschaften aufweisen und zwar dank der zunehmenden Konizität bis 13° bei größer werdendem Durchmesser der Spulen.

Auf der gegenüberliegenden Seite der Halle begegnet man der Firma **Brügger & Co. AG., Horgen,** die auch dieses Jahr wieder mit ihrem *Schuß-Spulautomat «Giromat»* vertreten ist. Die Eigenart dieses Spulautomaten besteht darin, daß er sich für Schußspulen jeder Form aus Holz, Hartpapier oder Leichtmetall, also auch für Northrop-Spulen eignet und dank seiner Konstruktion auch alle Garne: Seide, Rayon, Wolle, Baumwolle, Zellwolle, Leinen, Mischgarne usw. in feinen und auch in groben Nummern, mit oder ohne Anfangskonus und mit oder ohne Fadenreserve gespult werden können. Als besondere konstruktive Merkmale dieser Maschine sind das patentierte Großmagazin für die Aufnahme von 40 bzw. 26 Leerspulen, das ebenfalls patentierte Wechselgetriebe für Kreuz- und Parallelwicklung und der Eigenantrieb der Automatik, der unabhängig von der Spulgeschwindigkeit erfolgt, zu erwähnen.

Die Firma **Grob & Co. AG., Horgen,** wird dieses Jahr wieder ihre bekannten Qualitätserzeugnisse ausstellen. Zu erwähnen sind in erster Linie ihre patentierten *Leichtmetall-Schiebereiter-Webeschäfte,* die sie als erste auf den Markt gebracht hat, und welche in Verbindung mit den vom Gründer der Firma vor mehr als 60 Jahren erfundenen Grob-Flachstahllitzen das ideale Webgeschirr für Seide, Rayon, Baumwolle, Kammgarn, Leinen und die neuartigen vollsynthetischen Fasern darstellen. Die Schäfte werden für alle Stuhlsysteme hergestellt und weisen einige interessante Neuerungen auf.



Geschirrkammer mit der Grob-Geschirr-Aufhängevorrichtung und den Grob-Leichtmetall-Webeschäften

In das Fabrikationsprogramm der Firma Grob gehören auch die bewährten *Flachstahl-Dreherlitzen* mit Fadenauge und Schlitz sowie die dazupassenden Spezial-Dreherwebeschäfte.

Nebst dem bereits in vielen Webereien eingeführten *elektrischen Lamellen-Kettfadenwächter* für Seide, hat die Firma Grob seit einiger Zeit auch ein Modell für die Wolle entwickelt, welches den besonderen Erfordernissen der Tuchfabrikation angepaßt ist. Erstmals dieses Jahr, bringt die Firma Grob auch einen *elektrischen Baumwollwächter* zur Ausstellung, bei dem speziell die beschränkten Platzverhältnisse zwischen Kettbaum und Geschirr berücksichtigt worden sind, wie dies bei alten Baumwollstühlen der Fall ist.

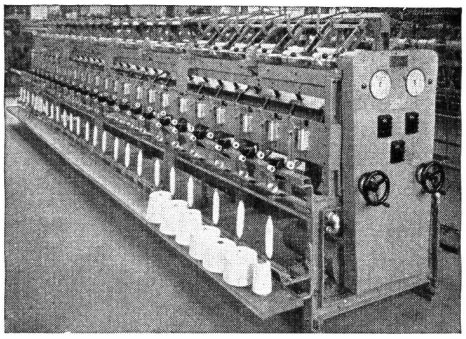
Die sowohl für elektrische als auch für mechanische Kettfadenwächter hergestellten Lamellen zeichnen sich durch sorgfältige Politur aus. Alle Typen sind mit dem die Kettfäden ganz besonders schonenden, geraden Ideal-Fadenauge versehen und wirksam gegen Rost geschützt.

Die sehr praktische und zweckmäßige *Aufhängevorrichtung* für Webgeschirre wird zweifelsohne das Interesse der Webereileiter finden, weil es mit diesem System möglich ist, das Magazinieren der Geschirre sehr übersichtlich zu gestalten. In vielen Webereien ist dieses Problem noch nicht zur Zufriedenheit gelöst, obschon das in den Geschirren investierte, beträchtliche Kapital eine sorgfältigere und zweckmäßigere Lagerung rechtfertigen würde.

In der Hallenmitte begegnet man zum erstenmal der Firma **Fr. Mettlers Söhne,** Maschinenfabrik, **Arth,** die dem Besucher durch die Vorführung verschiedener Maschinen einen guten Einblick in ihr Arbeitsgebiet vermittelt.

Die *Garnsengmaschine* ist seit Jahrzehnten eine im In- und Ausland bekannte Spezialkonstruktion der Firma Mettler. Das zu sengende Material, Garn oder Zwirn, wird in üblicher Weise von Cops oder Kreuzspulen über eine Fadenbremse und durch einen Fadenreiniger zum Brenner geführt und nach Passieren desselben wieder in Kreuzspulenform aufgewickelt. Trotzdem sich am Arbeitsgang nichts geändert hat, wird der Fachmann an der Maschine gleichwohl die vorteilhafte Verbesserung verschiedener Details feststellen können. Der Brenner ist ein elektrisch erhitzter Widerstandsdraht mit Nieder-Voltspannung. Parallel zu dieser Ausführung wird aber auch der Gasbrenner vorgeführt, der auch heute noch für bestimmte Sengzwecke seine Berechtigung hat. — Die Maschine besitzt Einzelmotor-Antrieb mit stufenloser Reguliermöglichkeit der Fadengeschwindigkeit, wobei jede Maschinenseite unabhängig von der andern in Betrieb genommen werden kann. Als Aufwickelorgan dient eine von der Firma seit Jahren mit großem Erfolg verwendete Metall-Rillentrommel. Beachtenswert ist die neue spindellose Spulengabel, deren Bauart den größten Beanspruchungen an diesen subtilen Maschinenteil gewachsen ist.

Ferner zeigt die Firma auch ihre neuesten, auf den letzten Stand der Technik gebrachten *Hochleistungs-Konusspul-* und *Fachtmaschinen.* Die Fachtmaschine ist mit automatischer Fadenbruchabstellung bis 4-fach und die Spulmaschine mit Einzelfadenbruchabstellung ausgestattet. Die Konstruktion der Aufsteckungen und der Fadenbremsungen, von denen verschiedene Möglichkeiten gezeigt werden, legen dar, daß die Firma Mettler auch diese Teile bis in die kleinsten Einzelheiten vortrefflich durchgearbeitet hat. Bei der Konusspulmaschine werden die leeren Ablaufhülsen durch ein Transportband an das Ende der Maschine in eine Kiste befördert.



Sengmaschine

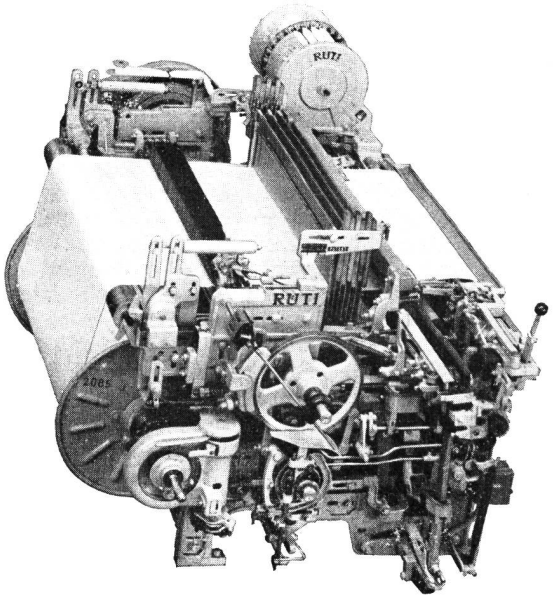
Die Ausstellung wird dann noch durch eine kleine *Kreuzspulmaschine* für die Herstellung von *Kreuzspulen ab Strangen* ergänzt. Die verschiedenartige Ausführung der Köpfe dieser Maschinen legen dar, daß bei gleicher Grundkonstruktion beim Spulen ab Strangen sowohl konische wie auch zylindrische Kreuzspulen erzeugt werden können. Die Maschine besitzt eine automatische Abstellung der Spule bei Fadenauslauf und bei Strangverwicklung. Die Windenablaufbremsung der Fadenfühlerhebel und die Fadenbremsung haben eine einstellbare Feinregulierung, die es ermöglicht, die Maschine dem zu spulenden Garn auf das Genaueste anzupassen, so daß sowohl feines Baumwollgarn wie auch dickes Wollgarn oder Leinengarn gespult werden kann. — Die Maschinen dokumentieren bei solider Konstruktion eine saubere Werkstattarbeit.

Webstühle und Schaftmaschinen

Die **Maschinenfabrik Rüti AG.**, vormals Caspar Honegger, in Rüti/ZH, führt in ihrem Stand drei verschiedene Webautomaten vor und ist ferner noch mit einem vierschützigen *Frottierautomatenstuhl* im Stand der Firma *Gebr. Stäubli & Co.* vertreten.

Der großen Bedeutung der schweizerischen Baumwollweberei entsprechend, zeigt Rüti den für die Massenfabrikation geeigneten *einschützigen Baumwollautomatenstuhl BANL* in 100 Zentimeter nutzbarer Blattbreite, mit achtschäftigem Trommeltritt. Auf dem Stuhl wird ein Popeline gewoben. Man wird nicht besonders erwähnen müssen, daß es sich um einen oberbaulosen Automatenstuhl handelt, dessen solide Konstruktion unsern Baumwollwebern zur Genüge bekannt sein dürfte.

Für die Buntweber führt Rüti den *vierschützigen Buntautomatenstuhl BANW/4* vor. Auf diesem Automat wird ein Herrenkleiderstoff angefertigt. Auch dies ist einer der bekannten Hochleistungs-Typen ohne Oberbau. Von seinen konstruktiven Einzelheiten seien kurz gestreift: die Momentabstellung und der mechanische Rücklauf bei Schußbruch, die zwangsläufig vor- und rückwärtsarbeitende Schiebezahn-Wechselvorrichtung, der Dessinapparat mit Sparvorrichtung, das feststehende Spulenmagazin für vier Farben in Verbindung mit dem patentierten Abgleitfühler und der pat. Fadennachziehvorrichtung, die Außenschere und Spezial-Spannstabschere sowie der patentierte Einfädler am Schützen. Ferner sei hingewiesen auf den geschlossenen Geschirrzug mit patentiertem Schafthalter, der ein rasches und bequemes Ein- und Aushängen der Schäfte oberhalb des Stuhles ermöglicht, auf den mechanischen Kettfadenwächter Mod. KM welcher den Stuhl bei Kettfadenbruch in der gewünschten Stellung stillsetzt, auf die leicht regulierbare automatische Kettspannung und Nachlaßvorrichtung mit der Streichwalzenanordnung in Kugellagern, den Zahnrad-Einzelantrieb, den mechanischen Rücklauf mittels des Anlaßhebels und die Peitschensicherung durch Ausschaltung des Schlages bei Rücklauf oder bei unrichtiger Stellung des Schützenkastens.

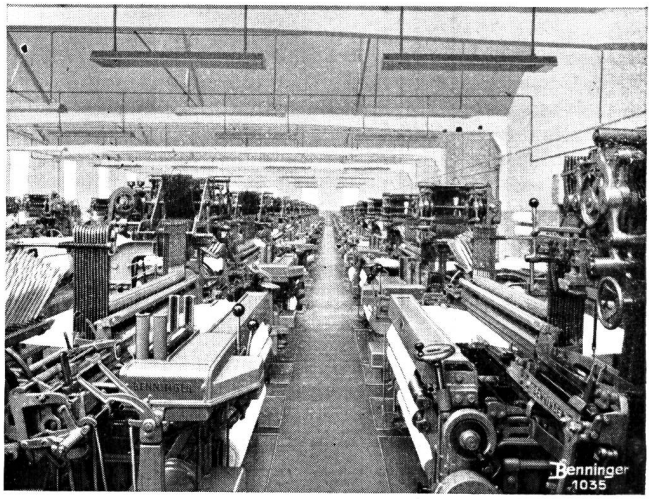


Einschütziger Webautomat BAN

Als dritter Rüti-Typ wird der *zweischützige Seidenautomatenstuhl SINZFW/2*, 120 cm, mit Rüti-Schaftmaschine RP 25/12 mm Teilung zu sehen sein. Es ist dies der allgemein bekannte und bewährte Schützenwechselautomat mit der patentierten Rüti-Flachspule, der in seiner Konstruktion allen Erfordernissen der modernen Seiden- und Rayonweberei angepaßt ist und bei hoher Leistung Qualitätsgewebe liefert, die jeden Fachmann erfreuen.

In der Hallenmitte sieht man am gewohnten Platz die Ausstellung der **Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil.** Sie ist dieses Jahr nochmals mit ihrer neuesten *Hochleistungs-Zettelmaschine* Modell ZAS, von 140 cm Nutzbreite, geeignet für die Anfertigung von Ketten in Seide, Rayon, und Nylon, Baumwolle, Zellwolle und Leinen, und versehen mit dem *Konus-Gatter* Modell GRZa mit *elektrischem Fadenwächter* Mod. FA vertreten. Ferner führt sie einen *vierschützigen Seidenautomatenstuhl* Modell ACWo/4, in 135 cm nutzbarer Kettbreite vor und zeigt im weitern aus ihrer Abteilung Färbereimaschinen eine *automatische Breitfärbemaschine* Mod. FFMg, von 160 cm Nutzbreite, mit Dampfabschlußhaube.

Ueber die Konstruktion der neuen Hochleistungs-Zettelmaschine und ihre Eignung haben wir die Leser der «Mitteilungen» in der Februar-Ausgabe in einer detaillierten Schilderung eingehend informiert. Wir machen daher heute besonders auf die Hochleistungs-Gatter zum Abziehen der Fäden über Kopf ab konischen oder zylin-



Benninger «Non Stop»-Automaten-Webstühle

drischen Spulen sowie ab Copsen aufmerksam und verweisen diesbezüglich auf unsern Artikel in der Spalte Spinnerei/Weberei.

Der Benninger «Non Stop»-Automatenwebstuhl für Seiden-, Rayon-, Nylon-, Zellwolle-, Misch- und Feingewebe ist ein Schützenwechsler, der sich in der Praxis seit Jahren bestens bewährt hat. Er ist selbstverständlich mit all den neuzeitlichen Elementen wie Zentralschußwächter mit Momentabstellung, Ladenrücklaufvorrichtung usw. ausgestattet und kann entweder mit Innen-Trittvorrichtung für nur taffetbindige Gewebe oder mit Außen-Trittvorrichtung für köper- und atlasbindige Artikel wie auch mit seitlich angeordneter Schaftmaschine ausgebaut werden.

Dem Färber führt die Firma eine automatische Breitfärbemaschine FFMg mit Dampfabschlußhaube vor. Diese Maschine eignet sich für große Bleich- und Färbeposten. Sie gestattet die Verarbeitung von Warendocken bis maximal 1000 mm Durchmesser, was beim Bleichen und Färben von schweren Geweben sehr erwünscht ist.

Die **Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon,** führt auf ihrem Stand im mittleren Hallenteil folgende Maschinen vor:

Drei *einschützige Automaten-Webstühle* vom Typ 100W mit Exzentermaschine, 110 cm nutzbarer Blattbreite, mit 235 U/min, für Baumwollstoffe;

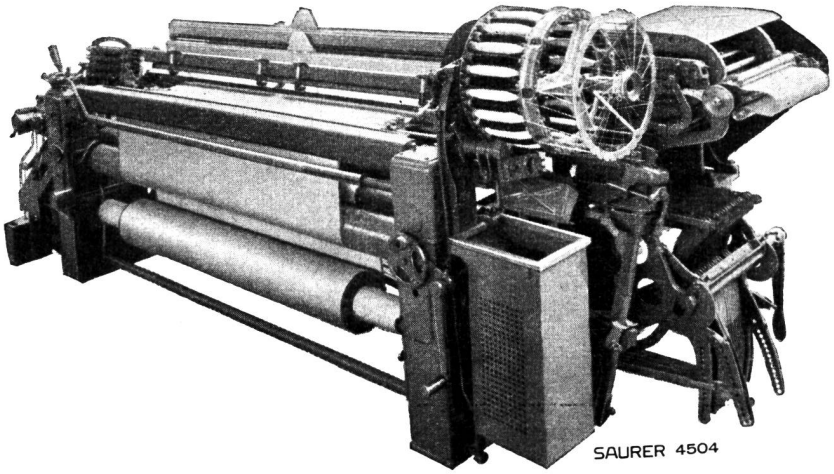
Einen *vierschützigen Spulenwechsel-Buntautomat* Typ 100W für Kunstseide mit Schaftmaschine, 130 cm nutzbare Blattbreite, und separatem Dämmapparat Typ 3D2. Auf diesem Automat wird ein Rayongewebe hergestellt.

Eine *Bandwebstuhlgruppe* mit drei Köpfen vom Typ 40B für maximal 40 mm breite Bänder; Schußzahl 400/min.

Die Firma Saurer ist vor Jahren mit ihren Webstühlen 100W und 200W nach System «Saurer», die sie auf Grund langjähriger Studien und Versuche entwickelt hatte, bekanntlich ganz neue Wege gegangen. Mit dem Webstuhl 100W hat sie einen Standardstuhl für die Herstellung von leichten bis mittelschweren Geweben geschaffen, der durch entsprechenden Ausbau zum Typ 200W für die Erzeugung schwerer Gewebe, wie z. B. Wolltuche und Möbelstoffe im Gewicht von 500—1000 gr/m² entwickelt worden ist.

Der Einheitsstuhl kann sodann durch den Anbau entsprechender Aggregate derart ausgebaut werden, daß jeder Webereibetrieb allfällig notwendige Fabrikations-Umstellungen raschestens vornehmen kann.

Mit dem *Spulenwechsel*-Automat *für Rayongewebe* bringt die Aktiengesellschaft Adolph Saurer abermals eine Neuausführung vom Typ 100W auf den Markt, der in Basel zum erstenmal der Oeffentlichkeit vorgeführt wird. Auch der Bandwebstuhl Typ 40B stellt eine Neuausführung dar. Beide Neuheiten dürften bei den Rayonwebern der Stoff- und Bandindustrie einem regen Interesse begegnen. Wir hoffen, diese Neukonstruktionen gelegentlich in den «Mitteilungen» eingehend beschreiben zu können.



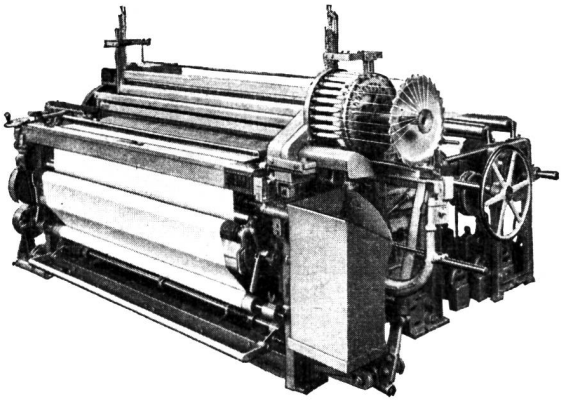
Spulenwechsel-Automat Typ 100 W für Rayongewebe

Am Stand der **Georg Fischer, Aktiengesellschaft, Schaffhausen** sind derart beachtenswerte Neuerungen zu sehen, daß sie bei Webereifachleuten wohl einiges Aufsehen erregen dürften.

Die Firma zeigt zwei *Spulenwechsel-Automaten* und zwar einen *Oberschlagstuhl* mit dem bisherigen bekannten halbrunden Spulenmagazin und einen *Baumwoll-Unterschlagstuhl.* Beide Stühle sind mit der *automatischen* **+GF+** *Kettbaumdämmung* ausgerüstet, die wir in der März-Nummer unserer Fachschrift beschrieben haben. Auf dem erstgenannten Stuhl wird ein Popeline Hemdenstoff gewoben, auf dem andern halbleinene Handtücher.

Das neue **+GF+** Trommelmagazin faßt 24 Automaten-Spulen von 27 oder 30 mm Ring-Durchmesser. Spulenlänge zwischen 170—240 mm. Die Schaltorgane sind einfach und solid und die Schaltung erfolgt ruhig. Die ganze Konstruktion ist eine präzise und schöne Werkstattarbeit, die ein sicheres Funktionieren aller Organe verbürgt. Wir werden diese Neuerung gelegentlich gerne einmal in Wort und Bild in den «Mitteilungen» schildern.

Im gleichen Stand begegnet man dieses Jahr auch der Firma **Jakob Jaeggli & Cie.,** Maschinenfabrik, **Winterthur,** die in Zusammenarbeit mit der Georg Fischer Aktiengesellschaft einen *voll-elektrischen Jaeggli-Seidenwebstuhl* mit dem *neuen* **+GF+** *Trommelmagazin* zur Vorführung bringt. Dieser 1-1zellige, 176 cm blattbreite Webautomat eignet sich besonders für die Herstellung von Herren-Futterstoffen in Rayon.



Jaeggli-Seidenwebstuhl mit **+GF+** *Spulenautomat*

Ob dieser Jaeggli-Stuhl außer dem +GF+Trommelmagazin, wodurch er vom Schützenwechsler zum *Spulenwechsler* geworden ist, noch Neuerungen elektrotechnischer Art aufweist, wissen wir im Moment noch nicht, bringen dagegen in Erinnerung, daß schon der an der letztjährigen Basler Messe vorgeführte Seidenautomat der Firma Jaeggli sich durch eine weitgehende Elektrifizierung charakterisierte. Es seien erwähnt: der damalige elektrische Zweimotor-Antrieb, der nun wieder dahingefallen ist, die dreifache Druckknopfsteuerung für das Anlassen und Abstellen des Stuhles, der elektrische Mittelschußwächter, der elektromechanische Spulenfühler und schließlich der elektrische Kettfadenwächter. Auf diesem Gebiet ist die Firma Jaeggli führend vorangegangen und nun scheint die Zusammenarbeit mit +GF+ dem bisherigen Seiden- oder Rayon-Automat neue Wege zu weisen.

Die Firma **Gebr. Stäubli & Co., Horgen,** ist an ihrem alten Platz ebenfalls mit mehreren Maschinen vertreten. Auf einem oberbaulosen Saurer-Automatenstuhl vom Typ 100W führt sie eine *Einzylinder-Papierkarten-Exzenter-Doppelhub-Schaftmaschine* für 32 Schäfte in 10 mm Teilung vor, und auf einem Rüti-Frottier-Automatenstuhl BAFW/4 mit Oberbau werden die Webereitechniker Gelegenheit haben, die Wirkungsweise einer *Zweizylinder-Papierkarten-Exzenter-Doppelhub-Schaftmaschine* vom Typ HLEdf32, mit 20 Schäften in 12 mm Teilung betrachten zu können. Den meisten Praktikern dürften indessen diese Maschinen schon bestens bekannt sein.

Aus ihrem weitern Arbeitsgebiet zeigt die Firma ferner 2 *Federzugregister* von ihrem neuen Typ R9 mit 16 Schäften in 12 mm Teilung. Gegenüber dem frühern Typ R7 sind bei dieser neuen Konstruktion besonders beachtenswert: die verstärkte Bauart, insbesondere diejenige der Wellen, und die auf selbstschmierenden Büchsen gelagerten Segmente und Federhebel, wodurch der Kraftverbrauch auf ein Minimum beschränkt bleibt und eine zusätzliche Schmierung dieser Teile erübrigt. Weitere Vorteile wurden durch die Aenderung der Zugcharakteristik erzielt.

Zwei *Schlag- und Kopiermaschinen* in 10 und 12 mm Teilung, die sich durch ihre große Einfachheit in der Handhabung auszeichnen und dadurch auch ungeschultem Personal das Einlesen und Schlagen sogar schwieriger Patronen ermöglichen und das Kopieren geschlagener Karten leicht machen, ergänzen mit der bewährten *Webschützen - Egalisiermaschine* das Ausstellungsgut dieser Horgener Firma.

Wir benützen die Gelegenheit, um der Firma Gebr. Stäubli & Co., die am 1. Juni dieses Jahres auf ihren 60jährigen Bestand und ein erfolgreiches Wirken zurückblicken kann, zu ihrem Jubiläum recht herzlich zu gratulieren und wünschen ihr auch für die Zukunft eine erfreuliche und ersprießliche Tätigkeit!

Der *Frottier - Webautomat* der Maschinenfabrik Rüti wird an der diesjährigen Mustermesse zum erstenmal zu sehen sein. Seine Eigenart wird zweifellos die Messebesucher lebhaft interessieren. Von einem Frottiergewebe verlangen der Hersteller und der Käufer eine gleichmäßige Höhe der Florbildung, und bei gemusterten Geweben gilt diese Forderung als eigentlicher Wertmesser. Für die Florbildung wird nun beim Rüti-Frottier-Webautomat der Blattrahmen beim Anschlag nach 3 oder 4 Schüssen (Drei- oder Vierschuß-Ware) auf seiner ganzen Länge an verschiedenen Stellen starr verriegelt, wodurch, im Zusammenhang mit einer zuverlässig und genau arbeitenden Flornachlaßvorrichtung, auch bei großen Webstuhlbreiten ein wirklich gleichmäßiger Flor erzielt wird. Einmal richtig eingestellt, bleibt die Noppenhöhe während des ganzen Kettenablaufs dieselbe. Im übrigen ist der an den Rüti-Buntautomaten vielfach bewährte Automat mit seiner großen Spulenreserve auch für die Frottierwebstühle ein wesentlicher Vorteil.

Strick-, Wirk- und Flechtmaschinen

Diese Maschinen mit ihren ineinander spielenden Nadelwerken, denen unsere Augen während ihren hastigen Bewegungen nicht rasch genug folgen können und deren mannigfaltige Erzeugnisse bei der Damenwelt Bewunderung und Entzücken auslösen, fesseln den Nichtfachmann gewöhnilch durch ihre hochfeine Präzisionsmechanik.

Am großen Stand der Firma **Eduard Dubied & Cie., S.A., Neuchâtel,** wird der Stricker mit besonderem Interesse verweilen. Diese Firma führt aus ihrem Arbeitsgebiet vier verschiedene Maschinen vor: 1 gewöhnliche Handstrickmaschine Typ MR, 1 gewöhnliche Handstrickmaschine Typ MUX mit Hoch- und Niederfußnadeln, 1 vollautomatische doppelsystemige Flachstrickmaschine Typ DDD, ebenfalls mit Hoch- und Niederfußnadeln, und 1 24-systemige Jacquard-Motor-Rundstrickmaschine Typ WEVENIT-A 24 mit «Monofilm.»

Der Typ MR zeigt die gutbekannte Handstrickmaschine mit zwei Nadelbetten, mit welcher es möglich ist, in verschiedenen Maschenarten allgemein beliebte Kleidungsstücke zu stricken: Blusen, Pullovers, Westen, Kinderartikel, Socken, Strümpfe usw. Diese Maschine wird in verschiedenen Arbeitsbreiten von 60—100 cm gebaut.

Aus diesem Typ wurde die Maschine MUX entwickelt, die jedoch mit Hoch- und Niederfußnadeln arbeitet und dadurch wieder andere Gestricke ermöglicht.

Die weitere Entwicklung führte dann zur vollautomatischen doppelsystemigen Flachstrickmaschine und zum heutigen Hochleistungstyp DDD.

Das Meisterwerk stellt jedoch die Jacquard-Rundstrickmaschine WEVENIT A 24 dar, die Maschine, deren 24 in einem Kreise angeordnete Stricksysteme bei einer Geschwindigkeit von 15 Umdr./Min. in 8 Arbeitsstunden ein hochwertiges Rippgestrick von durchschnittlich 50 m in 140/150 cm Breite anfertigen. Kleine Motive können durch auswechselbare Musterräder erstellt werden, große Muster aber durch den «Monofilm»-Jacquard-Apparat, der von einer Stelle aus das Muster gleichzeitig auf alle 24 Stricksysteme überträgt. Dabei ermöglicht schon eine bescheidene Filmlänge eine reiche und mannigfaltige Kollektion schöner Jacquardmuster. Die Maschine ist mit den üblichen Sicherheitsvorrichtungen ausgestattet und bei Fadenbruch an irgendeiner der Strickstellen wird sie augenblicklich stillgesetzt.

In der Hallenmitte trifft man auf die Ausstellung der **Schaffhauser Strickmaschinenfabrik** in **Schaffhausen,** die mit vier Maschinen einen Einblick in ihr Arbeitsgebiet vermittelt.

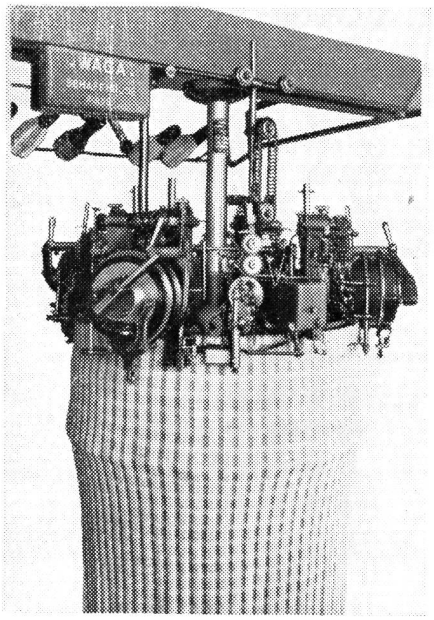
Eine *zweiköpfige Motorstrickmaschine Type A2* für die Herstellung von Besatzbändchen in Fang-Perlfang-Rechts und Rechts und Schlauchgestrick mit zwei zusammengekuppelten Schlitten, automatischem Warenabzug für jedes Bändchen und mechanischer Abstellvorrichtung verwirklicht bei geringem Platzbedarf den Typ einer kleinen Hochleistungsmaschine.

Eine *motorisierte Handstrickmaschine* Type CCA 10/100 cm mit Einzelmotorantrieb und neuer Lamellenkupplung zeichnet sich durch den regulierbaren Warenabzug, die Konstruktion des Tourenzählers, der die Maschine nach jeder gewünschten Tourenzahl abstellt, die Hubverkürzung durch Verstellung von beidseitig angeordneten Anschlägen und durch ihre große Leistungsfähigkeit aus.

Als Neuheit bringt die Schaffhauser Strickmaschinenfabrik eine *vollautomatische Motorstrickmaschine Type MDA2* in 14er Teilung 65 cm Nadelbreite mit zwei Maschinenköpfen, jeder Kopf mit einem doppelsystemigen Fang-Rundschloßpaar ausgerüstet, mit automatischem Uebergang von 2 und 2 auf 1 und 1-Gestrick. — Diese mit einer Reihe von technischen Neuerungen versehene Maschine zeichnet sich durch ihre leichte Bedienung, Sicherheit in der Betriebshaltung und größte Vielseitigkeit in der Musterung aus. Es ist die Hochleistungsmaschine für

die Herstellung von Damen-Unterwäsche mit oder ohne verstärkten Partien.

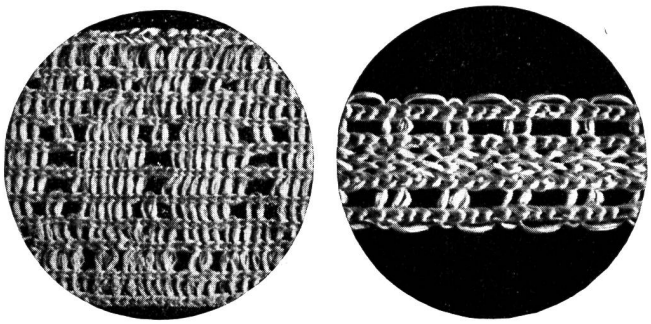
Und als vierte Maschine zeigt die Firma ihre *WAGA-Knüpftrikot-Maschine* für die Herstellung von porösen Trikotstoffen für die Unterwäschefabrikation. Es sei besonders erwähnt, daß die WAGA in verschiedenen Hochleistungstypen gebaut wird und zwar: als Rundwirkmaschine für glatte und plattierte Ware, wobei dieser einfache Typ mit großen, abnehmbaren Mailleusen ausgestattet ist. Als Spezial-Futtermaschine ist sie für die Herstellung von Einfachfutter mit oder ohne Bindefaden geeignet und mit starren Futterapparaten (Chaineusen) ausgerüstet.



Kombinationsmaschine WAGA mit Ringelapparaten

Die Spezial-Hochleistungsmaschine WAGA für Henkelplüsch ist der Typ für die Anfertigung von feiner Damen- und Herrenunterwäsche, wie die Knüpftrikotmaschine WAGA derjenige für die Herstellung von fallmaschensicheren, porösen Unterkleiderstoffen ist, während die Kombinationstype die Universal-Hochleistungsmaschine für Jersey-Stoffe darstellt. Erweitert durch das Anbringen von patentierten Gummifournisseuren gestattet dieser Maschinentyp die Erzeugung von gummielastischen Stoffen für die Badekleiderfabrikation. Sie zeichnet sich trotz ihrer Universalität aus durch einfache Bedienung und Umstellung.

Die Firma **Kohler & Co.,** Textilmaschinen-Fabrik, in **Wynau** (Bern) ist mit zwei -KOHLER-*Häkel-Galon-Maschinen* vertreten, die in ihrer Art kleine Meisterwerke sind.



Unzählige solcher Muster lassen sich mit den Kohler-Maschinen anfertigen.

Die Maschine -KGT- mit einer Teilung von 20 Nadeln per engl. Zoll, oder 8 Nadeln per Zentimeter, dient der Strick-, Wirk- und Wäsche-Industrie, für die Herstellung von feinen Häkelspitzen, Einsätzen, Entredeux, ja sogar ganz feinmaschiger und luftiger Stoffe aus Wolle, Baumwolle, Seide und Gummi.

Die zweite Maschine mit nur vier Nadeln per cm = zehn Nadeln per engl. Zoll, wird in der Posamenten-Industrie für die Anfertigung von Bändern, Bordüren, Lampenschirmfransen, usw. verwendet. Die Maschinen sind natürlich mit Einzelantrieb und elektrischer Abstellung bei Fadenbruch ausgerüstet und können zudem mit verschiedenen Zusatzapparaten für besondere Erzeugnisse, Marktnetze etc. versehen werden.

Als Spezial-Typen stellt die Firma Kohler & Co. Gardinen-Häkelmaschinen in einer Arbeitsbreite bis zu 150 cm und Rundhäkelmaschinen her. —

Standardteilungen und Standardarbeitsbreiten 4, 5, 6 und 8 Nadeln per cm in 50, 60 und 100 cm.

Ausrüstungs-, Färberei- und Stoffkontrollmaschinen

Die bekannte Maschinenfabrik **Apparate-Bau AG., Zofingen,** stellt auch dieses Jahr wieder ihre bewährten *ARGO-Färbeapparate* aus. Sie zeichnen sich durch ihre zweckmäßige und vor allem äußerst moderne und widerstandsfähige Konstruktion in hochwertigstem Chrom-Nickel-Stahl aus. Das Fabrikationsprogramm dieser Firma umfaßt sozusagen sämtliche Typen von Färbeapparaten und zwar vom Musterfärbeapparat bis zum maximalen Fassungsvermögen der Großanlage. Daneben baut dieses aufstrebende Unternehmen auch Laboratoriumsapparate für Färbereien und chemische Industrien.

An der Mustermesse kommen am Stand 3300 in der Halle IX zwei leistungsfähige Apparate zur Schau, nämlich ein *ARGO-Strangen-Färbeapparat,* kuppelbar, und ein *ARGO-Kreuzspul-Färbeapparat,* ebenfalls mit Verdoppelungsmöglichkeit durch Zwischenschaltung von Kupplungsorganen mit einer zweiten, gleichen Anlage, bei garantiert nuancengleicher Färbung. Im übrigen stellt die Firma auch einen *ARGO-Muster-Färbeapparat* aus, für Spulen und Flocken in Kleinstpartien, entwickelt aus den Bedürfnissen der Praxis für Versuche und Färbereirezepturen.

Auf Grund jahrzehntelanger, praktischer Färberei-Erfahrung sind ARGO-Apparate der Inbegriff hervorragendster und neuzeitlicher Qualitäts-Konstruktion. Sie sind speziell für die Färbung von Stranggarn, von Garnen auf Kreuzspulen, Spinnkuchen, sowie von Kammzug, Flocken und Stückware gebaut.

Der Stand der Firma **Gebr. Maag, Maschinenfabrik AG., Küsnacht** ZH, ist für die Ausrüster und Veredler von Geweben von ganz besonderem Interesse. Diese Firma, die im Bau von Ausrüstmaschinen auf eine jahrzehntelange Erfahrung zurückblicken kann, bringt als *Neuheit* eine *Gewebkanten-Druckmaschine* für zwei Druckverfahren auf den Markt.

Die neue und in ihrer Art einzige Maschine ermöglicht den *Farbdruck* mit gewöhnlichen Druckerfarben und zudem den *Foliendruck,* wobei die Umstellung von der einen auf die andere Druckart durch einige einfache Handgriffe ausgeführt werden kann.

Wir verweisen den Leser auf den Artikel «Gewebekanten-Druckmaschine für Farb- und Foliendruck» in der Rubrik «Färberei/Ausrüstung».

Die Firma **Sam. Vollenweider AG., Horgen,** deren große Spezialität der Bau von Schermaschinen ist, bringt mit ihrer *Tuchschermaschine TSA* ebenfalls eine *Neuheit* auf den Markt, die in Basel zum erstenmal vorgeführt wird.

Vor bald zwanzig Jahren überraschte die Firma Sam. Vollenweider AG. die Wollindustrie mit ihrer Tuchscher-

maschine OPTIMA und erzielte damit beträchtliche Erfolge. Seither hat aber die technische Entwicklung weitere große Fortschritte gemacht und die mit der Maschine gemachten praktischen Erfahrungen ließen wieder neue Gedanken reifen, die nun in der neuen Konstruktion verwirklicht worden sind.

Mit diesem neuen Tuchscherautomaten TSA, den wir in der Rubrik «Färberei/Ausrüstung» etwas eingehender schildern, stellt die Firma Sam. Vollenweider AG. den «Wollenen» eine hochmoderne und sehr leistungsfähige Maschine zur Verfügung, die ihnen in der Veredlung der hochwertigen Gewebe vortreffliche Dienste leisten wird.

Die Firma **Ulrich Steinemann AG.**, Maschinenfabrik, Abt. Textilmaschinen, **St. Gallen-Winkeln,** wird mit einigen modernen *Ausrüst-* und *Kontrollmaschinen* vertreten sein, die sich durch Formschönheit, praktische Konstruktion und Betriebssicherheit auszeichnen. Es seien erwähnt:

Die vervollkommnete *Stoffbeschaumaschine, Modell TK.* Als Neuigkeit bringt die Firma in Verbindung mit dieser Maschine einen *Mikroskop-Projektor,* der so auf der Kontrollfläche angeordnet ist, daß er auf jede beliebige Stelle der Beleuchtungsfläche verschoben werden kann, um festgestellte Webfehler bis 150fach vergrößert beobachten zu können.

Bei Arbeitsbreiten von 120 bis 300 cm können die Maschinen für die Kontrolle aller Gewebearten benützt werden. Sie besitzen stufenlose Geschwindigkeitsregulierung von 6—18 m/Min., übersichtliche Zähleranordnung, zweckmäßige Lage der Durchleuchtung sowie Verstellung der Tischneigelage. Der Antrieb ist verdeckt eingebaut und gegen Staub geschützt. Die In- und Außerbetriebsetzung der Maschinen erfolgt durch Fußtrittstange auf der ganzen Maschinenlänge. Die bedienende Person hat also die Hände für alle Kontrollfunktionen frei.

Doublier-Roll- und Wickelmaschine TD (Patente angemeldet). Auf dieser Maschine können in Arbeitsbreiten von 120—220 cm praktisch alle Aufmachungsarbeiten ausgeführt werden, wie Doublieren, Aufrollen, Umrollen, Rückrollen, Aufrollen auf dünne Kartonrohre, auf normale Kartonrohre, auf Schwert, auf Tambours usw. Die Maschine ist zudem mit den modernsten Apparaten (Pat. angem.) ausgerüstet: Halbautomatische Stoffeinführung; vollautomatische elektromagnetische Stoffkantenführung; automatischer Meßband-Einlegeapparat sowie Meterzähler.

Doublier-Meß- und Legemaschine, Modell MLD (Pat. angem.). Diese neuartige Konstruktion besitzt folgende Vorteile: ganz geschlossene Bauart, wodurch alle Mechanismen gegen Staub geschützt, trotzdem aber leicht zugänglich sind; stufenlose Geschwindigkeitsregulierung für 20—50 Lagen in der Minute; regulierbarer Vorgebeapparat zum spannungsfreien Legen, daher sehr genaues Messen aller Gewebe, von der feinsten Gaze bis zum schwersten Tuch. Außerdem ist die Maschine mit einer Lagenlängenverstellung ausgerüstet im Bereich von 85—105 cm. — Wenn diese Maschine mit einem Doubliergestell ausgerüstet wird, kann gleichzeitig die elektromagnetische Stoffkantenführung eingebaut werden. Normale Arbeitsbreiten zwischen 80 und 230 cm.

Die Firma **Konrad Peter** Aktiengesellschaft, **Liestal,** wird aus der Abteilung Maschinenfabrik eine *Strangwaschmaschine* und einen Ausquetsch- und Imprägnierfoulard zeigen.

Die in ihrer Konstruktion vortrefflich durchdachte Strangwaschmaschine ermöglicht ein gutes Auswaschen der Schmälze und aller Unreinheiten der Gewebe. Die regulierbare Geschwindigkeit gestattet ein Nachwalken des Stoffes oder ein Verhindern des Nachwalkprozesses. Die vier Walzen sind aus Stahl, mit Gummi überzogen und einzeln angetrieben. Die geriffelte Zuführwalze vermittelt eine gute Förderung und verhindert weitgehend ein Strecken des Gewebes während des Waschvorganges. Die Spalteinstellung der beiden Hauptwalzen ist durch ein Handrad regulierbar und der Druck der Quetschwalze kann vom Handrad aus mit Federdruck jedem Gewebe genau angepaßt werden. Bei Knotenbildung setzt eine Sicherheitsvorrichtung die Maschine automatisch außer Betrieb.

Die Firma **Walter Franke, Aarburg,** pflegt als Spezialität die Fabrikation moderner Färbe- und Bleichanlagen für alle Textilien auf Kreuzspulen, Kettbaum, Stücken, Strangen, Flocken, Kammzug und Rayon-Spinnkuchen im Aufstecksystem, sowie Strumpf- und Sternfärbeapparate.

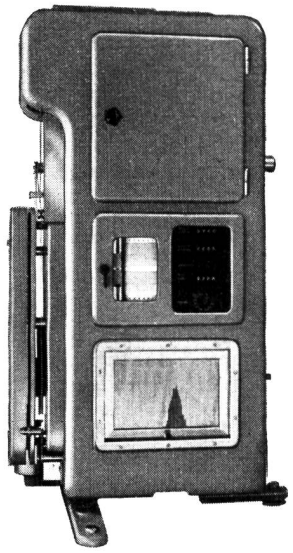
An der Mustermesse zeigt die Firma eine *Kreuzspulenfärbeanlage* mit einigen bemerkenswerten Neuerungen. Dieser Apparat stellt eine verbesserte Konstruktion dar und wird auch den verwöhnten Textilfachmann befriedigen. Besonders vorteilhaft wirkt die handwerklich sauber ausgeführte Arbeit mit dem blankgeschliffenen säurebeständigen Material.

Das Arbeitsgebiet der Firma umfaßt im weiteren: Färbe- und Prüfapparate für das Labor, sowie Betriebseinrichtungen für die chemische- und Lebensmittel-Industrie.

Mess- und Prüfapparate

An die verschiedenen Eigenschaften der textilen Rohstoffe werden heute bedeutend höhere Anforderungen gestellt als dies früher der Fall gewesen ist. Der Verarbeiter der Garne verlangt daher von den Lieferanten derselben häufig Prüfungsatteste über die Gleichmäßigkeit, über die Dehnbarkeit und Stärke, über den Feuchtigkeitsgehalt usw. In der Entwicklung moderner Prüf- und Kontrollapparate hat die neueste Zeit große Leistungen zu verzeichnen.

Die Firma **Zellweger AG.,** Apparate- und Maschinenfabriken Uster, in **Uster** (ZH), hat einige solcher neuzeitlicher Prüfapparate auf den Markt gebracht, die in der gesamten Textilindustrie große Beachtung gefunden haben. Sie zeigt in Basel ihren *Gleichmäßigkeitsprüfer USTER,* der als erster Hochfrequenzapparat die Messung von Garnen in bisher unbekannter Art vornimmt. Das Material wird nicht mechanisch abgetastet, sondern durch einen Meß-Schlitz geführt, in dem sich ein Hochfrequenz-Kondensatorfeld befindet, welches auf die kleinsten Unterschiede im Garnquerschnitt reagiert. Die Schwankungen werden elektrisch auf ein Zeigerinstrument und gleichzeitig auf ein Schreibgerät übertragen, wo sie, in Plus- oder Minus-Prozenten auf den mittleren Quer-



Automatisches Dynamometer «USTER»

schnitt bezogen, abgelesen werden können. Der Apparat eignet sich für die Prüfung von Baumwolle, Zellwolle, Flachs, Wolle usw. für die Stärken von Nm 250 bis zu Kardenbändern von 30 gr/m. Ein gleicher Typ wurde für die Prüfung aller endlosen Fasern: Seide, Rayon, Nylon, Perlon usw. mit einem Meßbereich von 10 bis 10 000 den. konstruiert.

Als Zusatzgeräte zum Gleichmäßigkeitsprüfer USTER baut die Firma elektrische, lineare und quadratische *Integratoren,* welche die fortlaufende Anzeige der mittleren, prozentualen Ungleichmäßigkeit von Bändern, Vorgarnen und Garnen gleichzeitig mit der graphischen Registrierung der Querschnittsschwankungen ermöglicht.

Ein anderes, ebenfalls nach ganz neuen Gesichtspunkten entwickeltes Prüfinstrument dieser Firma ist das *automatische Dynamometer «USTER».* Dieser Meßapparat registriert die Einzelwerte der Reißfestigkeit und der Bruchdehnungen, die Summe der Reißkräfte und diejenige der Bruchdehnungen sowie die Häufigkeitsverteilung der Reißfestigkeiten und die Zahl der Proben. Sechs Meßbereiche für die Reißkraft, sowie deren drei für die Dehnungen ermöglichen Messungen bis 2000 g Bruchlast, bzw. 40% Bruchdehnung. Von jeder Probe werden die beiden Werte auf einem Diagrammpapier genau aufgezeichnet. Die Zahl der gewünschten Proben wird am Apparat eingestellt und der Apparat in Betrieb gesetzt, worauf derselbe in der Stunde etwa 120 Proben selbsttätig ausführt. Eine genauere Garnprüfung ist wohl kaum denkbar.

Im weitern sei noch kurz auf den *Stapeldiagramm-Apparat USTER* den *Handknoter* und den *Fadenspannungsmesser* sowie den bewährten *Fadenreiniger Moos* aufmerksam gemacht.

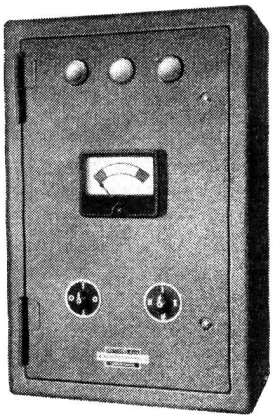
Zur neuzeitlichen Bewertung von Einzelfasern und Garnen genügen die bisherigen Versuche zur Bestimmung der Bruchlast und Dehnung nicht mehr. Maßgebende Schlüssel werden auf den Veränderungen der mechanischen Hysteresiskurve gezogen. Ebenso ergeben die Untersuchungen über plastische und elastische Verformungen, sowie deren Nachwirkungserscheinungen, wie z. B. bleibende Rückfederung und progressive Erholung, interessante Werte und sind unersetzliche Voraussetzungen für eine nachträgliche Bearbeitung. Bekanntlich ist bei der Bruch- und Dehnungsprüfung, sowie bei der Aufzeichnung von Hysteresis-Schleifen auch dem Faktor Zeit volle Aufmerksamkeit zu schenken.

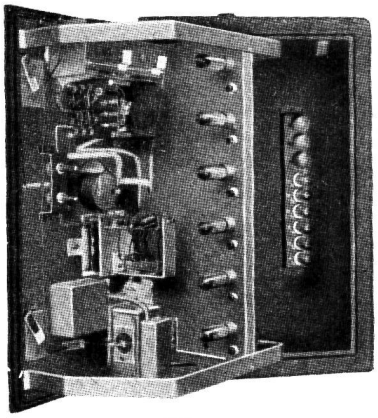
Dieser neuzeitlichen Prüfmethode Rechnung tragend, hat die Firma **Henry Baer & Co., AG., Zürich,** ein neues *Prüfgerät* (Dynamometer) für Untersuchungen sowohl von Garnen, wie von Einzel- und synthetischen Fasern entwickelt. Dieses ist mit hydraulisch gesteuertem Antrieb versehen, wodurch sämtliche Prüfgeschwindigkeiten im Bereich von 0 bis ca. 1 m/Min. stufenlos und in beiden Richtungen eingestellt werden können. Ebenfalls gestattet das rechtwinklige Diagramm eine absolut geaue Aufzeichnung sämtlicher Kurven auf Millimeterpapier, das nach jedem Versuch um ein bestimmtes Maß, z. B 10 mm, nachgezogen wird und woraus dann nachher die obgenannten Werte ersichtlich sind und die entsprechenden Berechnungen gemacht werden können.

Die Handhabung der ganzen Apparatur ist sehr einfach, so daß auch ungeschultes Personal nach kurzer Einführung mit Messungen betraut werden kann.

Die Firma **Drytester GmbH., Lungern** (OW) ist auch dieses Jahr wieder mit ihren bekannten und bewährten *Humidocontroll-Drytester-Meßapparaten* vertreten. Es sind dies vollautomatische Apparate, welche die Feuchtigkeit von Waren feststellen, die aus Trockenmaschinen auslaufen, wobei sie sowohl durch eine dreifarbige Skala wie auch durch drei Signallampen (grün-gelb-rot) alle Feuchtigkeits-Schwankungen innerhalb einer Toleranz von ± ½% genau anzeigen und gleichzeitig die Geschwindigkeit regulieren.

Ohne zu sehr auf konstruktive Einzelheiten einzugehen, sei kurz erwähnt, daß die Vollautomatik das vorhandene stufenlose Getriebe des Hauptantriebes der Maschine durch Impulse über den Steuermotor absolut selbsttätig steuert. Diese Impulse und die jeweils dazwischen liegenden Intervalle können in ihrer Länge äußerst variabel eingestellt werden. Daß sich die Zeitwerte von Impuls und Intervall nach den Betriebsverhältnissen richten, braucht kaum besonders erwähnt zu werden. Durch die großen Veränderungsmöglichkeiten dieser Zeitwerte ergibt sich aber die außerordentlich weitgehende Anpassungsfähigkeit der Automatik an die verschiedensten





geschlossen *geöffnet*
Humidokontroll-Apparat

Typen von Trockenmaschinen. Die Einstellung der Anlage erfolgt nach einer Zeitwert-Tabelle und unter Berücksichtigung der jeweiligen Verhältnisse an der Maschine und der fördernden Ware.

Als Neuheit zeigt die Firma ferner ein *Registrierinstrument,* welches die gemessene Feuchtigkeit auf Diagrammscheiben aufzeichnet und über die Maschinenstillstände während einer Zeit von 24 Stunden Aufschluß gibt.

Die Firma **N. Zivy & Cie., S. A., Basel,** zeigt wiederum Präzisionsinstrumente für die Zeit- und Produktionskontrolle. Für Zeitstudien werden Stoppuhren mit 100er und 60er Teilung demonstriert. Eine elektrisch fernbediente Stoppuhr wird durch Impulse oder Dauerstrom gesteuert und kann vollautomatisch, nach kurzen Zeitintervallen, mechanische oder elektrische Vorgänge auslösen. Doppelstoppuhren mit Schleppzeiger gestatten sicheres Arbeiten und ersetzen mindestens zwei gewöhnliche Stoppuhren. Chronometerbretter dienen der Zeitstudie und arbeiten mit drei Stoppuhren gleichzeitig.

Um untrügliche Produktionskontrollen durchzuführen, bedient man sich gerne der zuverlässigen, robusten Umdrehungszähler, Hubzähler, Einstellzähler, Meterzähler usw. Diese werden direkt in Stückzahlen, Stück pro Zeiteinheit, Meter, Dezimeter, Zentimeter, Yards usw. geeicht und unmittelbar an den betreffenden Maschinen montiert. Elektrische Impuls-Fernzähler dienen demselben Zweck, sie werden in der Regel dort bevorzugt, wo die Abnahme der zu kontrollierenden Bewegungen (Umdrehung usw.) nicht mit dem Ort der Ablesung zusammenfällt (Fernablesung).

Für die Textilindustrie zeigt die Firma die bewährten und weiter verbesserten Garndrehungszähler (dazu ein ganz neues Modell für automatische Versuche nach der Bruch-Torsionsmethode), Garnwaagen, neuerdings mit Dämpfung ohne geringste Beeinträchtigung der Genauigkeit, Garnweifen, wobei gewisse neue Modelle speziell zur Verwendung mit den neuen Kunstfasern (Nylon, Perlon, Myrlon usw.) vorgesehen sind. Vorgarnweifen, Reißfestigkeitsprüfer, Stroboskope und ganz besonders Fadenspannungsmesser sind zu erwähnen.

Die Firma ist auch noch in der Halle IIIb, Stand 2606 vertreten.

Klima- und Ventilations-Anlagen

Die Firma **Ventilator AG., Stäfa** ZH, Spezialfabrik für den Bau von Ventilatoren und lufttechnischen Anlagen, ist in der Halle IX wieder an ihrem angestammten Platz vertreten.

In der Textilindustrie werden bekanntlich nicht nur für Prüf- und Meßräume, sondern auch für Fabrikations- und Büroräume Klima-Apparate verlangt, welche die geforderte Temperatur und Luftfeuchtigkeit automatisch und zuverlässig einhalten.

Diese Tatsache veranlaßte die Ventilator AG., ein *automatisches Klimagerät* zu entwickeln. Diese Neukonstruktion wird Interessenten gerne im Betrieb vorgeführt.

Die Ventilator AG., Stäfa, stellt außer einigen bewährten Apparaten aus ihrem Fabrikationsprogramm drei *Axialventilatoren* alter, neuerer und neuester Konstruktion aus, welche den technischen Fortschritt auf diesem Sektor demonstrieren sollen.

Der zweckmäßige Frischluft-Umluftheizapparat als Prototyp der geplanten Serienfabrikation weist verschiedene Neuerungen auf.

Für Apparate, welche chemischen Einflüssen ausgesetzt sind, ist die richtige Materialwahl von ausschlaggebender Bedeutung. Einer der Ventilatoren ist aus Somoplas hergestellt, einem gegen verschiedene chemische Einflüsse sehr widerstandsfähigen Material. Die durch Schleuderproben ermittelten Festigkeitswerte für Laufräder aus diesem Kunststoff liegen ziemlich hoch .

Der Luftbefeuchtungsapparat für Frisch- und Umluftbetrieb leistet ca. 5000 m³ Luft/h. Er zeichnet sich aus durch sehr feine tropfenfreie Wasservernebelung. Die Wurfweite kann nach Wunsch eingestellt werden. Um eine differenzierte Luftverteilung zu erreichen, besteht die Möglichkeit, den Apparat an ein Kanalnetz anzuschließen. Durch den Einbau eines Lufterhitzers erhält man einen kombinierten Luftheiz- und Befeuchtungsapparat.

Die beiden Stände der **LUWA AG., Zürich,** werden in der Hauptsache durch die folgenden vier Ausstellungsgegenstände gekennzeichnet sein:

Neukonstruktion der Pneumafil-Fadenbruch-Absauganlage für Baumwolle. Diese Neukonstruktion umfaßt sowohl Verbesserungen der Absaugtrichter als auch des Filterkastens. Ueber bereits erzielte Vorteile wird man an der Mustermesse Interessenten gerne näheren Aufschluß geben. Die Neukonstruktion wird auf einer Rieter-Spinnmaschine im Betrieb gezeigt werden.

Kammgarn-Pneumafil. Das von der Firma entwickelte Fadenbruch - Absaugsystem mit auf- und abklappbaren Einzeldüsen wird an Hand von neuen Photographien erklärt werden. Dieses System hat sich bereits bei mehreren hunderttausend Spindeln bewährt. Steigerung der Produktion, verbesserte Fadenqualität, Verbesserung der hygienischen Zustände und verkürzte Anlernzeit für Spinnerinnen sind die Hauptvorteile, die sich durch Anwendung von Pneumafil auf Kammgarn-Ringspinnmaschinen erzielen lassen.

Modell einer Klimaanlage im Betrieb. An der Mustermesse wird die Firma erstmals das neue Modell einer vollautomatischen LUWA-Klimaanlage ausstellen. Dieses Modell ist als Schnitt durch eine Spinnerei, mit einem Spinnsaal und einer Klimazentrale, gebaut. Es zeigt zudem die Kombination einer zentralen Pneumafil-Anlage mit der Klimaanlage. Die Ausführung berücksichtigt auch das bewährte LUWA - Reguliersystem und erlaubt auf diese Weise, die Funktion einer modernen Klimaanlage leicht faßlich darzustellen.

Neues Gebläse für zentrale Pneumafil-Anlagen. Auch dieses raum- und kraftsparende Gebläse wird im Betrieb vorgeführt. Diese Neukonstruktion ermöglicht verschiedene wirtschaftliche Vorteile.

Von den weiteren Artikeln aus dem Fabrikationsprogramm der Firma seien noch die neuen Luftfilter für Entstaubungsanlagen erwähnt, welche bei kleinen Dimensionen ein sehr hohes Abscheidungsvermögen besitzen.

Paul Schenk, Klima-Anlagen, **Ittigen (BE).** Die *Schenk*-Apparate sind das Ergebnis jahrelanger Erfahrung auf dem Gebiet konstanter Raumluftverhältnisse für eine gleichmäßige, saubere Fabrikation zu schaffen, und sind deshalb in allen Branchen der Textil-Industrie bestens bekannt und geschätzt.

Die Mannigfaltigkeit der Anwendungsgebiete hat die Ausstellerin dazu veranlaßt, zahlreiche Modelle und verschiedene Systeme zu bauen, um jedes Problem individuell lösen zu können. Zudem wird das Fabrikations-Programm laufend durch neue Typen erweitert.

Die Apparate arbeiten entweder horizontal oder vertikal zerstäubend und sind tragbar, fahrbar oder stationär verwendbar.

Als Einzel-Anlagen gebaut, lassen sie sich sowohl bei Neueinrichtungen, als auch als zusätzliche Befeuchtungs-Aggregate installieren.

Jedes Modell kann auf einfache Weise mit einem ergänzenden Dampf-, Heißwasser- oder elektrischen Heizkörper ausgerüstet werden. Die Horizontal-Typen eignen sich zudem ganz speziell auch für den Einbau in Luftkanäle.

Die Ausstellung wird ergänzt durch einen Klima-Schrank, welcher dazu dient, Versuche und Prüfungen aller Art bei hoher Temperatur und Feuchtigkeit in der chemischen und elektrotechnischen Industrie zu unternehmen. Der Schrank wird vollautomatisch gesteuert. Außerdem zeigt die Firma neuzeitliche moderne Präzisions-Instrumente zur Ermittlung der Luftfeuchtigkeit und Temperatur.

Die solide Konstruktion, verbunden mit großer Leistungsfähigkeit, höchste Dauerhaftigkeit auch bei starker Beanspruchung, einfache Installation und Bedienung, sind die wesentlichen Merkmale, welche die SCHENK-Apparate im In- und Ausland als Qualitäts-Erzeugnisse bekannt gemacht haben.

Aus andern Hallen

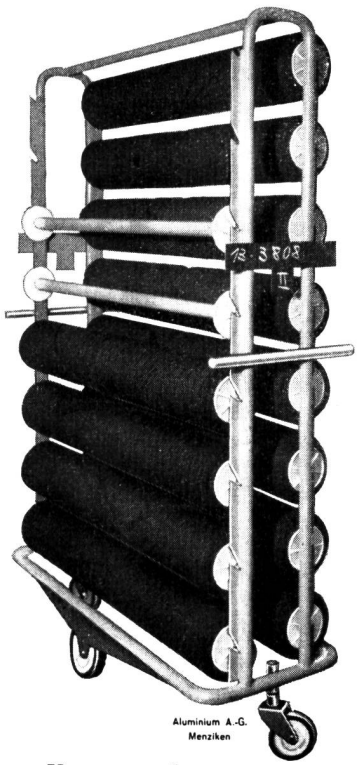
Nylon-Emmenbrücke an der MUBA. — Wohl kaum ein Besucher der 36. Schweizerischen Mustermesse in Basel wird es übers Herz bringen, am Stand 360 in der Halle II vorbeizugehen, ohne einen Blick auf die geheimnisvolle fünf Meter hohe Apparatur zu werfen, die fortlaufend einen der berühmten Nylonfäden erzeugt, die dank der im Februar des letzten Jahres durch die *Société de la Viscose Suisse* aufgenommenen Produktion zu den jüngsten schweizerischen Qualitätsprodukten zählen. Der mit dem bereits zum Begriff gewordenen Kennwort *«Nylon Emmenbrücke»* überschriebene Stand fasziniert gleichermaßen Männer wie Frauen. Während in der technischen Abteilung alles Wissenswerte über Fabrikation und Behandlung von Nylon zu erfahren ist und durch Demonstrationen veranschaulicht wird, warten nebenan zwei Beraterinnen der Damenwelt mit praktischen Vorführungen auf. Auch die modischen Schöpfungen aus Nylongeweben, die auf einer Bühne im Hintergrund paradieren, werden manche Anregung bieten, und besonders begrüßen werden es die Interessenten, daß auf zwei großen Tischen eine Auswahl verschiedenster Nylonprodukte einladend ausgebreitet ist und von jedermann aus nächster Nähe geprüft werden darf.

In der Halle IIIb begegnet man am Stand 2531 der Firma **Albert Mark, Zürich 5,** deren Spezialität die Herstellung elektrotechnischer Meß- und Kontrollgeräte unter der Schutzmarke ELOP ist.

Die Firma hat der Lösung von Feuchtigkeitsmeßproblemen in der Textil-Industrie stets ihre besondere Aufmerksamkeit gewidmet und wird dieses Jahr einen neuentwickelten Apparat *HYDROTESTER* für die Meßung des Feuchtigkeitsgehaltes in Textilien vorführen. Die wichtigsten Verbesserungen an diesem Gerät liegen in der Steigerung der Meßgenauigkeit und erhöhter elektrischer Stabilisierung des Apparates, welch letztere auch eine größere Unabhängigkeit von äußern Einflüssen, sowie von Spannungs- und Frequenzschwankungen gewährleistet. Außerdem konnte ein oft geäußerter Wunsch der Kundschaft dadurch verwirklicht werden, daß nun die Länge des Verbindungskabels zwischen der Meßelektrode und dem Feuchtigkeitsmeßgerät ganz beliebig sein kann. Man muß den Apparat also nicht mehr in unmittelbarer Nähe der Meßstelle anordnen, sondern er kann jetzt an geschützter Wandstelle angebracht werden. Trotz gewissen Schwierigkeiten ist auch die Meßempfindlichkeit des Gerätes noch gesteigert worden, so daß es möglich ist, mit diesem Apparat Materialien zu messen, deren Gewichte bis hinunter auf 10 g/m² gehen können. Die aus einem Meßgerät und aus einer Meßelektrode bestehende Anlage wurde in jüngster Zeit in verschiedenen Textilbetrieben eingerichtet, und hat sich an Rayon-Trocknungsmaschinen bestens bewährt. Diese sind teilweise als einfache Meßanlagen, registrierende Meß- und Kontrollanlagen und auch als ganze Meßausrüstungen mit mehreren Meßstellen und -Bereichen in Betrieb.

Aluminium AG., Menziken (Aargau), Halle V/VI, Stand 1451. — Textilfachleute werden sich freuen, ständig neue oder verbesserte Hilfsmittel zu finden in Form von Leichtmetallprodukten, die, rostfrei und feuchtigkeitsunempfindlich, geradezu prädestiniert sind zur Anwendung auf dem Gebiet der Textilindustrie.

Vorgeführte *Walzen-, Spulengestell-* und *Spulenbehälter-Wagen* aus Leichtmetall sind Transportmittel, die ein seit langem bestehendes Problem der Textilindustrie auf einfache und praktische Weise lösen. Die Auswirkungen sind nicht nur raumsparender Art, sondern es wird mit diesen Wagen zugleich eine Reduktion der Umtriebe und damit Verhinderung von Zeitverlusten und Verwechslungen beim internen Transport von Garnspulen erreicht.



Vorgarnwalzenwagen aus Leichtmetall

Neben den bereits bekannten und gut eingeführten, wirklich idealen Garndämpfkörben wird auch eine zweckmäßige, äußerst solide Konstruktion eines unverwüstlichen Spulenbehälters aus Leichtmetall gezeigt.

Kettbäume, Zettelwalzen, Warenbäume, Vorgarnwalzen, Zettelrollen, Spulen aller Art und Manschetten geben ein eindrückliches Zeugnis vom heutigen Stand der Leichtmetallanwendung in der Textilindustrie.

Der zum Patent angemeldete *Spulenrechen* dürfte besonderes Interesse finden.

Hasler AG., Bern, Werke für Telephonie und Präzisionsmechanik, Halle V, Stand 1242.

Im Jahre 1852 wurde in der Schweiz der elektrische Telegraph eingeführt und damit zugleich der Grundstein zur heutigen HASLER AG. gelegt. Sie ist somit die älteste und heute führende Schweizer Firma auf dem Gebiet der elektrischen Nachrichtentechnik.

Neben Fabrikaten aus den Gründungsjahren zeigt die immer neue Arbeitsgebiete erschließende Firma ihre neuesten Erzeugnisse auf den Gebieten der *automatischen Telephonie* und der *drahtlosen Nachrichtentechnik.*

Auf dem Gebiete der *Hochfrequenz* dürften vor allem die erstmals ausgestellten Senderöhren für Rundspruch, Telephonie und Telegraphie der HASLER-Elektronen-Röhren AG. sowie der Verstärker für das koaxiale Trägerkabel Bern-Paris, der zur gleichzeitigen Verstärkung von 960 Gesprächen dient, große Beachtung finden.

Heute dominiert die Elektrizität, während sie vor 100 Jahren wohl einen wichtigen, aber kleinen Anteil an den Apparaten und der Präzisionsmechanik hatte. Die Fortschritte der Elektrotechnik haben die Präzisionsmechanik nicht verdrängt. Sie hat sich zu behaupten gewußt und sich weitere Arbeitsgebiete erschlossen, die den Namen HASLER auf *Frankiermaschinen, Geschwindigkeitsmessern* und anderen Apparaten in alle Welt hinaustragen.

Aus dem Fabrikationsprogramm von **Gebrüder Sulzer, Winterthur,** werden auch dieses Jahr nur einzelne Erzeugnisse herausgegriffen und auf ihrem Stand (Halle V, Gruppe 13, Nr. 1381) ausgestellt.

Aus ihrem Pumpen- und Ventilatorenbau zeigen Gebrüder Sulzer eine größere *Kühlwasserpumpe* für die Kondensatoren-Anlage großer Dampfturbinen eines elektrischen Kraftwerkes.

Unmittelbar neben dieser großen Pumpe ist ein *kleines, elektrisch angetriebenes Pumpenaggregat* aufgestellt, wie es von Gebrüder Sulzer in großen Serien ausgeführt wird. Derartige Pumpen werden als Brauchwasserpumpen in der Industrie, als Umwälzpumpen für Heizungs- und Heißwasseranlagen usw. verwendet. Die nach neuen hydraulischen Grundsätzen gebauten Maschinen sind auch meachanisch sorgfältig durchgebildet.

Ferner sind *zwei Niederdruck-Ventilatoren* ausgestellt. Der eine gehört zu der hauptsächlich für Keilriemenantrieb geeigneten Typenreihe für Pressungen bis etwa 120 Millimeter WS und der andere zu der besonders für unmittelbaren Antrieb durch Drehstrommotoren gebauten Typenreihe für Pressungen bis etwa 400 mm WS. Sie haben Spiralgehäuse aus Eisenblech, leichte, widerstandsfähig gebaute Laufräder, gepreßte Stahlblechschaufeln und weisen ein ausgedehntes Anwendungsgebiet auf.

Das ausgestellte Radialgebläse stammt aus den Erzeugnissen der Gasturbinen- und Turbokompressoren-Abteilung. Das für eine norwegische Papierfabrik bestimmte 5-stufige Vakuumgebläse dient zur Wasserextraktion bei der Herstellung von Papier. Das von der Firma entwickelte Verfahren ist die modernste und rationellste Art der Wasserextraktion für Papiermaschinen. Die Radialgebläse werden auch für viele andere Zwecke verwendet.

Von den Erzeugnissen ihrer Dampfkesselabteilung stellen Gebr. Sulzer einen *Röhren-Kleinkessel* neuester Bauart aus. Er ist als Wasserrohrkessel mit Naturumlauf ausgebildet und hat eine Leistung von 2,5 Millionen kcal pro Stunde bei 13 atü Betriebsdruck. Der Kessel eignet sich, zufolge seiner raumsparenden Konstruktion, trotz großem Feuerraumvolumen, besonders für beschränkte Platzverhältnisse. So erhält ein großer Spitalbetrieb drei solcher Einheiten zur Versorgung des weit verzweigten Heiznetzes.

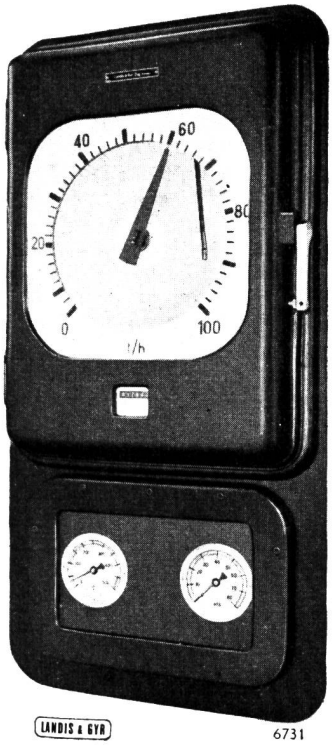
Landis & Gyr AG., Zug, Halle V, Stand 1252. — Schon vor einer Reihe von Jahren hat sich die bekannte Zuger Zählerfabrik, wie ihre an der Mustermesse ausgestellten Erzeugnisse zeigen, auch auf dem Gebiete der wärmetechnischen Steuer-, Regel- und Ueberwachungsapparate

einen guten Ruf geschaffen und ist seither bestrebt, ihr diesbezügliches Fabrikationsprogramm in Anpassung an die Bedürfnisse der Praxis ständig auszubauen. Standen anfänglich vor allem Apparate zur Temperaturregulierung in Wärmespeichern, Heizanlagen usw. im Vordergrund, so treten in jüngster Zeit neben wärmewirtschaftlichen auch betriebswirtschaftliche Probleme hinzu, die nur mit Hilfe von zweckmäßig konstruierten Apparaten befriedigend zu lösen sind. Diese Aufgaben gliedern sich in verschiedene Gruppen mit festumrissenen Zielen, die sich gegenseitig unterstützen und ergänzen können.

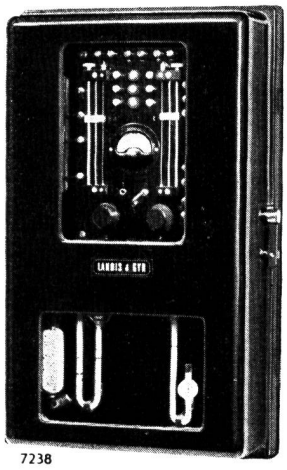
Eine erste Gruppe umfaßt alle jene Apparate, die zur Vermeidung von Wärmeverlusten in Feuerungs- und Heizanlagen führen, sei es durch Regulierung der Feuerung in Abhängigkeit vom Wärmebedarf, vielfach unter gleichzeitiger Ausnützung allfällig vorhandener Fremdwärme, sei es durch Verhütung und Beschränkung der Verluste in der Feuerungsanlage selbst. Diesem Ziele dienen die automatischen Temperaturregulieranlagen, welche mittels zweckmäßig ausgewählten Thermostaten bei Kohlenfeuerungen die Luftzufuhr beeinflussen, in Oelfeuerungsanlagen den Brenner ein- und ausschalten.

Einen mehrfachen Zweck erfüllen die Oelfeuerungsautomaten. Gesteuert durch Thermostate dienen sie einerseits der Temperaturregulierung in Abhängigkeit vom Wärmebedarf und damit natürlich auch der Einsparung von Brennstoffen, anderseits üben sie durch Ueberwachung der Flamme mit Hilfe von Flammenwächtern, Steuerung der Zündung und Blockierung der letzteren im Störungsfalle, die Funktion von Sicherheitsorganen zur Verhütung von Kesselexplosionen aus. In Kombination mit Schaltuhren können sie ferner, wiederum im Sinne von Brennstoffeinsparungen, zur Durchführung von Tag- und Nachtheizprogrammen herangezogen werden.

Neben diesen, speziell der Wärmetechnik dienenden Apparaten, wird die Firma Landis & Gyr an der Schweizer Mustermesse einen beachtenswerten Ausschnitt aus ihrem übrigen Fabrikationsprogramm zeigen, so vor allem je eine Demonstrationsanlage für Fernsteuerung und Fernmessung, zwei auch für die Industrie interessante Anlagen zur automatischen Steuerung von Kondensatorenbatterien für die stets an Aktualität gewinnende Blindlastkompensation, den Sollastkontrollzähler und eine Reihe weiterer Apparate aus dem Gebiete der Zählertechnik, des Relais-, Schaltuhren-, Zeitschalter- und Fernschalterbaues.



Mitteldruck-Ringwaage für Dampfmengenmessung und -zählung mit Kreisblatt-Registrierung sowie Druck- und Temperatur-Korrektur-Vorrichtung



Rauchgasprüfanlage zur Ermittlung des CO- und $(CO+H_2)$-Gehaltes der Feuerungsabgase

Metallbau AG., Zürich-Albisrieden, Halle VIII, Stand 2981. Wer sich für rationelles Bauen und neuzeitliche Betriebsorganisation interessiert, findet an diesem Stand wertvolle Anregungen und etliche Neuheiten. Der originelle Ausbau des Standes zu einem kleinen «norm-Haus» ermöglicht, verschiedene bewährte Bauteile, wie Garage-Schwenktor, Zargen, Stahl-Kellerfenster, Brief- und Milchkasten usw. in der praktischen Anwendung zu zeigen. Als Neuheit ist die nach den Vorschriften des zivilen Luftschutzes entwickelte Gasschutztüre zu erwähnen.

Industriefachleute seien auf den erstmals gezeigten Werkzeugboy sowie auf den vielseitig verwendbaren Rolltür-Schrank aufmerksam gemacht.

Besonders dekorativ wirken die SUNWAY-norm-Lamellenstoren. Neben den bewährten Raffstoren für Innen- und Außenmontage ist jetzt auch eine neue Rollstore erhältlich, welche das Lamellenprinzip mit einer bisher unerreichten Wetterbeständigkeit kombiniert.

Die Firma **Haenni & Cie., AG., Jegenstorf,** Fabrik für Druck-, Temperatur- und Feuchtigkeitsmeßgeräte zeigt ihre Produktion in der Gruppe 14, in der Halle IIIB, 2. Stock, Stand Nr. 2629.

Mit dem bekannten und bewährten Ueberblick über das Fabrikationsprogramm wird dieses Jahr zum erstenmal das längst gesuchte, einfache Differenzdruckmanometer für Flüssigkeiten zu sehen sein, das bei einem statischen Druck bis zu 10 kg/cm² sehr kleine Differenzdruckbereiche mißt. Das neue Gerät ist als Membranmanometer ausgebildet und kann auch in rostfreier Ausführung, wenigstens soweit die Teile mit dem Meßgut in Verbindung stehen, ausgeführt werden.

Im Bestreben, korrosionsbeständige Meßgeräte zu liefern, hat die Firma letztes Jahr ihr Fühlermanometer neu auf den Markt gebracht. Die Reihe dieser beständigen Instrumente ist erweitert worden. Ein verbilligtes Plattenfedermanometer mit einer Auskleidung aus Polyvinchlorid wird von der chemischen Industrie freudig begrüßt werden. Neben dem gewöhnlichen Plattenfedermanometer normaler Bauart wurde ein solches für Schalttafeleinbau, das zudem mit elektrischem Kontakt verbunden werden kann, entwickelt.

Als weitere Neuheit ist die korrosionsbeständige Kapselfeder anzusehen. Bis heute fehlte ein solches Druckmeßorgan auf dem Markte. Mit dieser Neuentwicklung ist die Firma in der Lage, auch für kleinsten Druck, d. h. von 0—25 mm WS an aufwärts, korrosionsbeständige Apparate für Luft und Gase in den verschiedenen, bekannten Ausführungen zu liefern.

Trotz der Entwicklung von hochwertigen Apparaten für die Industrie wird das Gebiet der Sanitär- und Zentralheizungsinstallation nicht vernachlässigt. Die Firma Haenni & Cie. AG., zeigt an der Mustermesse ein verbessertes, neuartiges Boilerthermometer und einen mechanischen Flüssigkeitsstandmesser mit Gehäusen der Normreihe, versehen mit elektrischen Kontakten.

Die schweizerische Wollindustrie an der Franfurter Frühjahrsmesse 1952 . . .

EN. An der internationalen Frankfurter Frühjahrsmesse 1952 vom 9. bis 14. März haben sich neun Firmen der schweizerischen Wollweberei mit Einzelständen beteiligt; sechs Firmen unterhielten zudem einen Kollektiv-

stand im Schweizer Pavillon. Trotz der seit 1. Oktober stark erhöhten deutschen Einfuhrzölle für alle Wollerzeugnisse konnten sämtliche Aussteller über eine rege Nachfrage seitens der deutschen Importeure nach hochwertigen Schweizer Wollstoffen berichten. Die zur Verfügung stehenden Messekontingente erwiesen sich schon am ersten Messetag als viel zu gering, hätten doch Verkäufe im mehrfachen Umfange derselben getätigt werden können. Dies beweist, daß der Schweizer Wollstoff im Ausland immer noch sehr begehrt ist, trotz hoher Einfuhrzölle und einer übermächtigen Konkurrenz. In der deutschen Presse haben die ausgestellten Schweizer Wollstoffe eine sehr gute Beurteilung gefunden.

. . . und an der Schweizer Mustermesse 1952 in Basel

An der Schweizer Mustermesse waren die verschiedenen Sparten der Wollindustrie seit jeher gut vertreten. Auch dieses Jahr werden die Wolltuchfabriken und Kammgarnwebereien gemeinsam an einem großen Kollektivstand ausstellen. Es sind sodann wieder verhältnismäßig viele Einzelstände der Handstrickgarnfabrikanten gemeldet; auch die Wollteppichfabrikation wird wie in den letzten Jahren durch mehrere Firmen vertreten sein. Die Ausstellungsfläche aller Firmen der Wollindustrie dürfte über 200 m² betragen.

Von Monat zu Monat

Liberalisierung kostet Geld. — Bisher bestand überall die Meinung, daß die starke Beanspruchung unserer Kreditquote bei der Europäischen Zahlungsunion zu einem wesentlichen Teil den erhöhten Auszahlungen im Warenverkehr zuzuschreiben sei. Nun ist der Jahresbericht 1951 der Schweiz. Verrechnungsstelle veröffentlicht worden, der erstmals die genauen Ursachen darlegt, die zum extremen Anschwellen des schweizerischen Aktiv-Saldos geführt haben. Es zeigt sich die überraschende Tatsache, daß der Ueberschuß der Schweiz bis Ende 1951 nur zu einem äußerst bescheidenen Teil auf den Warenverkehr zurückzuführen ist, währenddem eine Reihe von Auszahlungen außerordentlicher Natur zum großen Aktiv-Saldo geführt haben.

Man kann sich des Eindrucks nicht erwehren, daß der Export im Verlaufe der vergangenen Monate zu Unrecht mit Vorwürfen überhäuft und als Prügelknabe dienen mußte. Diese Entdeckungen im Jahresbericht der Verrechnungsstelle ändern allerdings nichts an der Tatsache, daß die der Europäischen Zahlungsunion eingeräumte Kreditquote schon stark beansprucht ist, so daß Bedenken bestehen, daß sie nicht einmal ausreichen könnte, die bis Ende Juni 1952 entstehenden Zahlungsbilanzüberschüsse im Verkehr mit den OECE-Staaten zu decken. Die zuständigen Behörden sahen sich deshalb auch veranlaßt, für verschiedene Länder Export-Plafonds festzusetzen und andere Ueberwachungs-Maßnahmen anzuordnen, um eine mißbräuchliche Beanspruchung unserer Kreditquote zu verhindern und die überbordenden Exporte einiger Industrien einigermaßen im Zügel zu halten.

Die Behörden sind nun der Ansicht, daß die Wirtschaft die Kreditkosten und einen Teil des Risikos selbst zu übernehmen habe und schlagen zu diesem Zwecke die Erhebung einer Auszahlungs-Abgabe vor. Die Kreditkosten dürften in sehr bescheidenem Rahmen bleiben, da ja die Zahlungsunion die Guthaben zu 2% verzinst. Das Verlust-Risiko der Guthaben bei der Europäischen Zahlungsunion ist sehr schwer zu überblicken. Immerhin scheint uns der in Bern anzutreffende Pessimismus etwas zu schwarz gemalt zu sein. Schließlich sind alle nach dem Krieg den westeuropäischen Ländern eröffneten Bundeskredite nicht zuletzt dank der Zahlungsunion bis auf den letzten Rappen zurückbezahlt worden. Durch das Instrument der Handelspolitik läßt sich im übrigen die Rückzahlung von Auslandsguthaben sicherstellen. Wenn der Bund aber trotzdem an der Uebernahme einer Risiko-Prämie durch die Exportwirtschaft festhält, so kann man sich schon fragen, ob es nicht gegeben wäre, zunächst diejenigen Branchen zu belasten, die zu einer starken Beanspruchung unserer Kreditquote Anlaß geben werden; Textilien gehören bestimmt nicht dazu.

Auch Belgien, das sich ebenfalls in einer ausgesprochenen Gläubigerstellung gegenüber der Zahlungsunion befindet, hat die Textilindustrie von der Exportsteuer ausgenommen und zwar aus der auch für unsere Verhältnisse maßgebenden Ueberlegung heraus, daß eine an und für sich schon durch große Schwierigkeiten benachteiligte Industrie in ihrem Konkurrenzkampf nicht noch durch zusätzliche Abgaben behindert werden sollte.

Recht ist, was dem Staate nützt. — Die von verschiedenen Ländern des Sterling-Blocks, insbesondere von Australien und Frankreich, erlassenen Einfuhrverbote und -beschränkungen sind deshalb für die Textilindustrie von weittragender Bedeutung, weil die getroffenen Erlasse keinerlei Rücksicht nehmen auf alte, in guten Treuen abgeschlossene Aufträge. Es liegen in der Textilindustrie für Millionen Franken notleidende Sendungen an der Grenze oder versandbereit, die nicht abgefertigt werden können, weil die ausländischen Einfuhrlizenzen fehlen. Es ist eine Zumutung sondergleichen, vom schweizerischen Exporteur zu verlangen, daß er auf die Einhaltung der von der ausländischen Kundschaft eingegangenen vertraglichen Verpflichtungen verzichten und selbst einen Ausweg suchen solle, um die von ihm in Arbeit genommene oder fertigerstellte Ware anderswo zu verkaufen.

Wo führt das hin, wenn sich Regierungen erlauben, privatrechtlich einwandfreie Abmachungen mit einem Federstrich zu übergehen? Was nützt die Liberalisierung, wenn der Fabrikant und Exporteur keinen Tag sicher ist, ob die von ihm in Arbeit genommene Ware im Zeitpunkt der Fertigstellung auch abgenommen werden kann? Dieser Verwilderung der kaufmännischen Sitten muß mit allen Mitteln Einhalt geboten werden. Es ist deshalb verständlich, wenn die Textilindustrie von den zuständigen Behörden verlangt hat, sie möchten sich dafür einsetzen, daß die ausländischen Partner der Abwicklung von «bona fide» abgeschlossenen Aufträgen keine Hindernisse in den Weg stellen. Die Zentralkommission der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie hat dieser Forderung in einer Resolution zuhanden der Presse Nachdruck verliehen.

Handelsnachrichten

Neue Einfuhrbeschränkungen. — Die schweizerischen Textilexporteure sind durch die Devisenmaßnahmen der Sterlingländer schwer betroffen worden. Mit Wirkung ab 12. März hob *Großbritannien* die Liberalisierung der Textilwaren auf und verbot die Einfuhr aus allen Ländern mit Ausnahme des Sterlingraumes voraussichtlich bis gegen Ende April. Immerhin erklärte sich die Regierung bereit, die sofortige Erteilung von Einfuhrbewilligungen für alte Kontrakte zu erwägen. Diese anscheinend etwas entgegenkommendere Haltung der

Engländer ist indessen nicht etwa Ausdruck eines besonderen Wohlwollens gegenüber dem privaten Handel, sondern entspringt der dringenden Notwendigkeit, der australischen Regierung, die sich nicht gescheut hatte, auch in die laufende Einfuhr aus England einzugreifen, mit dem guten Beispiel voranzugehen. Es darf damit gerechnet werden, daß sich unsere Behörden mit aller Energie für die Berücksichtigung der bona-fide-Geschäfte einsetzen werden.

Schwer betroffen wurden im besonderen die Exporteure von Seiden- und Rayongeweben durch die *australischen Importrestriktionen* vom 8. März 1952. Die Einfuhr aus allen Ländern, England inbegriffen, wird um durchschnittlich 50% gekürzt. Für gewöhnliche Textilwaren betragen die Importquoten sogar nur 20% des Finanzjahres 1950/51. Für die Abwicklung alter Kontrakte wurde keine Uebergangsregelung vorgesehen. Befremdlicherweise weigern sich nun auch verschiedene Shipperfirmen in London, kontraktgemäß im Verschiffungshafen bereitliegende, für Australien bestimmte Sendungen zu bezahlen, obwohl bis anhin die Auftragsbestätigung durch den Shipper praktisch einer Bankgarantie gleichgesetzt wurde. Das Ansehen des internationalen Handelsplatzes London erleidet dadurch einen schwergutzumachenden Stoß.

Ueberdies haben am 14. März die Kolonialbehörden von Britisch-Ostafrika die Einfuhr aus Nichtsterlingländern der Bewilligungspflicht unterstellt. Malaya und Rhodesien kürzen die Importe um 50%. Seiden- und Rayongewebe können nach letzterem Land voraussichtlich nicht mehr ausgeführt werden.

Frankreich hat endlich für dringende Saisongeschäfte sog. contingents de dépannage eröffnet. Im Vergleich zum großen notleidenden Auftragsbestand unserer Exporteure, stellen diese jedoch nur einen Tropfen auf einen heißen Stein dar. Die Anordnung von schweizerischen Gegenmaßnahmen wurde ernstlich erwogen, doch aus verschiedenen, offenbar stichhaltigen Gründen wieder fallen gelassen.

Textilausfuhr nach West-Deutschland. — Erfreulicherweise ist sich Deutschland seiner wichtigen Stellung im Rahmen der europäischen Zahlungsunion bewußt und läßt sich trotz Einfuhrbeschränkungen allenthalben von der Fortführung seiner *Liberalisierungspolitik* nicht abhalten. Auf den 1. April wurden nun auch die bisher noch kontingentierten Seiden-, Rayon- und Zellwollgewebe auf die Freiliste gesetzt. Leider sind aber Wollwaren und Baumwollfeingewebe nach wie vor kontingentiert. Hier stellt sich somit die Notwendigkeit einer grundlegenden Verbesserung des deutschen Einfuhrverfahrens mit aller Schärfe, besonders nachdem die letzten Ausschreibungen wiederum Zuteilungssätze von lediglich 4—8% ergeben haben. Verhandlungen hierüber finden demnächst statt. Inoffizielle deutsch-schweizerische Kontrakte ergaben, daß man deutscherseits bereit ist, den schweizerischen Begehren teilweise Rechnung zu tragen.

Der deutsch-schweizerische *Zollvertrag* ist in Bonn endlich ratifiziert worden. Es waren vor allem Widerstände formeller Natur zu überwinden, da der Bundestag über das nach seiner Auffassung eigenmächtige Vorgehen der Bundesregierung in dieser und in andern Fragen verstimmt ist. Es ist bedauerlich, daß ausgerechnet dieser, für den schweizerischen Textilexport so wichtige Vertrag zum Gegenstand einer innenpolitischen Machtprobe gemacht wurde. Die Inkraftsetzung der deutschen Zollermäßigungen wird indessen kaum vor dem 1. Mai erfolgen können. ug.

Schiedsgericht der Zürcherischen Seidenindustriegesellschaft. — Eine Großhandelsfirma hatte einer Lohnweberei einen Auftrag von 170 Stücken eines honanartigen Zellwollgewebes erteilt. Die Ware war gut ausgefallen, und es erfolgte infolgedessen eine zweite Bestellung im Ausmaße von 120 Stücken. Von diesen wurden 60 geliefert und von der Großhandelsfirma ihrer Couture-Qualität zugeteilt. Elf Stücke wurden alsdann der Färberei übergeben, wobei sich, nach Aussage des Bestellers, nur vier als brauchbar erwiesen; die sieben anderen Stücke wurden von ihm der zahlreichen Ansätze, Ziesen und Schußbrüche wegen als mangelhaft bezeichnet. Für zwei dieser beanstandeten und der Weberei zur Ansicht übermittelten gefärbten Stücke erklärte sich diese freiwillig zur Leistung eines Schadenersatzes von 10% des Fassonlohnes bereit, lehnte aber jede weitere Forderung des Bestellers ab, um so mehr, als die Ware den Ansprüchen durchaus genüge, die an Gewebe solcher Art gestellt werden dürften, und — auf Automatenstühlen gewoben — von den gleichen Arbeiterinnen stamme, die schon die ursprünglichen 170 Stücke angefertigt hätten. Der Auftraggeber annullierte darauf die restlichen 60 Stücke und stellte es der Weberei anheim, die fehlerhafte Ware zu übernehmen oder den ganzen Fassonpreis für die in Frage kommenden elf Stücke zu vergüten.

Das Schiedsgericht kam nach Kenntnisnahme der Eingaben der Parteien und einer eingehenden Prüfung der in Frage stehenden Ware in der Stückfärberei selbst zum Schlusse, daß von den elf Stücken im Rahmen einer großen Lieferung zehn als annehmbar bezeichnet werden müßten, während ein Stück mangelhaft sei. Eine Rücknahme der beanstandeten Ware durch die Weberei komme daher nicht in Frage; dagegen wurde diese zur Leistung einer Vergütung im Ausmaße von 20% des Weblohnes der elf Stücke verpflichtet. n.

Aus aller Welt

Westdeutschlands Spinnstoffwirtschaft im „Wartestand"

Undurchsichtige Konjunktur

Die Frage nach der künftigen Konjunktur bewegt alle Stufen der Spinnstoffwirtschaft vom Rohstoffhandel bis zum letzten Ladengeschäft. «Konjunktur» bedeutet wörtlich und ursprünglich «Vereinigung» im Sinne des «Zusammenwirkens» oder «Zusammentreffens» aller möglichen Umstände. Zu diesen Umständen zählen nicht nur rechenmäßig erfaßbare Tatsachen und Daten, sondern auch die irrationalen, d. h. verstandesmäßig undurchsichtigen Verhaltensweisen der Menschen als Verbraucher. Die Erfahrung der letzten Jahre hat gelehrt, daß die allgemeine Kauflust nicht bei fallenden, sondern bei steigenden Preisen in Bewegung kam, ja, oft genug, daß bei *gleichen* Qualitäten der *höhere* Preis dem niedrigeren vorgezogen wurde. Wir haben weiter zur Kenntnis nehmen müssen, daß Bedürfnisse, die früher als nachrangig galten (z. B. Motorräder, teure Radiogeräte, Reisen), bei einem Teil der Verbraucher eine höhere Dringlichkeit zu Lasten von Textilien erlangt haben. Das Wetter schließlich mag in erster Linie ein jahreszeitlicher Einfluß sein, die Spinnstoffwirtschaft aber verspürt dessen unvoraussehbare Gunst oder Ungunst. Wer möchte es unter solchen und anderen Voraussetzungen unternehmen, mit auch nur annähernder, gschweige denn absoluter Sicherheit, die künftige Konjunktur vorauszusagen?

Pessimismus — Optimismus

Die Auffassungen über die Entwicklung der Spinnstoffwirtschaft gehen auseinander. Pessimistischen Auslandsberichten von der «chronischen Textilkrise» in Europa steht das ermutigende Wort des Bundeswirtschaftsministers Erhard gegenüber, wonach mit einem Absinken der Konjunktur in Textilien und Bekleidung nicht zu rechnen sei. Die Warnungen aus verschiedenen Zweigen der Textilindustrie vor neuen Kapazitätserweiterungen und Einfuhrliberalisierungen klingen freilich etwas anders. Rein objektiv gesehen, ist die Textilproduktion im großen Durchschnitt weder über die Zunahme der westdeutschen Bevölkerung hinausgewachsen, noch hat es jemals in der Vorkriegszeit solche Bedarfsreserven gegeben, wie sie heute noch vorhanden sind. Der mittlere Erzeugungsindex des letzten Jahres von 120—125 (1936 = 100) ist in diesem Sinne *keine* Ueberproduktion; er wurde 1952 bislang noch nicht überschritten.

Mehr leisten als bisher!

Heimtextilien (Teppiche, Bezugstoffe, Gardinen, Dekorationsstoffe) werden in ihrem ganzen Umfange obendrein strukturell gestützt vom Wohnungsbau. In anderen Sparten aber scheint die Produktion die finanziell gedeckte *Nachfrage* überholt zu haben. Hier wird es sehr darauf ankommen, ob der ausgeprägte Käufermarkt verstanden wird als ein Appell, in der steifen Brise des Wettbewerbs mehr zu leisten als bisher, sei es durch Neuheiten oder durch Qualitätsverbesserungen. Die neuerlichen Gütezeichen, die mit dem Mindestmaß an Eigenschaften einer Ware jedem Kunden eine Qualitätsgewähr versprechen, beweisen, daß die Unternehmen begriffen haben, daß der langjährige Verkäufermarkt zu Ende ist, als sich alles ungefähr von selbst verkaufte. Diese Betriebe werden immer den Rahm abschöpfen, sobald sich unter den Verbrauchern der Qualitätsrang der «Marke» herumgesprochen hat. Der Ausscheidungswettbewerb wird den Absatz zu den leistungsfähigsten Firmen verlagern.

Die Schere zwischen Preisen und Kosten

Die vorsichtigen Verfügungen in fast allen Stufen, vom Einzelhandel bis zum Garnverarbeiter, deuten darauf hin, daß man den Preisen noch nicht recht traut, weder den Rohstoffpreisen auf dem Weltmarkt noch den Preisen der Gespinste noch denen der Vor- und Enderzeugnisse. Der Markt schwimmt gewissermaßen zwischen Sorge und Hoffnung; er befindet sich gleichsam im «Wartestand». Jeder Beteiligte möchte sich soviel wie möglich vom Risiko befreien, indem er die Lagerhaltung auf den Lieferanten zu überwälzen sucht. Ob das volkswirtschaftlich und für die Fabrikation betriebswirtschaftlich (Einkauf, Serienproduktion, Kostenermäßigung) gesund ist, tritt zumeist zurück hinter der Rücksicht auf die eigene Liquidität, während günstig gelagerte Einzelhandelsgeschäfte mit Barmitteln in der Hand, auf bevorzugte Einkaufspreise drängen können. Die Schere zwischen Preisen und Kosten hat in vielen Betrieben nur noch wenig oder keinen Spielraum. Die Kosten neigten bislang nach oben, die Preise neigen nach unten.

Ungewiß und pendelnd

Wie also ist die Lage, nüchtern und realistisch betrachtet? — Zumindest unausgegoren, wahrscheinlich leicht anfällig und schnell reagierend auf Einflüsse aller möglichen Art, auf keinen Fall stabil. Sie steht im Zeichen der Ungewißheit und des Pendelns, ein Zustand, der von den Außenmärkten nicht verbessert wird. Die Auftragsbestände der Textilindustrie sind meist unzureichend, Kurzarbeit ist wieder an der Tagesordnung, hier mehr, dort weniger, an anderer Stelle noch unbekannt; ja, in einzelnen Branchen und manchen Unternehmen wird nach wie vor voll und in Schichten gearbeitet. Insofern sind die Unterschiede groß. Die Textilindustrie blickt gebannt auf die unruhigen Rohstoffpreise und wartet auf eine Stabilisierung. Der Handel wünscht sich einen gnädigeren Wettergott als im vorigen Jahre, damit die unausgeglichene Konjunktur von jahreszeitlichen Befruchtungen überdeckt wird. Und diese Hoffnung möge nicht trügen!

Brief aus England

England ist bekanntlich ein Land, das sich seit jeher sehr aktiv mit der Textil-Industrie befaßte und sich auch einen Namen damit gemacht hat. Wenn jedoch von englischen Stoffen die Rede ist, denkt jedermann an die klassischen Wollstoffe für Herren-Kleidung. Diese Stoffe werden hier häufig und gerne getragen, doch vorwiegend als Sport-Kostüme. Dem wirklichen englischen Gentleman begegnet man heute nicht mehr so viel, denn diese Anzüge können meistens nur noch die vermöglicheren Leute ihr eigen nennen. Ganz besonders in den Produktions- und Industriezentren selbst läßt die Kleidung kaum den Unterschied zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer erkennen.

Da jedoch die Wollstoffe auf dem Kontinent und in England in mehr oder weniger gleichem Stil und Charakter bekannt sind, möchte ich die Stoffe der Damenwelt etwas näher ins Auge fassen, welche auch die Erfindungen aller synthetischen Fasern würdigen. Daß Großbritannien in dieser Hnsicht nicht untätig war, ist bekannt und einige Spitzenprodukte sind auf dieser Insel ins Leben gerufen worden, doch bezüglich ihrer Anwendung kann das Niveau nicht als führend bezeichnet werden.

Daß der Geschmack hier ein ganz anderer ist, als in den übrigen europäischen Staaten, ist nicht verwunderlich, wenn man einmal Gelegenheit gehabt hat, mit den Verhältnissen in England vertraut zu werden. Vor allem spielt meiner Ansicht nach das Klima eine ausschlaggebende Rolle, denn dasselbe zwingt das Volk zu einer zweckmäßigen Bekleidung, ganz besonders auch in farblicher Hinsicht. Da hier der Sonnenschein nur hin und wieder einmal gelegentlicher Gast ist, während Nebel und Nässe vorwiegen, begreift man ohne weiteres, daß die Farbtöne in einer dazu passenden Art gehalten sind.

Wenn man dieses Land als Ausländer das erste Mal besucht, steht man oft unter dem Eindruck, unter etwas geschmacksarme Leute geraten zu sein. Dies wäre aber eine Beleidigung, und sobald man das Volk und dessen Sitten etwas mehr studiert hat, muß die Meinung revidiert werden, denn Tradition fällt in diesem Land heute noch schwer ins Gewicht.

Jede Universität, Public-School und jeder Sportklub hat seine eigenen Farben. Alle älteren Adelsgeschlechter haben ihre Familienwappen und sind stolz, die darin enthaltenen Farben zu tragen. Daß diese Kolorierungen nun nicht zu jedem Dreß getragen werden können, versteht sich. Dies schert den Engländer aber nicht und wenn seine Schulkrawatte oder sein Halstuch nun einmal hellgrün und violett gestreift ist, so trägt er dies mit gehobenem Gefühl in der Brust zu jedem beliebigen Anzug, ob es dann paßt oder nicht. Daß jedoch dieses Volk vom Farbensinn nicht verlassen ist, beweisen sie angenehm an ihren festlichen Anlässen. Die Damen verstehen es nebenbei vorzüglich, der Abendtoilette durch ihr raffiniertes «make-up» die letzte Pointe zuzusetzen. Sehr beliebt sind dabei karrierte Stoffe aller Art. Zwei-

felsohne stehen Carreaux oder wie sie hier genannt sind «Checks» an erster Stelle. Aber auch Changeant-Stoffe in Taffet- und Satinbindungen triumphieren. Einen weiteren großen Trumpf spielen gegenwärtig bestickte Tüllstoffe, welche ganz besonders vornehm und warm den weiblichen Charme zur Geltung bringen.

Nylon hat ebenfalls vermehrte Freunde gewonnen und ist als Blousen-Stoff, kombiniert mit dunklem moirierten Gros-de-Tours-Jupes, sehr klassisch anzusehen. Als Lingerie ist Nylon sehr wahrscheinlich überhaupt nicht mehr wegzudenken und wird mit der Zeit im Wäscheschrank jeder Frau noch mehr Raum einnehmen.

All die vielen bunten Drucke sind ebenso nicht außer acht zu lassen. Besonders die Baumwoll-Industrie bedient sich ihrer sehr häufig und sie wirken sowohl als Alltags-Kleider, wie auch zu Cocktail-Dressen verarbeitet, sehr reizend. Farblich führen dabei unbestreitbar die Pastell-Töne das große Wort, doch einige schöne Frühlings- und Sommertage werden auch den Einzug reinerer und lebhaft wirkender Farbtöne gewähren.

Um jedoch dieses Bild in größerem Maße zu Gesicht zu bekommen, wäre es sehr wünschenswert, wenn die Engländer ein wenig von den enormen Taxen, welche auf all diesen Artikeln lasten, befreit würden. Der Geschmack muß sich heute leider bei all zu vielen Leuten nach dem Geldbeutel richten. A. Zuber

Amerikanische Textilproduktion 1951. — Die Absatzschwierigkeiten seit Mitte letzten Jahres, die auch die amerikanische Textilindustrie wie in anderen Ländern erfaßte, machte eine scharfe Senkung der Produktion notwendig. Lief die Weberei Anfang 1951 mit einer Quartalsproduktion von 3643 Millionen Yards noch auf einer Rekordhöhe, so ging die Produktion bis Jahresende auf 2891 Millionen Yards zurück. Infolgedessen lag das Ergebnis des vergangenen Jahres leicht unter demjenigen von 1950. Auf welche Spinnstoffe entfällt nun die ungeheure Menge von 12 781 Millionen Yards Gewebe, die in den USA im Jahre 1951 hergestellt wurden?

	in Millionen Yards
Baumwollgewebe	10 069
Rayon- und Azetatgewebe (inkl. Zellwolle)	2 069
Wollgewebe	367
Nylongewebe	153
Seidenstoffe	27

Gegenüber dem Vorjahre ist die Produktion von Wollgeweben um 17%, diejenige von Rayon- und Seidenstoffen um 14, bzw. 10% zurückgegangen. Die Fabrikation von Nylongeweben hingegen verzeichnet einen Aufschwung von 39%, was angesichts der zunehmenden Vorliebe für die synthetischen Spinnstoffe nicht erstaunlich ist. ug.

Industrielle Nachrichten

Lagebericht aus der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie

Der letzte Quartalsbericht der Zentralkommission zeugt von der *eindrücklichen Produktionsleistung* dieser Industrie im Jahre 1951, die im vergangenen Jahr nicht nur die ausreichende Belieferung des Inlandes, sondern einzelnen Zweigen auch eine mäßige Steigerung der Exporte ermöglichte. Die Kunstseidefabriken konnten ihren jährlichen Ausstoß um mehr als 2000 Tonnen auf fast 20 000 Tonnen Viskosezellwolle und Rayongarn steigern. Auch die Produktion der Schappespinnereien, die zur Hälfte Zellwollgarne, sowie Schappe- und Wollmischgarne umfaßt, konnte 1951 erhöht werden und zwar um 750 Tonnen auf 2000 Tonnen im Jahr. In den Seidenstoffwebereien wurden nahezu 28 Millionen Meter Seiden-, Rayon- und Zellwollgewebe hergestellt, rund 4,5 Millionen mehr als im Vorjahr. Auch hier konnte die Produktion in letzter Zeit jedoch nicht mehr vollständig abgesetzt werden, so daß sich die Lager der Fabrikanten und des Handels vergrößerten. Einzig die Seidenzwirnereien haben einen Rückgang ihrer Produktion von 383 000 kg auf 324 000 zu beklagen.

Die Zentralkommission bezeichnete in ihrem Rückblick die Beschäftigungslage der schweizerischen Seiden- und Rayonindustrie im Jahre 1951 denn auch im allgemeinen als gut. Die *Ertragslage* hingegen war seit dem jähen Stimmungsumschwung auf den Textilmärkten im Frühsommer 1951 durch die ständig ansteigenden Rohstoffpreise gekennzeichnet, die in den Verkaufspreisen nicht voll einkalkuliert werden konnten, da die Nachfrage in allen Sparten der Industrie zurückging. Die Konsumenten halten mit ihrer Nachfrage nach Seiden- und Rayongarnen und -geweben im Hinblick auf allfällige Preissenkungen zurück. Solche Erwartungen sind aber verfehlt. Die Lohnkosten sind gestiegen, ebenso die Fixkosten, insbesondere da, wo Betriebseinschränkungen notwendig wurden. Zudem gingen die Rohstoffpreise seit Mitte 1950 unablässlich in die Höhe. Der Zellulosepreis stieg um 400 bis 500%, auch weitere wichtige Rohstoffe für die Viskoseproduktion wie Schwefelkohlenstoff, Schwefelsäure und Aeznatron wurden mit Zustimmung der Preiskontrolle erheblich teurer. Sodann sah sich die Veredlungsindustrie genötigt, die Farbtarife zu erhöhen.

Die *Ausfuhr* der Seiden- und Rayonindustrie konnte im abgelaufenen Jahre wertmäßig um etwas mehr als 20% auf 221,5 Mill. Franken gesteigert werden, während das Ausfuhrgewicht von 17 500 auf 15 700 Tonnen zurückging. Diese Erscheinung ist auf eine Exportreduktion der Rayongarn- und Zellwollproduzenten zugunsten des Inlandmarktes zurückzuführen. Die Inlandverarbeiter dagegen konnten im ersten Halbjahr 1951 ihre Ausfuhr steigern, die jedoch in letzter Zeit wieder stark rückläufig war, was in erster Linie auf die allgemeine Zurückhaltung der ausländischen Käufer und die verschärfte Konkurrenz zurückzuführen ist. Die Aufrechterhaltung unserer Wettbewerbsfähigkeit steht deshalb für die Zentralkommission im Vordergrund. Die Rayongarnproduzenten haben erfreulicherweise Bemühungen in dieser Richtung nicht gescheut. Die gegenwärtigen Auftriebstendenzen der schweizerischen Volkswirtschaft werden deshalb mit Besorgnis verfolgt, umsomehr als die Seiden- und Rayonindustrie daran nicht beteiligt ist. Den behördlichen Anforderungen zur Preisdisziplin ist sie in vollem Maße nachgekommen und trägt heute, auch dank dem freien Spiel der Konkurrenz, zur Tiefhaltung der schweizerischen Lebenskosten bei.

Nachdem die Ausfuhr ohnehin schon rückläufig ist, wird der *handelspolitischen Sicherung* der noch bestehenden Exportmöglichkeiten besondere Aufmerksamkeit geschenkt. Da unsere Lieferungen nach den Ländern der europäischen Zahlungsunion das normale Ausmaß nicht überschritten haben, wird erwartet, daß die Behörden bei der Durchführung der letzthin angeordneten Ueberwachungsmaßnahmen auf den gegenwärtigen Beschäftigungsgrad der Seiden- und Rayonindustrie Rücksicht nehmen, umsomehr da infolge staatlicher Restriktionen in Form von Zöllen und Einfuhrbeschränkungen eine Umlagerung auf andere Absatzgebiete nicht möglich ist. *Die Weiterführung der Zahlungsunion unter Mitwirkung der Schweiz* auch nach dem 1. Juli 1952, ist deshalb für die Seiden- und Rayonindustrie, die sich sonst erneuten Diskriminierungen ausgesetzt sähe, von eminenter Bedeutung. Entscheidende Schritte sind auch im Hinblick auf den völlig unerwarteten französischen Liberalisie-

rungsstop erforderlich, der diejenigen Textilexporteure in eine schwierige Lage bringt, welche auf das Saisongeschäft mit der Pariser Kundschaft, vor allem mit der Haute Couture angewiesen sind.

Die handelspolitischen Aussichten sind somit ungewiß, die Rohmaterialpreise und die Fabrikationskosten steigen, der Bestellungseingang ist ungenügend und der Arbeitsvorrat schrumpft zusehends zusammen. Angesichts dieser Umstände verwundert es nicht, wenn die *Konjunkturaussichten* in der Seiden- und Rayonindustrie, trotzdem die Beschäftigung im allgemeinen auch im 4. Quartal 1951 noch gut war, zum mindesten als sehr *ungewiß* beurteilt werden. U. G.

Belgien — Verschärfte Textilsituation. — Die Hochkonjunktur der belgischen Textilindustrie hat schon in den letzten Monaten des Vorjahres eine Verlangsamung erfahren, die unzweifelhaft gewisse Gefahrenmomente in sich barg, die nun zu Beginn dieses Jahres auch offen zum Ausbruch gekommen sind. Solange eine große Weltnachfrage bestand, konnte die belgische Industrie, die zu einem ausschlaggebenden Teil auf das Exportgeschäft eingestellt ist — im Vorjahre machten Textilien rund 22% des Gesamtexportes des Landes aus! —, auf vollen Touren arbeiten, zumal sich nie eine Preisfrage stellte. Sobald aber der Weltmarkt eine kleine Saturierung zeigte und die Konkurrenzfrage aktuell wurde, erwies sich sogleich eine Ueberteuerung der belgischen Produktion, ein Problem, das seit Jahren schon auf der Tagesordnung der Wirtschaft steht.

Es ist unleugbar, daß ein beachtlicher Teil der Produktionsanlagen überaltert und daher weniger leistungsfähig ist, was an sich schon eine teurere Produktion gegenüber der moderner eingerichteten ausländischen Konkurrenz bedeutet. Zum andern erscheint die steuerliche Belastung höher als die in vielen anderen Ländern, wozu noch die Schaffung des Exportfonds bzw. die Rückhaltung von 5 resp. 10% des Exporterlöses seitens des Staates kommt. Daß all dies in einer oder anderen Form auf das Fertigerzeugnis überwälzt wird und solcherart dieses verteuert, darf nicht überraschen, denn je größer der Betrieb, desto mehr müssen die Kapitalien angezogen werden, da Kredite sehr kostspielig geworden sind. Letzteres ist auch die Ursache dafür, daß Modernisierungen oder Neuinvestierungen nur im Rahmen eigener Mittel getan werden, wodurch eben auch sie so unzureichend sind, daß die Ueberalterung der Anlagen kraß zutage tritt.

Nun haben sich die Absatzmöglichkeiten in Holland, das zu den besten Kunden Belgiens gehörte, verringert, zumal die dortige Industrialisierung sich immer deutlicher auszuwirken beginnt; holländische Konfektion ist neben Kunstseide ein wichtiger Exportartikel geworden, die Konkurrenz wird ständig fühlbarer. Nun hat auch Frankreich — ein nicht minder wichtiger Textilkunde Belgiens — die Einfuhr weitgehend gedrosselt. Und da schließlich eine Reihe anderer Länder ihrerseits auch eine Textilkrise mitmachen — wovon zurzeit selbst die Vereinigten Staaten keine Ausnahme bilden! —, sinkt das belgische Exportvolumen andauernd ab und liegt nun um 5% unter dem Monatsdurchschnitt des Vorjahres. Dazu kommt aber noch, daß die Bestellungsbücher der Fabriken sich sehr rasch leeren und der Eingang neuer Ordres auffallend schleppend geworden ist.

Kein Wunder daher, daß die Stocks in manchen Zweigen sich häufen und viele Fabriken bereits zur Entlassung von Arbeitern und zur Reduzierung der Tätigkeit, einige sogar zur völligen Schließung geschritten sind. Zurzeit gibt es ungefähr 65 000 Arbeitslose in der Textilbranche, was den Ministerpräsidenten selbst zu der Aeußerung veranlaßte, daß dieser Zustand «alarmierend» sei. Es ist Tatsache, daß ohne die Krücke der Militärlieferungen, bzw. der für ausländische Heeresverwaltungen durchgeführten Lohnarbeiten, die Situation noch viel alarmierender wäre. Alle Sparten der Textilwirtschaft, mit alleiniger Ausnahme von Zellwolle, berichten übereinstimmend von Erzeugungseinschränkungen. Nun sollen Verhandlungen der Textilindustrie mit Regierungsstellen eingeleitet werden, um gemeinsam nach entsprechenden Abhilfsmaßnahmen zu suchen. Eines steht indessen heute schon fest: Eine Subventionierung, wie sie von einigen Kreisen angeregt wurde, kommt in keiner wie immer gearteten Weise in Betracht. Jede diesbezügliche Aktion wird von der Regierung strikte abgelehnt. lst.

Deutschland — Die Beschäftigungslage in der westdeutschen Textilindustrie ist nach wie vor unbefriedigend. Die Arbeitslosigkeit und Kurzarbeit hat in verschiedenen Textilbezirken weiter zugenommen. Bisher konnten nur einzelne Textilbetriebe eine geringe Belebung verzeichnen. Im ganzen gesehen ist die Lage schlechter als dies in der bisher noch beschränkten Zahl der Entlassungen zum Ausdruck kommt. Die meisten Betriebe hoffen immer noch auf eine Entspannung und Besserung und haben aus diesem Grunde bisher lediglich ihre Schichten abgebaut und in größerem Umfange Kurzarbeit eingeführt. Hinter gleichbleibenden Beschäftigtenziffern verbergen sich oft sehr starke Produktionsausfälle. Die Konjunktur für Textilwaren ist nicht allein hier, sondern auch auf dem Weltmarkt allgemein rückläufig.

Auch bei den *Seidenweberein* hat sich die Lage verschlechtert. Die Aufträge sind zurückgegangen, so daß nur noch wenige Betriebe vollarbeiten. In der *Kunstseidenindustrie* mußten ebenfalls Betriebseinschränkungen mit Entlassungen und Kurzarbeit vorgenommen werden. Es besteht immer noch ein starkes Mißverhältnis zwischen Produktions- und Absatzmöglichkeiten. Auch die *Samt- und Plüschwebereien* mußten unter dem Einfluß der ausländischen Konkurrenz zur Kurzarbeit übergehen, da diese in der Lage ist, Möbelplüsch und Dekorationsstoffe, selbst unter Einberechnung des Zolles um 40% billiger als deutsche Webereien anzubieten.

Verschont geblieben ist von all diesen vielen verschiedenen Schwierigkeiten einzig und allein die *Juteindustrie*, die auf Monate hinaus vollbeschäftigt ist. kg.

Frankreich. — Die französische Seidenindustrie konnte ihre Aktivität im letzten Jahr gegenüber 1950 etwas verstärken. Insbesondere die Lyoner Seidenindustrie hat ihre Produktion von 25 412 t im Jahre 1950 auf 27 039 t im Jahre 1951 gesteigert. Die Einfuhren von Kokons und Rohseide haben sich von einem Jahr zum andern wesentlich vergrößert und die Ausfuhren erreichten die Rekordziffer von 42 Milliarden Francs (davon für 25,2 nach dem Ausland und für 16,8 nach den Ueberseegebieten) mit einer Tonnage von 20 745 t (1950: 17 374 t). USA und Großbritannien blieben die Hauptabnehmer. Dr. H. R.

Italien — Sorgen der Textilmaschinenindustrie. — Im vergangenen Jahre hat sich die Situation für die italienische Textilmaschinenindustrie (über 200 Unternehmen) grundlegend geändert. Diese Feststellung traf der Präsident der italienischen Textilmaschinenerzeuger an der letzten Versammlung der entsprechenden Brancheorganisation. Die Liberalisierung des Außenhandels für diesen Produktionssektor, die Italien, zum Unterschied von manchen anderen Teilnehmerstaaten der OEEC, voll durchführte, hat den inländischen Markt für fremde Maschinen geöffnet, ohne daß die teureren Herstellungskosten in Italien auch nur annähernd durch Zölle ausgeglichen wurden, die, ohne Schutzzölle zu sein, doch den hohen Rohstoffpreisen und hohen Kosten der Arbeitskraft Rechnung trugen. Anlaß zu schweren Besorgnissen gibt auch die beabsichtigte Einfuhrlockerung gegenüber den Sterlingblockländern, durch welche Italien seine Gläubigerposition bei der Europäischen Zahlungsunion abbauen will, die aber

naturgemäß auf Widerspruch bei den italienischen Industriellen stößt. Auch die außerordentlichen Erfolge der Textilmaschinenindustrie auf europäischen und überseeischen Märkten, die in den letzen Jahren erzielt wurden, können die immer mehr schrumpfenden Absatzmöglichkeiten im Inland nicht ausgleichen. Dr. E. J.

Aegypten — Die Textilindustrie. — (Kairo - UCP) — Als «Pfeiler» seiner Wirtschaft bezeichnet Aegypten neben der Oelproduktion die Textilindustrie. Schon vor dem zweiten Weltkrieg übertraf die Baumwollspinnerei und -weberei alle anderen Gewerbe, denn als einer der größten Baumwollproduzenten verfügt das Land der Pharaonen über die nötigen Rohstoffe. In qualitativer Hinsicht vermochten allerdings die ägyptischen Gewebe mit der ausländischen Konkurrenz nicht Schritt zu halten, und man beschränkte die Fabrikation deshalb auf die gangbarsten Stoffe.

In weit bescheidenerem Maßstab vollzog sich die Entwicklung der Strumpfwirkerei, Bandweberei, Nähfadenfabrikation usw., die damals noch nicht in den Begriff «Textilien» einbezogen waren. Diese Industrien nahmen erst im Laufe des Krieges einen Aufschwung, und auch dann noch mußte die Regierung alles in ihrer Macht Stehende unternehmen, um sie vor einer Ueberschwemmung durch ausländische Produkte zu schützen. So wurden z. B. die Textilien aus Japan mit einer «Ausgleichsgebühr» von 40 Prozent belastet, die dem japanischen «dumping» einigermaßen Einhalt gebieten sollte.

Als während des zweiten Weltkrieges die Verbindungen mit dem Ausland abgeschnitten waren, erlebte die ägyptische Textilindustrie ihre Blütezeit. Die großen Unternehmen arbeiteten 24 Stunden im Tag, und trotz allen Anstrengungen reichte die Produktion bei weitem nicht aus, um den einheimischen Bedarf zu decken. Man hatte Mühe, Spezialarbeiter zu finden, und die Löhne stiegen ins Phantastische. Von einem Tag auf den andern erstanden wichtige Bauten, Maschinen wurden installiert und Tausende von Arbeitern neu eingestellt. All diese Faktoren haben zu einer ungeahnten Hochkonjunktur beigetragen, und das Gewinnkonto der bereits vorhandenen und auch der neuerstellten Fabriken war derart, daß die Textilindustrie fortan auf äußerst solider Basis stand.

Noch während zwei Nachkriegsjahren dauerte diese Hegemonie an, dann aber, in den letzten fünf Jahren, feierte die europäische Industrie ihre Wiedergeburt. Auf dem ägyptischen Markt macht sich nun die ausländische Konkurrenz wieder stark bemerkbar, und die einheimische Textilindustrie hat sich ihr bereits anpassen müssen. Trotzdem ist und bleibt sie ein wirtschaftlich wichtiges Gewerbe, und Aegypten glaubt, sich dank der Modernisierung aller großen Betriebe und mit Unterstützung der Regierung gegen die Konkurrenz in vielen gangbaren Produkten behaupten zu können. Aegypten exportiert tatsächlich auch viele Arten von Geweben ins Ausland.

Israel — Die Textilindustrie Israels ist eine der wenigen dortigen Industrien, die sich mit Hilfe der europäischen Emigration eine gewisse Tradition schaffen konnte. Sie beschäftigt derzeit 6500 Arbeiter und hat eine Jahresproduktion von rund 20 Millionen Israel-Pfund. Sehr oft hat in der vergangenen Zeit der Mangel an textilen Rohstoffen die israelische Industrie gehindert, größere Pläne durchzuführen. Die Rationierung und ähnliche Maßregeln haben der israelischen Webereiindustrie keine wie immer geartete Ermutigung gegeben. Trotzdem müssen diese Schwierigkeiten als rein temporäre angesehen werden. Israel hat ausgezeichnete klimatische und landwirtschaftliche Bedingungen für den Anbau von Baumwolle, Leinsamen und für die Wollzucht, aber die Ausführung der bisher durchgeführten Studien steht noch am Anfang.

Die Baumwollspinnereien verfügen über 50 000 Spindeln, von denen etwa drei Viertel modernst und ein Viertel überaltert ist. Erzeugt werden im Jahresdurchschnitt 3500 t Garne der niederen und 500 t der mittleren Stärken.

Von den 18 Streichgarnspinnereien sind nur drei vollautomatisiert. Versponnen wird nur ausländische Wolle, meist australischer Provenienz. Weitere vier kleinere Betriebe erzeugen Teppichgarne und Handstrickgarne aus heimischen Wollsorten. Die Gesamtproduktion an Streichgarnen erreicht 1500 t. Die beiden Kammgarnspinnereien verfügen über 4000 moderne Spindeln mit einer Kapazität von jährlich 300 t, die aber meist nur zu 50 Prozent ausgenützt werden kann. Die einzige Zellwollspinnerei besitzt 3200 moderne Spindeln und stellt ausschließlich Mischgarne mit reiner Wolle her.

266 Webereien verfügen zusammen über 2172 Webstühle, wobei es sich meist um Kleinbetriebe handelt; 52 Unternehmen haben mehr als zehn Webstühle. Nur 321 Webstühle sind automatisiert. Diese Zersplitterung verhinderte bisher die Erzeugung billiger Baumwollmassenware. Für die Kamm- und Streichgarnwebereien sind insgesamt 56 moderne Webstühle unterwegs. Im allgemeinen kann in Streich- und Kammgarnstoffen der lokale Bedarf gedeckt werden. Daneben bestehen noch 15 Bandwebereien mit insgesamt 50 Stühlen. Dr. E. J.

Indien — Die Textilindustrie bildet den größten und bedeutendsten Wirtschaftszweig Indiens. Schon seit den frühesten Zeiten wurden im Lande Baumwolltuche hergestellt; die prachtvoll gewebten altindischen Stoffe mit ihren prunkvollen Mustern wurden bereits von den alten Griechen lobend erwähnt. Marco Polo bezeichnete die indischen Musseline als den «feinsten, schönsten und besten Baumwollstoff auf Erden», und Tavernier, der bekannte französische Reisende, schrieb Mitte des 17. Jahrhunderts: «Einige Kattune Indiens sind derart fein, daß man sie kaum in der Hand verspürt. Der Faden ist beim Spinnen nahezu nicht erkennbar.»

Es überrascht daher nicht weiter, daß schon im Altertum indische Tuche ihren Weg nach Aegypten, Griechenland und Italien gefunden haben und daß sie dann im Mittelalter einen der begehrtesten Handelsartikel für Europa bildeten. Die Republik Venedig ließ sie durch ihre Schiffe holen, aber auch spanische, französische und englische Karavellen transportierten sie in großen Mengen.

Der einstige Handbetrieb in der Erzeugung wurde vor etwa hundert Jahren durch die Gründung der ersten größeren Baumwollfabrik abgelöst. Es war dies 1854, als in Bombay dieses erste größere Atelier seinen Betrieb aufnahm; Ende 1861 gab es dann bereits neun Fabriken, 1900 dann 109 und 1914 bei Ausbruch des ersten Weltkrieges wurden 271 Fabriken gezählt, die insgesamt 6 778 893 Spindeln und 104 181 Webstühle aufwiesen. Von 1935 bis 1945, also über den zweiten Weltkrieg hinaus, hat dann die Zahl der Betriebe, die zu mehr als 50% in der Provinz Bombay, vornehmlich in den Städten Bombay und Ahmedabad konzentriert sind, sich weiter von 364 auf 417 erhöht, wobei die Zahl der Spindeln auf 10 222 107 und die der Webstühle auf 201 761 gestiegen ist. Anfänglich verlegte sich die indische Baumwollindustrie mehr auf das Spinnen als auf das Weben, zumal sich ein lohnender Exporthandel in Garnen, vornehmlich nach China hin, entwickelte. Später erst stellten sich die indischen Fabriken auch auf das Weben ein und wurden zu einem der größten Weltmarktlieferer. 1950, das einen leichten Rückschlag aufwies, verzeichnete eine durchschnittliche Monatsproduktion von 275 Millionen Meter, 1951 wurde, soweit die bisher vorliegenden Ziffern erkennen lassen, die 300 Millionen-Meter-Grenze stärker überschritten. An Baumwollgarnen wurden 1950 monatsdurchschnittlich 43 700 t herausgebracht, 1951 waren es rund 50 000 t. Damit placiert sich Indien an zweiter Stelle der Weltrangliste nach den Vereinigten Staaten.

Der Export an Baumwollgeweben erreicht nunmehr das Zehnfache des Imports, wobei zu bemerken ist, daß an Baumwollstoffen etwa 13,1 m je Kopf der Bevölkerung zur Verfügung steht. lst.

Rohstoffe

Die Handelssorten der Baumwolle

An erster Stelle stehen *die nordamerikanischen Baumwollen* der Vereinigten Staaten, die reichlich die Hälfte der Gesamtbaumwollmengen der Welt ausmachen und in zwei Hauptsorten geteilt werden.

I. Sea-Island-Baumwolle von Gossypium barbadense L., bisher in den Küstengebieten der Staaten Georgia, Südkarolina und Florida sowie den vorgelagerten Inseln gebaut. Sie macht nur etwa 1% der Gesamternte der Unionstaaten aus. Sie liefert eine besonders feine, lange und seidige Faser und gilt als beste Baumwollsorte. Der geringe Ernteertrag wird durch hohe Bewertung voll ausgeglichen.

II. Upland-Baumwolle von Gossypium hirsutum L., die Massenbaumwolle des Handels, zeichnet sich durch starken und mittleren Stapel aus. Infolge des riesigen Anbaugebietes, das ein Areal von 133 700 km² bedeckt und sich auf 16 Südstaaten der Union verteilt, haben sich unter den verschiedenen klimatischen Verhältnissen in Verbindung mit Kreuzungs- und Ausleseverfahren zahlreiche Zuchtsorten herausgebildet, von denen es bis jetzt etwa 500 geben soll. Eine Aufzählung dieser Sorten würde zu weit führen, aber eine von dem Departement of Agriculture, Washington vorgenommene Gruppeneinteilung dürfte doch einen Einblick in die Verschiedenartigkeit dieser Einzelsorten gewähren.

1. Big-Boll-Gruppe: Große, schwere Kapseln, befilzte Samen, Stapel 20—30 mm lang und stark, Farbe weiß. Diese Sorte wird am meisten gebaut, umfaßt etwa 150 Zuchtsorten. Besonders hervorzuheben sind die als «storm-proof» bezeichneten, wetterfesten Sorten. Ihre Wolle sitzt fest in der Kapsel, weshalb sie für windiges Klima, z. B. in den Ebenen westlich des Mississippi, geeignet sind und dort viel gebaut werden.
2. Long-Staple-Gruppe: Kleine bis mittelgroße Kapseln, Samen teils nackt, teils bräunlich-grau befilzt. Stapel 30—44,5 mm. Faser ist weich, fein und schmiegsam. Hierhin gehören etwa 76 Sorten, von denen die besten der Sea-Island nahekommen.
3. Cluster-Gruppe: Mittelgroße Kapseln, befilzte Samen. Faser ist kurzstapelig, weiß, ziemlich stark. Etwa 12 Sorten.
4. Semicluster-Gruppe: Mischung von Cluster-Sorten, etwa 31 Sorten.
5. Early- oder Short-Limb-Gruppe: Frühreife Sorten mit kleinen bis mittelgroßen Kapseln, befilzten Samen, kurzem bis mittellangem, starkem Stapel, etwa 50 Sorten.
6. Long-Limb-Gruppe: Abkömmlinge der früher viel gebauten Petit-Gulf-Sorten mit ihren Spielarten, jetzt durch frühreifende, ertragreiche Sorten ersetzt.
7. Rio-Grande oder Peterkin-Gruppe: Sehr kleine, weiß befilzte Samen mit kräftiger, elastischer, mittelstapeliger Faser. Sie ergeben großen Lintertrag, umfassen etwa 30 Sorten.
8. Intermediate-Gruppe umfaßt Kreuzungssorten verschiedener Gruppen, die unter obigen Merkmalen nicht einzureihen sind.

Ostindien, heute in Pakistan und Indien geteilt, das zweitgrößte Erzeugungsland für den Weltmarkt, liefert eine nur geringwertige, kurzstapelige, harte, brüchige und unreine Baumwolle, von der die besten Sorten als Surate-Baumwolle der Provinz Bombay zusammengefaßt werden, die seidig und fest sind. Es umfaßt diese Sammelbezeichnung die Sorten: Surtee, Broach, Dharwar, Bhownugger, Oomra, Khandeish, Bilatee, Comptah, Bagalkote und Scinde. Ungleichmäßiger im Stapel sind die Sorten: Westerns und Tinnivelly von Madras, während die rauhe, grobe und unreine Bengal-Baumwolle an letzter Stelle steht.

Aegyptische Baumwolle, der sowohl Gossypium herbaceum, in großem Ausmaße aber auch die Sea-Island zugrundeliegen soll, zeichnet sich durch besonders langen Stapel, Feinheit und Seidenglanz der Faser sowie durch schöne, mehr oder weniger gelblichweiße Farbe aus. In Deutschland wird die ägyptische Baumwolle als Mako, in Frankreich als Jumel bezeichnet.

Südamerikanische Baumwolle.

1. Unter diesen gewinnt im Welthandel die brasilianische Baumwolle in steigendem Maße an Bedeutung. Größere Sorgfalt beim Einsammeln und bessere Entkörnungs- und Reinigungsmaschinen würden den Wert dieser Baumwolle und die Nachfrage erheblich steigern können. An erster Stelle steht die weißlichgelbe, seidige, weiche, feste und elastische Pernambucobaumwolle, der die Ceara-, Maranham-, Paraxhyba-, Alagoas- Aracaty- und Rio-Grande-Sorten folgen. Sie sind alle langstapelig und stammen teils von Gossypium barbadense L., zur Hauptsache aber von der nacktsamigen Nierenbaumwolle, Gossypium brasiliense Macf. ab. Die Bahia-Baumwolle ist infolge ungleichen Stapels und Sprödigkeit der Faser geringwertiger.
2. Ebenso gelangen peruanische Baumwollen in ständig größerem Ausmaß auf den europäischen Markt. Ihnen liegt die filzsamige Peru-Baumwolle, Gossypium peruvianum Engl., zugrunde. In der Hauptsache werden sie als «rough Peruvian» mit rauher, als «smooth Peruvian» mit weicher Faser gehandelt. Weitere mittel- und südamerikanische Staaten wie Mexiko, Argentinien, die großen Antillen u. a. bauen zwar auch Baumwolle, doch haben diese für den Welthandel kaum Bedeutung.

Als Baumwollbauländer wären noch viele Länder der Tropen und Subtropen zu erwähnen, aber alle diese spielen für den Welthandel keine nennenswerte Rolle. Meist verbrauchen sie die erzeugte Baumwolle selbst, manche führen sogar noch erhebliche Mengen zur Deckung ihres eigenen Bedarfs ein.

Ing. W. H.

Südamerika als Baumwollproduzent. — Zu den «jüngeren» Baumwollproduzenten gehören wohl einige südamerikanische Länder, wo der Anbau der Baumwolle günstige klimatische Voraussetzungen, gute Bodenverhältnisse und aufnahmewillige Kunden gefunden hat. So fiel es nirgends schwer, bald nach den ersten Versuchspflanzungen auch schon zu entsprechenden Ausweitungen überzugehen und heute schon ist die dortige Ernte als ein ernst zu nehmender Faktor anzusehen. Vor allem gilt dies hinsichtlich

Argentinien.

Die vorjährige Ernte ergab rund 500 000 Ballen, doch war ein Jahr vorher schon eine Rekordernte von 643 000 Ballen verzeichnet worden. Der 1910 versuchsweise begonnene Baumwollanbau hat erst während des letzten Krieges eine erhebliche Ausdehnung erfahren, als die Regierung zur Eigenversorgung der ebenfalls stark ausgeweiteten Baumwollindustrie eine autarkische Rohstoffbasis schaffen wollte. Dies ist ihr auch geglückt, denn der Landesbedarf von etwa 475 000 Ballen kann nun

vollständig aus der Inlandserzeugung gedeckt werden. Es verbleibt überdies auch schon eine beachtliche Ausfuhrmenge übrig, die in Großbritannien, Italien, Spanien und Japan leicht herabgesetzt werden kann.

Brasilien

ist durch die Anbauerfolge Argentiniens stark angeregt worden, doch ist er in diesem Lande ertragsniedriger. Der Hektarertrag ergibt im Durchschnitt 190 kg Faser gegenüber 209 kg in den Vereinigten Staaten und 262 kg in Argentinien, was wohl daher kommt, daß in Brasilien der Anbau in sehr extensiver Weise erfolgt. Das gerade Gegenteil zeigt sich in

Peru,

wo der Ertrag 544 kg Faser je Hektare erbringt und der höchste für den ganzen amerikanischen Kontinent darstellt, der fast der Ertragsfähigkeit Aegyptens nahekommt. Der letztjährige Ertrag beläuft sich auf 1,6 Millionen Zentner entkörnter Baumwolle gegenüber 1,5 Millionen Zentner im vorangegangenen Jahre. Die Uebernahmspreise weisen fast eine Verdopplung gegenüber dem Vorjahre auf, wobei die Verwertung der Ernte selbst ziemlich glatt vor sich ging. Kleinere Quantitäten konnten auch schon zur Ausfuhr gebracht werden. In

Uruguay

sind in den nördlichen Landesteilen ausgezeichnete Bodenverhältnisse für den Baumwollbau ermittelt worden, wofür im besonderen argentinische Staaten benützt wurden. Hier ist man allerdings noch nicht über das Versuchsstadium hinausgelangt, doch bemüht sich nun die Regierung, durch Verteilung von Samen und garantierter Faserübernahme die Farmer zum Anbau anzuspornen.

lst.

Jugoslawiens Seidenraupenzucht. — (Belgrad, Real-Press). Vor dem Ersten Weltkrieg war Mazedonien einer der wichtigsten Seidenkokonerzeuger Europas. Diese Stellung verlor es jedoch dann infolge des Krieges, da in den Kämpfen eine große Anzahl von Maulbeerbäumen in den wichtigsten Gegenden der Seidenraupenzucht vernichtet wurde.

Nach dem Ersten Weltkrieg trat ein neuer «Feind» auf — die Kunstseide, die ja bekanntlich selbst der Seidenindustrie Japans viel zu schaffen gegeben hat.

Obwohl die Seidenraupe in Jugoslawien zwar nach 1918 bald wieder an Boden gewann, wollte die Zucht in diesem Lande in der Zeit zwischen den beiden Weltkriegen doch nicht recht vorwärtsschreiten. Der Erzeuger befand sich eben hier in keiner beneidenswerten Lage, wurden doch für das Kilogramm Seidenkokons nur acht Dinar bezahlt. Es ist daher begreiflich, daß die jugoslawischen Bauern damals begannen, ihre Maulbeerbäume abzusägen, um an ihrer Stelle Mais zu bauen.

Nach dem Zweiten Weltkrieg besserte sich die Lage der jugoslawischen Seidenzüchter insofern, als nun Seidenraupeneier und Maulbeerpflanzen an sie verteilt wurden, deren Pflege und Erhaltung durch ein besonderes Gesetz geschützt wurden. Heute werden in speziellen Baumschulen gegen 500 000 Maulbeersetzlinge jährlich gezogen. Der Staat zahlt für das Kilogramm Seidenkokons 80 bis 100 Dinar in bar und ebensoviel in Bons, auf Grund deren der Erzeuger zu bedeutend billigeren Preisen Industriewaren kaufen kann.

Das Institut für Seidenraupenzucht, das in Djevdjelija gegründet wurde (wo das Zentrum der Seidenraupenzucht Mazedoniens liegt), entwickelte nach 1945 in der Erforschung und Propagierung der besten Seidenraupenarten und Maulbeerbäume für jugoslawische Verhältnisse eine beachtliche Aktivität. Der mazedonische Kokon ergibt heute einen 1300 bis 1500 m langen Seidenfaden.

Diese nach dem Kriege durchgeführten Maßnahmen hatten auf das Ansteigen der Kokonerzeugung starken Einfluß. Während 1945 in Mazedonien etwa 140 000 kg Kokons erzeugt wurden, waren es 1948 bereits 402 000 kg. Dazu kamen 1948 noch weitere 300 000 kg aus den übrigen Seidengebieten Jugoslawiens. 1950 hemmte die große Trokkenheit auch hier die Entwicklung, doch war dieser Stillstand nur vorübergehender Natur.

Die Aussichten für die jugoslawische Seidenindustrie dürften nach der Fertigstellung des großen Seidenkombinats in Titov Veles, mit dessen Bau 1949 begonnen wurde, günstig werden. Mit einer Jahreskapazität von 900 000 Kilogramm Seidenkokons — das ist 50 % mehr als die mazedonische Gesamtproduktion in den besten Vorkriegsjahren — wird dieser Betrieb in der Lage sein, fast die gesamte Kokonerzeugung des Landes zu verarbeiten. Auf diese Weise wird die gesamte Seide, vom Kokon bis zum fertigen Produkt, an einer Stelle verarbeitet werden können.

Wenn sich die jugoslawische Regierung zu einer stärkeren Liberalisierung ihrer Agrarpolitik entschließen kann, die leider zurzeit noch immer in gewissem Maße durch unrühmliche sowjetische «Vorbilder» beeinflußt ist — (man denke nur an die Kollektivwirtschaften!) —, so dürfte die jugoslawische Seidenraupenzucht einen weiteren Aufschwung nehmen. Voraussetzung hierzu ist aber, daß die kommunistischen Zwangsmethoden in der Landwirtschaft und auch auf allen anderen Gebieten des wirtschaftlichen und politischen Lebens Jugoslawiens ein Ende finden. Denn nur so kann dem Bauer ein Anreiz zu erhöhter Produktion gegeben werden.

Rückblick auf die Rohwollpreise. — Die folgenden Rohwollpreise stammen von der Londoner Agentur der New Zealand Wool Commission, welche den früheren Informationsdienst der U.K.-Dominion Wool Disposals Ltd. fortsetzt. Diese Durchschnittsnotierungen basieren auf einer Menge Einzelpreise, die für eine große Anzahl von Wollqualitäten an den Auktionen in Großbritannien und in den Dominions erzielt wurden.

Preise per lb. in Pence, gereinigte Basis, franko Großbritannien

Qualität	Sept. 1951	Okt. 1951	Nov. 1951	Dez. 1951	Jan. 1952	Febr. 1952
70's	122	166	145	144	135	126
64's	112	152	135	136	126	120
60's	102	136	119	119	111	103
58's	94	124	110	104	102	90
56's	87	112	96	89	80	77
50's	64	85	76	74	68	65
48's	61	82	73	72	65	65
46's	60	82	73	70	70	66

Im Februar blieben die Preise fest bis Mitte des Monats, worauf sie auf allen Märkten und für alle Qualitäten nachzugeben begannen. Dieser Rückgang hielt bis Ende des Monats an; der Februar schloß jedoch auf einem festeren Ton ab, besonders in bezug auf feinere Wollqualitäten.

Woche, zu Ende gehend am:	26. Jan.	1. Febr.	8. Febr.	15. Febr.	22. Febr.	29. Febr.
Crossbred 50's	67	68	69	68	64	61
Merino 64's	122	124	127	124	118	112

Etwas über die Azetatkunstseide LONZONA. — Die Azetatkunstseide LONZONA erfreut sich bei allen maßgebenden schweizerischen Seidenwebereien eines guten Rufes. Sie verdient ihren guten Namen, denn sie hat bewiesen, daß sie hinsichtlich Qualität einen der ersten Plätze einnimmt. Dazu kommt noch, daß sich sowohl die schweizerische Vertretung als auch die Fabrik alle Mühe geben, zuverlässig, rasch und exakt zu liefern.

Herstellerfirma ist die Lonzona Ges. für Azetatprodukte m.b.H. in Säckingen (Baden). Durch ihre Lage im Zentrum der badischen Seidenindustrie, in der Nähe der Weberei- und Zwirnereibetriebe verschiedener Schweizer Firmen, ist sie mit der Schweizer Kundschaft besonders verbunden. Zwar ist die Lonzona G.m.b.H. eine der

kleineren Kunstseidefabriken Deutschlands. Dafür ist sie in der Lage, auch Spezialwünsche der Kundschaft rasch und zuverlässig zu erfüllen. Die Lonzona G.m.b.H. (Tochtergesellschaft der Lonza AG. Basel) hat als Spezialität ihr ORGANSIN LONZONA auf den Markt gebracht. ORGANSIN LONZONA ist ein Spitzenprodukt und hat bereits volle Anerkennung gefunden. ORGANSIN LONZONA wird in den Titers 35/2-fach, 45/2-fach und 60/2-fach verkauft.

Die einfachen Azetatkunstseidengarne LONZONA sind in allen üblichen Titers von 45 den. bis 300 den. erhältlich, sowohl glänzend als auch matt, auf Kops, Kones oder Strangen. In nächster Zeit soll auch spinngefärbt schwarz erhältlich sein.

Der Verkauf der Azetatkunstseide LONZONA liegt in den Händen von Herrn Jean Suter, Tödistr. 52, Zürich 2.

Nylon und Orlon. — Die Technik stößt bisweilen sprunghaft in Neuland vor; dieses für die Allgemeinheit zu beackern und fruchtbar zu machen, ist die Aufgabe eines Heeres verschiedener Fachleute. Dies gilt auch für die synthetischen Fasern. Dem Nylon z. B. wohnen so viele Möglichkeiten inne, daß sie auszuschöpfen erst ein Anfang gemacht ist. Doch schon folgt ihm auf dem Fuße das Orlon. Was Wunder, wenn vielfach Ratlosigkeit herrscht über die Besonderheiten der beiden Faserarten und ihre Aussichten!

Das Nylon ist nicht mehr wegzudenken aus einer ganzen Reihe von Verwendungsbereichen in Mode und Technik, in denen es sich längst bewährt hat. Fällt einmal der Einschränkungszwang dahin, der vielerorts noch immer auf der Verbrauchsgüterproduktion lastet, so darf für Nylon mit einer großartigen Verbreitung gerechnet werden.

Was von dem chemisch ganz anders aufgebauten Orlon bis dahin feststeht, ist seine erstaunlich hohe Dauerhaftigkeit und Unempfindlichkeit gegen Hitze-, Säure- und Wettereinflüsse. Anderseits ist es vorläufig sehr schwer zu färben. Den zähen Bemühungen der Chemiker mag es aber wohl gelingen, auch das Orlon dereinst den Anforderungen der Kleider- und Lingerie-, wenn nicht gar der Strumpfbranche gefügig zu machen. Doch so weit sind wir noch nicht. Heute wird Orlon zu säurefesten Ueberkleidern, Zeltbahnen, Blachen, Jachtsegeln, Fischnetzen, grobem Nähzwirn usw. verwendet.

Der Weg führt nicht von Nylon zu Orlon, sondern von beiden zu unabsehbaren und einander jedenfalls ergänzenden Möglichkeiten.

Eine neue thermoplastische Nylonfaser (Den Haag, Real-Press). — In Holland hat die «Allgemeene Kunstzijde Unie» eine neue thermoplastische Nylonfaser entwickelt, deren Produktion nun demnächst in einem neuen Werk in Emmen aufgenommen werden soll.

Die neue Faser wird unter der Bezeichnung «Enkalon» in Garn- und Faserform und unter dem Namen «Akulon» in granulierter Form für die Plastikindustrie herauskommen.

Von Anfang April dieses Jahres an wird das erwähnte Werk in Emmen in der Lage sein, den gesamten Nylonbedarf Hollands zu decken. Der dadurch mögliche Verzicht auf Nylonimporte aus den USA bedeutet für Holland eine überaus kostbare und wertvolle Devisenersparnis.

Das Vordringen der vollsynthetischen Fasern. — Der Einbruch der vollsynthetischen Fasern in den Textilbereich leitet eine in ihrer Bedeutung noch nicht abzuschließende neue Phase in der ganzen Textil- und Bekleidungswirtschaft der Welt ein. Es ist sehr wahrscheinlich, daß Herstellung und Verbrauch von Chemiefasern, speziell von vollsynthetischen Fasern künftig eine der Baumwolle analoge Entwicklung nehmen werden. Auf längere Sicht gesehen, werden Produktions- und Absatzverhältnisse in allen Zweigen der Textilherstellung von diesem Strukturwandel beeinflußt werden. Der Anteil der verschiedenen Natur- und Chemiefasern am gesamten Textilverbrauch steigt ständig. In den USA, dem größten chemiefaserproduzierenden Land (50% der Rayon- und 85% der vollsynthetischen Fasererzeugung der Welt) ist von 1937 bis 1949 der Anteil der Chemiefasern von 7% auf 19% gestiegen, der von Baumwolle von 80 auf 68% gefallen; der Anteil von Wolle mit rund 12% ungefähr gleich geblieben. Die Wolle hat sich bisher im Gesamtverbrauch aller Spinnstoffe relativ am besten gehalten. Es ist aber nicht sicher, daß die Wolle auf die Dauer ihre bisherige Stellung wird in vollem Umfang behaupten können, denn die neuen vollsynthetischen Fasern wollartigen Charakters sind in wesentlichen Eigenschaften der Naturwolle fast ebenbürtig, mitunter vielleicht sogar überlegen. Der Feuchtigkeitsaufnahmegrad beträgt bei Wolle 17%, bei Zellwolle 13%, bei Perlon z. B. aber nur 4%. Eine Wollware kann durch Beimischung vollsynthetischer Fasern qualitativ erheblich verbessert werden, ohne ihren Wollcharakter zu verlieren. Eine solche Mischware gewinnt durch die Mitverspinnung von Nylon- und Perlonfasern an Scheuer- und Knitterfestigkeit, Elastizität und Dehnbarkeit und filzt nicht. Durch die zunehmende Verarbeitung von Nylon, Perlon und andern, in den USA bereits in Großherstellung auf den Markt kommenden Fasern wird voraussichtlich in steigendem Umfang ein relativer Minderverbrauch an Wolle in der Welt entstehen. Bereits ist in den USA diese Entwicklung festzustellen.

Nach Feststellungen des USA-Census-Büros nimmt die Verarbeitung von Wolle in der amerikanischen Herrenkleiderindustrie relativ und absolut ab. Die Verarbeitungsquote von Baumwolle hat sich — allerdings auch mit einer deutlichen Abwärtsbewegung — besser gehalten, während Chemiefasern ständig weiter vordringen. Wegen des Vorsprungs der Industrie vollsynthetischer Fasern in den USA ist diese Entwicklung dort weiter fortgeschritten als in anderen Ländern. Sie wird aber auch anderwärts in strukturellen Verschiebungen von Produktion und Verbrauch der Spinnstoffe immer mehr sich bemerkbar machen mit allen sich daraus ergebenden Folgen der Produktion, Weiterverarbeitung und Preisgestaltung.

Bei Perlongarn in bestimmten Titern übersteigt zurzeit noch die Nachfrage die Produktion. Der Preis für Perlon ist bereits vor einigen Monaten um 24% reduziert worden. Trotzdem ist Nylon auf dem Weltmarkt immer noch billiger, weil der Du-Pont-Konzern spinntechnisch einen großen zeitlichen Vorsprung hat, erheblich kapitalkräftiger ist und auch seine Anlagen großenteils bereits abschreiben konnte.

Der Produktionsprozeß der vollsynthetischen Fasern (z. B. Nylon, Perlon, Orlon, Dacron) erfordert nicht so hohe Investitionskosten wie der Produktionsablauf der Naturfasern. Damit sind die Voraussetzungen für eine erhebliche Verbilligung in der Zukunft gegeben, besonders, wenn man die längere Haltbarkeit berücksichtigt. Auf längere Sicht gesehen, wird daher eine günstigere Kostengestaltung ihre Wirkung auch auf die Preis- und Absatzverhältnisse der übrigen Textilerzeugnisse ausüben. Die Entwicklung der halbsynthetischen Fasern (Zellwolle und Rayon) ist auch keineswegs bereits abgeschlossen. An ihrer Weiterentwicklung und Verbesserung wird ebenfalls dauernd gearbeitet und es werden ihnen immer wieder neue Anwendungsgebiete erschlossen ie.

Synthetic-Pläne der USA. — An der Tagung der American Association of Textile Chemicals and Colorists wurde bekanntgegeben, daß nach den derzeitigen Plänen 1953 mit einer Produktion von 300 Mill. lbs. (165 000 t) Synthetics, wie Nylon, Orlon, Dacron, Acrilan und dergleichen gerechnet werden könne. Diese Mitteilung, die allgemeines Aufsehen erregte, wurde lebhaft diskutiert. J. Spencer Love von der Burlington Mills Corp. warnte

vor einer derartigen Produktionssteigerung. Bei der Bekanntgabe solcher Pläne könnten Hersteller und Verbraucher das Interesse an den gegenwärtig erhältlichen Erzeugnissen verlieren. Er schlug die Bildung einer die ganze Industrie umfassende Werbestelle vor, die die Werbung für Produzenten, Bearbeiter, Detailhandel und Verbraucher lenke, ohne dabei die Verwendung von Konkurrenzprodukten zu stoppen. Auch von anderer Seite wurden ähnliche Bedenken geäußert.

Im einzelnen wurde mitgeteilt, daß außer Orlon und Dacron alle neuen Synthetics als Fasern vorgesehen sind. Auch bei diesen beiden spielt die Erzeugung von Fäden nur eine geringe Rolle. Die derzeitige Orlonproduktion beträgt 6,5 Mill. lbs. in Form von Fäden. Die 1952 betriebsfertige Orlon-Faseranlage soll aber eine Kapazität von 30 Mill. lbs. haben. Sobald die neue Fabrik in Dacron, mit deren Fertigstellung Mitte 1953 gerechnet wird, in Betrieb ist, wird sich die Produktion dieses Synthetics auf 45 Mill. lbs. belaufen, davon 10 Mill. Fäden und 35 Mill lbs. Fasern, somit das gleiche Verhältnis wie bei Orlon. Die Acrilan-Produktion soll noch 1952 auf 30 Mill. lbs. gesteigert werden. Die Dynel-Produktion dürfte auch eine erhebliche Rolle spielen. Zurzeit beträgt die Erzeugung von Dynel-Fasern 4—5 Mill. lbs. jährlich. Die Union Carbon and Carbide Corp. macht eine Produktionsausweitung vom Resultat schwebender Versuche abhängig. Die Virginia-Carolina-Chemical Company plant die Erweiterung ihrer Vicara-Anlagen. Diese aus dem Maiszein gewonnene Faser, wird in Mischungen mit Wolle, Bamwolle und anderen Fasern verwendet.

Als neues Erzeugnis wurde auch Kupfer-Zellwolle genannt, deren Produktion jetzt von der American Bemberg Corp. aufgenommen wird. In ihrer Zellwollfabrik in Elizabeth, Tenn., sollen jährlich 9 Mill. lbs. hergestellt werden. Bisher wurde von der amerikanischen Bemberg-Gesellschaft nur Rayon erzeugt. Es wurde auch auf die Nylon-Produktion der Chemstrands Corporation hingewiesen, die Mitte 1951 von Du Pont eine Lizenz zur Herstellung von Nylon erworben hatte. Eine entsprechende Fabrik wird in Pensacola gebaut. Sie soll bei ihrer Fertigstellung im Jahre 1953 eine Kapazität von 50 Mill. lbs. haben. Die gesamte Produktion ist zunächst auf Fäden gerichtet, die vorzugsweise in der Strumpfindustrie abgesetzt werden sollen. ie.

Spinnerei, Weberei

Die Numerierung der Garne

(Fortsetzung aus Nr. 2/1952)

1. Die Numerierung, Haspelung und Verpackung der Baumwollgarne.

Baumwollgarne werden nach dem metrischen, englischen oder französischen System numeriert, die englische Nummer ist die gebräuchlichste.

Die metrische Nummer.

Als Gewichtseinheit gilt das Kilogramm, als Längeneineinheit der Strähn oder die Strange zu 1000 m. Die Anzahl Strähne oder Strangen auf 1 kg ergibt die Nummer. Der Weifenumfang beträgt 1,37 m, 73 Fäden ergeben ein Gebind zu 100 m, 5 Gebinde einen Schneller zu 500 m und zwei Schneller einen Strähn zu 1000 m. Die Verpackung erfolgt in Bündeln zu 5 kg. 5 Schneller ergeben eine Docke, das Bündel enthält doppelt so viel Docken als die Nummer beträgt.

Die englische Nummer.

Als Längeneinheit gilt der Hank = 840 Yard (= 768 Meter), als Gewichtseinheit das englische Pfund = 7000 Grains = 453,59 Gramm. Die Nummer gibt an, wie viele Hanks ein engl. Pfund wiegt. Der Weifenumfang beträgt 1,5 Yard gleich 1,3714 m. 80 Fäden ergeben ein Gebind zu 120 Yard, 7 Gebind einen Hank zu 840 Yard. Die Verpackung erfolgt in 10-Pfund-Bündeln. Von Nr. 16 ab ist die Anzahl der Docken in einem Bündel gleich der Garnnummer.

10 Pfund engl. = 1 Bündel.

Garn Nr.	Hanks in einer Docke	Docken in einem Bünd.	Garn Nr.	Hanks in einer Docke	Docken in einem Bündel
4	2	20	20	10	20
6	3	20	22	10	22
8	4	20	24	10	24
10	5	20	26	10	26
12	5	24	28	10	28
14	5	28	30	10	30
16	10	16	32	10	32
18	10	18	34	10	34

Die französische Nummer.

Als Längeneinheit gilt der Strähn zu 1000 m, als Gewichtseinheit gelten 50 g. Die Nummer gibt an, wie viel Strähne 500 g wiegen. Der Weifenumfang beträgt 1,428 m. 70 Fäden sind ein Gebind zu 100 m, 10 Gebinde ein Strähn zu 1000 m, 10 Strähne ergeben eine Docke, 5 kg ein Bündel. In einem Bündel sind so viele Docken, als die Garnnummer angibt.

2. Die Numerierung, Haspelung und Verpackung bei Leinen, Hanf- und Werggarn.

Die englische Nummer.

Als Längeneinheit gilt das Gebinde zu 300 Yard, als Gewichtseinheit das englische Pfund. Die Nummer gibt an, wie viele Gebinde ein engl. Pfund wiegt. Der Haspelumfang beträgt 2,5 Yard. 120 Fäden sind ein Gebinde, 12 Gebinde ein Strähn, 4 Strähne ein Stück, 5 Stück ein Bündel, 10 Bündel ein Schock zu 720 000 Yard oder 658 000 m.

Die irländische Nummer.

Die irländische Nummer unterscheidet sich von der englischen nur durch die Verpackung. 10 Gebinde ein Strähn, 4 Strähne ein Stück, 5 Stück ein Bündel, 12 Bündel ein Schock.

Die belgische oder metrische Nummer.

Die Nummer gibt an die Anzahl von je 1000 m, die 500 g wiegen. Der Weifenumfang beträgt 2,5 m, ein Schock sind 10 Bündel, ein Bündel 20 000 Fäden.

3. Die Numerierung, Haspelung und Verpackung der Jutegarne.

Die englische Nummer.

Längeneinheit das Gebinde zu 300 Yard, Gewichtseinheit das engl. Pfund. Die Nummer gibt an, wieviele Gebinde ein engl. Pfund wiegt. Der Haspelumfang beträgt 2,5 Yard. Die Verpackung ist aus nachstehender Tabelle ersichtlich.

1 Bündel = 60 000 Yard = 54 860 m.

Nr.	Anzahl Faden in 1 Gebind	Anz. Gebinde in 1 Strähn	Anz. Strähne in 1 Weife	Anz. Weifen in 1 Bündel
1/4	15	5	20	16
1/2-3/4	30	5	20	8
1-11/3	60	5	20	4
11/2-20	120	5	20	2

Die schottische oder Belfaster Nummer.

Diese Nummer weicht insofern von der englischen Nummer ab, als sie nicht eine Längennummer, sondern eine Gewichtsnummer darstellt. Während bei der Längennummer die Nummer mit zunehmender Feinheit des Garnes steigt, wächst sie hier mit zunehmender Stärke des Fadens. Als Längeneinheit gilt die Spindel zu 14 400 Yard = 13 160 m. Die Nummer gibt an, wieviele englische Pfund eine Spindel wiegt. Der Weifenumfang beträgt 2,5 Yard. 120 Fäden sind ein Cut, 2 Cut ein Heer, 6 Heer ein Strähn, 4 Strähne eine Spindel.

(Schluß folgt)

Hochleistungs-Zettelgatter

In der Februar-Ausgabe unserer Fachschrift haben wir eine eingehende Beschreibung der neuen Hochleistungs-Konuszettelmaschine der Maschinenfabrik Benninger AG. in Uzwil veröffentlicht. Die Besucher der diesjährigen Schweizer Mustermesse in Basel werden Gelegenheit haben, diese Maschine, die natürlich mit einem Hochleistungs-Gatter kombiniert ist, in Betrieb zu sehen. Da die Firma verschiedene solcher Zettelgatter konstruiert hat, dürfte es für die Webereitechniker von einigem Interesse sein, auch über diese Konstruktionen etwas zu erfahren.

Die Hochleistungs-Zettelgatter ermöglichen im allgemeinen den Fadenabzug über Kopf ab konischen oder zylindrischen Spulen sowie ab Copsen. Sie sind mit elektrischen Fadenwächtern ausgerüstet und gestatten eine hohe Fadengeschwindigkeit bei gleichmäßiger Fadenspannung und vermindern zudem die Zahl der Fadenbrüche. Zufolge ihrer zweckmäßigen Konstruktion eignen sich diese Hochleistungs-Zettelgatter auch für alle Materialien.

Die Maschinenfabrik Benninger AG. hat auf Grund vielseitiger und langjähriger Erfahrungen für ihre neue Konuszettelmaschine vier verschiedene Typen derartiger Hochleistungs-Zettelgatter entwickelt. Es sind dies das

Modell GRZa oder *Standard-Gatter* mit festgelagerter, doppelseitiger Spulentafel und horizontal einstellbaren Spulenspindeln, mit durch Handkurbeln verschiebbar angeordneten Bremsträgergestellen, zum Aufstecken der Spulen vorn.

Modell GRZb als *Wagen-Gatter*, das an Stelle der festgelagerten Spulentafel als Rahmengestell mit nach hinten ausfahrbaren Spulenwagen für je 80 bis 100 Spulen konstruiert ist. Die Spulenwagen werden außerhalb des Gatters besteckt und ermöglichen mit den zur Verwendung kommenden Reservewagen eine Verkürzung der Stillstandszeiten für die Neubeschickung, wobei allerdings der Wagenwechsel ein Abschneiden und Neuanknüpfen der Fäden bedingt.

Modell GUZ oder *Kontinu-Gatter* ermöglicht ein ununterbrochenes Arbeiten. Abb. 1 zeigt die Spulenanordnung, die derart gestaltet ist, daß die Fadenenden der ablaufenden Spulen mit dem Fadenanfang der Reservespulen zusammengeknüpft werden können. Abgelaufene Spulen lassen sich daher während des Betriebes durch volle Spulen ersetzen. Auf ein und dieselbe Fadenbremse sind daher zwei Spulenspindeln gerichtet. Der Spulenaustausch wird vom Mittelgang aus vorgenommen. Dieser Gatter-Typ dient der ausgesprochenen Hochleistung.

Modell GVZa, das *Kombi-Gatter* für Copse und Kreuzspulen mit Anordnung der Spulen gemäß Abbildung 2 ist ganz besonders für Wolle geeignet, wobei der Fadenabzug ab Copsen nach dem Anknüpfsystem erfolgt. Die Fadenenden der ablaufenden Copse werden mit den Anfangsfäden der Reservecopse zusammengeknotet. Die Materialbeschickung wird hier ebenfalls von außen her vorgenommen. Der Fadenabzug vollzieht sich somit

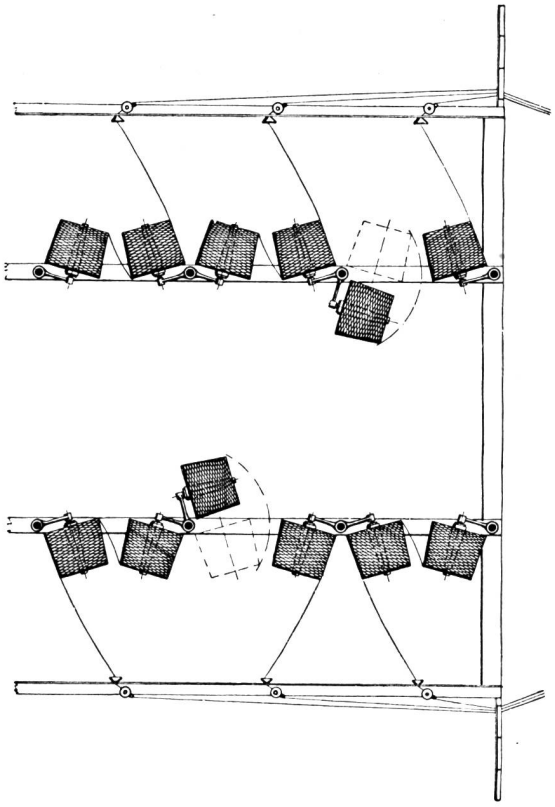


Abb. 1 Spulenanordnung für Kontinu-Gatter Modell GUZ

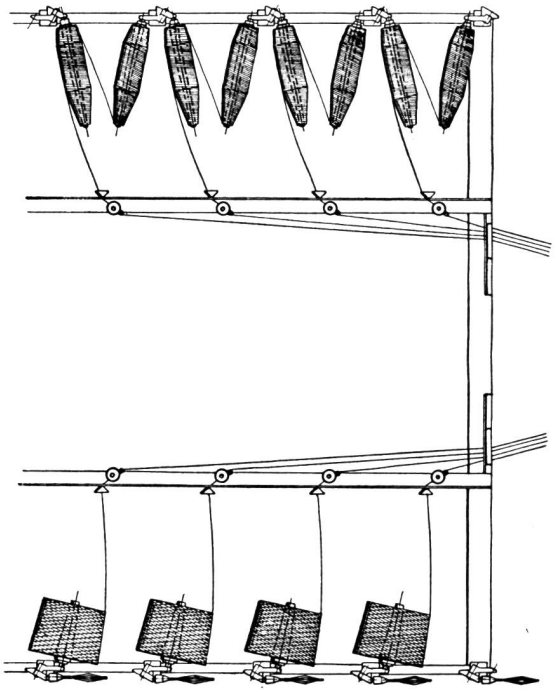


Abb. 2. Spulenanordnung für Kombi-Gatter Modell GVZa (Copse und Kreuzspulen)

durch die Mitte des Gatters. An Stelle der Copse können aber auch konische oder zylindrische Kreuzspulen aufgesteckt werden, wobei dann allerdings das Anknüpfsystem nicht anwendbar ist. Das Zurückklappen der einen Spindel des für Copse bestimmten Spindelpaares gestattet die Verwendung von Spulen mit großem Durchmesser.

Alle diese Gatter können ortsfest oder seitlich verschiebbar geliefert werden. Die Verschiebung kann von Hand oder mittels Motor erfolgen. Für Gatter mit 400 und mehr Spulen empfiehlt sich wegen des großen Gewichtes die Motorverschiebung.

Die Aufsteckvorrichtungen sind derart gestaltet, daß sie praktisch die Verwendung aller vorkommenden Spulen erlauben.

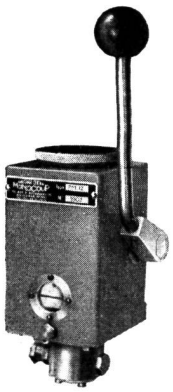
Schließlich sei noch bemerkt, daß die Spulengestelle an den Enden beidseitig mit Druckknöpfen versehen sind, die der Arbeiterin sowohl die Abstellung wie auch die Wiederinbetriebsetzung der Zettelmaschine vom Gatter aus ermöglichen.

Diese Hochleistungs-Spulengestelle sind von der Firma auch mit einem neuen elektrischen Fadenwächter ausgestattet worden, worüber wir gelegentlich einmal einige Angaben bringen werden.

MONOCOUP die neuzeitliche Eindruck- Zentralschmierung

Die Schmieröle sind wesentliche Hilfsmittel in jedem Gerät, an jeder Maschine und an jeder Lagerstelle, die gleitende oder rollende Werkstücke enthält. Sie dienen dazu, den metallischen Kontakt zwischen den Metalloberflächen zu verhindern und dadurch den Verschleiß der Metalle zu verhüten.

Die Schmieröle müssen nicht nur in der geeigneten Qualität usw. vorliegen und dort anwesend sein, sie müssen ganz besonders in der richtigen Dosierung vorliegen und während des Betriebes der Maschine unfehlbar anwesend sein.



MONOCOUP-Pumpe

Fehlt einmal über längere oder kürzere Zeit das Schmieröl, so tritt Trockenreibung ein, die sehr rasch zum Verschleiß der Metalloberflächen führen wird. Damit wird eine unliebsame Zerstörung der Oberflächen eingeleitet, welche meistens mehr oder weniger große Reparaturen nach sich zieht, ganz abgesehen von kostspieligen Arbeitsunterbrüchen und Produktionsausfällen.

Aus diesen allgemeinen Ueberlegungen heraus muß jeder Betrieb darnach trachten, der Schmierung und der Wartung der Maschinen irgend welcher Art und Gattung die größte Aufmerksamkeit zu schenken. Richtige und zur Zeit eingeleitete Schmierung aller gleitenden oder rollenden Werkstücke ist überaus wichtig. Um das jeweilige Schmiermittel an die Schmierstelle zu bringen, benötigt man gewisse Vorrichtungen und Apparate. Sie unterscheiden sich nicht nur nach verschiedenen Schmierstoffen, sondern auch nach den Maschinen und Lagern der Schmierstellen, die geschmiert werden müssen.

Die MONOCOUP Eindruck-Zentralschmierung ist eine neuzeitliche Schmiermethode, welche das lästige, zeitraubende und das unvollkommene Schmieren von Hand ausschaltet.

Dabei wird das Schmiermittel aus einem zentralen Schmiergefäß entnommen und mit Hilfe eines *einzigen* Hebeldruckes über geeignete *Verteilergeräte* in die einzelnen Schmierstellen gepreßt.

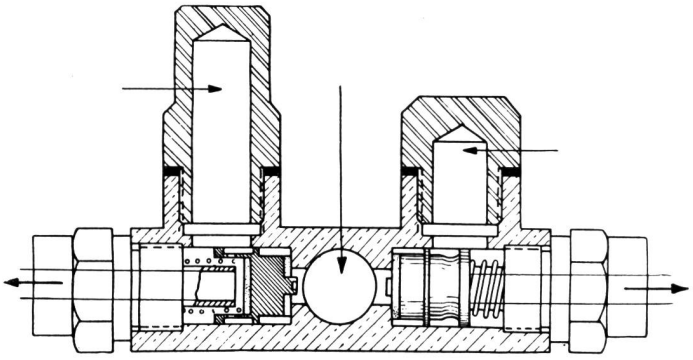
Die Bedienung ist höchst einfach und man erreicht damit eine maximale Betriebssicherheit. Die größten Vorteile dieses Systems liegen in der großen Zeitersparnis, da jede Maschine mit beliebig vielen Schmierstellen in zwei Sekunden einwandfrei und sicher geschmiert werden kann. Keine Schmierstelle wird vergessen, denn der Oelverbrauch kann für jede Schmierstelle genau nach den Bedürfnissen dosiert werden, und der Einbau solcher Eindruck-Zentralschmier-Anlagen kann an jeder Maschine auch nachträglich sehr leicht und mit geringen Kosten eingebaut werden.

Die Konstruktion dieser Anlage ist heute auf das vollkommenste gebracht. Es existieren Pumpengrößen, mit denen in einem Hub 9—30 cm³ Oel befördert werden können. Die Dosierung für die Lagerstellen kann von 0.05—4 cm³ eingestellt werden.

Je nach Maschinenart können mit einer Pumpe bis zu 140 Schmierstellen durch einen einzigen Hebeldruck geschmiert werden. Die großen Vorteile der Eindruckschmierung sind:

1. Große Zeitersparnis, da in 2 Sekunden geschmiert.
2. Maximale Sicherheit, da die Schmierstellen unabhängig von einander angeschlossen sind.
3. Minimaler Oelverbrauch, da die Oelmenge je Lager genau dosiert wird.
4. Größere Lebensdauer der Maschine.
5. Keinen Zeitausfall mehr, da jede Maschine *während* des Betriebes geschmiert wird.
6. Stromverbrauch reduziert sich um ein wesentliches, da kein Trockenlaufen der Lager mehr möglich ist. (In einzelnen Fällen wurde festgestellt, daß mehr als 50% des Kraftaufwandes von der Reibung herrührt.)

Die Besucher der diesjährigen Schweizer Mustermesse werden die Monocoup-Zentralschmieranlage an den, von der Aktiengesellschaft J. J. Rieter & Cie., Winterthur, vorgeführten Textilmaschinen besichtigen können. Nähere Auskunft über diese neuzeitliche Zentralschmierung erteilt die Firma Max Eschler, Industrie-Bedarf, Neumühlequai 24, Zürich.



MONOCOUP-Verteiler

Ein neues Streckwerk. — Anläßlich eines kürzlichen Besuches in Frankreich hatten wir Gelegenheit, ein neues Streckwerk für die Baumwoll-Spinnerei zu besichtigen. Als Resultat 15jähriger Entwicklungsarbeit eines Spinnerei-Besitzers ist die patentierte Neukonstruktion praktisch und einfach. Im betreffenden Betrieb sind bereits etwa 30 Maschinen mit dem neuen Streckwerk ausgerüstet. Garnfestigkeit und -gleichmäßigkeit entsprechen den heutigen Anforderungen. Die Fadenbruchzahl beträgt durchschnittlich 40/1000 Spdl./Std. Aus einer Vorgarnnummer 2 metr. werden mit dem 3-Zylinder-Doppelriemchenstreckwerk Garn-Nummern von 40 bis 140 hergestellt. Bemerkenswert ist zudem der für alle Garn-Nummern konstant bleibende Vorverzug. Ebenfalls konstant ist der Zylinderabstand im Hauptverzugsfeld. Die Belastung von Vorder- und Mittelzylinder erfolgt durch einen selbstfedernden Hebelarm. Damit bleibt die Zylinderbank frei von Uebertragungselementen. Die umgebauten Dobson & Barlow-Maschinen sind mit einer Thoma-Cleaner-Anlage ausgerüstet.

Bei der heutigen Aufgeschlossenheit der französischen Textil-Industriellen kann angenommen werden, daß dieses Streckwerk in absehbarer Zeit in größerem Umfange zur Anwendung gelangen wird. HEK

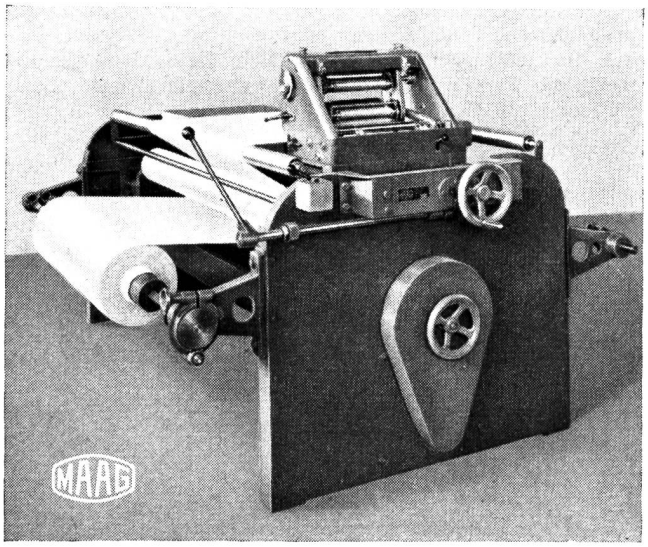
Fadenspann- und Reinigungs-Vorrichtung für Garne. — Die steigenden Rohstoffpreise veranlassen Spinner und Weber zur stärkeren Verwendung von kurzstapeligem Material, das zwar billiger ist, sich aber schwieriger verarbeiten läßt. Es wird versucht, diesen Nachteil durch sorgfältigeres Spulen der Garne, speziell der Schußgarne zu umgehen. Um diesen Wünschen zu entsprechen und das Spulen auch von minderen Garnen schonend und rationell zu ermöglichen, brachte die Muschamp Taylor Ltd. in Manchester eine neue Fadenspann- und Fadenreinigungs-Vorrichtung heraus. Sie besteht aus einem frei rotierenden, in der Mitte eines Gehäuses untergebrachten großen Rad, das gegen den Rand zu drei Schlitze in einer rinnenartigen Vertiefung aufweist. Durch diese Schlitze fallen während des Fadendurchlaufes die Samenkapseln und sonstige störenden Garnpartikelchen, so daß keine Hemmungen infolge Ansammlungen mehr entstehen können. Das Rad steht zudem mit zwei Sätzen Scheibengewichten in Verbindung, die in senkrechten Achsen innerhalb des Radumfanges angeordnet sind. Ferner gehört zur Vorrichtung noch eine V-förmige Fadenführung für den Garneintritt und eine Porzellanrolle für den Garnaustritt. Sobald das Garn von der V-förmigen Führung unter die Scheiben des ersten Satzes gelangt, wird es dort durch die Drehbewegung des Rades einerseits und der Drehbewegung der Scheibengewichte andererseits einer reibenden Bewegung unterworfen, die alle Unreinigkeiten abstreift. Sodann gelangt es an der Achse des Rades vorbei zu den Scheibengewichten des zweiten Satzes, wo es, da diese eine entgegengesetzte Drehbewegung haben, einem rollenden Zug ausgesetzt ist. Dies festigt den Faserverband etwas. Hierauf gelangt das Garn über die Porzellanrolle auf dem üblichen Weg zur Spule. Die Fadenspannung läßt sich beliebig regeln. ie.

Färberei, Ausrüstung

Gewebekanten-Druckmaschine

Das Bedrucken der Gewebekanten hat in jüngster Zeit ganz wesentlich an Bedeutung gewonnen. Man will damit die eigene gute Ware vor billiger Nachahmung schützen oder auch Markenware damit auszeichnen. Die Nachfrage nach einer zweckmäßigen Kantendruckmaschine wurde dadurch lebhaft gefördert, und auch deshalb, weil die bisherigen Maschinen dieser Art den neuzeitlichen Anforderungen nicht entsprachen.

Diese Tatsache veranlaßte die Firma *Gebr. Maag, Maschinenfabrik AG.*, in *Küsnacht/Zch*, sich mit dieser Aufgabe zu befassen. Auf Grund ihrer langjährigen Erfahrungen im Bau von Veredlungsmaschinen für die Textilindustrie bringt nun die Firma eine Universal-Kantendruckmaschine auf den Markt, die den gestellten Anforderungen voll entspricht.



Gewebekanten-Druckmaschine

Als wesentliche Tatsache der neuen Gewebekanten-Druckmaschine der Firma Gebr. Maag sei vorweg hervorgehoben, daß es die erste und bisher einzige Maschine ist, welche zwei verschiedene Druckverfahren ermöglicht, nämlich den *Farbdruck* mit gewöhnlichen Druckerfarben und den *Foliendruck*. Durch einige wenige Handgriffe kann von einem System auf das andere umgewechselt werden, ohne jede Werkzeughilfe. Auf diese Weise ist es heute möglich, die verschiedenartigsten Gewebearten zu bedrucken, sei es nun feinste Seide oder schwere Baumwolle. Auch leichte bis mittelschwere Wollstoffe lassen sich ohne weiteres bedrucken.

Die Arbeitsweise ist sehr einfach. Die Maschine ist eingerichtet zum Arbeiten von Rolle auf Rolle. Auf speziellen Wunsch kann sie auch zur Arbeit von Stapel zu Stapel vorgesehen werden. Das Gewebe läuft von der Abrollung über eine erste Zugwalze auf zwei in einem bestimmten Rythmus pendelnde Leitwalzen, dann über die zweite Zugwalze direkt zur Aufrollung. Letztere besitzt eine Gleitkupplung und kann reguliert werden. Zwischen den beiden Pendelwalzen findet der Druckvorgang statt und zwar in der Weise, daß im Moment des Druckes der zu druckende Teil des Gewebes für einen kurzen Augenblick stillsteht. Während dieses Stillstandes laufen jedoch Abrollung, Nachzugwalzen und die Aufrollung unabhängig weiter, was der Maschine einen absolut ruhigen, gleichmäßigen Gang verleiht.

Der Druckapparat arbeitet mit einem flachen Drucksatz. Es ist daher ohne weiteres möglich, ganz gewöhnliche Buchstaben aus Drucksetzkästen zu verwenden. Selbstverständlich können auch ganze Clichés eingesetzt werden oder Einzelbuchstaben und Clichés zusammen. Dies ist gegenüber dem rotierenden System ein wesentlicher Vorteil, da bei letzterem nur mit runden Druckstöcken gearbeitet werden kann, welche alle extra

angefertigt werden müssen. Die maximale Länge des Drucksatzes beträgt 22 cm und dessen Breite 2 cm. Beim Foliendruck wird ein heizbares Satzschiff verwendet, wobei die Heizleistung genau auf den Druckvorgang abgestimmt werden kann. Der Folienvorschub ist fein regulierbar, so daß mit einem minimalen Verschleiß an Folien gearbeitet werden kann.

Eine sinnvolle Einrichtung ermöglicht ferner, daß wahlweise alle 1, 2, 3, 4 oder 5 Meter oder Yard gestempelt wird. Durch zusätzlichen Einbau einer speziellen Untersetzung kann man die Maschine für Meter und Yardabstände benützen.

Damit der Druck genau auf die Webkante gerichtet werden kann, ist der ganze Druckapparat auf Rollen quer zur Stoffrichtung mittels Steuerhebel leicht verschiebbar. Ein einstellbarer Anschlag dient dabei als Richtzeichen.

Die Maschine kann für jede gangbare Gewebebreite gebaut werden, wobei auf breiten Maschinen auch sehr schmale Gewebe behandelt werden können.

Die Produktion ist abhängig vom Druckverfahren. Sie beträgt bei Foliendruck 30 Meter/Min. bei Farbdruck 40 bis 60 Meter/Min. Die Maschine ist mit einem polumschaltbaren Motor ausgerüstet und kann daher für die eine oder andere Geschwindigkeit eingeschaltet werden.

Die Maschine wird geliefert entweder für Farbdruck allein, Foliendruck allein oder für beide Verfahren kombiniert.

Eine neue Hochleistungs-Schermaschine

Als die Firma Sam. Vollenweider AG. in Horgen im Jahre 1933 ihre Tuchschermaschine OPTIMA auf den Markt brachte, war dies eine den dringenden Bedürfnissen der Wollindustrie entsprechende moderne Maschine. In den seither vergangenen fast 20 Jahren hat die Technik ganz allgemein weitere große Fortschritte gemacht und manche in der Praxis erzielten Erfahrungen ließen es als wünschenswert erachten, die erprobten technischen Errungenschaften in einer Neukonstruktion zu verwirklichen. Diese Neuschöpfung ist das Produkt systematischer Beobachtungen und Forschungen auf dem Gebiete der Tuchschererei unter Zuhilfenahme der in den letzten Dezennien erreichten Neuerungen im allgemeinen Maschinenbau und der Elektrotechnik.

Die den Konstrukteuren bei der Ausarbeitung der zahlreichen Probleme gesteckte Aufgabe:

Erzielung größter Wirtschaftlichkeit (Höchstleistung bei kürzestem Zeitaufwand) unter Berücksichtigung einfachster Handhabung der Maschine und größter Schonung der Gewebe dürfte in idealer Weise mit größtmöglicher Vollkommenheit gelöst worden sein.

Die wesentlichen Merkmale der neuen Schermaschine, die in der Ausrüsterei einer unserer großen inländischen Tuchfabriken ihre Bewährungsprobe während vier Monaten glänzend bestanden hat, sind kurz folgende:

1. Der Aufbau der Maschine ist nach dem sogenannten Baukasten-System ausgebildet, das ermöglicht, ein- und mehrmessrige Typen mit den genau gleichen Bauelementen aufzustellen.

2. Das Schneidzeug-Aggregat, bestehend aus Scherzylinder mit 20 Spiralen und direkt gekuppeltem Antriebs-Motor, ist vollständig abgedeckt und mit elektrischer Verriegelung versehen.

3. Das Senken und Heben des Schertisches erfolgt mittels Druckluft durch einfache elektrische Schalterbetätigung.

4. Der Stoffdurchlauf, durch eigenen, 2-stufigen Motor angetrieben, hat vier Geschwindigkeiten: 9, 12, 18 und 24 Meter pro Minute. Ferner einen sogenannten Kriechgang von 3, bzw. 4 Meter pro Minute.

5. Jede Maschine ist, nebst der linksseitig arbeitenden Klopferbürste, mit einer Aufstreichbürste und einer Velourhebe-Kratzenwalze versehen, die wahlweise durch einfache Hebelbetätigung in Kontakt mit dem Gewebe gebracht werden können.

Schon allein diese fünf Merkmale bezeugen die bedeutenden Verbesserungen, welche die neue Maschine aufweist und sie zur Erreichung einer bisher nicht gekannten Höchstleistung bei gleichzeitiger Verbesserung der Schurqualität befähigt.

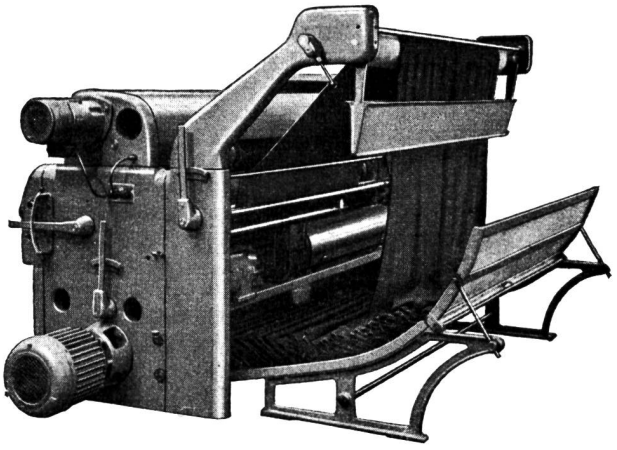
Ohne weitläufig in die Konstruktionsdetails einzugehen, sei aber auf einige wesentliche Einzelheiten hingewiesen:

Das Schneidzeug: Der mit 1450 t/min. rotierende Scherzylinder ist dynamisch ausgewuchtet und dessen Zapfenenden drehen in je zwei Doppel-Kugellagern. Die elektrische Verdeck-Verriegelung verunmöglicht einerseits das Oeffnen des Verdeckes während des Laufes der Maschine und anderseits das Inbetriebsetzen derselben bei offenem Verdeck. Eine Frontscheibe aus Plexiglas gestattet freie Sicht auf die Schnittstelle des Schneidzeuges, das vollkommen abgeschlossen ist, womit die Unfallgefahr 100%ig verhütet wird. — Durch einfachen Hebeldruck kann das Untermesser vom Spiralzylinder abgehoben werden, und wird so zum Abziehen mit dem Carborundumstein leicht zugänglich gemacht.

Der Schertisch: Kann als Spitz- und Hohltisch verwendet werden und hat ein ganz neues, jeder Durchbiegung Widerstand bietendes Profil. Das Spitzlineal ist merklich massiver ausgebildet. Senken und Heben erfolgen in gerader, vertikaler Richtung, also ohne die Schurstellung beeinträchtigenden Ausschlag. — Auf Wunsch kann die Tisch-Betätigung auch automatisch angeordnet werden. Das Druckluft-Aggregat ist in der Maschine untergebracht und dessen Ventile werden durch Schalter elektrisch gesteuert, die auf der Frontseite der Maschine eingebaut sind. —

Absaugung: Unmittelbar hinter dem Scherzylinder ist die rohrförmig aus Eisenblech ausgebildete Absaug-Haube angebracht, mit seitlichen Anschluß-Stutzen für den Anschluß an die Saugleitung.

Stofflauf: Beim Durchgang einer Naht wird durch Betätigung eines elektrischen Schalters der sogenannte Kriechgang eingeschaltet, der die Stoffgeschwindigkeit auf ca. 4 m/min. reduziert, bis die Naht das Spitzlineal passiert hat, in welchem Moment die volle Geschwindigkeit wieder eingeschaltet wird. Diese beträgt auf der 1. Stufe des Motors 9 und 12, auf der 2. Stufe 18 und 24 m pro Minute. — Durch Einschalten des Kriechganges wird ein Aufschneiden der Naht auch bei größter Stoffgeschwindigkeit weitgehend verhütet und gestattet ein Scheren bis direkt an die Naht.



Hochleistungs-Tuchschermaschine

Die Schurstellung des Schertisches wird durch ein auf der Frontseite der Maschine angebrachtes Handrad reguliert. Eine feine Skala ermöglicht die Ablesung der Distanz zwischen Spitzlineal und Messerkante in Zehntelsmillimeter.

Bürsten: Die Linksbürste ist, wie bisher, eine mit Längsstreifen aus Roßhaar besetzte Holzwalze, die gleichzeitig eine Klopfwirkung ausübt. Aufstreich- und Zustreichbürste sind wieder nach dem Spiral-System in Metallfassung auf Eisenkern hergestellt, wie sie sich seit bald 20 Jahren bestens bewährt haben. Die Anstellung des Gewebes erfolgt mit großen Handhebeln.

Eine Hebelbewegung gestattet — ohne Auswechseln einer Walze — das Gewebe entweder auf die Aufstreichbürste oder an die Velourwalze mit Anstell-Lineal anzustellen. Die Anstellung des Lineals erfolgt mit Mikrometerschraube.

Leistung: Dank der 20 Spiralen des mit etwa 1450 t/min. rotierenden Scherzylinders wird der Schureffekt, trotz einer mehr als 70%igen Steigerung der Durchlaufgeschwindigkeit, bedeutend erhöht. Bei einer Stoffgeschwindigkeit von 24 m/min. trifft es pro 1 cm Gewebe 12 Schnitte; beim langsamsten Gang von 9 m/min. sogar deren 32, was gegenüber konventionellen Maschinen einer Erhöhung von rund 25% gleichkommt und zur Erreichung einer sauberen, egalen Schur mehr als genügt.

Ausführung: Die ganze Maschine ist nach modernen Grundsätzen des Maschinenbaues aufgebaut: Kleinster Raumbedarf bei höchster Stabilität, keine rotierenden Antriebsorgane außenseitig der Maschinenständer und geschlossene, abgerundete Formen.

Die übrigen Organe der üblichen Tuchschermaschine, wie Dämmwalze, Zustell-Organe, Tafel-Vorrichtung und Mulde sind alle harmonisch dem Ganzen angepaßt. Sämtliche rotierenden Teile: Bürsten, Zugwalzen und Leitwalzen sind kugelgelagert.

Kraftbedarf:	Schneidzeug	2 PS
	Stoffzug und Bürsten	2 PS

Kunststoffe in der Bekleidungswirtschaft. — Die in enger Zusammenarbeit zwischen den Chemikern und Anwendungschemikern der Textilindustrie in den vergangenen Jahren durchgeführten Untersuchungen haben gezeigt, daß Kunststoffe mit besonderem Erfolg in den verschiedenen Zweigen der Textilindustrie verwendet werden können. Immer mehr werden sie zur Herstellung chemischer Fasern, als Textilhilfsmittel in der Schlichterei, Appretur, Ausrüstung, Veredelung, Färberei und im Pigmentdruck, ferner als Imprägnier-, Beschichtungs- und Doubliermittel sowie als Werkstoff im Textilmaschinen- und -apparatebau verwendet. Es wird nun interessieren, inwieweit die Kunststoffe in der Bekleidungswirtschaft verwendet werden, wobei die sonst schon immer wieder besprochenen chemischen Fasern in diesem Zusammenhang nicht behandelt werden sollen. Ueber die Verwendung der Kunststoffe hat die Chemische Industrie Düsseldorf, eine sehr aufschlußreiche Publikation herausgegeben, auf der die nachstehenden Mitteilungen beruhen.

Besondere Fortschritte und Effekte wurden durch die Verwendung von Kunststoffen als Textilhilfsmittel erreicht. Für Spezialzwecke, wie z. B. zum Schlichten von Polyamidfasern, wo die gewöhnlichen Schlichtemittel versagen, haben sich die Polyvinylverbindungen bewährt. Auf dem Appreturgebiet sind wasserlösliche und -unlösliche Polymerisate und Mischpolymerisate der verschiedenen Weichheits- und Härtegrade eingeführt. Die thermoplastischen Kunststoffe werden sowohl in Form von Dispersionen als auch als Lösungen in der Klotz- und Streichappretur verwendet. Die wasserunlöslichen Kunststoffe werden u. a. zum Herstellen waschbeständiger Appreturen von Zellwolle und Rayongeweben, Futterstoffen, Berufskleidung, als Rückenappreturen von Plüschen, Samten und Teppichen verwendet. Die aufgebrachte Kunststoffmenge ist dabei klein, der textile Charakter der Fertigware bleibt.

Die Vorprodukte der Aminoplaste haben sich in Kombination mit schwach sauer reagierenden Körpern als wertvoll für das Knitterfestmachen bewährt, sowohl von rayon- und zellwollhaltigen Geweben, wie neuerdings auch von Baumwolle. Neben der Knitterfestigkeit wird auch die Naßreiß- und -scheuerfestigkeit verbessert. Verwendet werden vor allem Kondensate des Harnstoffs und des Melamins mit Formaldehyd, Glyoxal oder Acrolein.

Beim Herstellen von Schutzkleidungen, Kunstleder, abwaschbaren Geweben usw. werden textile Gewebe und Gewirke mit den wasserunlöslichen Polyvinylverbindungen beschichtet. Das textile Material dient bei ihnen als Trägermaterial, wobei der textile Charakter mehr oder weniger abgedeckt ist. Die Herstellung erfolgt 1. durch Aufstreichen wässriger Dispersionen oder Lösungen und anschließender Trocknung, 2. durch Aufstreichen von Pasten aus Kunststoffen und Weichmachern und anschließendem Durchgelieren bei höheren Temperaturen, und 3. durch Aufkaschieren von Kunststoffolien. Hierbei werden die textilen Unterlagen gegebenenfalls mit wasserabweisenden Mitteln, die auf das Beschichtungsmaterial abgestimmt sein müssen, behandelt. Die Auswahl des Beschichtungsmaterials richtet sich nach dem Verwendungszweck und den Maschinen. Durch den Einsatz von Kunststoffen anstelle der bisher gebräuchlichen Produkte war es möglich, licht- und alterungsbeständige Beschichtungen herzustellen. ll

Neue Textilöle der Shell Chemicals Ltd. — Die Shell Chemicals Ltd. hat zwei neue Textilhilfsmittel herausgebracht. Unter der Bezeichnung «Rayconus F» wird ein Konenöl für Viskose-Rayon angeboten, das hohe Schmierfähigkeit mit geringer Viskosität vereint. Das zweite Mittel ist ein neues Wollkardieröl «Conus L», das als Reinigungsmittel zum Entfetten fertiger Produkte dient. Seine Konstitution entspricht den Vorschriften auf Feuerfestigkeit. Es ist gummifrei und eignet sich besonders für alkali-empfindliche Fasern. —ie—

Zelluloseäther als Farbstoffträger. — Die amerikanische Dan Rivers Mills Inc. beschreiben in einer britischen Patentschrift ein neuartiges Färbeverfahren für Jigger- oder Klotzmaschinen, das für alle Fasern, mit Ausnahme von Wolle, angewendet werden kann und zu einem ganz gleichmäßigen Ausfall der Ware und stets zu wiederholender, gleicher Nuance in der Färbung führt. Es besteht im wesentlichen darin, daß der Stoff mit einem gefärbten, in alkalischer Lösung gelösten Zelluloseäther getränkt wird. Der Zelluloseäther wird dabei zusammen mit der Farbe in einem sauren Bad auf den Stoff niedergeschlagen. Da hierbei das Farbaufnahmevermögen der zu färbenden Faser keine Rolle spielt, ist eine besonders gleichmäßige Färbung gewährleistet und eine Streifigkeit des Materials ausgeschlossen. Das Verfahren beruht auf der Erkenntnis, daß z. B. eine gefärbte Aethoxyzellulose sich bei der Auflösung in alkalischer Lösung nicht in Farbe und Aether trennt. Es ist dabei wichtig, daß der Aether nicht wasser-, sondern nur alkalilöslich ist und in saurer Lösung wieder ausfällt. Für die Durchführung des Verfahrens wird der in Pulver- oder Stückform vorkommende Aether mit der Farbe (Küpen-, Azo-, Schwefel- und auch direkten Baumwollfarben) getränkt, dann nachgewaschen und anschließend in verdünnter alkalischer Lösung aufgelöst. Man kann den gefärbten Zelluloseäther auch trocknen und in den verschiedensten Farben vorrätig halten, um ihn zum Zwecke des Färbens in dem gewünschten Ton zu mischen und dann in alkalischer Lösung aufzulösen. Man läßt dann den zu färbenden Stoff durch diese Flotte laufen, preßt einfach ab und führt die Stoffbahn anschließend durch zwei essigsaure Bäder (5 %) mit einer Geschwindigkeit von z. B. 50 m pro Minute. Dann folgt das übliche Waschen und Trocknen. Die Farbe zeigt oft eine überraschend große Lichtechtheit. ie

Markt-Berichte

Lustlose Seidenmärkte. — Wie das japanische Landwirtschaftsministerium mitteilt, wurde der Höchstpreis für Rohseide 1/A—20/22 den. mit 230 000 Yen pro Ballen, der Mindestpreis mit 180 000 Yen festgesetzt (entsprechend etwa 4,85 $ bzw. 3,80 $ pro Pfund). Die bisherigen Preise bewegten sich im Durchschnitt zwischen 4,90 und 3,85 $. Die japanischen Exporteure haben sich noch nicht über die Wirkungen der neuen Preislimite ausgesprochen und erklärt, wieviel sie nun «fob» berechnen werden. Es herrscht diesbezüglich unter den Abnehmern japanischer Rohseide einige Unsicherheit, da jeder von diesen «seinen eigenen Umrechnungskurs für den Dollar habe». Wer sich von der Festsetzung von Höchst- und Mindestpreise etwa eine Belebung des Marktes erwartet hat, sieht sich jedoch enttäuscht. Auch jetzt ist das Geschäftsvolumen beschränkt auf Bezüge von Webern und Exporteuren, welche eingegangene Verpflichtungen erfüllen müssen. Die Preisregelung war ja schon seit langem erwartet worden. Beobachter meinen daher, daß sie keinen sofortigen Einfluß auf die Notierungen ausüben werden, da infolge zahlreicher Indiskretionen in den letzten Wochen die Preise schon weitgehend nach den neuen Bestimmungen ausgerichtet wurden, bevor diese noch erlassen wurden. Im allgemeinen rechnet man jedoch mit einer im wesentlichen rückläufigen Preistendenz, da die Voraussagen für den Konsum sowohl in Japan selbst wie auch im Ausland ungünstig lauten.

In Hongkong wurden letztlich auch wieder einige Abschlüsse getätigt, bei denen sich die Preise für Kanton Provenienzen der A-Type als nachgiebig erwiesen (2850 Hongkong-Dollar pro Pikul). Shanghai-Seide Typ B notierte mit 3750 $ Typ C mit 3700 $ und Typ D mit 3650 $.

Infolge rückläufiger Einzelhandelsumsätze in USA, die sich auf das Geschäft der Fabriken nachteilig auswirkten, machten sich auch dort keine Anzeichen der Erholung bemerkbar und die Preise blieben schwach. Die Importe im Januar 1952 stiegen zwar gegen Dezember (2387 Ballen) auf 4932 Ballen, doch sind die Vorräte per anfangs Februar mit 4271 Ballen auf etwa die Hälfte des Standes vor einem Jahr (8215 Ballen) zusammengeschrumpft.

Der Lyoner Seidenmarkt hat nach einigen Wochen Belebung im Februar im folgenden Monat wieder zu seiner ruhigen Grundtendenz zurückgefunden, als es schien, daß sich Japanseide abschwächen würde. Französische Rohseide 85—84% 13/15 den. notierte 4100 bis 4150 frs pro Kilogramm, Organzin japanischer Provenienz AAA 13/15 den. zweifach wurde mit 5525 frs, AAA 28/30 den. dreifach mit 5450 frs pro Kilogramm verkauft.

In Italien halten die Grègenspinner angesichts der geringen Nachfrage mit der Produktion und dem Angebot zurück, um ein Sinken der Preise zu verhindern. Sie haben damit auch Erfolg. Die wenigen und geringen Ermäßigungen sind auf Verkäufe zurückzuführen, die durch Liquiditätsschwierigkeiten einzelner hervorgerufen wurden. Zuletzt notierten 13/15 den. exquis 6900 Lire pro Kilogramm, 20/22 grand exquis 6800 Lire, exquis 6500 L, extra 6400 L und reali 6250 Lire. In- und Ausland decken auch in Italien nur ihren unmittelbaren Bedarf. Um das Exportgeschäft etwas zu beleben, wurde vorgeschlagen, Seide auch als Gegenlieferung in Kompensationsgeschäften zuzulassen. Eine Entscheidung der Römer Zentralstellen steht noch aus. Ein anderer Vorschlag betrifft die Zulassung von Kokons, die zur Herstellung von Doppi-Seiden verwendet werden sollen, zur Einfuhr im Zollvormerkverfahren. Verständlicherweise stößt sie auf scharfen Widerspruch der an der Seidenraupenzucht interessierten Kreise.

Die dem Ente Nazionale Serico im Februar gemeldeten Exportabschlüsse sind zwar schwach, aber wenigstens nicht geringer als die Januarmengen. Die relativ feste Haltung der japanischen Seiden mildert den Konkurrenzdruck auf einigen europäischen Märkten. Die von der französischen Regierung verfügten Einfuhrbeschränkungen wirkten sich im Februar noch nicht auf den Import italienischer Seide aus, da vor allem bestimmte Spezialtypen bezogen werden. Aber auch hier sind die Zukunftsaussichten für den Export nicht rosig, was vermutlich einen neuerlichen Rückschlag in der Kokonproduktion der kommenden Saison auslösen dürfte. Dr. E. J.

Statistik des japanischen Rohseidenmarktes (in Ballen).

	Jan. 1952	Jan. 1951	1951
Produktion	10 848	10 070	178 838
Verbrauch (Inland)	7 801	7 367	89 449
Inland für Exportgewebe	2 101	2 398	28 753
Export nach USA.	3 230	2 681	32 686
Export nach England	120	577	8 202
Export nach Frankreich	626	792	12 474
Export nach Schweiz	115	616	2 654
Export nach andern Ländern in Europa	23	343	1 148
Export nach außereurop. und fernöstl. Ländern	428	902	11 215
Total Export	4 542	5 911	68 379
Total Verbrauch	14 444	15 676	186 581
Stocks Händler u. Exporteure	5 372	4 376	7 203

Die Baumwollernte in Peru. — Wie die Botschaft der USA in Lima mitteilt, ist die Aussicht für die Tanguis-Baumwollernte der Saison 1951/52, die in der Zeit vom April zum Juli stattfindet, ausgezeichnet. Die Produktion der laufenden Saison wird wahrscheinlich die 340 000 Ballen, die 1950/51 geerntet wurden, übertreffen. Die Wetterbedingungen sind im ganzen Land günstig und der Insektenbefall ist geringfügig.

Die Baumwollexporte aus Peru in der Zeit vom August 1951 bis zum Januar 1952 betrugen 130 000 Ballen gegen beinahe 180 000 Ballen in der entsprechenden Periode 1950/51. 64 000 Ballen gingen nach Großbritannien, 15 000 Ballen nach Belgien und 10 000 Ballen nach den USA.

Dr. H. R.

Südamerikanische Wollbestände überschatten die Weltmärkte. — Die Anhäufung der Wollbestände in Argentinien und Uruguay infolge der undurchsichtigen Exportpolitik dieser beiden Länder ist ein Faktor von starker Beunruhigung sowohl für die Wollproduktions- als auch für die Wollverbrauchsländer. Die Wollmärkte in Australien, Neuseeland und in der Südafrikanischen Union erreichten in der letzten Zeit einen gewissen Grad von Stabilität, der nun wieder gestört werden könnte.

Die Ausfuhrsaison für südamerikanische Wollen hat am 1. Oktober 1951 begonnen. Die Verschiffung während der ersten zwei Monate der Saison erreichte aber nur 12% der in der Vergleichszeit des Vorjahres exportierten Mengen, denn es wurden nur 7 Mill. lb verschifft, gegenüber 57 Mill. lb im Vorjahre.

Die argentinische Wollschur dieser Saison wird auf 218 Mill. lb (Basis rein gewaschen) veranschlagt. Das ist etwas mehr als ein Drittel der australischen Wollschur. Zusammen mit dem Vortrag aus der vorjährigen Saison ergibt sich damit ein Gesamtangebot von argentinischen Wollen im Wirtschaftsjahr 1951/52 von 324 Mill. lb, wovon nach Abzug des Inlandverbrauchs von 60 Mill. lb eine

Menge von 264 Mill. lb, vornehmlich Kreuzzuchtwollen, für den Export verfügbar bleiben. Der uruguayische Schurertrag ist geringer. Er beläuft sich auf rund 80 Mill. lb (Basis rein gewaschen), von denen 8 Mill. lb im Inland verarbeitet werden.

Unter Zugrundelegung dieser Zahlen errechnet sich für die beiden La-Plata-Länder ein Ausfuhrüberschuß von 336 Mill. lb. Bisher wurde hiervon nur eine geringe Menge ausgeführt. Der Wollüberschuß Argentiniens und Uruguays stellt ungefähr den Ueberschuß dar, der sich zwischen Weltverbrauch und Weltangebot errechnet. Das gesamte Weltangebot dürfte in der laufenden Saison schätzungsweise 2,5 Milliarden lb (Basis rein gewaschen) betragen, wobei strategische Hortungskäufe bereits in Abzug gebracht wurden. Der Verbrauch liegt wahrscheinlich zwischen 2,1 und 2,2 Milliarden lb, woraus sich obiger Ueberschuß ergibt. ll.

Die Entwicklung der Rayonpreise 1951. — Daß in einem Jahr tiefgehender Preisschwankungen aller Textilrohstoffe auch die Rayonpreise ihre Stabilität, die vielfach eine der Grundlagen der Verbrauchssteigerung der Kunstfasern überhaupt bildete, verlieren müssen, war um so eher vorauszusehen, als die Notierungen aller Ausgangs- und Betriebsstoffe sowie auch die Löhne eine Steigerung erfahren haben, die naturgemäß auf Rayon umgeschlagen werden mußte. Selbst die Vereinigten Staaten mußten gleich zu Jahresbeginn den im Jahre 1950 nicht weniger als fünfmal hinaufgesetzten Preis nochmals um 1 Cent je lb verteuern, konnten ihn aber dann das ganze Jahr 1951 hindurch unverändert belassen. Großbritannien führte fünf Erhöhungen und zwei wieder wettgemachte Ermäßigungen durch, Italien erhöhte zweimal, Frankreich setzte zweimal hinauf, und Westdeutschland endlich verteuerte viermal, um dann eine leichte Korrektur nach unten vorzunehmen. Ueber die genaue Preisentwicklung in diesen Ländern unterrichtet nachstehende Zusammenstellung:

	USA		England		Italien		Frankreich		Westdeutschl.	
Monat	1951	1950	1951	1950	1951	1950	1951	1950	1951	1950
	Cents/lb		Pence/lb		Lire/kg		Francs/kg		DM/kg	
Januar	78.0	71.0	57.21	38.75	1105	1135	500	422	8.44	8.05
Februar	78.0	71.0	59.20	38.75	1173	1015	500	422	9.04	8.05
März	78.0	71.0	59.25	38.75	1240	1015	565	422	9.48	8.05
April	78.0	71.0	59.25	38.75	1240	1015	565	422	9.98	8.05
Mai	78.0	71.0	59.22	36.82	1240	1015	630	422	10.11	8.05
Juni	78.0	71.0	63.35	36.82	1240	1015	630	422	10.11	8.05
Juli	78.0	73.2	63.30	36.80	1240	1015	630	422	10.11	8.05
August	78.0	74.0	63.32	36.82	1240	1015	630	422	10.11	8.05
September	78.0	75.0	63.50	36.80	1240	1015	630	422	10.01	8.05
Oktober	78.0	76.0	63.50	40.00	1240	1048	630	422	10.01	8.05
November	78.0	76.0	63.50	40.00	1240	1095	630	422	10.01	8.05
Dezember	78.0	77.0	63.50	53.22	1240	1105	630	500	10.01	8.08

Bei den Vereinigten Staaten stellt sich die Durchschnittserhöhung auf 5 Cent gegenüber dem Vorjahresmittel — unbedeutend im Verhältnis zur Steigerung aller anderen Textilrohstoffe. Die Preishinaufsetzung in Großbritannien ist hingegen schon viel bedeutungsvoller, wenn man den Endstand 1951 mit dem vorjährigen oder gar mit dem zu Beginn des Jahres 1950 vergleicht; es ist dies die höchste Steigerung unter allen Ländern. Die Italiener begannen das Berichtsjahr als einziges Land unter Vorjahreshöhe, setzten aber dann um so rascher mit einer Verteuerung ein. Bei Frankreich haben in gewissem Maße auch währungstechnische Fragen bei der Preisanpassung mitgespielt. lst.

Mode-Berichte

Propaganda für Seide

Die aufmunternde und freundliche Aufnahme, die der von der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und den ihr angeschlossenen Verbänden unternommene Werbefeldzug zugunsten der Seide und ihrer Erzeugnisse im Jahre 1951 gefunden hat, rechtfertigt die Wiederholung einer solchen Propaganda auch im laufenden Jahr und dies umso eher, als nunmehr aus dem weitaus wichtigsten Seidenerzeugungsland, Japan, Mittel eingetroffen sind, die vorläufig eine Fortsetzung dieser Aktion ermöglichen.

Im Frühling 1952 werden wiederum einige hundert Textilfirmen durch einen Werbebrief eingeladen, sich an der Seidenpropaganda zu beteiligen und insbesondere in der für die Tage vom 26. April bis 3. Mai vorgesehenen Seidenwoche ein oder mehrere Schaufenster mit Erzeugnissen aus reiner Seide zu schmücken; an Weberei und Großhandel erging die Bitte, in ihrer Eigenschaft als Belieferer die in Frage kommenden Geschäfte durch Zurverfügungstellung geeigneter Ware zu unterstützen. Das «Seidenbrevier», das letztes Jahr großen Anklang gefunden hatte, wird durch das wiederum in deutscher und französischer Sprache verfaßte «Büchlein von der Seide» abgelöst, eine in drei Farben gehaltene Broschüre, die nicht nur die «12 goldenen Regeln» für die Behandlung der Seidenwaren enthält, sondern auch Aufschlüsse über die Seide und ihre Eigenschaften gibt und mit Bildern ausgestattet ist. Dieses Büchlein wird an Modehäuser, Textilgeschäfte, Warenhäuser, an die Konfektionsindustrie und an alle Textilfirmen abgegeben, die sich dafür melden. Auch einigen hundert Arbeitsschullehrerinnen wird das Büchlein zugestellt. Dazu kommt ein in großer Auflage hergestelltes kleines Merkblatt, das in kürzester Form die Vorschriften über die Behandlung der Seide enthält; dieses ist nicht nur für die Verkäuferinnen, sondern namentlich auch für die Kundschaft bestimmt. Inserate insbesondere in der Frauenpresse, aber auch von kurzen Artikeln und Bildern begleitet, in maßgebenden Tageszeitungen, vervollständigen die Frühjahrsaktion. Diese wird ihren Höhepunkt in der von den Verbänden der Seidenstoffweberei und des Seidenwarengroßhandels gemeinsam beschickten Ausstellung an der Schweizer Mustermesse in Basel finden. Ein besonderer Stand in der Halle «Création» ist ausschließlich Seidenwaren vorbehalten, die in diesem vornehmen Rahmen in prächtiger und der Seide würdigen Weise zur Geltung kommen werden.

Die Propaganda zugunsten der Seide fällt diesmal in eine ungünstigere Zeit als letztes Jahr, in welchem Seidenwaren ohndies von der Mode stark bevorzugt waren. Umsomehr drängt sich ein Werbefeldzug zugunsten dieses edelsten Textilerzeugnisses auf, wobei nicht zuletzt auch die Jugend für die Schönheiten seidener Erzeugnisse gewonnen werden soll. n.

Modisch im Westen nichts Neues. — Alle Zeitungen laden zu Modeschauen ein. Sonderhefte zeigen der Frauenwelt die neuesten Errungenschaften der Pariser Haute-Couture. Was wird dieses Frühjahr Mode sein? Das ist nicht nur die bange Frage, die sich die elegante Frau stellt, sondern die auch den Fabrikanten beschäftigt. Die Pariser Haute-Couture ist immer noch wegleitend für die Bestimmung der Moderichtung, wenn auch die

Leistungen der italienischen Couturefirmen keineswegs gering geschätzt oder übersehen werden dürfen.

Im «Westen nichts Neues», so muß unser Kommentar zu den neuesten Modeoffenbarungen aus Paris lauten. Noch immer sind Stoffe mit ausgeprägter Struktur bevorzugt. Shantung- und Honangewebe chinesischer Herkunft und Toile-Douppion stehen immer noch hoch im Kurs. Neben den steifen, fadengefärbten Stoffen werden die schmiegsamen Gewebe vermehrt bevorzugt. Wenn auch von der erwarteten Wiederbelebung des Krepp noch nicht viel zu spüren ist, so sind in den Pariser Kollektionen doch Anzeichen für ein Anziehen der bedruckten Stoffe erkennbar. Es wäre wirklich zu wünschen, wenn endlich die typisch europäischen und vor allem rein schweizerischen Stoffe wieder vermehrt von der Mode begünstigt würden. Hat unsere turbulente Zeit die Freude an einer präzis ausgearbeiteten Ware verloren? Hoffen wir, daß die Frauenwelt und vor allem unsere Modeschöpfer bald auf die Möglichkeiten zurückgreifen, die ihnen fleißige und geschickte Hände, unterstützt durch einen leistungsfähigen Maschinenpark in Zwirnerei, Weberei und Veredlungsindustrie bieten.

Satin Duchesse Rayonne. — In der März-Nummer der «Mitteilungen» hatten wir kurz auf einen solchen Artikel hingewiesen, wobei wir die Angaben über die Zusammensetzung des Stoffes der Fachschrift «Rayonne et autres fibres synthetiques» entnommen hatten, ohne dieselben nachzuprüfen. Die Nummer dürfte kaum im Besitze aller Abonnenten gewesen sein, als schon das Telephon läutete und es hieß: «Mit ihrem Satin Duchesse Rayonne stimmt etwas nicht, denn sie werden sicher zugeben, daß 35 Fäden je cm für einen Duchesse zu wenig sind». Dies und die weitere Tatsache, daß er die Angaben der genannten Fachschrift in der Eile nicht nachgeprüft habe, gab der Redaktor sofort ohne weiteres zu. Die Nachprüfung des Stoffes, der wirklich sehr schön ist, ergab dann eine Kettdichte von 104 und eine Schußdichte von 34 je cm.

Der Schriftleiter verdankt den Anruf bestens; darf er daraus schließen, daß die «Mitteilungen» überall so aufmerksam und kritisch gelesen werden?

Gabardine, Taffetas, Ottoman und Reps nehmen unter den modischen Frühjahrs- und Sommerstoffen eine führende Stellung ein. Sie dürften in allen Modehäusern in Seide und Rayon wie auch in Fibranne und in Mischgeweben für einige Zeit wohl tonangebend sein.

Gabardine aus feiner, knitterfreier Zellwolle ist der Modestoff für Blusen und Jupes, für Straßenkleider und Kostüme. In den Farben beige und gelb, rostrot und bordeaux werden diese Stoffe das Straßenbild zwischen den dunkleren Tönen von marine und schwarz hübsch beleben.

Gabardine-Stoffe in reinem Kammgarn sind das geeignete Material für schöne Deux-pièces Kleider, für Tailleurs und Mäntel, im Preis allerdings etwas teuer und daher nicht für jede Börse. Farben: beige, bordeaux, acier, gris, marine und vert.

Taffetas in reiner Seide, Taffetas douppion und Taffetas Rayon/Fibranne sind in allen denkbaren Modefarben zu finden und dürften sich jedenfalls während einiger Zeit der besonderen Gunst der Mode erfreuen. Erwähnt sei auch der Taffetas laqué.

Ottoman-Rayon mit feinerer und gröberer Prägung der Rippen in dunklen Farben: schwarz, marine oder auch dunkelgrau mit belebenden kleinen Punkten in weiß oder gelb und Ottoman in reiner Wolle finden sich in den modischen Farben in schönen Qualitäten.

Reps wird ebenfalls eine Rolle spielen. Man findet ihn als feingerippten, weichen und knitterfreien Stoff aus Fibranne und Rayon in allen Modefarben zu günstigen Preisen und auch in Halbseide in schönen Qualitäten für das elegante Tailleurkleid.

Seidenband-Nachrichten

Unter obiger Ueberschrift sind uns vom Pressedienst des Schweiz. Seidenbandfabrikanten-Vereins, der sich — das schöne Zürich zu seinem Sitz auserkoren hat, unlängst die ersten Nachrichten zugegangen: einige Blätter, hübsch zusammengebunden mit einem grünen Bändchen, dem man als modische Farbbezeichnung den Namen *printemps* geben könnte.

Wir entnehmen diesen Seidenband-Nachrichten die hübsche Einführung und die erste Folge der geschichtlichen Entwicklung dieser alten Basler Industrie.

Unter dem Freudegezwitscher der frühlingstollen Vögel in Busch und Hag heben wir dieses unser erstes Redaktionskind aus der Taufe. Könnten wir uns einen lieblicheren Morgen dazu wünschen als den heutigen? Zwar sind die Wiesen noch winterfeucht und die Bäume kahl, doch durch die Lüfte blaut die frohe Ahnung: Frühling.

Frühling, sei uns willkommen! Du öffnest die Herzen. Für dich wollen wir uns schmücken.

Eva brach eine Liane im Garten Eden und legte sie um ihre schönen Schultern. Da war das Band erfunden. Seitdem hat die Frau nicht aufgehört, sich mit Bändern zu schmücken: mit reichen pompösen, mit duftig bestickten, mit gold- und silberdurchwirkten, mit samten schmeichelnden Bändern. Unsere Tage sind nüchterner geworden, die Karossen verschwunden, zum Träumen und Dichten bleibt wenig Zeit. Sind wir Frauen da nicht um so mehr verpflichtet, uns selbst, den hastenden Menschen auf der Straße, den von den Geschäften bedrückten Freund, unsern Vater, unsern Mann, unsern Bruder, die eingespannt sind in drängende Verpflichtungen, zu erfreuen durch unsere frohe Laune, durch ein buntes Band auf dem Hütchen, durch eine farbige Masche im Haar. . .

Ilsebill

Die schweizerische Seidenbandindustrie

Geschichtliche Enwicklung

Bei einer Industrie, die seit bald 400 Jahren mit der Nordwestschweiz und besonders mit der Stadt Basel zutiefst verbunden ist, lohnt sich ein kurzer geschichtlicher Rückblick. Dies vor allem auch, weil die Tatsachen, die hiebei vornehmlich auffallen, auf die heutigen Existenzbedingungen den größten Einfluß ausüben. So ist für die Seidenbandindustrie die charakteristische Verbindung von Fabrik und Heimindustrie eine Folge der Politik der Basler Zünfte im 16. Jahrhundert. Auch die starke Orientierung der Seidenbandindustrie nach dem Export ist durch diese zu erklären.

Die Seidenbandindustrie ist in Basel nicht aus dem zünftigen Handwerk hervorgegangen. Sie hat im Gegenteil von Anfang an gegen die Zünfte kämpfen müssen und hat sich darum ihre eigene Organisation geschaffen. Es waren französische, italienische und flämische Refugianten, die Ende des 16. Jahrhunderts das Gewerbe, das sie in ihrer Heimat ausgeübt hatten, nach Basel ver-

pflanzten. Damals glaubten die Handwerker ihrem Interesse zu dienen, wenn sie die Entwicklung der industriellen Herstellung von Seidenbändern verhinderten. Demgegenüber vertraten die Fabrikanten die Ansicht, daß eine Erweiterung der Fabrikation und des Absatzes des Bandartikels nicht nur dem Handwerk Arbeit und Brot erhalte, sondern einer vermehrten Zahl von Arbeitskräften Beschäftigung verschaffen werde. Der hin- und herwogende Kampf wurde schließlich vom Rat zugunsten der Fabrikanten entschieden, nachdem dieselben versichert hatten, daß ihre Produktion fast ausschließlich ins Ausland verkauft werde. Der Rat erleichterte die Entwicklung der Bandindustrie dadurch. daß er die Herstellung der Bänder unbelastet vom Zunftzwang außerhalb der Stadtmauern, auf der Landschaft wie im Badischen gestattete. Wir gehen nicht fehl in der Annahme, daß in diesen Maßnahmen und Entwicklungen der Anstoß zur Entstehung der Baselbieter Heimindustrie einerseits und zur vorwiegenden Pflege des Exportes durch die Bandfabrikanten anderseits zu suchen ist.

Ein Beweis für die Schwierigkeiten, welche das vor 300 Jahren noch sehr straffe Zunftwesen der Entwicklung der Bandindustrie entgegensetzte, bildet die im 17. Jahrhundert erfolgte Einführung der sogenannten Mühlstühle oder Bandmühlen, auf welchen statt 1 Band gleichzeitig 14 und mehr Bänder gewoben werden konnten. Auf Antrag der Handwerker-Posamenter verbot der Rat noch 1756 die Ausfuhr von Mühlstühlen, stellte deren Verstellen von Dorf zu Dorf unter behördliche Kontrolle und untersagte die Einfuhr solcher Stühle aus den außerkantonalen Gebieten. Die Angst vor der Auswanderung des Bandgewerbes aus Basel veranlaßte den Rat während des 17. und 18. Jahrhunderts zu weiteren Verordnungen, die insbesondere dahin gingen, die Abwanderung von Basler Posamentern nach anderen Kantonen zu verhindern.

Immerhin brachte die Einführung der Mühlstühle den Basler Bandfabrikanten schon im 17. Jahrhundert das Monopol der Bandfabrikation in Europa. Die wachsende Verwendung von Seidenband im 18. Jahrhundert vermittelte den Bandfabriken immer größere Gewinne, wodurch sie in die Lage versetzt wurden, sich sowohl in der Stadt wie auf dem Land prachtvolle Häuser zu bauen. Die schönsten Bauten des 17. und des 18. Jahrhunderts in Basel und Umgebung sind dieser Blütezeit der Seidenbandindustrie zu verdanken. -dt.

Literatur

«Lainages Suisses». — EN. Die Verbände der Wolltuchfabrikanten und der Kammgarnwebereien des Vereins schweizerischer Wollindustrieller haben es sich zum Ziel gesetzt, die Oeffentlichkeit in vermehrtem Maße über ihre Produktion und die guten Eigenschaften der von ihnen hergestellten Wollstoffe direkt aufzuklären. Es ist ja bekanntlich so, daß im Schweizer Volk immer noch ein mehr oder weniger tief verwurzeltes, von den Großeltern übernommenes Vorurteil besteht, wonach nur ausländische Wollgewebe bestimmter, vor allem englischer Herkunft, höchsten Ansprüchen genügen würden. Zugegeben, diese Auffassung mag zur Zeit, da die schweizerische Wollindustrie sich mit der Herstellung grober, mehr für die Landbevölkerung bestimmter Gewebe begnügte, ihre Berechtigung gehabt haben seit Schweizer Wollstoffe von der internationalen Fachwelt zu den internationalen Spitzenprodukten gezählt werden, ist die Bevorzugung gewisser ausländischer Wollgewebe jedoch nicht mehr am Platze. Die von den früheren Generationen stammende, sozusagen eingefleischte Meinung auf die Realitäten abzustimmen bzw. umzuschalten, braucht indessen viel Zeit und Arbeit, und kann nicht allein durch die Aufklärungsaktionen der Fabrikanten erreicht werden; die Orientierung der Konsumentenschaft hat ihren Zweck erfüllt, wenn diese veranlaßt werden kann, beim Kauf von Wollstoffen ausdrücklich auch schweizerische zu verlangen, um in bezug auf Qualität und Preise Vergleiche mit den ausländischen Konkurrenzprodukten anstellen zu können. Das Weitere hängt dann weitgehend vom Verkäufer ab, indem der Rat der Fachleute auf die endgültige Wahl des Käufers ja in den meisten Fällen den Ausschlag gibt.

Sicher sind in der Wollstoff-, wie in allen andern Branchen, die Fachleute, die diesen Namen auf Grund ihrer Kenntnisse und Tüchtigkeit verdienen, zahlreich. Diejenigen, welche noch hinzulernen möchten, dürften jedoch zahllos sein, denn, wer Freude an seinem Beruf hat, sucht sich weiterzubilden. Mit der von ihnen geschaffenen, erstmals anfangs April erscheinenden Hauszeitung «Lainages Suisses», möchten die schweizerischen Wollwebereien dem Verkaufspersonal der Wolltextilgeschäfte in ihrem Bestreben behilflich sein. Interessante Aspekte aus der Produktion sollen zur Verwertung im Berufe vermittelt werden, wie denn «Lainages Suisses» überhaupt Mittler sein will zwischen allen «Leuten vom Bau», d. h. allen jenen, die mit Wollgeweben, sei es im Handel oder in der Verarbeitung, beruflich zu tun haben. Daß es der Wollindustrie mit der Weiterbildung aller, die eine Möglichkeit hiezu suchen, ernst ist, bestätigt die in der ersten Nummer gemachte Anregung, sich für einen «Anfänger- oder Wiederholungskurs», wo Wolle in «Hörsaal» und Fabrik «gebüffelt» werden könne, anzumelden. Es ist anzunehmen, daß eine große Anzahl von Lernbegierigen sich dafür interessieren wird; die Geschäfte ihrerseits werden es begrüßen, über fachkundiges Personal zu verfügen, welches keine Mühe scheut, sich Kenntnisse anzueignen, die ihm und dem Geschäft nur förderlich sein können. «Lainages Suisses», im Frühling und im Herbst in deutscher und französischer Sprache erscheinend, wird laufend weitere Kenntnisse vermitteln, daneben auch über Probleme der Industrie oder anderer Gruppen der «Wollfamilie» berichten. Es soll besonders hervorgehoben werden, daß diese Schrift den Interessenten gratis abgegeben wird, wie im Vorwort der ersten Nummer ausgeführt wird, keine Textilzeitung und kein Modejournal, sondern nur eine Brücke zwischen der schweizerischen Wollindustrie und den Angehörigen des Textilgroß- und Detailhandels, der Konfektion und des Schneidergewerbes sein will. Durch die künftige Mitarbeit dieser Berufsangehörigen an der stark enwicklungsfähigen Schrift dürfte diese erst recht vielseitig und lesenswert werden. Die Wollindustrie aber wird damit den Kreis geschlossen haben: die durch ihre Aufklärungsaktionen aufmerksam gewordenen Konsumenten werden bei ihren Einkäufen überall auf Leute stoßen, die jede über Wollstoffe an sie gerichtete Frage mit Freude beantworten können.

Von den Firmen der Branche kann «Lainages Suisses», in der benötigten Anzahl beim Sekretariat des Vereins Schweizerischer Wollindustrieller, Zürich, Talstr. 82, bestellt werden.

Textiles Suisses. — Das kürzlich erschienene Heft Nr. 1 - 1952 bringt einleitend einen kurzen Ueberblick über den schweizerischen Außenhandel und die Textilausfuhr im Jahre 1951. Nachher führt es den Leser in Wort und Bild nach Paris und erzählt davon, wie vor einem Jahrhundert ein verliebter Engländer mit Namen Worth nach Paris kam, um dort nach seinen Ideen und Inspirationen schöne Kleider für seine schöne Frau zu schaffen. Dann

zeigt das Heft in einer Reihe prächtiger Photos eine Anzahl Roben und Kleider aus schönen St.-Galler Stikkereien und Baumwoll-Feingeweben von den führenden Pariser Haute Couture Häusern und solche aus «Soieries de Zurich», die in der Eleganz ihres Schnittes und in der Vornehmheit der Stoffe mit einander wetteifern. Es ist eine Freude festzustellen, daß die Stoffe «pure soie» einen breiten Raum in dieser Kollektion einnehmen. Man sieht da unter andern Geweben Créationen aus Taffetas noir teint en fil tout soie und Poult de soie noire von der Firma Stünzi Söhne, Basra pure soie imprimée von L. Abraham & Cie., Twill und Honan pure soie von R. Brauchbar & Cie. und andere Reinseidengewebe. Anschließend folgen einige Photos mit modischen Bändern aus der Basler Seidenbandindustrie. Dann Briefe aus Paris, London, Rio de Janeiro, aus New York und Los Angeles, wo überall gar mancherlei schöne Erzeugnisse der schweizerischen Textilindustrie zu gediegenen modischen Schöpfungen verarbeitet werden. «Schweizer Textilien in Thailand», ein Kurzbericht mit einigen schönen Photos aus diesem fernen Lande, ein Hinweis auf die kommende Schweizer Mustermesse, eine kurze Chronik und eine Anzahl schöner Photos eleganter und vornehmer Erzeugnisse der verschiedenen Zweige unserer Textilindustrie ergänzen den reichen Inhalt dieses Heftes.

Couturemodelle aus Stoffen der L. Abraham & Co., Seiden AG., Zürich. — Diese Firma veröffentlicht wiederum ein schön ausgestattetes Album mit einigen der zahlreichen Modelle der Pariser-Haute-Couture, für die Zürcher Seidenstoffe verwendet wurden. Der Erfolg, den diese Firma und auch andere Exporteure mit ihren prachtvollen Stoffen in Paris errungen haben, darf unsere Textilindustrie mit Genugtuung erfüllen. Die Zürcher Seidenstoffe haben damit ihre Weltgeltung erneut unter Beweis gestellt. Leider verhindern die französischen Einfuhrbeschränkungen unsere Exporteure jedoch daran, diese Erfolge voll auszunützen. ug.

Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Basler Stückfärberei AG., in Basel. Die Prokura des Ernst Nägelin ist erloschen.

G. Brunnschweiler AG. Brugg (Aargau), in Brugg, Weberei und An- und Verkauf von Waren dieser Branche. Das Grundkapital beträgt nun 500 000 Franken, eingeteilt in 500 voll einbezahlte Inhaberaktien zu 1000 Franken.

Dekorations- und Möbelstoffweberei AG., in Meisterscwanden. Hans Siegrist-Wilhelm, Vizepräsident, ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrate ausgeschieden. Kollektivprokura ist erteilt worden an Robert Erismann, von Gontenschwil, in Meisterschwanden.

DESCO von Schultheß & Co., in Zürich 1. Der Kommanditär Hans Jost ist aus der Gesellschaft ausgeschieden; seine Kommandite ist erloschen. Es sind erhöht worden die Kommanditsumme der Kommanditärin Monica von Schultheß geborene Page von 650 000 auf 700 000 Franken, die Kommanditsumme des Kommanditärs Joseph Lacroix von 275 000 auf 300 000 Franken, und die Kommanditsumme des Kommanditärs Marcel Auguste Annett von 50 000 auf 75 000 Franken. Die Erhöhungsbeträge sind durch Verrechnung liberiert worden.

Macola AG., in Kreuzlingen, Fabrikation von und Handel mit Textilerzeugnissen aller Art. Der Verwaltungsrat hat Oscar Kägi, von und in Zürich, Kollektivprokura erteilt.

Verband der Wolltuchfabrikanten in der Schweiz, in Zürich 1. Willy Büchi, der irrtümlich als Vorstandsmitglied eingetragen worden ist, ist nicht mehr Sekretär; seine Unterschrift ist erloschen. Zum Sekretär ist bestellt worden Dr. Peter Deuß, von und in Zürich. Neues Geschäftsdomizil: Talstraße 82, in Zürich 1.

Mechanische Seidenstoffweberei in Winterthur, in Winterthur 1, Aktiengesellschaft. Durch Ausgabe von 500 neuen Inhaberaktien zu 1000 Franken ist das Grundkapital von 2 500 000 auf 3 000 000 Franken erhöht worden. Neu wurde als Mitglied des Verwaltungsrates ohne Zeichnungsbefugnis gewählt Joseph Koch, von Villmergen, in Zürich.

Bandfabrik Niederlenz, in Niederlenz. Kollektivprokura ist erteilt worden an Paul Steinmann, von Konolfingen, in Lenzburg.

Mettler & Co. Aktiengesellschaft, in St. Gallen. Kollektivprokura wurde erteilt an: Erwin Schlaepfer, von Speicher (Appenzell A.-Rh.), und Heinrich Otmar Hofstetter, von Mettmenstetten (Zürich), beide in St. Gallen.

Apparatebau AG. Zofingen, in Zofingen. Jakob Frey, Präsident, ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrate ausgeschieden. Zum Präsidenten des Verwaltungsrates ist Eugen Scholl ernannt worden.

Hartex GmbH., in Buchs, Handel und Agentur von Maschinen und technischen Artikeln, insbesondere Textilmaschinen und deren Bestandteile. Das Gesellschaftskapital beträgt 20 000 Franken. Gesellschafter sind: Karl Hartmann und Marie Hartmann, beide von Eglisau, in Buchs (St. Gallen). Karl Hartmann ist Geschäftsführer mit Einzelunterschrift. Geschäftslokal: Alvierstraße.

F. Mannhart AG., in Rüti, Herstellung und Vertrieb von Maschinen, Apparaten und Webereiutensilien. Das Grundkapital beträgt 250 000 Franken und zerfällt in 250 voll liberierte Inhaberaktien zu 1000 Franken. Dem Verwaltungsrate gehören an: Christian Pfleiderer, von und in Rüti (Zürich), als Präsident, Felix Mannhart, von Flums (St. Gallen), in Bäch, Gemeinde Wollerau, als geschäftsführender Delegierter, und Werner Locher, von und in Zürich, als Vizepräsident. Rechtsdomizil: Rüti (Zürich), Dorfstraße 66 (bei Christian Pfleiderer). Geschäftsdomizil: Hinterbäch, Gemeinde Wollerau.

Honsell Textil AG., in Kreuzlingen. Hans Hasler-Zünd, Präsident, ist aus dem Verwaltungsrat ausgetreten. Das Verwaltungsratsmitglied Alfred Honsell wurde zum Präsidenten ernannt.

Patent-Berichte

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

Kl. 19d, Nr. 280140. Einrichtung zur Absaugung von Flug an einer Fäden verarbeitenden Textilmaschine. — Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach (Zürich, Schweiz).

Kl. 19 d, Nr. 280434. Fadenreiniger. — Universal Winding Company, Elmwood avenue 1605, Cranston (Rhode Island, USA). Priorität: USA, 10. März 1948.

Kl. 19 d, Nr. 280435. Knotenfänger zur Verwendung an Garn verarbeitenden Maschinen. — Walter Kohli, Obergasse 563, Eglisau (Schweiz).

Kl. 24 c, 280804. Rouleauxdruckmaschine. — Eduard Küsters, Ingenieur, von Ketteler-Straße 62, Krefeld (Deutschland).

Cl. 21 c, No 280437. Métier à tisser circulaire, comportant une installation destinée à provoquer l'arrêt du métier en cas d'incidents de fonctionnement du métier. — Qualitex Société Dunod & Cie, rue de Chantilly 3, Paris 9e (France). Priorité France, 12 mai 1947.

Kl. 18 a, Nr. 280798. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Kunstfäden aus linearem hochmolekularem Material. — ELITE, sdruzené továrny punčoch, národní podnik, Varnsdorf; und Závody pre chemickú vyrobu, národní podnik, Bratislava (Tschechoslowakei). Priorität: Tschechoslowakei, 21. September 1948.

Cl. 18 a, No 280797. Machine pour la fabrication de la rayonne. — Henry von Kohorn, Bradford Road 15, Scardsale (N.Y., USA). Priorité: USA, 12 avril 1948.

Kl. 23 b, Nr. 280801. Verfahren zur Herstellung von Führungsnuten in Gangplatten von Flechtmaschinen und Maschine zur Durchführung des Verfahrens. — Jakob Lehner, Siggenthal-Station (Aargau, Schweiz).

Kl. 18 b, Nr. 280799. Verfahren zur Herstellung von gefärbten Fäden und Fasern. — Imperial Chemical Industries Limited, London (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 3. Dezember 1948.

Kl. 19 d, Nr. 280800. Verfahren und Einrichtung zur Herstellung von abgebundenen Garngebinden auf einer Garnhaspel. — Schachenmayr, Mann & Cie., Eduard-Straße, Salach (Württemberg, Deutschland). Priorität: Deutschland, 31. Oktober 1949.

Redaktion: R. Honold, Dr. F. Honegger

Vereins-Nachrichten

V.e.S.Z. u. A.d.S.

Chronik der «Ehemaligen». — Aus North Bergen in N. J. (USA) hat der Chronist von unserem geschätzten Veteranen-Mitglied Mr. *Adolf Jaeckli* einen freundlichen Kartengruß erhalten. Mr. Jaeckli dürfte wohl der Senior unserer Veteranen sein, denn seit seinem Studium Anno 1892/93 an der damals noch recht jungen Seidenwebschule sind bald sechs Jahrzehnte vergangen. Er schreibt, daß er seit einigen Monaten wegen Herz-Trubel zu Hause «angebunden» sei. Der Chronist dankt für den freundlichen Gruß und wünscht Mr. Jaeckli namens aller Veteranen in der alten Heimat recht herzlich gute Besserung.

Von Mr. *Robert Freitag,* der während den Jahren 1893/95 «im Letten» studierte, ging ein Kartengruß aus Miami (Florida) ein, wo unser Freund einige Ferienwochen verbrachte. Aus seiner Frage: «Are you in Juli in Küsnacht», darf man schließen, daß Mr. Freitag im Sommer sein altes Heimatdorf nochmals besuchen will. Er wird herzlich empfangen werden, aber leider nicht mehr viele von seinen alten Freunden treffen.

Zum Frühlingsanfang sandte unser Veteranenfreund *Albert Hasler* (ZSW 1904/06) aus Hazleton die ersten frohen Ostergrüße. Auch er hat im Sinn diesen Sommer der alten Heimat einen kurzen Besuch zu machen. Dieser Besuch wird zweifellos da und dort lebhafte Freude auslösen und Anlaß zu einer kleinen «Klassen-Zusammenkunft» geben. Den beiden Freunden aus USA sei heute schon ein herzlicher Willkommensgruß entboten.

Mr. *S. C. Veney* vom Kurse 1918/19 sandte einen netten Brief, worin er einleitend beweist, daß er noch recht gut «Schwyzerdütsch» kann. Mr. Veney läßt alle seine einstigen Studienkameraden recht herzlich grüßen.

Aus Südamerika gingen Feriengrüße ein von Sen. *Alfred Biber* (ZSW 1925/26) aus El Quisco am Pazific und von Sen. *Alfred Schenk* (TFS 1946/48) aus der chilenischen Schweiz.

Mr. *Adolf Zuber* (TFS 1948/49) übermittelt freundliche Grüße an die Lehrerschaft und die Herren des Vorstandes.

Aus der Heimat grüßte Herr *Sam. Graf,* der 1948/50 zu den letzten 13 «Ehemaligen» zählte, die der Chronist noch mit der Technik der Jacquardgewebe vertraut machen konnte. Herr Graf ist nach Romanshorn übersiedelt und läßt seine einstigen Kollegen freundlich grüßen.

Der Chronist dankt für alle diese Grüße und erwidert sie recht herzlich.

Vortrag über Nylon. — Der Abend des 14. März 1952 wird nicht nur für den altehrwürdigen «*Strohhof*», dessen letzte Sitzgelegenheiten in Form von Gartenstühlen und Fauteuils in Anspruch genommen wurden, unvergeßlich bleiben. Auch der Vorstand des VES wird mit Freuden an diese Veranstaltung denken, die weit über 100 Interessenten anlockte. Wahrhaftig hat das Wort Nylon wie ein Zauberspruch auf unsere Mitglieder gewirkt, fast so wie Nylonstrümpfe auf die Damenwelt eine Anziehungskraft ausüben. Dem Referenten, Herrn *Linder* von der *Société de la Viscose Suisse SA.,* Emmenbrücke, gelang es vortrefflich die große Zuhörerschaft mit seinen Darlegungen zu fesseln und manch alter Routinier konnte lehrreiche Dinge über das junge und vielversprechende Kind der Textilfaserfamilie lernen. Man merkte dem Sprechenden an, daß er in der Materie der Kunstfaser aufgeht und sozusagen mit dieser aufwuchs, hat ihm doch im Jahre 1906 sein Vater ermöglicht, wenn auch nur kurz, Monsieur *Chardonnet* zu Gesicht zu bekommen.

Eingehend vernahmen wir einige Daten aus der Kunstseidenindustrie im Allgemeinen und der Nylonentdeckung und — Forschung im Besonderen. Bereits im Jahre 1928 begannen in den *Du Pont-Werken* unter Leitung von Dr. W. H. Carothers Forschungen nach einer neuen Textilfaser, einer *vollsynthetischen Faser.* Das Jahr 1930 brachte nach langen Bemühungen die Forscher dem Ziele einen Schritt näher: eine Versuchssubstanz begann Fäden zu ziehen! Das *Nylon* war entdeckt! Ein Faden, volkstümlich gesagt, aus *Kohle, Luft* und *Wasser.* Schon im Februar 1951 begann die Schweiz unter der Marke «*Nylon Emmenbrücke*» die laufende Produktion der Faser.

Nach dem geschichtlichen Ueberblick erfuhren die Anwesenden viel Interessantes über Nylon in Form von vergleichenden Zahlen anderen Textilfasern gegenüber. Unter anderem, daß Nylon mit 600 m pro Minute gesponnen wird, (übrigens nicht in einem Bad sondern in einem kalten «Luftzug»), gegenüber Viskose, welche nur mit 60 m in der Minute aus der Spinndüse tritt. Der fertige Faden hat Eigenschaften die allgemein bekannt sein dürften: hohe Festigkeit, Dehnbarkeit und Elastizität. Trotzdem bis heute schon viel Erfahrungen mit Nylon gemacht wurden, steht der Webereifachmann vor neuen Aufgaben, die der Referent nach einigen Lichtbildern noch besonders in Form von fachmännischen Antworten auf Fragen aus dem Publikum behandelte.

Das Wichtigste, schon in den Vorwerken der Weberei ist: eine absolut gleichmäßige Fadenspannung. Daher sollte auch die gleiche Partie nur auf einem einzigen Spindelkopf gespult werden. Daher, um Erfolg mit der Nylon-Verarbeitung zu haben: Sauberkeit, Gleichmäßigkeit in allen Teilen.

Die Titerbezeichnung des von Emmenbrücke gelieferten Nylon bezieht sich auf ungeschrumpftes Material.

Neben diesen besonders interessanten Punkten wurden verschiedene Fragen gestellt, die zeigten, wie neu für unsere Webereien die Materie ist und wie notwendig weiterhin Erfahrungen auszutauschen. Die Société de la Viscose Suisse SA. ist gerne bereit mit ihren praktischen Kenntnissen den Interessenten beizustehen und freut sich auch, wenn sie von Fachleuten über gemachte «Entdeckungen» in der Verarbeitung unterrichtet wird.

Nicht zuletzt wäre es von Nutzen für Hersteller und Verbraucher, wenn hie und da aus der Hand eines Praktikers ein Artikel über dieses Gebiet in den «Mitteilungen» erscheinen würde!

Zum Schlusse wurde noch die Frage gestellt, woher der Name Nylon eigentlich komme. Dies ist eine nette Geschichte und wenn sie nicht wahr sein sollte, so ist sie doch gut erfunden: Nylon ergibt sich aus den Anfangsbuchstaben der Vornamen, welche die Frauen der an seiner Erfindung beteiligten Chemiker tragen und zwar Nancy, Yvonne, Louella, Olivia und Nina. Es gibt aber noch eine andere Version, die der Berichterstatter einmal las und er hofft, daß ihm verziehen werde, wenn er sie an dieser Stelle anführt: Als Carothers die richtige Formel für seine Faser gefunden hatte, soll er, im Bewußtsein, daß dieser neue Faden der Seide ein ernstzunehmender Konkurrent sein werde, ausgerufen haben: «*N*ow, *Y*ou *L*ousy *O*ld *N*ipponese!».

Am Schlusse des Abends wurde der Vortragende mit kräftigem Applaus überschüttet. Der Vorstand des VES und alle Teilnehmer danken noch einmal herzlich Herrn Linder für sein freundliches Entgegenkommen und hoffen, daß die Société de la Viscose Suisse SA. es wieder einmal ermöglichen werde uns Herrn Linder zur Verfügung zu stellen um Neues über Nylon zu hören. Vielen Dank! rs.

Kurs über Zettlerei. — Ueber 40 Teilnehmer, hergereist aus dem großen Dreieck: Bodensee, Aaretal, Zentralschweiz, hatten sich am 23. Februar morgens im Hotel Uzwil eingefunden, um ihre Kenntnisse in der modernen Zettlerei aufzufrischen oder zu bereichern.

Nach einer kurzen Begrüßung durch Herrn Dir. *Peter*, worin er seiner Freude über das rege Interesse und die große Zahl der Teilnehmer Ausdruck gab, übernahmen die Herren *Schellenberg* und *Ouboter* den theoretischen Teil des Kurses. Herr Ouboter skizzierte die Entwicklung der Zettelmaschinen-Fabrikation von der so einfachen Maschine von einst bis zur heutigen mit all ihren technischen Feinheiten ausgestatteten Hochleistungsmaschine. Herr Schellenberg, der Konstrukteur dieser modernen Maschine, erklärte an Projektionsbildern die hauptsächlichsten Einzelteile und die verschiedenen Apparate, sowie deren Funktion und ihre Zusammenarbeit. Was es da an Neuigkeiten alles gab, war staunenswert und jeder freute sich lebhaft auf den Nachmittag.

Nach einer zweistündigen Mittagspause begann um 14 Uhr der Rundgang durch die Fabrik. In vier Gruppen aufgeteilt, wurden uns die Montagehalle für Webstühle und Zettelmaschinen gezeigt, wo eben zwei Maschinen vor der Zusammensetzung standen. Diese praktische Demonstration bereicherte den vormittäglichen Unterricht recht wertvoll. Nach einem Gang durch die Gießerei, Dreherei, Fräserei und Bohrerei, fand man sich im Probesaal ein, wo eine Arbeiterin einen Zettel auf der neuen Konus-Hochleistungs-Zettelmaschine anfertigte und uns die Praxis vordemonstrierte.

Es darf wohl gesagt werden, daß diese Maschine ein Meisterwerk darstellt und daher hoffen wir gerne, daß der Firma Benninger, die mit dieser Konstruktion ein neues Mal beweist, daß sie mit der Technik und der Zeit vorwärtsschreitet, ein erfreulicher Erfolg beschieden sein möge. Wenn ich nicht näher auf Details eintrete, so deshalb, weil in der Februar-Nummer der «Mitteilungen» eine ausführliche Beschreibung der Maschine erschienen ist.

Zum Schlusse kommend, möchte ich aber der Firma Benninger außer ihrem freundlichen Entgegenkommen zur Durchführung des Kurses, auch für all die kleinen und großen Aufmerksamkeiten im Namen aller Teilnehmer bestens danken. Auch vielen Dank den Herren Instruktoren sowie der U. K. und ihrem nimmermüden Präsidenten Herrn A. Bollmann. XYZ.

Monatszusammenkunft. Der Osterfeiertage wegen fällt unsere Zusammenkunft im April aus. **Der Vorstand.**

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen:

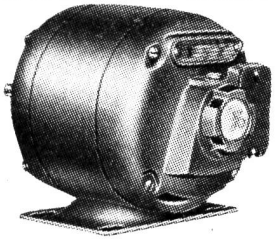
3. **Seidenweberei im Kanton Zürich** sucht jüngeren, gewandten Zettelaufleger (Schweizer), dem Gelegenheit geboten wird, sich zum Webermeister auszubilden.
6. **Zürcherische Seidenstoffweberei** sucht tüchtigen, jüngeren Webermeister für Rütistühle. Webschule Bedingung.
9. **Zürcherische Seidenstoffweberei** sucht jüngeren, tüchtigen Angestellten für die Weberferggerei. Gute Kenntnisse in der Materialverwaltung und im Lohnwesen sind erwünscht. Dauerstelle.
12. **Zürcherische Seidenstoffweberei** sucht tüchtigen, erfahrenen Tuchschauer für Fertigfabrikate.
14. **Seidenstoffweberei in Wien** sucht tüchtigen Webereifachmann als Obermeister.

Stellensuchende:

6. **Absolvent der Textilfachschule Zürich** sucht Stelle auf Ferggstube oder als Tuchschauer.
7. **Absolvent der Oesterr. Handwebschule** mit abgeschlossener Lehre in Mode-Handweberei und Praxis in schweizerischer Handweberei, wünscht sich zu verändern in mech. Jacquardweberei.
14. **Textil-Kaufmann / -Techniker,** 40jährig, Webschule Wattwil, große Fabrikationskenntnisse, kaufm. Praxis im In- und Ausland, sucht sich zu verändern, Fabrikation oder Verkauf.
15. **Bandwebmeister,** 25jährig, Absolvent der Textilschule Wuppertal, 8 Jahre Praxis auf Schaft und Jacquard, sucht passende Stelle.
19. **Absolvent der Bundesschule Dornbirn,** 20 Jahre alt, mit 3jähriger Praxis, sucht Stelle als Hilfsmeister.

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

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



Reparaturen
Elektromotoren
Transformatoren
kauft und verkauft
Alfred Wolf, Zürich 5
Elektromech. Werkstätte und Wicklerei
Telephon (051) 25 18 94 Langstr. 196-198
Ständiges Lager von Occasionen

Tüchtiger Weberei-Praktiker
sucht sich zu verändern. Jacquardbetrieb bevorzugt. Bewerber verfügt über 20jährige gute Erfahrung in Baumwolle, Seide und Woll-Buntweberei. Vertraut mit besten Kontrollsystemen.
Bitte Offerten unter Chiffre TJ 6466 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich.**

DRUCK- u. JACQUARD-
Dessins
PATRONEN u. KARTEN JEDER ART
SCHUMACHER & Co.
ZÜRICH BADENERSTR. 69/73 TELEPHON 23 61 85

Modern eingerichtete Seidenweberei in der Ostschweiz sucht jüngeren, tüchtigen

Webermeister

mit Erfahrung auf Rüti-Seidenwebstühlen.
Offerten sind zu richten unter Chiffre TJ 2695 an
Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.

Nach Südamerika gesucht

Textil-Ingenieur-Farbenchemiker

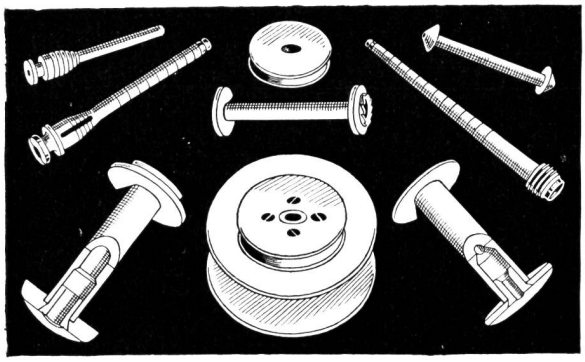
für Verkaufsabteilung von Vertretungs-Unternehmen. Bewandert in der Farbentechnik, mit Kenntnissen und Erfahrung in Maschinen für Spinnerei, Weberei und Ausrüstung von Baumwolle, Wolle und Kunstseide. Spanische oder englische Sprachkenntnisse Bedingung. Ausführliche Offerten erbeten an:

Alberto Walliser & Cia. Ltda., **Medellin** (Colombia)
Aptdo. Aereo Nr. 631

Für unser Mailänder-Haus suchen wir jüngeren

Spinnerei-Techniker

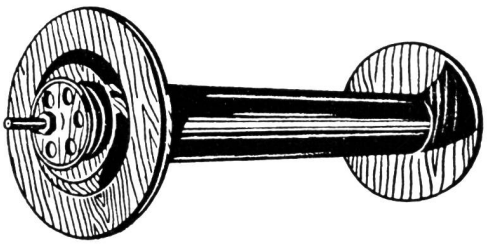
für den Außendienst, zwecks Einführung eines interessanten neuen Produktes in den oberitalienischen Spinnereien.
Bewerber, die über eine mehrjährige Betriebserfahrung und möglichst über italienische Sprachkenntnisse verfügen, sind gebeten, Offerte mit Lebenslauf, Foto, Saläranspruch einzureichen unter Chiffre TJ 6465, **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**



TECHNISCHE HOLZARTIKEL, SPULEN, SPINDELN ETC.
FÜR ALLE ART SPINNEREI, WEBEREI, ZWIRNEREI ETC.
NUSSBAUMER SÖHNE SPULENFABRIK
FLÜH b. Basel

Alle Inserate durch
Orell Füssli-Annoncen OFA

Wir bieten Vorteile in:



Tuch-, Streich- und Warenbäumen
Zettelbäumen
Baumscheiben in Stahlblech und Leichtmetall
Waschmaschinen- und Säurewalzen
Jigger- und Säuretrögen, Bottichen
Holzriemenscheiben
Haspel- und Wickelhülsen mit □ Loch

Greuter & Lüber A.G., Flawil (St. Gallen)
Telephon 8 35 82

FÄRBEREI SCHLIEREN AG. SCHLIEREN

Hersteller: Schaffhauser Spielkarten- und Kartonfabrik Muller & Cie Neuhausen am Rheinfall (Schweiz)