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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 59 (1952)

Heft: 5

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 22.08.2025

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

No 5 59. Jahrgang Zürich, Mai 1952

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: Von Monat zu Monat — Handelsnachrichten — Aus aller Welt: Die französische Seidenindustrie — Strukturwandlungen der Spinnstoffwirtschaft in Westdeutschland — Industrielle Nachrichten — Rohstoffe: Nylon — Spinnerei, Weberei: Die Numerierung der Garne — Einzelantrieb für Webstühle — Färberei, Ausrüstung — Markt-Berichte: Seta italiana — Seta europea — Ausstellungs- und Messeberichte: Rückblick auf die 36. Schweizer Mustermesse — Mode-Berichte — Fachschulen — Firmen-Nachrichten — Literatur — Patent-Berichte — Vereins-Nachrichten.

Von Monat zu Monat

Zur Lage. — Auf Grund der Ausfuhrergebnisse im ersten Vierteljahr 1952 könnte der Schluß gezogen werden, daß die Beschäftigung in der Seidenindustrie und im Handel wohl noch nicht zu begründeten Befürchtungen Anlaß gebe. Eine Analyse der Ausfuhrzahlen und insbesondere des Auftragsbestandes zeigt aber, daß diese Auffassung leider nicht zutrifft. Seit dem 1. Januar bis 31. März wurden nämlich für 3,2 Millionen Franken in der Schweiz veredelte ausländische Rohgewebe exportiert, wobei der Großteil auf chinesische Honangewebe entfiel. Die Beschäftigung der Seidenwebereien wird selbstredend durch diese Ausfuhr nicht berührt. Auch die Zunahme der reinen Zellwollgewebe ist wohl zur Hauptsache dem Konto der Baumwollwebereien zu verbuchen. Die Ausfuhr im ersten Quartal reduziert sich deshalb auf 22,6 Millionen Franken von in schweizerischen Seidenwebereien hergestellten Geweben, was zur Aufrechterhaltung einer normalen Beschäftigung kaum ausreicht.

Dann kommt hinzu, daß der Auftragseingang nach wie vor ungenügend ist. Die in- und ausländische Kundschaft verhält sich immer noch sehr zurückhaltend. Modische Gewebe finden noch Abnehmer, während Stapelartikel auch mit großen Preiseinbußen nur sehr schwer verkäuflich sind. Diese unerfreuliche Lage hat dann auch bei zahlreichen Firmen bereits zu Betriebseinschränkungen geführt. Entlassungen von ausländischen Arbeitskräften konnten nicht umgangen werden. Eine Verschärfung der Krise ergab sich durch die französischen, englischen und australischen Einfuhrverbote und -beschränkungen, die bekanntlich dazu führten, daß für viele Millionen Franken notleidende Sendungen ihren Abnehmern nicht rechtzeitig zugestellt werden konnten. Wenn auch die französisch-schweizerischen Handelsvertragsverhandlungen ein einigermaßen befriedigendes Ergebnis für die Abwicklung der alten Aufträge zeitigten, so ist doch festzuhalten, daß ein bedeutender Teil der Aufträge wegen verspäteter Lieferungen annulliert wurde. Für die notleidenden australischen Lieferungen ist noch keine Lösung in Aussicht.

Die Aufhebung der Liberalisierung nach Frankreich und Großbritannien verlangt erneut eine größere Aktivität der schweizerischen Handelspolitik, gilt es doch, für die Textilindustrie im allgemeinen wiederum genügende Ausfuhrkontingente zu vereinbaren.

Die Seidenindustrie stößt im Ausland auf einen immer schärfer werdenden Konkurrenzkampf, der durch ausländische staatliche Exportförderungsmaßnahmen noch unterstützt wird und ungleiche Startbedingungen schafft, die auch die schweizerische Seidenindustrie vor schwere Probleme stellt.

Zur Kritik an der Europäischen Zahlungsunion. — In verschiedenen Presseorganen wird Sturm gelaufen gegen weitere Kreditgewährungen des Bundes an die Europäische Zahlungsunion, ohne sich allerdings zu vergegenwärtigen, daß ein weiteres Verbleiben der Schweiz in der Zahlungsunion nur dann möglich ist, wenn ihre Quote erhöht wird. Erstaunlich ist dabei, daß gerade die Arbeiterpresse nicht mehr Verständnis für eine Verlängerung der Zahlungsunion an den Tag legt und im «Volksrecht» sogar behauptet wird, die Privatwirtschaft sei allein Nutznießerin der ohnehin fragwürdigen Institution. Es wäre wohl angebracht, wenn man sich wieder einmal überlegen würde, wie weit die Beschäftigung unserer Industrien von den Möglichkeiten des Exportes abhängig ist!

Es besteht kein Zweifel, daß eine Rückkehr zum Bilateralismus gerade für die Textilindustrie die schwerwiegendsten Folgen haben müßte. Denken wir nur an die Wiedergeburt der «weichen» und «harten» Währungen und die damit verbundene Diskriminierung der «non essentials», unter der die Textilindustrie genug gelitten hat. Es ist auch nicht richtig, wenn die bisherige Beanspruchung der schweizerischen Quote allein der Exportindustrie zur Last gelegt wird. Wie dem Bericht der Schweizerischen

Verrechnungsstelle über das vergangene Jahr zu entnehmen ist, betrug der Ueberschuß der Auszahlungen im normalen gebundenen Zahlungsverkehr 1951 nur 108 Millionen Franken, der vom Bund mit einem Kredit von 62 Millionen Franken und mit Goldüberweisungen der Zahlungsunion von 46 Millionen Franken gedeckt wurde. Wie im Lichte dieser offiziellen Zahlen von einer unzweckmäßigen exportfördernden Kreditpolitik des Bundes in Zeiten der Hochkonjunktur gesprochen werden kann, ist unerklärlich.

Im übrigen bedeutet der Export auf Kredit bei bestimmten Voraussetzungen nicht vorgegessenes Brot, sondern Sicherung zukünftigen Brotes. Gerade die Textilindustrie darf nicht außer acht lassen, daß ihre Produktionskosten hoch sind und die ausländische Konkurrenz immer schärfer auf den Plan tritt. Eine doktrinäre Verurteilung von Transferkrediten verunmöglicht der Textilindustrie aber, die heutigen Gelegenheiten zur Erschließung oder zum Ausbau ausländischer Märkte auszunützen.

Ein Widerspruch. — Bundesrat Kobelt hat am offiziellen Tag der Schweizer Mustermesse in Basel mit Nachdruck an die Einsicht der Bevölkerung appelliert, alles zu tun, um ohne behördliche Eingriffe den Lohn- und Preisauftrieb zu verhindern. Dieser Aufruf steht in krassem Widerspruch zum Begehren des Bundesrates, Vollmachten für die Weiterführung der Preiskontrolle in der Verfassung zu verankern, und dies trotz der einhelligen Ablehnung durch sämtliche wirtschaftlichen Spitzenverbände.

Das Marktgesetz von Angebot und Nachfrage hat nicht nur einen weiteren Preisauftrieb verhütet, sondern zum Teil sogar einen beträchtlichen Preisrückgang bewirkt (Textilien), als die Mangellage behoben war. Ohne staatliche Kontrolle haben denn auch die Lebenskosten in der Schweiz in den letzten 8 Monaten nur um 5% zugenommen, während mit einer staatlichen Preisüberwachung in Frankreich Preissteigerungen von 36%, in Schweden von 23%, in Dänemark von 20% usw. festzustellen sind. Diese Zahlen sprechen doch für sich!

Handelsnachrichten

Ausfuhr von schweizerischen Seiden-, Rayon- und Zellwollgeweben im 1. Quartal 1952

	Totalausfuhr laut Statistik des Spezialhandels		Davon Ausfuhr im Transiteigenveredlungsverkehr	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
1951	36 060	105 972	1 127	7 857
1. Quartal	11 261	31 059	343	2 644
4. Quartal	7 060	22 953	193	1 215
1952				
1. Quartal	7 957	26 187	311	3 206

Die Gesamtausfuhr dieser Gewebe nahm im 1. Vierteljahr 1952 gegenüber dem Vorquartal um 3,2 Millionen auf 26,2 Millionen Franken zu. Selbstverständlich wurde das gute Resultat des Frühjahres 1951 bei weitem nicht mehr erreicht. Die gegenwärtige Ausfuhrzunahme entspricht nicht etwa einem vermehrten Absatz von in schweizerischen Seidenstoffwebereien hergestellten Geweben. In dieser Hinsicht nahm die rückläufige Tendenz, die vor Jahresfrist eingesetzt hatte, ihren Fortgang.

Der Statistik nach konnte wohl der Auslandsversand von Seidengeweben von 6,9 auf 7,6 Millionen Franken im Berichtsquartal gesteigert werden, doch beruht diese Zunahme einzig auf der stark vermehrten Ausfuhr von in der Schweiz veredelten Honangeweben, die von 881 000 Franken im letzten Quartal 1951 auf den Betrag von 2 973 000 Franken in den ersten drei Monaten des laufenden Jahres angestiegen ist. Die Exporte von rein schweizerischen Seidengeweben gingen somit von 4,9 auf 4,6 Millionen Franken zurück; dies in einer Jahreszeit, wo sonst die Seidenstoffausfuhr üblicherweise jeweilen eine Belebung erfuhr.

Auch die Ausfuhr von Rayongeweben sank im Berichtsquartal nochmals um 10% auf 11,6 Millionen gegenüber 14,2 Millionen Franken im ersten Vierteljahr 1951. Demgegenüber erfreuten sich die Zellwollgewebe, die überwiegend von Baumwollwebereien hergestellt werden, wiederum der üblichen größeren Frühjahrsnachfrage. Der Export dieser Gewebe stieg von 3,7 Millionen Franken im letzten Quartal 1951 auf 6,5 Millionen Franken in der Berichtsperiode. Im ersten Vierteljahr 1951 waren allerdings solche Gewebe im Werte von 8,3 Millionen Franken im Ausland abgesetzt worden.

Die Seidenstoffwebereien stehen somit vor der unerfreulichen Tatsache, daß der Auslandsabsatz der von ihnen hergestellten Stoffe, die überdies teilweise bereits letztes Jahr an die Exporteure geliefert worden waren, ständig zurückgeht, obwohl die Gesamtzahlen der Ausfuhr eigentlich ein günstigeres Bild der Lage geben.

Unter den Absatzländern von Seiden-, Rayon- und Zellwollgeweben steht im Berichtsquartal Schweden mit einem Rekordergebnis von 4,1 Millionen Franken an der Spitze, wobei ein ganz wesentlicher Anteil auf Zellwollgewebe und Cordgewebe für die Pneufabrikation fällt. Zugenommen hat ebenfalls die Gewebeausfuhr nach Deutschland; immerhin wurde mit 2,7 Millionen Franken das Ergebnis des ersten Vierteljahres 1951 noch nicht erreicht. Fast die Hälfte dieses Betrages entfällt indessen auf in der Schweiz veredelte Honangewebe. Verbesserte Umsätze in Seiden-, Rayon- und Zellwollgeweben werden sodann in Dänemark, Holland und in verschiedenen kleineren Absatzgebieten ausgewiesen. Zum Teil bedeutende Rückschläge sind indessen beim Export nach Australien, Großbritannien und Frankreich festzustellen. Hier werden bereits die im Februar und März getroffenen Einfuhrbeschränkungen fühlbar. Rückläufig ist ferner die Ausfuhr von Seidengeweben nach den Vereinigten Staaten von Amerika. u. g.

Ein- und Ausfuhr von Wolle und Wollfabrikaten im 1. Quartal 1952. — EN. Die Importe von Wollfabrikaten sind, wie nicht anders zu erwarten war, im 1. Quartal dieses Jahres etwas zurückgegangen. Es war ja vorauszusehen, daß, im Hinblick auf die allgemein schlechte Geschäftslage, die im Wollsektor durch alle Stufen geht, auch bei ausländischen Lieferanten weniger gekauft würde. Der Beschäftigungsgrad der inländischen Wollindustrie ist deswegen um nichts besser geworden; er wird solange ein schlechter bleiben, als die Lager bei Konfektion und Großhandel nicht in bedeutenderem Umfang abgebaut werden können. Die Exporte von schweizerischen Wollfabrikaten konnten nicht in dem erforderlichen Maße vermehrt werden; sie waren im Gegenteil in einigen wichtigeren Positonen rückläufig, was in Anbetracht der von verschiedenen Ländern gehandhabten Importpolitik nicht verwundern kann. Die Wollindustriellen hoffen nun, wenigstens mit Westdeutschland wieder größere Exportgeschäfte abschließen zu können, nachdem ab 1. Mai eine vernünftigere deutsche Einfuhrregelung, unter schweizerischer Mitverwaltung der Kontingente, Platz gegriffen hat.

Die Entwicklung von Ein- und Ausfuhr von Wolle und Wollerzeugnissen der letzten Monate geht aus der nachfolgenden Zusammenstellung hervor:

	Einfuhr in q	
	4. Quart. 1951	1. Quart. 1952
Rohwolle, Kammzug und Abfälle	21 328	19 005
Wollgarne total	2 931	2 041
davon Streichgarne	805	585
Kammgarne	1 569	1 044
Handstrickgarne	527	333
Wollgewebe total	2 837	2 817
davon leichte der Pos. 475b	769	1 177
schwere der Pos. 474	1 848	1 446
Wollteppiche	4 917	4 140
Filzwaren	448	487

	Ausfuhr in q	
	4. Quart. 1951	1. Quart. 1952
Rohwolle, Kammzug, Abfälle	2 997	2 197
Wollgarne total	1 955	2 662
davon Streichgarne	15	84
Kammgarne	1 624	2 253
Handstrickgarne	310	294
Wollgewebe total	813	890
davon leichte der Pos. 475b	428	588
schwere der Pos. 474	302	274
Wollteppiche	487	123
Filzwaren	289	204

Handelspolitische Notizen. — Die Bemühungen unserer Behörden, gegenüber *Australien* die Berücksichtigung der vor der Importsperre vom 8. März 1952 abgeschlossenen Bonafide-Kontrakte durchzusetzen, haben bis jetzt noch zu keinem greifbaren Ergebnis geführt. Allein die der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft gemeldeten notleidenden Geschäfte ergeben einen Betrag von 4,5 Millionen Franken, wobei der größte Teil dieser Gewebe versandbereit ist. Da wohl kaum erwartet werden darf, alle Aufträge würden ohne Anrechnung auf den Importquoten berücksichtigt, bemühten sich verschiedene Exporteure, ihre Ware anderweitig, u. a. auch in Thailand, abzusetzen. Befremdlicherweise weigern sich nun unsere Behörden, die Bezahlung dieser Waren in Pfund zuzulassen, obwohl die schweizerische Kontingentsbescheinigung des schweizerischen gebundenen Zahlungsverkehrs mit dem Sterlinggebiet in bezug auf Australien bereits vorlag. Zur Begründung wird in Bern immer noch mit dem «Quotenschreck» operiert; dabei ist es doch heute so, daß die Sterlingländer durch ihre Einfuhrbeschränkungen von selbst und in gründlicher Weise dafür sorgen, daß die schweizerische Kreditquote bei der Europäischen Zahlungsunion nicht über Gebühr beansprucht wird.

Die vor kurzem abgeschlossenen *schweizerisch-griechischen Verhandlungen* führten zu keiner wesentlichen Aenderung im Warenverkehr mit diesem Lande. Wie bereits gegenüber Deutschland, so erklärten sich die griechischen Behörden auch hinsichtlich der Schweiz außerstande, bilaterale Kontingentslisten zu vereinbaren, wie dies von unserer Delegation selbstverständlich gewünscht worden war. Immerhin mußte sich Griechenland verpflichten, einen bestimmten Anteil der bei der Ausfuhr nach der Schweiz erzielten Erlöse für die Bezahlung von schweizerischen «non essentials» freizugeben. Im übrigen bleibt es dem Geschick der schweizerischen Exporteure und der griechischen Importeure überlassen, den bestehenden Schwierigkeiten in bisheriger Weise Herr zu werden.

Dieser Tage besuchte eine mehrköpfige Delegation aus *Brasilien* unser Land. Die brasilianischen Gäste wurden von verschiedenen wirtschaftlichen und offiziellen Organisationen mit gebührendem Aufwand empfangen. In Bern allein mußten drei Bundesräte Audienzen gewähren, die auf die freundschaftlichen Beziehungen zwischen den zwei Ländern, wie es in der Diplomatensprache jeweilen so schön heißt, zweifellos einen befruchtenden Einfluß ausgeübt haben. Auch die schweizerischen Textilverbände ließen es sich nicht nehmen, auf dringenden Wunsch unserer Behörden die Herren aus Brasilien in der Halle «Création» an der Mustermesse zu empfangen. Herr Präsident Hug vom Kaufmännischen Direktorium in St. Gallen wies in seinen liebenswürdigen Begrüßungsworten sehr eingehend auf die bedauerliche Tatsache hin, daß Brasilien die Grenze für schweizerische Textilien weitgehend gesperrt hat (nebenbei sei bemerkt, daß Brasilien dafür der wichtigste Abnehmer unserer Maschinenindustrie ist). Hoffen wir, daß der Wunsch in Erfüllung gehe, die Damen der brasilianischen Delegation würden bei ihrer Rückkehr an maßgebender Stelle dafür sorgen, daß in Brasilien, wenn auch in bescheidenem Maße, Zürcher Seidenstoffe und Feingewebe und Stickereien aus St. Gallen gekauft werden können. u. g.

Kurzfristiger Vertrag mit Frankreich. — Die französischen Behörden haben endlich ihre Pläne für die Ueberwindung der Zahlungsbilanzkrise, die zur plötzlichen Anordnung der Einfuhrsperre vom 4. Februar geführt hat, bekanntgegeben. Die Einfuhr im ex-liberalisierten Sektor wird inskünftig kontingentiert. Gleichzeitig soll die Erteilung von Lizenzen für bereits bisher kontingentierte Waren verzögert werden. Die ominöse Unterscheidung in «essentials» und «non essentials» wird dem Worte nach zwar vermieden, doch sollen die sogenannten «besoins incompressibles» bei der Festsetzung von Kontingenten ganz besonders berücksichtigt werden. Daß die Textilien weitgehend zu den «compressibles» gehören, versteht sich von selbst. — Der Weg führt hier offenbar von der Kompression zur Depression. Von der bis Ende Juni budgetierten französischen Wareneinfuhr aus OECE-Ländern sind allein 70% für «besoins incompressibles» vorgesehen. Die Besprechungen zwischen einer schweizerischen und einer französischen Wirtschaftsdelegation in Paris, die vor kurzem zu Ende geführt worden sind, standen deshalb unter ganz ungünstigen Voraussetzungen. Es gelang indessen, in hartnäckigen Auseinandersetzungen für die schon bisher kontingentierten Waren (so auch für bedruckte Rayon-, Zellwoll- und Baumwollgewebe) Quoten zu vereinbaren, die rund zwei Drittel der bisherigen Ausfuhr ausmachen. Für die ex-liberalisierten Gewebe offerierten die Franzosen nur ganz ungenügende Kontingente, doch gelang auch hier die Vereinbarung eines einigermaßen befriedigenden modus vivendi. Erfreulich ist auch die Tatsache, daß es dank der energischen Haltung unserer Delegation gelang, sowohl für kontingentierte als auch für ex-liberalisierte Gewebe das schweizerische Mitspracherecht bei der Kontingentsverteilung in Frankreich vorzubehalten. Leider war dies bei den Garnen nicht möglich. Die nur für drei Monate gültige Regelung ist überaus kompliziert, und der Aufwand an Verhandlungen und Kontingentsberechnungen steht wie üblich in umgekehrtem Verhältnis zu den zu verteilenden Beträgen. u. g.

Die Entwicklung der internationalen Textilgroßhandelspreise 1951

Die außerordentlichen Schwankungen der Rohstoffpreise haben naturgemäß sehr stark auch die internationalen Großhandelspreise für Textilien beeinflußt. Die ungewöhnliche Hausse der Wollnotierungen hat im besonderen die Textilfabrikatpreise in Schwung gebracht, zumal auch die anderen Rohstoffe, Chemikalien und Treibstoffe, nicht minder eine Verteuerung erfahren hatten. Die Rüstungswelle, die diese Bewegung ausgelöst hatte, absorbierte zum guten Teil auch die Nachteile derselben und machte den schrumpfenden Zivilkonsum, der die Hausse nicht ganz mitzumachen vermochte, weitgehend wett. Aber vom Herbst an trat ein Umschwung ein, die Rüstungsbestellungen ließen nach bzw. waren bereits abgefertigt, so daß in vielen Ländern die Textilproduktion nachließ, was naturgemäß auch auf die Rohstoffnotierungen drückend einwirkte. Die Vereinigten Staaten hatten schon vorher sich von größeren Neukäufen der ihrer Ansicht nach überteuerten Rohstoffe zurückgehalten, so daß diese in eine Baisse einschwenkten, was in der Folge auch die Großhandelspreise der

Textilien wieder zurückgehen ließ. In den Ländern mit einer gewissen Bewirtschaftung waren die im Jahresverlauf zutage getretenen Großhandelsschwankungen wohl geringer als in freien Ländern, aber der Jahresdurchschnitt zeigt doch überall nicht unbeträchtliche Steigerungen gegenüber dem vorangegangenen Jahre, wie aus nachstehender Uebersicht deutlich entnommen werden kann:

	1951		1950
	Beginn	Ende	Jahresmittel
	(1948 = 100)		
USA	119	107	115	99
Großbritannien	204	208	205	142
Frankreich	170	159	172	127
Schweden	144	157	168	114
Schweiz	150	119	133	104
Belgien	159	127	139	113
Dänemark	158	142	159	125
Finnland	174	191	195	127
Italien	132	118	127	100
Holland	171	151	166	136
Norwegen	137	148	152	115
Spanien	211	277	251	124
Japan	364	340	366	262
Kanada	138	124	137	114

In den Vereinigten Staaten ging der Index der Großhandelspreise für Textilien im Jahresverlauf um 8 Punkte zurück, lag aber im Jahresdurchschnitt trotzdem um 16 Punkte höher als 1950. Diese Verteuerung, die im Detailhandel viel ausgeprägter in Erscheinung tritt, ist mit die Ursache dafür, daß es auch über dem Ozean zu einer «Textilkrise» gekommen ist, die sich zurzeit sogar noch verschärft. In Großbritannien, wo eine Verteuerung der Groß- und Detailhandelspreise viele Monate hindurch bis zum Aufbrauchen der noch billig eingekauften Rohstoffe durch die Regierung erzwungen worden war, sprangen im Moment der Verarbeitung neuer d. h. teurer Rohmaterialien die Preise entsprechend in die Höhe, was die jahresdurchschnittliche Steigerung um nicht weniger als 63 Punkte gegenüber 1950 erklärt. Auch in Frankreich wurde anfangs die Steigerung aus ähnlichen Gründen aufzuhalten versucht, bis sich dann eine Verteuerung um fast die Hälfte herausbildete.

In Schweden ist die Haussebewegung noch im Gange, wie übrigens in allen anderen skandinavischen Ländern auch, wo aus devisentechnischen Gründen die Rohstoffeindeckung nicht immer der Weltmarktentwicklung folgen kann, so daß vielfach auch in Haussezeiten gekauft wurde, was die Großhandelspreise entsprechend beeinflussen muß. Im schweizerischen Großhandelsindex sind neben Textilien auch Kautschuk und Leder mitberücksichtigt, so daß dieser Index nicht ganz genau die Textilentwicklung widergibt. Da aber auch die beiden genannten anderen Warengruppen ähnliche Baissebewegungen auf dem Rohstoffmarkt verzeichneten, dürfte eine allzu große Korrektur für Textilien allein kaum in Betracht zu ziehen sein.

Japan verzeichnet die wohl größte Steigerung aller Länder, wiewohl der Index im Jahresverlauf wieder stärker zurückgegangen ist. Im Jahresdurchschnitt aber gab es doch eine Hausse um 104 Punkte, was mit der Marktfreigabe für viele Artikel nach dem Aufhören des Besetzungsstatuts zusammenhängt. Hier drängt sich allerdings die Frage auf, ob dadurch nicht wieder die alte japanische Handelspolitik eine Neuauflage erfährt, nämlich, daß der Konsument im Inland wieder einen Teil der Exportpreise bezahlen muß, um diese niedrig halten zu können. Es ist auffallend, daß die japanischen Großhandelspreise die höchsten überhaupt sind, die international erfaßt werden. Wohl zeigt auch Spanien eine beträchtliche Zunahme, die indessen weltmarkttechnisch ohne Bedeutung bleibt und auf die forcierte Industrialisierung des Landes zurückgeht, die automatisch höhere Kosten verursacht. lst.

Vereinigte Staaten — Baumwollgewebeausfuhr 1951. — Im letzten Jahre erreichte die amerikanische Baumwollgewebeausfuhr 807,388.000 Quadratyards (1 Quadratyard = 0.836 m²), welche Ziffer nur in den Jahren 1920, 1947, 1948 und 1949 überschritten wurde. Im Vergleich zu 1950 ergab sich eine Minderung der Ausfuhr nur in der Relation nach Kanada, nämlich um 6.8%, wogegen die Exporte nach Afrika um 230%, nach Asien um 102%, nach Australien um 204% und nach Südamerika um 51% zugenommen haben. Nach Europa hielten sie sich nahezu unverändert auf Vorjahrshöhe, sind als solche aber nicht bedeutend. Die wichtigsten Kunden waren vielmehr (in Quadratyard):

Kanada	155,588.042	Kuba	44,928.447
Philippinen	120,311.783	Iran	27,781.573
Indonesien	103,165.338	Venezuela	24,655.033
Südafrika	72,397.367	Siam	17,834.051

Die Textilexport-Vereinigung stellt in ihrer Marktuntersuchung fest, daß sich auf den Weltmärkten die japanische Konkurrenz — Japan ist bereits wieder der erste Weltmarktlieferer in Baumwollgeweben! — immer stärker bemerkbar macht, ohne daß aber von einem Dumping gesprochen werden könnte. Die japanischen Preise stellen sich wohl etwas billiger, was aber auf geringeren Unkosten und billigeren Löhnen beruht. Aber auch Indiens Erzeugung ist in starkem Anstieg und beginnt auf dem asiatischen Markt mehr und mehr in Erscheinung zu treten, wobei auch nationale Momente die Käufer beeinflussen. Aber auch die europäische Konkurrenz macht sich fühlbar bemerkbar und alle diese Umstände lassen die genannte Vereinigung erwarten, daß sich der amerikanische Export von Baumwollgeweben im laufenden Jahre stärker abschwächen wird. Im ersten Quartal 1952 erreichte er nicht viel mehr als 150 Millionen Quadratyard. lst.

Aus aller Welt

Die französische Seidenindustrie

Von unserem Korrespondenten in Paris.

Einige geschichtliche Daten

Im Jahre 1466 gab König Ludwig XI. den Befehl zur Errichtung einer Seidenfabrik in Lyon, doch war dieser Versuch nicht erfolgreich. Im Jahre 1536 bewilligte König Franz I. zwei Lyoner Kaufleuten die Aufstellung von Seidenwebstühlen in ihren Unternehmen und ordnete später an, daß sämtliche Seidenwaren über Lyon gehen müßten. Die Lyoner Seidenindustrie war von da an fest gegründet. Der Agronom Olivier de Serre (1539—1619) führte in Frankreich den Maulbeerbaum ein und gab damit der Seidenraupenzucht und der Seidenindustrie einen großen Aufschwung. Von König Heinrich IV. wurde er tatkräftig unterstützt. Der Widerruf des Edikts von Nantes (1685), das den Hugenotten Religionsfreiheit gewährt hatte, bewirkte die Auswanderung derselben und damit einen Niedergang der Seidenindustrie, der jedoch nur vorübergehend war; sie entwickelte sich nach und nach zu ihrer heutigen Weltbedeutung.

Geographische Verteilung

Die Seidenindustrie ist im Südosten Frankreichs konzentriert. Man findet dort sämtliche Seidenspinnereien, 42% der Kunstseidenfabriken, 99,5% der Zwirnereien, 99,6% aller Webereien und beinahe sämtliche Seidenbandwebereien, letztere größtenteils in Saint-Etienne.

Die Erzeugung

Im Jahre 1950 verarbeitete die Industrie 24 000 Tonnen verschiedener Rohstoffe, was eine Einfuhr im Werte von 6 Milliarden Franken erforderte und zwar Holzstoff und Schwefel für die Rayon- und Fibrannefabrikation, Rohseide, Kokons, Wolle, Baumwolle usw. Der Verbrauch an Rohseide, zum größten Teil aus Japan, bezifferte sich im gleichen Jahre auf ungefähr 1000 Tonnen. Nur noch wenig Rohseide (im Jahre 1950 47 Tonnen) stammt aus Frankreich selbst und zwar hauptsächlich aus dem Cevennes-Gebiet; sie ist jedoch von hervorragender Qualität.

Die *Schappespinnerei* ist eine sehr konzentrierte Industrie. Sie zählt 5 Unternehmen mit 19 Fabriken, die ungefähr 3000 Arbeiter beschäftigen und mit 180 000 Spindeln ausgerüstet sind. Die Erzeugung von Schappegarnen belief sich im Jahre 1950 auf 275 Tonnen. In den Schappefabriken werden jedoch heute große Mengen von Fibrannegarnen hergestellt. Mit 2900 t im Jahre 1950, erreichte die Fibranneproduktion das Zehnfache der Schappeerzeugung.

Die *Zwirnereiindustrie* mit ihren 500 Unternehmen ist dagegen sehr zersplittert, doch findet man etwa die Hälfte der Betriebe im Departement Ardèche. Sie versorgen nicht nur die einheimische Industrie, sondern exportieren auch größere Mengen von Seidenzwirnen nach Schweden, Holland, Syrien, Norwegen und Westdeutschland.

Die Weberei. Während Lyon das Hauptzentrum der Seidenstofferzeugung ist, werden Voile und Mousseline hauptsächlich in Tarare und Seidenbänder in Saint-Etienne fabriziert. Diese drei Städte besitzen ungefähr 1500 Fabriken, die die genannten Waren entweder in den eigenen Unternehmen herstellen oder sie teilweise durch die sogenannten «Façonniers», kleinere Werkstätten mehr handwerklichen Charakters, mit oft nur 10—20 Webstühlen, ausführen lassen.

Die Seidenstoff- und Bandweberei verfügt über 70 000 Webstühle, wovon im Jahre 1950 rund 58 000 in Betrieb standen.

Gegenwärtig bemüht sich die Industrie, die Arbeit rationell zu organisieren und den Maschinenpark zu erneuern. Sie zögert nie, stets die neuesten technischen Errungenschaften in ihren Dienst zu stellen. Die Industrie interessiert sich auch für alle mechanischen Neuheiten, wie z. B. die industrielle Vervollkommnung der Rundwebstühle.

Insgesamt beschäftigt die Seidenindustrie rund 68 000 Personen, davon 56 000 Arbeiter und Arbeiterinnen und 12 000 Angestellte.

Die Arbeiterschaft ist zum größten Teil weiblich; 95% in der Spinnerei, 60% in der Schappeerzeugung, 80% in der Zwirnerei und ungefähr ebensoviel in der Weberei. Es handelt sich größtenteils um Spezialarbeiterinnen, die in den Lehrzentren der Seidenindustrie gründlich ausgebildet werden.

Verarbeitung von Kunstfasern

Noch vor fünfzig Jahren verarbeitete die französische Seidenindustrie ausschließlich reine Seide. Heute bildet die reine Seide wohl immer noch die Grundlage dieser Industrie und hält ihr Ansehen aufrecht, aber sie hat nur einen bescheidenen Anteil an ihrer Gesamtproduktion. Im Jahre 1950 erzeugte die Industrie nur 815 Tonnen reine Seidengewebe, während sie 25 000 Tonnen anderer Rohstoffe verarbeitete, vor allem Rayon, ferner Glas, Nylon, Rhovyl usw. Diese Ausdehnung der Erzeugung ging allerdings nicht auf Kosten der Qualität der Seide, denn im Gegensatz zu anderen Industrien ist sie nicht so sehr beeinflußt durch die verwendeten Roh- und Werkstoffe, als durch die Art und Weise, wie diese verarbeitet werden. Man zählt heute in Frankreich 29 Kunstseidenfabriken, wovon sich ungefähr die Hälfte in der Lyoner Gegend befindet. Sie beschäftigen insgesamt 27 000 Personen.

Ausfuhrschwierigkeiten

Während in den ersten Nachkriegsjahren die Hauptsorge der Industrie die Rohstoffversorgung war, ist nunmehr das schwierigste Problem die Ausfuhr, die für sie eine lebenswichtige Rolle spielt. Der Inlandsmarkt ist nicht hinreichend, um der Industrie ihre Existenz zu sichern. Die ausländische Kundschaft der französischen Seidenindustrie ist in der ganzen Welt zerstreut; im Jahre 1950 zählte man ungefähr 90 Länder, nach denen eine Ausfuhr erfolgte.

In der letzten Zeit ist die Ausfuhr immer schwieriger geworden. Seide wird fast überall als Luxuserzeugnis angesehen und daher mit entsprechend hohen Zöllen belastet und durch Kontingente eingeschränkt.

Im Jahre 1951 exportierte die Seidenindustrie Waren im Werte von rund 42 Milliarden französische Franken, davon 24 Milliarden nach dem eigentlichen Ausland und 18 Milliarden nach den Ueberseegebieten der französischen Union.

Strukturwandlungen der Spinnstoffwirtschaft in Westdeutschland

Von *Dr. Hermann A. Niemeyer*

Vergleich mit der Vorkriegszeit

Das Statistische Bundesamt hat zum ersten Male nach dem Kriege ein Strukturbild der Gewerbe in der Bundesrepublik gezeichnet (W. u. St. 1/1952). Dabei wurde die Zählung der Arbeitsstätten vom 13. September 1950 zugrunde gelegt, die mit der Volkszählung verbunden war. Die letzte Betriebszählung dieser Art erfolgte 1939. Erstmalig ist also ein Vergleich mit der Vorkriegszeit möglich. Das Bundesamt hebt allerdings mit Recht den etwas fragwürdigen Charakter des Jahres 1939 als eines geeigneten Vergleichsabschnitts hervor, weil die damalige Rüstungswirtschaft bereits aufblähend oder hemmend in das gewerbliche Gefüge eingriff. Insofern kann man nicht von einem «normalen» Vorkriegsjahr sprechen. Unter diesem Vorbehalt müssen die Ergebnisse betrachtet werden.

Spinnstoffwirtschaft mit höchster Beschäftigtenzahl

Das Textilgewerbe zählte 1950 20 926 Arbeitsstätten und 648 311 Beschäftigte, das Bekleidungsgewerbe 176 389 bzw. 557 531 (jeweils ohne Heimarbeiter). Nach der Zahl der Beschäftigten stand das Textilgewerbe unter den gütererzeugenden Gruppen an zweiter Stelle, das Bekleidungsgewerbe an dritter. Beide wurden nur übertroffen vom Hoch-, Tief- und Ingenieurbau. Das gesamte Spinnstoffgewerbe aber, Textil und Bekleidung zusammen, stellt mit 197 315 Betrieben und 1 205 842 Beschäftigten alle übrigen erzeugenden Gewerbe weit in den Schatten. Ueber ein Fünftel der Arbeitsstätten und fast ein Siebentel der Beschäftigten der gewerblichen Güterherstellung entfielen auf die Spinnstoffwirtschaft. An solchen Zahlen läßt sich deren große Bedeutung im Rahmen der westdeutschen Wirtschaft ermessen. Das Textilge-

werbe hat mit einer durchschnittlichen Beschäftigungszahl von rund 30 Köpfen mittelbetrieblichen, das Bekleidungsgewerbe (rund 3) kleinbetrieblichen Charakter, wobei man sich der in diesen Durchschnitt eingehenden breiten Skala vom industriellen Großbetrieb bis zum handwerklichen Zwergbetrieb bewußt sein muß.

Das Wachstum gegenüber der Vorkriegszeit

Die Strukturveränderungen gegenüber der Vorkriegszeit werden erstmalig durch einen Vergleich der Beschäftigten von rund 1939 und 1950 in der Bundesrepublik aufgezeigt. Sie bedürfen einer Vertiefung durch eine Gegenüberstellung der Kapazitäten und durch ein Zurückgreifen auf ein Vorkriegsjahr, das noch nicht im Banne der Rüstungswirtschaft stand. Jetzt muß man sich mit der Feststellung begnügen, daß die Zahl der Beschäftigten (einschließlich Heimarbeiter) im Textilgewerbe gestiegen ist von 554 000 (1939) auf 675 000 (1950) oder um 22%, im Bekleidungsgewerbe von 449 000 auf 583 000, also sogar um 30%. Das Wachstum der Textilindustrie enspricht ungefähr der Zunahme der Bevölkerung von 39,35 auf 48,24 Mio. oder um 22,6%, während die Bekleidungsindustrie eine relativ höhere Zahl von Beschäftigten eingesetzt hat. Hierbei mag der Standortwechsel mittel- und ostdeutscher Betriebe zum Westen eine noch größere Rolle gespielt haben. Ist nun die Produktion im gleichen Maß gestiegen wie die Zahl der Beschäftigten? Versuchen wir, diese Frage für das Textilgewerbe zu beantworten. Das übliche Vorkriegs-Vergleichsjahr ist nicht 1939, sondern 1936 (=100). Wegen des Einflusses der verstärkten Rüstungswirtschaft mit ihren Schwerpunktverlagerungen zur Eisen- und Metallindustrie dürfte die Textilproduktion von 1939 (abgesehen von der Zellwolle) zumindest nicht größer gewesen sein als 1936; darum deutet der auf 1936 (=100) bezogene Produktionsindex von 107 für 1950 darauf hin, daß der Anstieg der Erzeugung hinter der mit 22% bezifferten Erhöhung der Beschäftigten zurückgeblieben ist. Das Produktionsergebnis je Arbeiterstunde von 89,5 (1936=100) weist in die gleiche Richtung. Erst 1951 hat die westdeutsche Textilindustrie eine Produktion erzielt, die der Vermehrung der Beschäftigten *und* der Bevölkerung entspricht. Damit dürfte auch ein um rund 22% höherer Stand als 1939 zumindest erreicht worden sein.

Industrielle Nachrichten

Zur Lage der französischen Wollindustrie

Von unserem Korrespondenten in Paris

Es wird häufig angenommen, die wirtschaftliche Macht Frankreichs beruhe hauptsächlich auf der Schwerindustrie — Hütte, Maschinenbau, Kohlenbergwerke, Chemikalien usw. — Dabei wird jedoch übersehen, daß keine dieser Produktionen einen so bedeutenden Rang einnimmt wie die französische Wollindustrie. Diese stand im Jahre 1950 an zweiter Stelle im Weltexport von Kämmwolle, an erster Stelle im Garnexport und an zweiter Stelle in der Ausfuhr von Wollstoffen, wie aus den vom «Comité Central de la Laine» zusammengestellten Ziffern hervorgeht.

In bezug auf die Ausrüstung nimmt die französische Wollindustrie — gemäß den Angaben der gleichen Quelle — in der Wollkämmerei den ersten Rang in der Welt ein, in der Kammgarnspinnerei den zweiten und in der Streichgarnspinnerei den dritten Rang. Die Zahl der Spindeln und Webstühle betrug am 31. Dezember 1951:

	Betriebsfähig Anzahl	in Betrieb Anzahl	%
Kammgarnspindeln	1 945 302	1 441 642	74
Streichgarnspindeln	868 124	811 286	93
Webstühle	44 411	27 677	62

Die Wollindustrie umfaßt gegenwärtig ungefähr 2000 Unternehmen (handwerkliche nicht inbegriffen) und beschäftigt rund 120 000 Arbeiter.

Diese Industrie ist zu neun Zehntel von der Einfuhr ihrer Rohstoffe abhängig; anderseits ist sie auf die Hälfte der Ausfuhr ihrer Halbfabrikate und fertigen Waren angewiesen. Sie spielt in der französischen Exportbilanz eine sehr bedeutende Rolle, denn sie steht unter den französischen Ausfuhrindustrien an erster Stelle. 80% ihrer Ausfuhr geht nach Ländern mit «starker» Valuta.

Diese führende Rolle hat auch ihre Nachteile und Gefahren. Eine Verlangsamung in der Ausfuhrtätigkeit hat sofort teilweise Arbeitslosigkeit und ein jähes Sinken des Umsatzes zur Folge.

Im Jahre 1951 setzte sich die Ausfuhr der Wollindustrie wie folgt zusammen (in Tonnen).

	Ausfuhr	Verlust gegenüber 1950 (in %)
Gewaschene Wolle	13.070	35
Kämmwolle	10.542	30
Kamm- u. Streichgarn	15.932	30
Kleiderwollstoffe	7.084	30

Der Rückgang der Ausfuhr war besonders empfindlich während der letzten sieben Monate des Jahres, wie die nachstehenden Ziffern zeigen:

	Durchschnittliche Monatsausfuhr (in Tonnen)		
	Jan. bis Mai	1951	Juni bis Dez.
Gewaschene Wolle	1524.8		521.1
Kämmwolle	1564.4		681.1
Kamm- u. Streichgarn	1739.6		946
Kleiderwollstoffe	510		338.3

Dieser Rückgang in der Ausfuhr und damit der Arbeit in einem Industriezweige, der im Jahre 1951 etwa 35 Milliarden Löhne auszahlte, ist umso beunruhigender, als die Wollindustrie auf 62 (von 90) Departemente verteilt ist. In sozialer Beziehung bringt diese Lage Kurzarbeit und wachsende Arbeitslosigkeit mit sich, in finanzeller Hinsicht bedeutet der Exportausfall einen empfindlichen Verlust an Devisen, der zu dem bereits herrschenden Mangel an Gleichgewicht im Staatshaushalt noch beiträgt. Er erschwert überdies die Beschaffung der notwendigen Rohstoffe.

Die Aussichten auf eine baldige Besserung des Exports im Jahre 1952 sind nicht günstig und die kürzlich erschienenen Ziffern für Januar 1952 zeigen durchaus keine Besserung, sondern teilweise sogar eine weitere Schwächung. Nun muß aber die Wollindustrie, wenn sie ihre Existenz nicht ernstlich bedroht sehen will, einen weitern Rückgang der Ausfuhr aufhalten und dazu gehören, gemäß den Empfehlungen des Comité Central de la Laine, nachfolgende Maßnahmen:

1. Vollständig freie Einfuhr der Rohstoffe.
2. Eine Handelsvertragspolitik, die der Wollindustrie einen möglichst freien Zutritt zu den Auslandsmärkten ermöglicht.
3. Die Möglichkeit, die technische Ausrüstung zu modernisieren und zwar auf Grund einer vollständigen Ausfuhrfreiheit für ausländische Maschinen und Geräte. Hierzu wäre eine entsprechende finanzielle Hilfe nötig.

4. Lieferung des elektrischen Stroms auf Grund von Preisen, die nicht höher sind, als in den anderen Ländern mit einer bedeutenden Wollindustrie.
5. Einfuhr der für die Wollindustrie notwendigen Farb- und Fettstoffe zu möglichst niedrigen Zollsätzen.
6. Herabsetzung gewisser Steuern und Tarife, die schwer auf den französischen Gestehungspreisen lasten und ihnen einen Wettbewerb mit denjenigen des Auslandes sehr erschweren.

Keines dieser Probleme hat bisher eine befriedigende Lösung gefunden. In einigen Fällen hat sich die Lage sogar verschärft, namentlich was Problem Nr. 1 anbelangt, denn alle Bemühungen in dieser Hinsicht sind durch die kürzlich erfolgte Außerkraftsetzung der Liberalisierungsliste vereitelt worden. Nur was Punkte 3, 4 und 5 anbelangt, kann die Wollindustrie einige Hoffnung schöpfen, denn die Regierung scheint bereit zu sein, ihr in dieser Beziehung entgegenzukommen.

«Weltweite Textilkrise» — (New York -UCP-). In der New Yorker Zeitung «Wall Street Journal» erschien kürzlich ein Artikel, der sich mit der Situation auf dem Textilsektor befaßt, und in dem folgendes Bild entworfen wird:

«In Belgien arbeiten die Baumwollwebereien zum Teil nur drei Tage in der Woche und auch die Wollspinnereien nützen ihre Kapazität nur etwa zur Hälfte aus. In Australien sind die Wollpreise rund ein Viertel bis ein Drittel der Höchstpreise in der Zeit vor dem Ausbruch des Koreakrieges zurückgegangen. In England hat der Großhandel 50 Prozent mehr Ware auf Lager als vor einem Jahr und dreimal so viel wie 1946. Manche Firmen berichten, daß der Umsatz rund um die Hälfte zurückgegangen sei, obwohl Preisabschläge bis zu 20 Prozent vorgenommen wurden. Mehr als 100 000 Arbeitskräfte der Textilindustrie wurden arbeitslos und mußten in anderen Industrien beschäftigt werden. In Irland sind die Preise für Leinenhemden innerhalb der letzten sechs Monate um rund 50 Prozent gefallen.

In Frankreich klagen die Webereien, infolge Dollarmangels, keine Baumwolle einkaufen zu können; auf der anderen Seite liegen hier aber auch nur wenige Bestellungen vor, so daß die Industrie auch bei genügender Versorgung nicht voll arbeiten könnte. Japan hat 1951 mehr Baumwollwaren exportiert als irgendein Land. Trotzdem ist geplant, die Produktion in den kommenden drei Monaten um rund 40 Prozent zu drosseln. Von den 140 000 Textilarbeitern im Staate Neuengland (USA) sind 62 000 arbeitslos. In Kanada arbeiten die größten Textilunternehmen des Landes wöchentlich nur drei Tage.»

Soweit der Bericht des «Wall Street Journals».

Wir glauben jedoch, daß der Zeitpunkt, um von einer Krise zu sprechen, noch verfrüht ist. Man muß doch in Betracht ziehen, daß die Textilindustrie jetzt viele Jahre der Hochkonjunktur hinter sich hat, daß gewaltige Neuanlagen errichtet wurden und daß im Vergleich zur Vorkriegszeit die Belegschaften wesentlich erhöht wurden. Schließlich ist auch der Textilmarkt gesättigt, so daß man heute, unserer Ansicht nach, eher von einer Normalisierung der Textilindustrie sprechen kann.

Für die liberale Wirtschaft entsteht jedoch nun das Problem, wie die freiwerdenden Arbeitskräfte wieder in anderen Industrien untergebracht werden können.

Frankreich — Rekordhöhe der Kunstfasererzeugung. — Im vergangenen Jahre wurde das im Monnetplan gesteckte Produktionsziel von der Kunstfasererzeugung nahezu voll erfüllt und damit eine neue Rekordhöhe erreicht, wobei im besonderen in der Kunstseidengewinnung erstmals Monatsziffern von 5000 t überschritten werden konnten. Die monatsdurchschnittliche Entwicklung in beiden Gruppen in den letzten Jahren war folgende:

	Kunstseide (in 1000 Tonnen)	Zellwolle		Kunstseide (in 1000 Tonnen)	Zellwolle
1937	2.51	0.43	1949	3.87	2.34
1938	2.33	0.47	1950	3.77	3.22
1948	3.63	2.74	1951	4.76	4.14

Die Steigerung in beiden Gruppen ist sehr beachtlich und umso höher zu veranschlagen, als bekanntlich die Rohstoffeindeckung, namentlich die Schwefelversorgung, zeitweise auf größere Schwierigkeiten stieß; im Juli und August hatte die Kunstseidenfabrikation aus diesen Gründen zeitweilig gedrosselt werden müssen, wodurch der Gesamterfolg etwas geschmälert wurde. Trotzdem wurde die französische Produktion, entgegen aller Erwartungen, von Westdeutschland nicht übertroffen.

Auch bei Zellwolle hatte sich im Juli und August ein Rückschlag ergeben, der aber in der Folge wieder wettgemacht werden konnte. Weitere Kapazitätsausgestaltungen werden die Produktion erneut ansteigen lassen, zumal sich der Bedarf andauernd in ansteigender Linie entwickelt. Es ist zu beachten, daß Nylon, Vinyol, Lanital und andere vollsynthetische Fasern in den beiden obigen Produktionsreihen nicht mitberücksichtigt sind; die Erzeugung dieser Kunstfasern wird nur zeitweilig, und nicht regelmäßig, bekanntgegeben. lst.

Großbritannien — Gebesserte Baumwollgewebeproduktion 1951. — Im letzten Jahre hat sich die leichte Besserung der Baumwollgewebeerzeugung fortgesetzt, doch bleibt der Abstand von der Vorkriegsproduktion immer noch recht beträchtlich und wird wohl kaum je wieder geschlossen werden können, auch wenn es einmal, im Oktober, gelungen war, über eine Monatserzeugung von 200 Millionen Meter wieder hinauszukommen. Die monatsdurchschnittliche Fabrikation der letzten Jahre zeigt nachstehende Uebersicht:

	Mill. m
1937	277
1948	147
1949	153
1950	162
1951	168

Gegenüber dem letzten normalen Vorkriegsjahr bleibt sonach eine Spanne von nicht weniger als 107 Millionen Meter im Monatsdurchschnitt klaffen, die deutlicher als langatmige Kommentare den Positionsverlust der britischen Baumwollindustrie erkennen läßt. lst.

Westdeutschland — Die Lage in der westdeutschen Textilindustrie hat sich auch in der letzten Zeit kaum gebessert. Die Absatzschwierigkeiten im In- und Auslandsgeschäft halten fast unvermindert an. Dies gilt vor allem für Stapelware, wogegen bei Saison- und Modeartikeln und hochwertigen Spezialartikeln im Hinblick auf das Frühjahrsgeschäft eine Belebung und Besserung zu verzeichnen war. Trotzdem aber konnte in den meisten Fällen kein ausreichender Ausgleich geschaffen werden, weshalb die Kurzarbeit zum Teil noch weiter zugenommen hat. Jedenfalls sind in zahlreichen Textilbetrieben die zweiten Schichten weiter abgebaut worden. Selbst Großbetriebe haben die Arbeitszeit für ihre Belegschaften bis auf 24 Stunden in der Woche herabgesetzt. Eine Produktion auf Lager ist unter den gegebenen Umständen im Hinblick auf die noch vorhandenen größeren Lagerbestände und auf die finanziellen Spannungen und Schwierigkeiten nicht möglich. Zudem wäre eine solche bei den rückläufigen Preisen auch mit weiteren Risiken verbunden, da der Groß- und Einzelhandel und ebenso auch die Verbraucher im Hinblick auf die sinkenden Rohstoffpreise mit Aufträgen zurückhalten, weil sie auf weitere «Preisermäßigungen» hoffen. Die Lage bei den mittleren und kleineren Betrieben ist besonders schwierig, da die Großbetriebe billiger produzieren und die anderen Unternehmen mehr oder weniger ausschalten.

In der Seiden- und Kunstseidenindustrie ist eine Belebung bisher nicht zu verzeichnen. Mehrere Glanzstoffwerke haben eine ganze Anzahl von Kräften entlassen oder sind mit ihrer weiblichen Belegschaft in Kurzarbeit gegangen. In der Seidenindustrie wird bei zahlreichen Betrieben weiter kurz gearbeitet.

Die Entwicklung in der Textilindustrie wird weiter als «unübersichtlich» bezeichnet, da die Lage auf den Weltmärkten ungeklärt ist, viele Länder Einfuhrbeschränkungen und Einfuhrsperren verhängt haben, und der Konkurrenzkampf im internationalen Geschäft infolge der japanischen Konkurrenz weiter zugenommen hat. Die Seidenwebereien haben verschiedene Exportkunden in Frankreich, Holland, England usw. verloren, und bemühen sich vergeblich, diese Verluste durch die Werbung von neuen Kunden und Märkten auszugleichen. Die Aussichten für eine stärkere Absatzbelebung im Inlandsgeschäft scheinen gering, da Umsätze wie in den letzten Jahren vorläufig nicht mehr erwartet werden können.

kg.

Verhandlungen über Einführung der 40-Stunden-Woche in der westdeutschen Textilindustrie. — Nach einer Mitteilung des Vorsitzenden der Gewerkschaft Textil-Bekleidung finden zurzeit Verhandlungen über die Einführung der 40-Std.-Woche in der westdeutschen Textilindustrie statt. Begründet wird der Antrag damit, daß die Textilindustrie in den letzten Jahren eine weitgehende Rationalisierung durchgeführt habe. Es könne bereits von einer Ueberkapazität gesprochen werden. Nach Auffassung der Gewerkschaft sei die Textilindustrie wohl in der Lage, den Ausgleichslohn von etwa 12 bis 16% zu zahlen, zumal die Textilindustrie, im ganzen gesehen, durchaus nicht lohnintensiv sei. Nur 11 bis 13% der Kosten der Fertigprodukte entfallen nach Ansicht der Gewerkschaften auf die Löhne.

In der westdeutschen Textil- und Bekleidungsindustrie sind insgesamt rund 800 000 Personen beschäftigt, wovon 60% organisiert sind.

Textilkrise auch in Italien. — Die Europäische Wirtschaftskommission der Vereinten Nationen hat kürzlich in einer Studie über die Depression der Textilindustrie der westlichen Welt festgestellt, daß es sich bei ihr um eine Absatzkrise handelt. Die Ueberproduktion, die durch eine überdimensionierte Erweiterung der Anlagen verursacht wurde, trifft nach weitgehender Deckung des durch den Krieg zurückgestauten Bedarfs auf keine genügend kaufkräftige Nachfrage mehr. Die Bekämpfung der durch die Aufrüstung ausgelösten Inflationstendenzen durch Abschöpfung von Kaufkraft tut ein übriges.

Dies gilt auch für die italienische Textilindustrie mit der Besonderheit, daß der ihr zur Verfügung stehende Binnenmarkt stets durch eine geringere Aufnahmefähigkeit als der in anderen Ländern gekennzeichnet war. Der Woll- und Baumwollkonsum Italiens lag immer unter dem eines großen Teils der anderen europäischen Länder. Der dadurch gegebenen starken Exportorientiertheit der italienischen Textilindustrie stehen aber in letzter Zeit einerseits Einfuhrbeschränkungen der Abnehmerländer und anderseits die teilweise rücksichtslosen Exportbestrebungen wichtiger Textilausfuhrländer entgegen, deren Inlandsmärkte von der ausländischen Konkurrenz abgeschirmt und deren Exporte auf jede nur mögliche Weise gefördert werden.

Die Textilproduktion Italiens ist daher rückläufig geworden und nach Berechnung der Confindustria vom 1. zum 2. Semester 1951 um 9,4%, nach Angaben des Statistischen Amtes sogar um 15,6% zurückgegangen. In der Ausfuhr ergeben sich in der gleichen Periode folgende Rückgänge: Hanf, Flachs, Jute 41,9%, Wollgarne 68,1%, Wollstoffe und -waren 13,6%, Rohseide und Schappegarne 21,6%, Kunstfasern und Abfälle 37,6%, Kunstfasergewebe und -waren 42,9%. Nur auf dem Baumwollsektor konnte der Export noch gesteigert werden, und zwar bei Garnen um 17,8% und bei Geweben um 18,4%.

Die Preissenkungen, welche die italienische Textilindustrie für das Inlandsgeschäft praktiziert und die in einem Rückgang um 7% in der Sparte «Bekleidung» der Lebenshaltungskosten zum Ausdruck kommt, zeigt welche Anstrengungen gemacht werden, um die Konsumgestagnation zu überwinden. Aber der italienische Markt allein kann nicht genügen, um die Depression zu überwinden. Man verlangt daher, daß die italienische Textilindustrie in die Lage versetzt wird, wieder jene Auslandmärkte zu bearbeiten, auf denen sie noch große Möglichkeiten erblickt, wenn ihr die gleichen Ausgangspositionen gewährt werden wie der Konkurrenz. Tatsächlich wurden nun von der Regierung steuerliche Begünstigungen bei der Ausfuhr zugestanden. Dr. E. J

Rohstoffe

Nylon

Von *A. Linder*, Emmenbrücke

Nachdem Emmenbrücke anfangs 1951 die Produktion aufgenommen hat, ist diese neue Textilfaser vermöge ihrer besonders wertvollen Eigenschaften im Begriffe, in den kommenden Jahren eine zunehmende Verwendung zu finden.

Vorerst in der Strumpfindustrie zu führender Bedeutung gelangt, ist ihr die Kettstuhlwirkerei und Weberei nachgefolgt und in kurzem Abstande die Tüllindustrie, Stickerei, Bandweberei und Posamenterie.

Nachfolgend ein kurzer Ueberblick über die Entwicklung der Polyamide, die von *Carothers* USA erstmals entdeckt wurden. Die wissenschaftliche Erforschung, fast gleichzeitig von den Chemiewerken Dupont USA und den Werken der vormals I. G. Farbenindustrie in Deutschland aufgenommen, führte zu ähnlichen Ergebnissen und in der Folge zu einem Austausch von Erfahrungen.

Nylon, Dupont und Perlon der vorm. I. G. Farben, sind zum Unterschied von den bekannten bisherigen Rayonnearten, Viskose, Azetat und Bemberg, die auf Zellulosebasis aufgebaut sind, vollsynthetische Fasern, die ausgehend meist von Phenol der Steinkohle auf künstlichem Wege erzeugt werden. Sie unterscheiden sich lediglich im Herstellungsverfahren und Aufbau der Moleküle und des dadurch bedingten Unterschiedes im Schmelzpunkt von ca. 30 Grad Celsius (Nylon ca. 250 Grad Celsius, Perlon ca. 220 Grad Celsius.).

Die Herstellung von Nylon

Die Forschungen begannen in den USA schon im Jahre 1928 durch den in Fachkreisen schon damals bekannten Wissenschaftler Prof. H. Carothers, dem alle technischen Hilfsmittel der Dupontfabriken und ein Stab von Mitarbeitern zur Verfügung gestellt wurden. Diese Forschungen wurden auf breiter Basis aufgebaut und hatten zum Ziel, neue Stoffe mit unbekannten Verwendungsmöglichkeiten zu studieren. Man untersuchte zunächst ganz allgemein den chemischen Aufbau von in der Natur vorkommenden hochmolekularen Stoffen, um dann auf Grund der Forschungsergebnisse ähnliche Stoffe künstlich herstellen zu können.

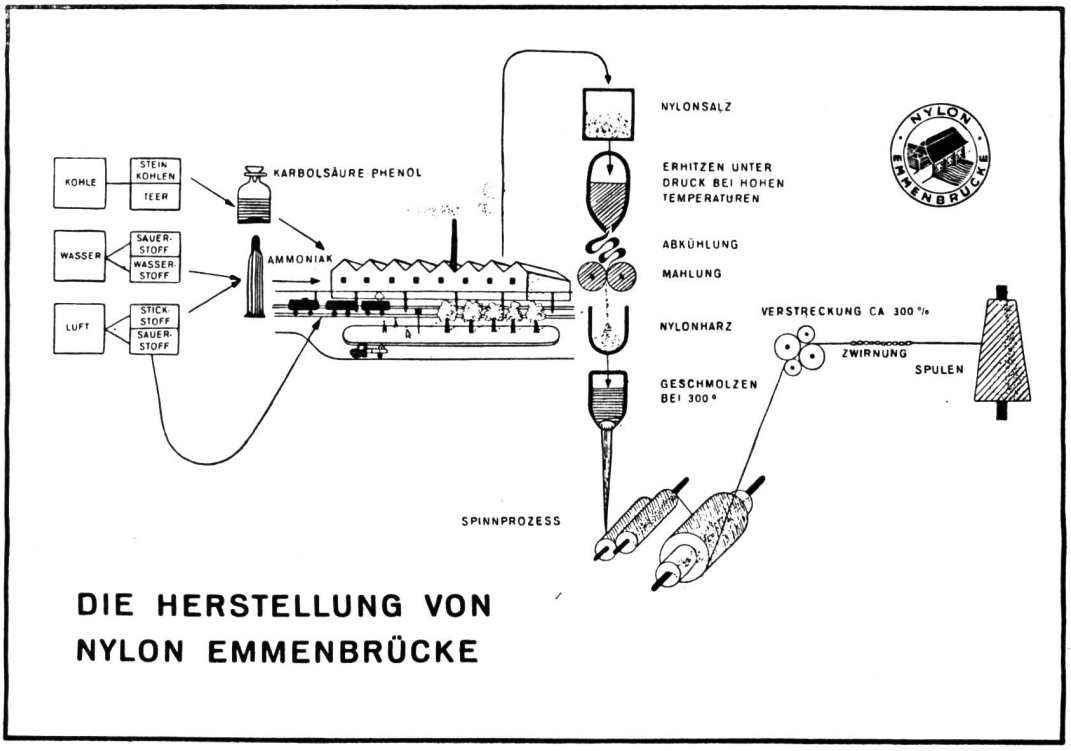
Vor allem interessierten die eiweißartigen Stoffe, wie Wolle und Naturseide. Die kleinsten Teile dieser Stoffe, die sogenannten Moleküle, zeigten sich dem Chemiker als Stäbchen, ähnlich wie die Glieder einer Kette in größerer Zahl aneinander gereiht. Je mehr solcher Molekülketten in gleicher Richtung angeordnet waren, als desto stärker erwiesen sich die entsprechenden Fasern. Wenn es gelingen sollte, sagten sich die Chemiker, ein Material herzustellen, das diese Eigenschaften in einem fertigen Faden und womöglich noch in erhöhtem Maße beibehalten würde, so wäre dies für die Textilindustrie von besonderem Wert.

Nach zehnjähriger Forschungsarbeit konnte die Firma Dupont bekanntgeben, daß sie in der Lage sei, eine neue, vollsynthetische Textilfaser von besonders hoher Reißfestigkeit und Elastizität auf den Markt zu bringen und damit eine ganz neue Entwicklung für die Industrie einzuleiten.

Ausgegangen wird — einfach ausgedrückt — von Kohle, Luftsauerstoff und Stickstoff. Aus Kohle wird Teer gewonnen, aus Teer Phenol. Aus dem Phenol werden Hexamethylendiamin und Adipinsäure hergestellt, die, zusammengegeben, sich zu einem weißen Salz kristallisieren. Dieses wird anschließend in geschlossenen Gefäßen unter hohem Druck erhitzt, wobei sich die beiden Chemikalien zu den gesuchten Kettenmolekülen vereinigen, die der späteren Nylonfaser ihre hohe Festigkeit verleihen. Durch Veränderung der Temperaturen und des Druckes können die Eigenschaften schon der Nylonmasse wesentlich beeinflußt und damit für die spätere Verwendung vorbereitet werden.

In einer Kühltrommel wird die flüssige Masse zu festen Flocken, dem sogenannten Polymerisat oder Nylonharz abgekühlt.

In dieser Form kann es vor dem eigentlichen Spinnprozeß gelagert werden. Die chemische Vorbereitung ist abgeschlossen. Zum Spinnen wird die Masse bei etwa 300 Grad Celsius geschmolzen und durch Spinndüsen gepreßt. In einem kühlen Luftzug festigt sich die flüssige Masse rasch zu einem festen Faden, der auf eine Spule gewickelt wird. Dieser Faden wird in der Folge einem Streckprozeß unterzogen, indem er auf das 4—5-fache seiner ursprünglichen Länge ausgestreckt wird. Dies hat keine Schwächung, sondern eine bedeutende Festigkeitszunahme zur Folge, bei gleichzeitiger hoher Elastizität. Anschließend folgt das Zwirnen und Spulen auf konische Kreuzspulen.



Schrumpfen

Das Fertigprodukt wird geschrumpft, halb geschrumpft, oder umgeschrumpft an die Verarbeiter geliefert, an die Weberei meist ungeschrumpft für die Verwendung als Kette und geschrumpft in der Verwendung für Schuß. Hierbei ist für den Verarbeiter bis zur fertigen Ausrüstung mit einer Nachschrumpfung von 8 bis 10% für ungeschrumpft, und von etwa 3 bis 4% für halbgeschrumpft, zu rechnen. Einmal beim Färben geschrumpft, verändert Nylon seine Länge nicht mehr und bleibt äußerst stabil.

Hier gelangen wir zu den Eigenschaften des neugewonnenen Materials. Diese weichen in verschiedener Beziehung von den klassischen Naturfasern und den bisherigen Kunstseiden ab und stellen den Verarbeiter und Ausrüster vor ganz neue Probleme.

Diese Elemente zu kennen ist von besonderer Wichtigkeit für den Fachmann, sei es der Weberei oder der Wirkerei, da von diesen die Bedingungen abhängig sind, unter denen der Faden am besten weiterverarbeitet werden kann.

Diese Eigenschaften sind von Fabrikat zu Fabrikat, sogar von Type zu Type gewissen Abweichungen unterworfen und können nicht als feste Normen hingenommen werden. Die in den verschiedenen Tabellen angegebenen Werte sind deshalb lediglich als ungefähre Richtwerte zu betrachten, im Vergleich zu andern Fasern. Sie können auch durch Veränderungen im Spinnprozeß den Wünschen und dem späteren Verwendungszweck angepaßt werden.

Reißfestigkeit

Diese kann von etwa 4 gr/Denier (36 Rkm.) durch Erhöhung des Streckgrades bis etwa auf 8 gr/Denier (72 Rkm.) erhöht werden. Demgegenüber kann Nylon bei einer Dauerbelastung von weit geringerem Grad sukzessive und langsam bis zum Bruch gestreckt und gedehnt wer-

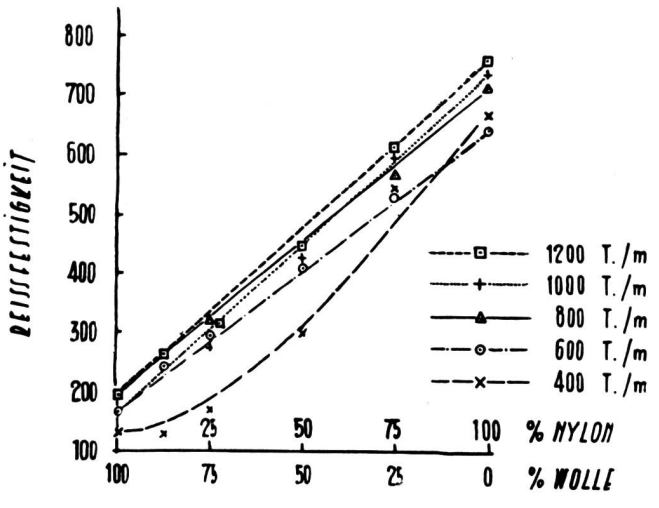
den. Die Eigenschaft der übereinstimmend hohen Dehnbarkeit von Nylon, Wolle und Zellwolle gestatten es, Mischgarne von hohem Gebrauchswert in der Fasermischung zu spinnen. Wir gelangen hier zu ähnlichen Ergebnissen, wie in der metallurgischen Industrie, wo es bekanntlich gelungen ist, durch Legierungen verschiedener Metalle, den Gebrauchswert von Maschinen und Maschinenteilen um das Mehrfache zu erhöhen. Voraussetzung bleibt allerdings, daß Nylon richtig gemischt und verarbeitet wird und daß nicht entsprechend der stärkeren synthetischen Faser schlechtere und billigere Wolle Verwendung findet. 1% Nylon der Wolle beigemischt, erhöht deren Reißfestigkeit um etwa 4%, 25% Nylon verdoppelt die Reißfestigkeit.

Reißfestigkeit trocken und naß, Bruchdehnung und Elastizität. (Nach Rayon Organon)

	Festigkeit tr. g/den.	Festigkeit naß g/den.	Bruchdehnung trocken %	Dehnung %	elastischer Anteil %
Nylon Emmenbrücke	5	4.5	26	8	100
				16	91
Nylon hochfest	7	6.5	18	4	100
Orlon	4.5	4	16	2	97
				4	85
Orlon Acrilan Stapel	3	3	16	2	80
Dacron	4.5	4.5	25	4	95
Baumwolle	3	3.2	6	2	74
Wolle	1.2	1	30	2	99
				20	63
Viskose hochfest	2.8	1.6	16	2	97
Viskose standard	2	1	22	2	99
				4	75
Azetat	1.5	1	25	4	65

Spinntouren und Reissfestigkeit,

nach P P Townend Journal of Textile Institute 1950

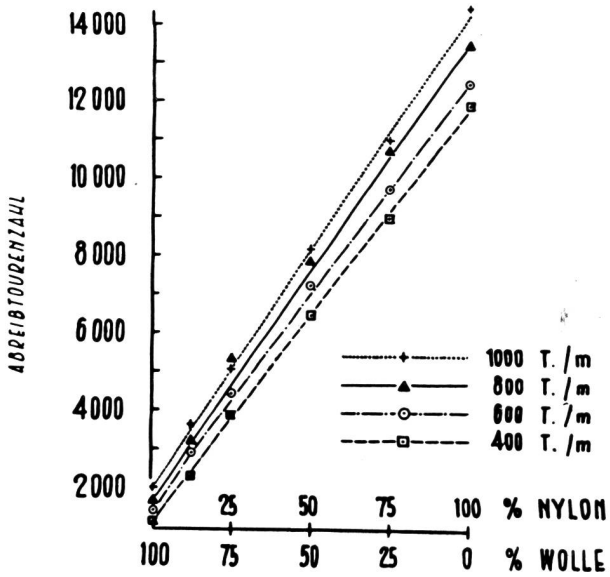


Scheuerfestigkeit

Diese ist sehr hoch, und zwar je dicker die Einzelfaser, beziehungsweise der Faserdenier ist. Auch hier gewinnt diese Eigenschaft besondere Bedeutung in der Mischung mit Wolle oder Flisca. 25% Nylon der Wolle beigemischt, erhöht deren Abscheuerfestigkeit um das 3- bis 4fache. Aehnliche Ergebnisse liegen auch vor bei Fasermischungen von Nylon mit Flisca.

Demgegenüber hat nach den Feststellungen von *P. P. Townend*, im Journal of Textile Institute, Mai 1950, die Spinntorsion der Mischgarne einen weit geringeren Einfluß sowohl auf die Reißfestigkeit als auch auf die Scheuerfestigkeit.

Spinntouren und Abreibtourenzahl.



Abreib-Prüfung von Herrensocken aus Nylon und Mischgarnen, Wolle / Nylon

Mittlere Scheuertouren bis Fadenbruch:

100% Wolle	2 100
65 / 35% Wolle / Nylon	9 000
35 / 65% Wolle / Nylon	10 400
100% Nylon	11 100

Elastische Eigenschaft

Nylon ist leicht dehnbar, zugleich aber elastisch. Eine erfolgte Streckung, beziehungsweise Dehnung bildet sich zum Teil sofort, d. h. innerhalb einiger Sekunden zurück, bei größerer Streckung teilweise kriechend und langsamer. In warmem Wasser wird die Zurückbildung beschleunigt.

Da Nylon im Wasser nicht quillt, bleiben Reißfestigkeit und Elastizität auch naß fast völlig erhalten.

Ein besonderes Merkmal bedeutet die leichte Verdehnbarkeit des Fadens schon bei geringer Spannung. Wenn diese Dehnung auch voll elastisch ist, so wirkt sie sich doch auf den Fadenträger, die Spule, den Kettbaum oder die Schuß-Kanette in Form einer hohen Spannung aus, so daß Zetteltambouren oder andere Fadenträger bei hoher Fadenspannung gewickelt, zerdrückt werden können.

An sich würde diese Dehnung ohne Schaden sein, wenn sie von Faden zu Faden absolut gleichmäßig ist und der Fadenträger stark genug wäre. Ist dies nicht der Fall, so werden in einer Webkette oder im Gewebeschuß ungleichmäßige Fadenspannungen auftreten, die eine ungleichmäßige Schrumpfung zur Folge haben. (Boldrige Gewebestellen).

Es ist deshalb zu empfehlen, die Fadenspannungen genau zu überwachen und wo immer möglich 0,2 bis 0,3 gr/Denier nicht zu überschreiten.

30 Denier = 6— 9 gr Fadenspannung
40 Denier = 8—12 gr Fadenspannung

Elastizität von NYLON EMMENBRÜCKE

Eine Streckung von Nylon Faden während 100 Sekunden ergibt nach 60 Sekunden folgende Erholung:

Streckung in %	Elastische Erholung in % Nylon	Naturseide
2	100	100
4	100	76
8	100	56
16	91	47

Elastische Erholung von Nylon und Naturseide unter Belastung von 0.2 g per Denier, während 30 Sekunden gestreckt, nach 60 Sekunden Erholung.

Elastische Erholung in % unter Belastung von 0.2 g/denier

	Streckung 1%	2%	4%
Nylon	38	63	73
Naturseide	82	74	59

(Nylon Technical Service Dupont Nr. 6.01)

Dehnung bei verschiedenen Belastungen

Belastung in g / den.	Dehnung in % Nylon	Viskose
0.2	1	0.3
0.3	1½—2	0.5
0.4	3	0.6
0.5	4	1
1	5	2—3
1.5	10	15

Statische Aufladung

Die Fadenspannung ist vor allem eine Folge der Fadendämmung. Jede solche Dämmung oder Bremsung, die durch Streifen des laufenden Fadens z. B. beim Zetteln an festen Maschinenteilen erfolgt, verursacht eine elektrostatische Aufladung des Fadens und damit die Gefahr des Auseinanderfliegens der Fäden.

Dieser Gefahr kann mit folgenden Mitteln begegnet werden:

a) Herabsetzung der Auflagestellen des Fadens bzw. der Schleifstellen und gute Erdung derselben.
b) Zetteln bei einer rel. Luftfeuchtigkeit von nicht unter 65%.
c) Einsetzen von antistatik Alsimag Fadenauflagen, anstelle von Porzellan.
d) Verwendung von Fadenpräparationen, die eine Aufladung reduzieren.
e) Einsetzen von Antistatik-Stäben, am vorteilhaftesten von Hochfrequenz-Jonisierstäben, wie solche im Handel erhältlich sind.
f) Absolute Reinhaltung der Fadendämmungen vor Staub (rotierende Teller), um gleichmäßige Fadenspannungen zu erhalten.

Da der Nylonfaden die Tendenz hat, sich bei jeder Reibung mit einem Maschinenteil neu aufzuladen, sind solche Stäbe unmittelbar nach jeder Berührung einzusetzen. Nirgends bewahrheitet sich das alte Gesetz des Webers mehr als bei Nylon

«gut gezettelt, halb gewoben.»

(Schluß folgt)

Spinnerei, Weberei

Die Numerierung der Garne

(Schluß)

4. Die Numerierung, Haspelung und Verpackung bei Wollgarnen.

Bei Wollgarnen hat man weiche Kammgarne, harte Kammgarne und Streichgarne zu unterscheiden. Während bei weichen Kammgarnen und Streichgarnen die metrische Numerierung als durchgeführt gelten kann, wird bei harten Kammgarnen die englische Nummer verwendet. Kunstwollgarne Mungo, Shoddy und Alpaka werden gleichfalls metrisch numeriert.

Die metrische Nummer.

Als Längeneinheit gilt die Zahle zu 1000 m, als Gewichtseinheit das kg. Die Nummer gibt an, wieviel Zahlen ein kg wiegen. Der Weifenumfang kann verschieden sein, entweder 1,43 m oder 1,37 oder 1,25 m. Die Teilung für die einzelnen Weifen ist aus nachstehender Tabelle ersichtlich. Die Verpackung erfolgt in Bündeln zu 5 kg, die soviele Docken enthalten als die Garnnummer angibt.

Weifenumfang m	Anz. Faden in 1 Gebind	Anz. Gebinde in 1 Zahle	Anz. Zahlen in 1 Docke
1,43	70	10	5
1,37	73	10	5
1,25	80	10	5

Die englische Nummer.

Als Gewichtseinheit gilt das englische Pfund, als Längeneinheit der Hank zu 840 Yard. Die Nummer besagt wieviele Hanks ein englisches Pfund wiegt. Der Weifenumfang kann sein 1 Yard, 1,5 Yard oder 2 Yard. Die Verpackung erfolgt wie bei Baumwolle engl. Nummer.

5. Die Numerierung, Haspelung und Verpackung der Seide.

Schappe und Bourrettenseide wird nach der englischen oder metrischen Nummer gekennzeichnet. Die englische Numerierung ist die gleiche, wie bei der Baumwolle. Grège, Organsin und Trame wird nach dem Gewichtssystem numeriert und gilt der Titolo Legale als international durchgeführt. Kunstseide wird teils metrisch, teils nach dem Titolo Legale numeriert.

Die metrische Nummer.

Als Längeneinheit gilt der Strähn zu 500 m, als Gewichtseinheit 500 g. Die Nummer gibt an, wieviele Strähne auf eine Gewichtseinheit gehen. Der Weifenumfang beträgt 1,25 m. 100 Fäden sind ein Gebind, 4 Gebind eine Zahle zu 500 m, 10 Zahlen eine Docke. Ein Bündel zu 5 kg enthält soviel Docken, als die Garnnummer angibt.

Der Titolo Legale.

Bei Seide gilt als Längeneinheit das Gebind zu 450 m, als Gewichtseinheit das Grain zu 0,05 g. Man wählt aber meistens den Strähn (Strange) von 9000 m als Längeneinheit und das g als Gewichtseinheit. In ersterem Falle gibt die Nummer an, wieviele Grains oder Deniers ein Gebind wiegt, in letzterem Falle wieviel Gramm ein Strähn wiegt. 20 Gebinde ergeben einen Strähn.

Vielfach ergibt sich die Notwendigkeit, Garne, die nach verschiedenen Methoden numeriert sind, auf irgendein anderes System umzurechnen, um eine gleichschwere Ware zu erhalten. Für Baumwolle ergeben sich folgende Verhältnisse:

Engl. Nr. x 1,693 ergibt die metrische Nr.
Franz. Nr. x 2 ergibt metrische Nr.
Engl. Nr. x 0,847 ergibt franz. Nr.
Franz. Nr. x 1,18 ergibt engl. Nr.
Für Leinen, Hanf, Ramie und Jute:
engl. Nr. x 0,604 ergibt metrische Nr.
29,1 x schott. Nr. ergibt metrische Nr.
Für Wolle:
engl. Nr. x 1,129 ergibt metrische Nr.
Für Seide:
9000 x Titolo Legale ergibt metrische Nr.

Hat man die Garnnummer aus Gewebestücken zu bestimmen, so kann man sich zweierlei Methoden bedienen.

1. Man vergleicht die ausgetrennten, glattgestrichenen Fäden des Gewebes mit solchen aus gleichartigen Stoffen entnommenen Fäden, deren Nummer bekannt ist oder
2. man bedient sich einer Universalgarnwaage. Im ersten Falle sind, wie bereits erwähnt, nur gleichartige Vergleichsproben heranzuziehen, also für gerauhte, gebleichte oder gewalkte Stoffe nur Fäden aus gleichartig behandelten Stoffen. Man bildet aus den ausgetrennten Fäden beider Stoffe eine offene Schleife, aus gleicher Anzahl, und zwirnt sie zusammen. Sind beide Hälften gleich stark, so hat man es mit der gleichen Garnnummer zu tun, sind sie dagegen ungleich stark, so hat man es mit verschiedenen Garnnummern zu tun. Man gibt in diesem Falle zur schwächeren Gruppe so viele Fäden, bis gleiche Stärke erreicht ist. Erhält man dann in der Fadengruppe mit bekannter Nummer 20 Fäden von der Nr. 40, in der anderen jedoch nur 10 Fäden, so ist die zu ermittelnde Nummer

$$\frac{40 \times 40}{20} = 20$$

metrisch oder englisch, je nach der Nummer der benutzten Probe. Sch.

Einzelantrieb für Webstühle

Von Ing. *Wolfgang Weiland*

Vorbemerkung der Schriftleitung: Der nachstehende Aufsatz weist auf die Nachteile des Transmissionsantriebes für Webstühle hin und schildert im besonderen den Typ eines von einer deutschen Firma entwickelten Zahnrad-Einzelantriebes. Den meisten schweizerischen Webereien ist der Zahnrad-Einzelantrieb schon längst keine Neuigkeit mehr. In enger Zusammenarbeit haben bedeutende schweizerische Webstuhlfabriken und Elektromotorenwerke schon vor drei Jahrzehnten Zahnradantriebe entwickelt und diese seither laufend verbessert. In der Annahme, daß es aber für unsere Webereitechniker von Interesse sein dürfte, auch ausländische Konstruktionen dieser Art kennen zu lernen, haben wir diesen Aufsatz übernommen.

Viele Webereien stehen gegenwärtig vor der Frage, ob neue Webstühle angeschafft oder die vorhandenen älteren Modelle modernisert werden sollen. Da die Webstuhldrehzahl auch bei den modernsten Konstruktionen durch die Schützenbewegung und die Beanspruchungsmöglichkeit der Kett- und Schußfäden begrenzt ist, wird in vielen Fällen die Umstellung der vorhandenen Webstühle auf Einzelantrieb und der Anbau von Spulen- bzw. Kops-Wechsel-Automaten zu annähernd gleicher Wirtschaftlichkeit wie bei neuen Webstühlen führen. Die Erhöhung der Wirtschaftlichkeit ist aber zur zwingenden Notwendigkeit geworden, um auch bei rückläufiger Konjunktur konkurrenzfähig zu bleiben.

Die Tatsache, daß alle modernen Webstühle grundsätzlich nur mit Einzelantrieb und zwar vornehmlich mit Zahnradantrieb geliefert werden, ist ein Beweis für die Ueberlegenheit dieses Antriebssystems gegenüber den veralteten Transmissionen. Allerdings ergeben sich bei Umstellung von Transmissions- auf Einzelantrieb viele Probleme, die eine sorgfältige Prüfung und die Verwendung nicht nur guter Webstuhlmotoren, sondern auch einer ausgereiften Antriebskonstruktion erfordern. Nachfolgend sei daher ein kurzer Ueberblick über die Entwicklung des Webstuhlantriebes gegeben:

Als Zwischenlösung der herkömmlichen Transmission zum Einzelantrieb ist der sogenannte Gruppenantrieb zu betrachten. Die Hauptantriebsmaschine für die Weberei, meist Dampfmaschinen älterer Bauart, wurde durch mehrere Elektromotoren ersetzt, die jeweils eine Transmissionswelle antreiben. Damit werden zwar gewisse Uebertragungsverluste ausgeschaltet und eine größere Beweglichkeit in der Weberei erreicht, indem einzelne Ableitungen unabhängig vom Gesamtbetrieb arbeiten können, es bleiben aber alle sonstigen Nachteile des Transmissions-Antriebes bestehen:

Durch Riemenschlupf sowie Torsionsschwingungen der Transmissionswelle entstehen Produktionsverluste, unruhiger Lauf des Webstuhles, ungenügendes Anzugsmoment (Schußstreifen im Gewebe) und unterschiedliche Drehzahl der einzelnen Webstühle; weiterhin durch die vielen Riemen und Transmissionswellen bedingt: Unfallgefahr, Behinderung des Lichteinfalles (bei Dekken-Transmission), Staubaufwirbelung, Unkosten für Lederersatz. Außerdem ist ein evtl. Umsetzen der Webstühle oder eine Drehzahländerung mit hohen Montagekosten verbunden.

Als nächste Entwicklungsstufe ist der Flachriemen-Einzelantrieb zu betrachten. Zwar ist eine größere Uebersichtlichkeit und ein ungehinderter Lichteinfall in der Weberei erreicht, es bleiben aber all die anderen Nachteile erhalten, weil das Prinzip des Flachriemen-Antriebes beibehalten und nur die Transmissionswelle durch einzelne, meist auf dem Fußboden montierte Motoren ersetzt wird.

Durch die Verwendung von Keilriemen können die aus dem Riemenschlupf resultierenden Nachteile zum großen Teil vermieden werden, weil infolge der Eigenart des Keilriemens bei vergrößerter Kraftübertragung auch eine festere Umschlingung der Riemenscheibe eintritt. Die Praxis hat allerdings ergeben, daß durch die stoßweise Beanspruchung an den Webstühlen die Keilriemen einem besonders hohen Verschleiß unterwofen sind, zumal die Motorriemenscheiben für die erforderliche Untersetzung meist sehr klein gehalten werden müssen und dementsprechend eine starke Biegung des Riemens eintritt. Schon bei geringer Abnutzung des Riemens läuft dieser weiter als vorgesehen in die Rille der Motor-Riemenscheibe ein und es ergibt sich eine niedrigere Drehzahl als vorgesehen. Da der Keilriementrieb für Webstühle meist aus zwei oder drei Riemen besteht, ergeben sich außerdem unterschiedliche Umlaufgeschwindigkeiten für die einzelnen Riemen, so daß oftmals nur ein Riemen die gesamte Kraft überträgt und demzufolge vorzeitig verschleißt. Bei einem evtl. Austausch müssen aber sämtliche Riemen gegen neue ausgewechselt werden, um die erwähnten Differenzen in der Riemenspannung zu vermeiden. Es ergeben sich somit beim Keilriemenantrieb verhältnismäßig hohe Unterhaltungskosten und wiederum erhebliche Drehzahl-Abweichungen zwischen den einzelnen Webstühlen.

Die für den Webstuhl so außerordentlich wichtige schlupflose Uebertragung der Antriebskraft kann praktisch nur mit einem Zahnrad-Antrieb erreicht werden. Zwar arbeiten auch die Kettenantriebe ohne Schlupf, doch können sich diese infolge des hohen Verschleißes nicht durchsetzen. Die ersten Ausführungsformen der

Zahnrad-Antriebe wiesen allerdings noch verschiedene Mängel auf. Zunächst wurde bei dem Zahnrad-Antrieb der Motor auf einen Bock befestigt, der getrennt vom Webstuhl auf dem Fußboden steht. Infolge der unvermeidlichen Schwingungen des Webstuhles erfolgt bei dieser Anordnung eine dauernde Veränderung des Zahneingriffs zwischen dem Motorritzel und dem auf der Kurbelwelle befestigten Zahnrad. Die Folgen sind eine starke Abnutzung des Ritzels und Zahnrades sowie in manchen Fällen der vorzeitige Verschleiß der Motor-Kugellager. Diese Erscheinungen sowie die hohen Montagekosten und der große Platzbedarf dieses sogenannten Bockantriebes haben vielfach zur Ablehnung des Zahnrad-Antriebes überhaupt geführt, obwohl die gleichmäßige Drehzahl (auch in der Schlag-Periode) und das gute Anzugsmoment wesentliche Vorteile gegenüber dem Riemenantrieb bedeuten.

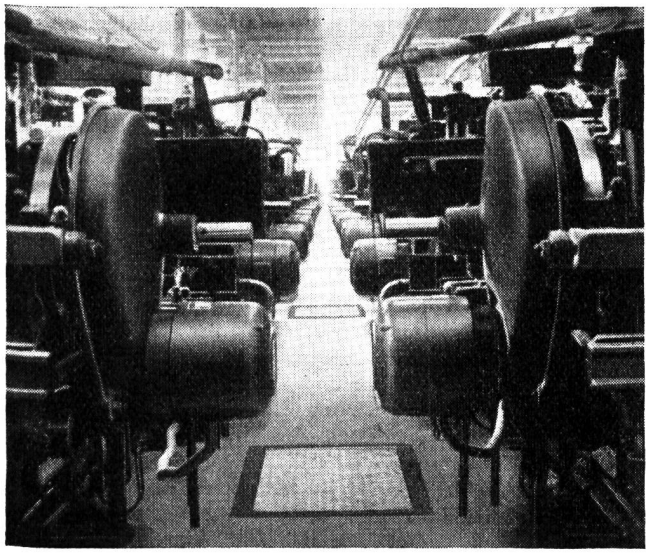


Abbildung 1

Auf Grund jahrzehntelanger Erfahrungen wurde von der Spezialfabrik für elektrische Antriebe, der Firma Stephan-Werke GmbH, Hameln (Deutschland), ein Zahnrad-Einzelantrieb entwickelt, der die eben erwähnten Nachteile vermeidet. Es handelt sich hierbei um einen Anbau-Antrieb, der mit dem Webstuhl organisch verbunden ist.

Abbildung 1 zeigt den Blick in eine Weberei, die mit derartigen Antrieben ausgerüstet ist. Diese Antriebe sind mit einer Rutschkupplung versehen, die den Zweck hat, beim Blockieren des Webstuhls die stoßartige Abbremsung des Motors zu verhindern und damit irgendwelche Brüche zu vermeiden. Der Motor steht bei dieser Konstruktion in dauernder Verbindung mit der Kurbelwelle und wird bei jedem Einrücken des Webstuhles eingeschaltet und beim Stillsetzen ausgeschaltet.

Bei dem in Abbildung 2 gezeigten Antrieb mit Bremskupplung läuft dagegen der Motor und das Zahnrad dauernd um und das Einkuppeln und Stillsetzen des Webstuhles erfolgt mittels eines Spreizringes, der sowohl als Kupplung wie auch als Bremse wirkt (Patent). Die Betätigung erfolgt, wie bei jedem Webstuhl, durch den Ausrücker über einen auf dem Bild deutlich sichtbaren Schalthebel.

Anhand der Skizze Nr. 3 soll der grundsätzliche Aufbau beider Antriebe kurz erläutert werden. Das Zahnrad (1) wird durch das Radschutzgehäuse (2) überdeckt und gegen Berührung (Unfallverhütung) und Verschmutzung geschützt. Das Radschutzgehäuse führt in der Bohrung der Lagernabe (3) die Kurbelwelle und trägt an einer genau senkrecht zur Bohrung bearbeiteten Fläche (4) den STEPHAN-Spezial-Motor mit Ritzel (5). Der Motor ist mittels zweier kräftiger Gewindebolzen (6) an der bearbeiteten Fläche (4). in jedem Falle achsparallel zur Kurbelwelle, befestigt. Vor Festziehen der Befestigungsmuttern (7) kann der Motor mittels Stellschraube (8) verschoben und damit der Zahneingriff präzise eingestellt werden. Die Befestigung des Antriebes an der Stuhlwand erfolgt mittels in der Länge genau ausgeglichener Stuhlwandstützen (9) und der in den angegossenen Rand des Radschutzgehäuses eingreifenden Klemmstücke (10). Durch die in unmittelbarer Nähe des Motors angesetzte Zwischenstütze (11) wird das Hauptgewicht des Antriebes auf den erschütterungsfreien untersten Teil der Webstuhlwand übertragen und der obere Teil der Webstuhlwand entlastet. Zahnräder oder Handräder des Webstuhles werden durch entsprechend geformte Stützen (12) umgangen.

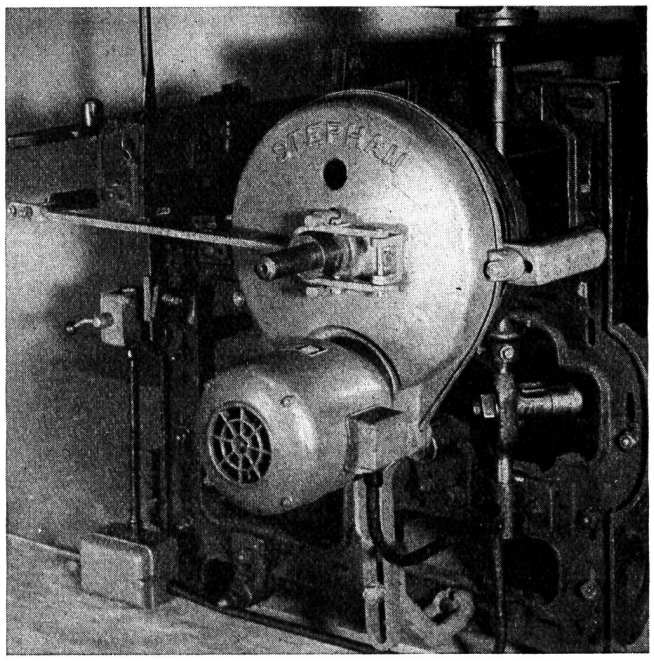


Abbildung 2

Für den Antrieb mit Rutschkupplung ist ein Spezial-Webstuhlschalter (13) erforderlich. Dieser Schalter ist mit Tastkontakten ausgerüstet. Die Anschlußschrauben sind sehr gut zugänglich. Für die elektrische Installation in in den Webereien wurde außerdem von der Firma STEPHAN ein besonders vorteilhafter Abzweig-Sicherungskasten mit eingebautem Motorschutzschalter entwickelt, der in Abbildung 4 zu sehen ist und für die Stromverteilung und den Ueberlastungsschutz des Motors erforderlichen Funktionen übernimmt.

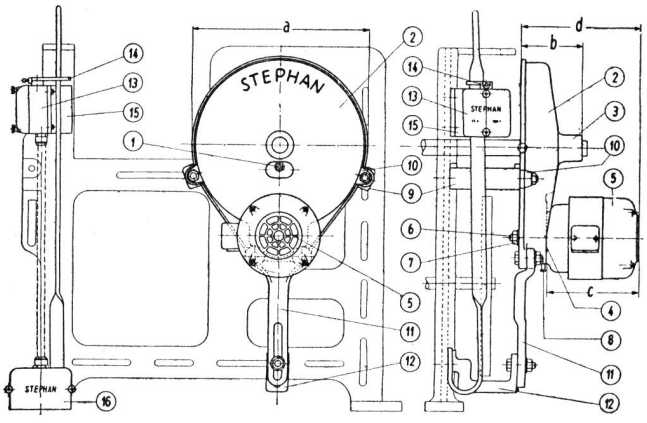


Abbildung 3

Nach dieser technischen Beschreibung seien die besonderen Vorteile dieser beiden Antriebs-Konstruktionen hervorgehoben:

1. Der mit Radschutz-Antrieb versehene Webstuhl ergibt eine höhere Produktion durch eine erhöhte und

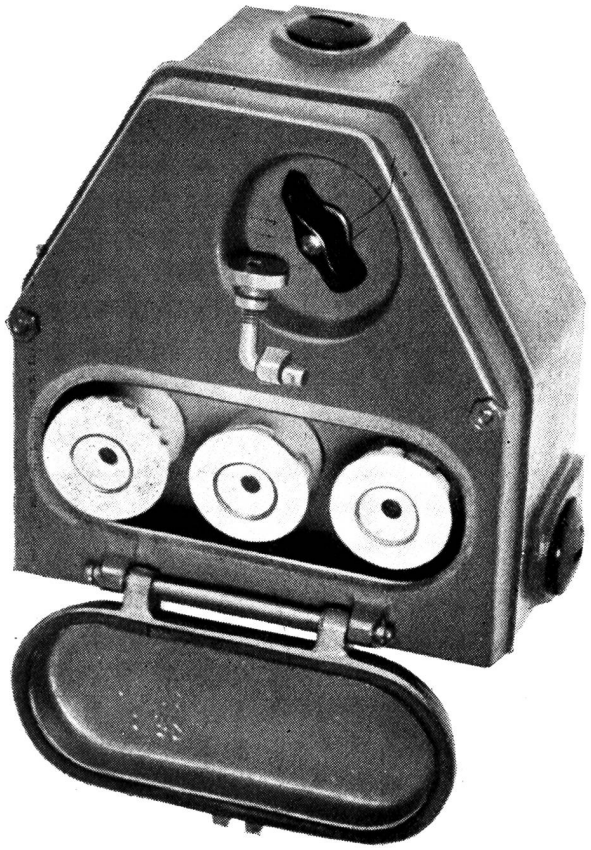


Abbildung 4

dabei konstant bleibende Drehzahl sowie durch das erhöhte Anzugsmoment. Der Schlag kommt stets gleichmäßig und sicher.

2. Der Wirkungsgrad des Antriebes ist außerordentlich günstig, da keinerlei Gleitverluste eintreten und bereits ab 130 U/min der Webstuhlwelle Motoren mit einer Leerlaufdrehzahl von 1500 U/min verwendet werden können, welche besonders günstige elektrische Werte aufweisen.

3. Die Lebensdauer der Antriebe ist nachweisbar außerordentlich hoch und die Unterhaltungskosten sind erheblich niedriger als bei allen anderen Antriebs-Systemen.

4. Der Antrieb bildet mit dem Webstuhl eine Einheit und kann mit diesem zusammen versetzt werden. Der Fußboden bleibt vollkommen frei und kann ohne Hinderung gesäubert werden.

5. Der Antrieb hat einen sehr geringen Platzbedarf und kann bei dichtaneinanderstehenden Webstühlen so montiert werden, daß die Motoren der gegenüberliegenden Antriebe sich ausweichen. Der Anbau ist selbst unter schwierigsten Verhältnissen möglich.

6. Der Antrieb arbeitet infolge des genauen Zahneingriffes, der sauberen Verzahnung und der besonderen Ausbildung des Radschutzgehäuses sehr geräuscharm.

7. Der Antrieb entspricht durch die vollkommene Abdeckung aller bewegten Teile in vorbildlicher Weise den Unfallverhütungsvorschriften.

8. Der Antrieb ist technisch ausgereift und ausgesprochen formschön. Hervorzuheben ist die einfache Montage und die leichte und schnelle Auswechselbarkeit des Ritzels zum Einstellen der günstigsten Webstuhldrehzahl. Die Webstuhllager werden geschont durch die zusätzliche Lagerung der Kurbelwelle im Radschutzgehäuse und durch Fortfall des Riemenzuges.

Für hochwertige Gewebe, die keine Schußstreifen oder Musterfehler aufweisen dürfen, ist der Antrieb mit Bremskupplung besonders vorteilhaft, da der Webstuhl beim Einrücken ohne Verzögerung anläuft und bei Kett- oder Schußfadenbruch (insbesondere bei Verwendung von Mittel- oder Doppelschußwächtern) momentartig vor Anschlagen der Lade abgebremst wird. Auch für Automaten-Webstühle mit Schützen- bzw. Spulenwechsel im Stillstand ist der Antrieb mit Bremskupplung besonders geeignet, da ein stets gleichbleibender Bremsweg zum Erreichen einer bestimmten Stellung der Lade beim Wechsel erzielt wird. Im einzelnen weist der Antrieb mit Bremskupplung folgende Vorteile auf:

1. Der Antrieb mit Bremskupplung arbeitet absolut zuverlässig. Das Kuppeln und Bremsen erfolgt momentartig, jedoch stoßfrei. Je nach Einstellung kann die Webstuhlwelle auf eine Sechstels- bis eine Drittelsumdrehung stillgesetzt werden.

2. Der Antrieb ist leicht zu bedienen. Der Druck beim Einrücken ist kaum größer als bei einem normalen Webstuhl. Die Kupplung spricht sehr fein an, so daß die Lade zentimeterweise bewegt werden kann. Die Leerlaufstellung des Antriebes ermöglicht das Durchdrehen des Webstuhles von Hand. Die Einstellung und Ueberwachung der Bremskupplung ist sehr einfach.

3. Der Antrieb mit Bremskupplung schont den Webstuhl. Eine achsiale Belastung der Kurbelwelle tritt nicht auf. Die Kupplung ist auf ein bestimmtes Drehmoment einstellbar, so daß sie zugleich als Ueberlastungskupplung wirkt und Brüche am Webstuhl oder Antrieb vermieden werden.

4. Der Antrieb mit Bremskupplung braucht, gemessen an anderen Antriebssystemen außerordentlich wenig Platz und läßt sich verhältnismäßig leicht und schnell montieren.

5. Der Antrieb mit Bremskupplung ist einfach und robust gebaut und arbeitet ohne nennenswerten Verschleiß.

In diesem Zusammenhang ist erwähnenswert, daß die vorstehend beschriebenen Antriebe in fast allen Ländern Westeuropas gut eingeführt sind und bereits viele Webstuhlfabriken diese Antriebe serienmäßig für neuhergestellte Webstühle verwenden.

Färberei, Ausrüstung

Bestimmung der Knitterfestigkeit. — Die knitterfeste Ausrüstung von Geweben scheint immer selbstverständlicher zu werden. Damit ist aber auch die Forderung nach einem zuverlässigen Prüfungsverfahren gewachsen. Darüber gehen die Ansichten heute noch auseinander. Ueber die damit verbundenen Probleme berichtete unlängst Prof. Dr. Ing. H. Sommer, Berlin, an einer Fachtagung. Er wies darauf hin, daß die angewandten Wertmaßstäbe an Zahl und Vielseitigkeit erheblich vergrößert worden sind. Man baute die Verfahren aus, die die Einzelfaser prüften und kam zur Gebrauchswert-Prüfung der Halb- und Fertigfabrikate. Diese Entwicklung ist noch nicht abgeschlossen, auch an den Normen wird gearbeitet. In vielen Fällen wurde eine Verfeinerung der Meßgeräte nötig.

Von den verschiedenen Möglichkeiten zur Beurteilung der Knitterfestigkeit eines Gewebes ist die Messung des Entknitterungswinkels nach bestimmter Erholungszeit

das einfachste und gebräuchlichste Verfahren. Beim Falten tritt in den Außenschichten ein Zug auf, während sich im Innern Druckerscheinungen zeigen. In der Mitte liegt die neutrale Zone. Die Zurückbildung ist nun verschieden möglich, weil hierbei der Verstreckungsgrad den Ausschlag gibt. Auch die Faserform, die Kräuselung, der Quellungsgrad, die Gewebedicke, Bindung, Dichte usw. sind von Einfluß. Die Zeitabhängigkeit des Entknitterungsvorganges legt die Frage nahe, ob die Angaben eines einzelnen Entknitterungswinkels zur eindeutigen Kennzeichnung der Knittereigenschaften ausreichen. Zeitlupenaufnahmen, die den zeitlichen Verlauf der Entknitterung genau beobachten ließen, zeigten, daß der sich momentan einstellende Aufspringwinkel charakteristisch ist. Zwischen diesem Entknitterungswinkel und der Zeit besteht ein funktioneller Zusammenhang einfacher Art. Bei den einschlägigen Messungen ist die Konstanz des Feuchtigkeitsgrades sehr wichtig. Wenn der Entknitterungswinkel für zwei verschiedene Zeitpunkte gemessen ist, läßt sich die theoretische Erholungszeit für vollständige Entknitterung rechnerisch oder graphisch ermitteln. Die Beziehungen der Winkel (Aufspring- und Entknitterungswinkel) nach 60 Minuten sind von Fasermaterial zu Faser verschieden.

Der gesamte Entknitterungsvorgang wird vom zugelastischen Verhalten des Gewebes bestimmt. Von der elastischen und bleibenden Dehnung bei einer Belastung, die der Biegespannung in der Knitterfalte entspricht, hängt der Aufspringwinkel ab; der zeitliche Verlauf der Entknitterung ist eine Funktion der elastischen Nachwirkung. Mehrfach ist in den Formeln der Elastizitätsgrad zu finden. Aus den Ableitungen, wenn eine Platte um 180 Grad oder um bestimmte Winkel gebogen wird, geht es weiter zur Abbiegung von Geweben und zu den entsprechenden Ableitungen. Die Formeln muten kompliziert an: diese Wege sind aber nötig, um daraus Prüfverfahren und Vergleichsmöglichkeiten abzuleiten und um die Verfahren der Praxis zur Knitterfestausrüstung durch objektive Kritik beeinflussen zu können. ie.

Verbessertes Dureta-Verfahren. — Der J. P. Bemberg AG., Wuppertal, sind Patente erteilt worden, die eine Verbesserung des bekannten Dureta-Verfahrens dieser Firma betreffen. Es wird dabei vorgeschlagen, daß die Fadenscharen der hintereinander geordneten Spinntrichterreihen erst nach Durchlaufen der gleichen Luftstrecke entsäuert und zur Gesamtfadenschar vereinigt werden. Danach erfolgt die weitere Nachbehandlung, das Trocknen und schließlich das Aufwinden direkt auf einen Kettbaum. Dabei besteht eine Changiervorrichtung für die Fadenscharen, die nach Verlassen der Duretamaschine auf einen Kettbaum aufgewickelt werden. Die einzelnen Fäden haben auf der Maschine einen Abstand von einigen Millimetern. Um die Rillenbildung auf dem Kettbaum zu vermeiden, ist es notwendig, die Fäden zu verschieben. Eine einfache Changierung durch ein kammartiges Gebilde genügt aber nicht, vielmehr wird hinter dieser Changierstange eine Walze angeordnet, die sich mitdreht, von den Fäden teilweise umschlungen wird und mit einem anderen Hub und einer anderen Geschwindigkeit wie die Stange hin und her bewegt wird. ll

Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft, Basel

Aetzbare substantive Farbstoffe von guter Lichtechtheit. — In der Musterkarte Nr. 2490 illustriert die Ciba die ätzbaren Marken der Direkt-, Chlorantinlicht-, Coprantin-, Rosanthren-, Diazo sowie der nachkupferbaren Direkt- und Chlorantinlichtfarbstoffe in drei Farbtiefen, je nach Aetzbarkeit geätzt mit neutraler oder alkalischer Pigmentätze sowie alkalischer, pigmentfreier Aetze.

Diese Anordnung ermöglicht für hellere Färbungen die Auswahl auch unter denjenigen Marken zu treffen, die in tieferen Tönen nicht befriedigend ätzbar sind, was durch Echtheitsnoten nicht zum Ausdruck gebracht werden kann.

Anhand einiger Beispiele wird die Verwendung von Uvitex RT als Zusatz zur Aetzfarbe oder zum letzten Spülbad zur Erzielung reinster Weißeffekte gezeigt.

Coprantinfarbstoffe im Rouleaux- und Filmdruck. — In den Musterkarten Nrn. 2410 und 2425 sind sämtliche Coprantinfarbstoffe illustriert, die für den Rouleaux- und Filmdruck auf Baumwolle, Kunstseide, Zellwolle und Leinen empfohlen werden können. Außerdem sind die für das Verfahren geeignetsten, das Sortiment ergänzenden Begleitfarbstoffe, vor allem Chlorantinlichtfarbstoffe, beigefügt. Ein ausführlicher Text orientiert über die Arbeitsweise für diese Farbstoffklasse, die für den Direktdruck, dank der damit zu erzielenden guten Licht- und Waschechtheiten, immer mehr herangezogen wird.

Tuchechtbrillantrot 3BW, ein Originalprodukt der Ciba, färbt Wolle, unerschwerte und erschwerte Seide sowie Nylon in klaren Rottönen von guten Allgemeinechtheiten, vor allem bemerkenswerten Naßechtheiten. Der Farbstoff zieht aus neutralem und saurem Bad und ist daher auch für die Halbwollfärberei von Interesse. Er reserviert Effekte aus Baumwolle, Viskose- und Azetatkunstseide, und seine Färbungen lassen sich als Buntätzfonds verwenden. Tuchechtbrillantrot 3BW ist für den Direktdruck auf Wolle und Seide gut geeignet. Zirkular Nr. 684.

Cibagenfarbstoffe dienen der Erzeugung von unlöslichen Azofarbstoffen auf der Faser unter Umgehung einer vorausgehenden Naphtolgrundierung und besitzen gegenüber den Basen-Aufdruckfarben den Vorteil der wesentlich besseren Haltbarkeit. Sie eignen sich sowohl für den direkten Druck als auch für die Herstellung von Buntreserven unter Anilinschwarz- oder Cibantinklotzfärbungen, und können auch nach einem Kaltfärbeverfahren zum Unifärben von lebhaften, weiß ätzbaren Orange-, Scharlach-, Rot- und Bordeauxnuancen verwendet werden. Als Begleitfarben mit Cibantinfarbstoffen werden sie für Artikel von guter Licht- und Waschechtheit empfohlen. — Zirkular Nr. 685.

Präparat 999 BN stellt ein Mittel zur permanenten Flammfestausrüstung dar, das namentlich für flammfeste Ueberkleiderstoffe, Gießereischürzen, Spezialanzüge, Autoschutzhüllen, Blachen, Spezialstoffe für Eisenbahnen sowie für Tarnungsmaterialien empfohlen wird.

Durch die Behandlung, die einbadig auf dem Foulard erfolgt, bleibt die Warenstruktur erhalten und es wird ein voller und weicher Griff erzielt. — Zirkular Nr. 2085.

Dicrylan C, ein Originalprodukt der Ciba, stellt eine wässerige Dispersion auf Acrylharzbasis dar und dient der Herstellung von permanenten Beschichtungen für hochwertige Wachstuche, Buchbinderleinwand, Kunstleder, sowie zur Herstellung von Rückenappreturen, Oelseide und als Binder beim Färben von Glasgeweben.

Dicrylan C verträgt sich gut mit Pigmenten und besitzt ein hohes Pigmentbindevermögen. Das neue Appreturmittel kann zusammen mit anionaktiven und ionenfreien Textilhilfsmitteln angewendet werden, ebenso sind Mischungen mit Vibatex A, Vibatex K, Lyofix CH und Phobotex F wie auch mit Kautschuklatex möglich. — Zirkular Nr. 2088.

Dicrylan L ist ein in einem organischen Lösungsmittel gelöstes Beschichtungsmittel auf Acrylharzbasis, das namentlich auf Grundstrichen von Dicrylan C und anderen weichmacherfreien Beschichtungsmitteln angewendet wird.

Dicrylan L ergibt einen farblosen, klaren, gut haftenden und wasserfreien Film, der nicht klebt. Dem neuen Beschichtungsmittel können fein verteilte, pulverförmige Füll- und Farbpigmente wie Titandioxyd, Talkum, Aluminiumpulver, Mikrosolfarbstoffe zugemischt werden, oder ein Anfärben ist durch Zugabe von löslichen Farbstoffen, z. B. aus der Reihe der Orasol- und Oracetfarbstoffe, möglich.

Dicrylan L wird unter anderem verwendet bei der Herstellung von Damenregenmänteln, Schirmstoffen, Badeartikeln, Nécessaires, Badzimmervorhängen, Lampenschirmen. — Zirkular Nr. 2089.

Neovadin A höchst konz., ein Originalprodukt der Ciba, stellt ein interessantes Hilfsprodukt dar, das in der Drukkerei und in der Färberei zu den verschiedenartigsten Zwecken verwendet werden kann. Es verhindert beim Auswaschen der Druckfarben deren Ausbluten in den Fond, führt im Aetzdruck auf Nylon als Zusatz zur Aetzfarbe zu wesentlich besserem Durchdruck. Neovadin A höchst konz. verhindert das Spitzigfärben von lichtgeschädigter Wolle und ermöglicht das Färben vor allem der losen Wolle und des Kammzuges mit allen Neolanfarbstoffen im ameisensauren Bade. Schließlich übt dieses Mittel im blinden Färbebad für viele Farbstoffe eine stark abziehende Wirkung aus. — Zirkular Nr. 2090.

Markt-Berichte

Seta italiana — Seta europea!

Unter diesem Slogan, der auf eine Einordnung der italienischen Seidenwirtschaft in die europäische Koordination hinzielt, wird die Seidenkampagne 1952 gestartet. Die italienische Seide soll wieder die vornehmste und schönste Textilfaser Europas werden. Wie man sich dies vorstellt, geht allerdings aus der bisherigen Propaganda kaum hervor, so daß mangels konkreter Realisierungsaussichten doch schließlich die nackten, nicht gefühlsbestimmten Tatsachen des Marktes für den Erfolg entscheidend sein werden. Unter diesen Tatsachen verdient die Preisfixierung in Japan, die italienischerseits als Stabilisierungsfaktor begrüßt wird, hervorgehoben zu werden, welche bei einem japanischen Rohseidenpreis von 7000 bis 5000 Lire pro kg franko japanischen Hafen den italienischen Züchtern einen Preis von 400—500 Lire pro kg Kokon zu gewährleisten verspricht und sie vor ähnlichen Ueberraschungen sichert, welche ihnen der Preissturz nach der Kampagne von 1947 brachte. Damals wurden von ihnen freilich noch 360 000 Unzen Eier zur Aufzucht gebracht und 27 Mill. kg Kokons produziert, wogegen es 1948 nur mehr 123 800 Unzen waren (Produktion 9 520 000 kg Kokons). Bis 1951 stieg die Aufzucht wieder auf 204 000 Unzen und die Produktion erreichte 16,3 Mill. kg. Im laufenden Jahr wurden von den Inkubationsanstalten 230 000 Unzen Eier bereit gestellt. Es ist aber fraglich, ob die ganze Menge von den Züchtern abgenommen werden wird. Die Preise für Rohseide, die ja letzten Endes auch für den Kokonpreis entscheidend sind, zeigten Mitte März bis Mitte April, also gerade in der Zeit, die für den Kauf der Eier in Frage kommt, gewisse Schwächezeichen. So ging etwa die Notierung für gelbe Rohseide 20/22. den. exquis von 6400 Lire auf 6100 Lire pro kg zurück und dies trotz Zurückhaltung der Grègenspinner, welche die gegenwärtigen Preise im Hinblick auf ihren Einstandspreis der Kokons für nicht renumerativ genug halten. Hier findet jedoch die sinkende Tendenz auf den Weltmärkten für natürliche und chemische Textilfasern ihr Korrelat. Die Nachfrage beschränkt sich ausschließlich auf Käufe zur Deckung des unmittelbarsten Bedarfs. Von der italienischen Seidenwirtschaft werden jetzt alle Hoffnungen auf eine Ankurbelung des Exports durch Kompensationsgeschäfte gesetzt. Die Auslandsabschlüsse haben sich in der zweiten Märzhälfte etwas gebessert. Die Nachfrage Westdeutschlands stieg und auch in Doppyseiden ging das Geschäft besser, ohne daß jedoch — so stellt das Ente Nazionale Serico fest — darauf schon eine begründete Hoffnung auf Wiederaufnahme einer normalen Ausfuhr aufgebaut werden könnte.

Obwohl gegenwärtig eher zu viel Seide auf der Welt vorhanden ist, treffen doch auch immer wieder Nachrichten ein, daß irgendwo die Seidenraupenzucht besonders gefördert wird oder wachsende Tendenz zeigt. In Rumänien z. B. sieht der Fünfjahresplan eine Produktion von 2 Millionen kg Kokons und auch im belgischen Kongo werden Fortschritte gemacht.

In Frankreich hat man sich in letzter Zeit Sorgen über eine kontinuierliche Belieferung mit Rohseide gemacht, und zwar hauptsächlich aus Devisengründen. Der Seidenstoffexport hat einen erfreulichen Impuls durch sowjetische Bestellungen erhalten. Rußland kaufte im Januar für 270 Mill. ffr Seide und Seidenstoffe und lieferte dafür Anthrazit und Mais. Sollte sich das Geschäft mit Rußland für die Dauer anbahnen, so ließen sich damit zumindest teilweise die Ausfälle im Export nach den Sterlingländern ausgleichen.

In den USA wurde der Seidenmarkt durch die Herabsetzung der Preise von Azetatkunstseide beunruhigt. Die Tennessee- Eastman Co. hat ihre Preise um 13—19% gesenkt. Aehnliche Ankündigungen liegen von der Celanese Corp. und der American Viscose Corp. vor. In New York wurden nur wenig Abschlüsse getätigt. Die Weber kaufen nur gerade, was sie eben brauchen, Termingeschäfte sind überhaupt zum Stillstand gekommen. Eine Besserung wird erst in dem Zeitpunkt erwartet, in dem mit der Erzeugung von Herbst- und Winterartikeln begonnen wird.

Auch auf dem japanischen Markt trat nur geringe Nachfrage seitens des Inlandes und noch weniger solche ausländischer Käufer auf. Der Beschluß des Stabilisierungskomitees, die gegenwärtigen Mindest- und Höchstpreise auch in der kommenden Saison beizubehalten, hatte geringe Auswirkungen auf die Haltung des Marktes, zumal die Exporteure keinen erhöhten Verbrauch im Ausland zumindest bis zur neuen Ernte erwarten. Dr. E. J.

Ausstellungs- und Messeberichte

Rückblick auf die 36. Schweizer Mustermesse

Am 29. April hat die 36. Schweizer Mustermesse nach elf Messetagen, die der Stadt am Rhein sehr große Besucherscharen gebracht haben, ihre Tore wieder geschlossen. Ueber 2200 Aussteller hatten mit ihren Erzeugnissen allen verfügbaren Raum belegt und rund 300 Firmen, die sich gerne auch beteiligt hätten, mußten auf später vertröstet werden. Sie müssen sich allerdings noch einige Zeit gedulden, denn mit dem Bau des neuen Messegebäudes auf dem einstigen Schappe-Areal soll erst im nächsten Jahre begonnen werden.

Allgemein betrachtet mag auch die diesjährige Mustermesse den meisten Besuchern wieder das vertraute Bild

früherer Messen geboten haben. Gleichwohl ist aber gar mancher neue Ton in dieses Messebild eingeschoben worden. Es sei hier nur die völlige Neugestaltung des

Pavillon «Création»

gestreift, auf die wir schon in der letzten Ausgabe hingewiesen haben. Da sehr viele Leser der «Mitteilungen» an diesem Pavillon ein ganz besonderes Interesse haben, sei ihm in unserm Rückblick der erste Platz eingeräumt.

Anstatt der frühern Ausstellungen einzelner Gruppen der Textilindustrie hatte diesmal Graphiker *R. Rappaz* an der südlichen Längswand mit glänzenden, treppenartig aufgebauten Aluminiumfolien und großen stehenden Aluminiumformen ein einheitliches Bild gestaltet. Darüber hatten die Dekorateure von Zürich und St. Gallen die eleganten Seiden-, Rayonne- und hochveredelten Baumwollgewebe meisterlich drapiert. Mit im Boden verborgenen Lampen wurden die Stoffe beleuchtet und von der Decke aus in Pastellfarben vom zarten citron über or und rose, violett, bleu und einem frühlingshaften vert angestrahlt und die ganze Aufmachung zu einem sehr wirkungsvollen Bild gestaltet.

An der östlichen Schmalwand und einem Teil der südlichen Längswand warb das Kaufmännische Direktorium St. Gallen mit einer reichen Auswahl vornehmer Stickereien und herrlicher Baumwollfeingewebe, deren Reiz Herr *Stettbacher* vom Gewerbemuseum St. Gallen sehr geschickt zur Schau gebracht hatte, für die schönen textilen Erzeugnisse der ostschweizerischen Textilindustrie. Es gab da herrliche Gebilde von Stickereien und Aetzbroderien zu sehen, die sicher jedes Auge erfreut haben.

An der Längswand waren die mannigfaltigen Erzeugnisse der Mitglieder der *Verbandes Schweiz. Seidenstoff-Fabrikanten* und des *Seidenstoff-Großhandels- und Export-Verbandes* zur Schau gestellt. Ihre gefällige Aufmachung war ein Werk von Herrn *Hottinger*, dem Chef-Dekorateur der Firma Grieder & Co. Was es da an herrlichen Stoffen, reichen Dessins und schönen Farben nicht alles zu sehen gab! Wo soll man mit der Nennung all dieser prächtigen Seiden- und Rayon-Gewebe beginnen? Da freute sich wohl jedes Frauenauge an der Pracht dieser vielen schönen Stoffe aus Seide, reiner Seide des «Bombyx mori»! In allen Farbtönen spiegelten sich die Taffetas glacé, Taffetas pointillé oder Taffetas chiné, reiche und schwere Satin Duchesse pointillé, ferner Shantung glacé und andere elegante Gewebe im Glanz der Aluminiumfolien. Und wer hätte sich nicht gefreut an den kostbaren Jacquard-Brokaten und Jacquard-Lamés und an den prächtigen Damassés, die den Fachmann an die Glanzzeit dieser Stoffe um die Jahrhundertwende erinnerten. Daneben kam natürlich auch die neuere und neueste Zeit gebührend zur Geltung. Voile und Organdi, Créationen aus Rayonne und Cellophan und vornehm wirkende und feine Gebilde aus Schweizer Nylon ließen nicht nur den schöpferischen Geist der Disponenten, sondern auch die Webkünste der Techniker und den hohen Stand unserer Veredlungsindustrie erkennen.

Anschließend präsentierte die Firma Stoffel & Co., St. Gallen, noch einige gediegene Créationen aus ihrer Kollektion und dann kam an der westlichen Schmalwand die Eleganz der Schuhindustrie sehr wirkungsvoll zur Geltung.

An einigen kleineren Zwischenständen in der Hallenmitte sah man schöne Reinseiden-Krawatten in gefälliger Kleinmusterung.

Eine Schilderung der großen Halle II mit den vielen Einzelständen aus allen Sparten der

Textilien

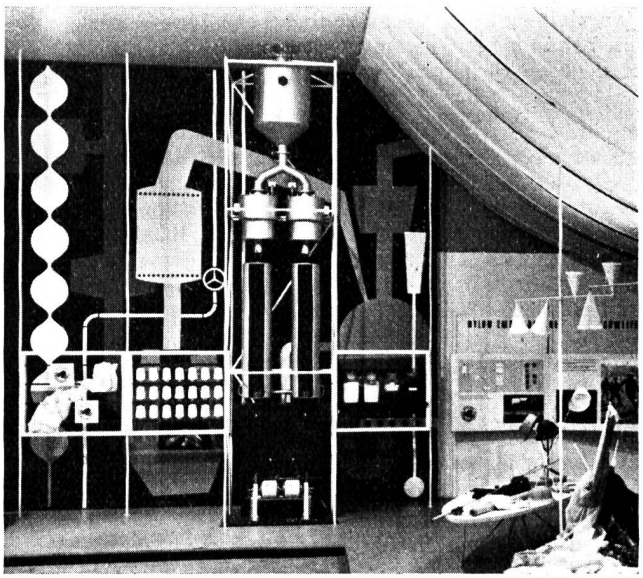
müssen wir uns leiden versagen. Wir können hier nur auf einige der bedeutendsten Zweige oder Gruppen ganz kurz hinweisen, und erwähnen den Stand von

Nylon Emmenbrücke

an dem vermutlich jeder Textilfachmann mit besonderem Interesse verweilt haben wird.

Nylon dürfte wohl in jüngster Zeit in fast jeder Seidenweberei zum wichtigsten Gesprächsthema zwischen Disponent und Betriebsleiter geworden sein. Es ist in kurzer Zeit nicht nur weltbekannt geworden, sondern hat sich in seinen verschiedenen Verwendungsarten sogar Weltruf erworben. Am Eingang zum Stand sah man gleich eine Großphoto, die dem Besucher die neuerstellte Fabrik in Emmenbrücke zeigte, in welcher seit Februar 1951 die Fabrikation von «Nylon Emmenbrücke» erfolgt. Die Größe des Gebäudes vermittelte dem Betrachter auch einen Begriff von der wirtschaftlichen Bedeutung, die dieser synthetischen Faser zukommt. Hervorgehoben sei, daß die Firma in der Lage ist, der einheimischen Industrie mit erstklassigen Garnen zu dienen, die den ausländischen Fabrikaten in jeder Hinsicht ebenbürtig sind.

Der Stand war zu einer Art Phantasiebühne gestaltet, in welcher vor einem schwarzen Hintergrund originell gestaltete Mannequins gar mancherlei Stoffe aus «Kohle, Luft und Wasser» in raffiniert wechselnder Beleuchtung zur Schau trugen. Es waren da hauchfeine Strümpfe, elegante Dessous, hübsche Badekleider, gefällige Blusen, nette Straßen- und Sportkostüme, eine Plüschjacke und sogar ein elegantes Abendkleid zu sehen. Und auf den kleinen Tischchen davor waren allerlei weitere Erzeugnisse für Kinder-, Damen- und Herren-Bekleidung ausgestellt. Daß die Dame am Stand, die praktische Winke über die Behandlung und Pflege von Nylon-Stoffen gab, eine hübsche Nylon-Bluse trug, braucht kaum besonders betont zu werden.



Nylon-Turm

Die Herstellung von Nylon wurde im Nylon-Turm, der wohl für viele Besucher die eigentliche Attraktion des Standes bildete, plastisch und realistisch dargestellt. Und wer Lust und Zeit hatte, der konnte sich an Bild- und Texttafeln, Statistiken und Formeln noch besondere Fachkenntnisse aneignen.

Ein Rundgang durch die Halle II ließ jeden Besucher die große Bedeutung der Textilindustrie innerhalb der schweizerischen Volkswirtschaft erkennen. Mit 206 Ausstellern stand sie im vierten Rang aller Messegruppen. Von den Rohmaterialien über die verschiedenen Garne und Zwirne zu den Stoffen in Baumwolle, Wolle, Leinen und Ramie bis zu fertigen Kleidern, Decken, Tüchern, Vorhängen, herrlichen Teppichen usw. war alles zu sehen. Und gar manche Firma zeigte ihre Erzeugnisse auf recht originelle Art.

In einer der obern Zwischenhallen war eine kleine Schau von Erzeugnissen ausgestellt, die an der

Ersten Weltausstellung in London 1851

einst zu sehen waren. 273 schweizerische Unternehmen warben damals für ihre Fabrikate. Die Textilindustrie war mit Erzeugnissen der Basler Seidenbandindustrie, der Wohlener Strohgeflechtindustrie, der Toggenburger Baumwollweberei und des zürcherischen Seidengewerbes gut vertreten gewesen. Das große Seidentuch mit dem weißen Kreuz im roten Feld und seiner Inschrift, das die Gebr. Staub in Horgen angefertigt hatten, war ein ganz besonderes Prunkstück. Man wird es an der Jahrtausendfeier der Gemeinde Horgen neuerdings bewundern können und wohl auch das Schreiben vom Präsidenten und Regierungsrat des Kantons Zürich an die Herren Gebr. Staub, datiert vom 6. März 1852.

Der rechtsseitige Teil der provisorischen Halle IX beherbergte auch dieses Jahr wieder die

Textilmaschinen-Ausstellung

worüber wir in unserer Messe-Nummer bereits aufmerksam gemacht haben.

Bei einem Rundgang durch diese Halle erkannte jeder Fachmann, daß die schweizerische Textilmaschinenindustrie unermüdlich bestrebt ist, ihre führende Stellung auf dem Weltmarkte nicht nur zu wahren, sondern noch mehr zu festigen und zu sichern. Diese Tatsache lockte schon in den ersten Messetagen zahlreiche Besucher aus dem Auslande herbei. Wenn sie infolge des allgemein unbefriedigenden Geschäftsganges in der Textilindustrie keine oder vielleicht nur vereinzelte bescheidene Aufträge erteilt haben mögen, so wurden durch die Besuche doch die alten guten Beziehungen wieder enger geknüpft.

Spinnerei- und Zwirnereimaschinen

Unsere älteste Textilmaschinenfabrik, die *Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur,* ist im Spinnereimaschinenbau mit ihrer Konstruktion eines Einkrempelsatzes, bestehend aus einem Kardenaufleger, einer Wanderdeckelkarde und einem Florteiler, wieder einmal führend vorangegangen und hat damit ein wesentlich vereinfachtes Verfahren für die Verarbeitung von kurzen Baumwollen und Abfällen geschaffen. Da dieses abgekürzte Verfahren gegenüber den bisher in der Abfallspinnerei üblichen Mehrkrempelsätzen ganz bedeutende Vorteile bietet, dürfte es sich rasch einbürgern. Eine von der Firma vorgeführte Streichgarn-Ringspinnmaschine wies ebenfalls etliche Neuerungen und Verbesserungen auf.

Die Firma *Carl Hamel,* Spinnerei- und Zwirnereimaschinen Aktiengesellschaft *Arbon,* war mit einer Großkopsmaschine für Seide und synthetische Fasern vertreten, deren Besonderheit die gerillten Abzugs- und Ueberlaufrollen waren, wodurch das Material auch bei großer Schnelligkeit sehr schonend abgezogen wird. Ferner führte die Firma eine Universal Spul- und Fachtmaschine vor, die sich durch eine neuartige Einrichtung für die Herstellung weicher Färbespulen auszeichnete.

Von der Firma *Graf & Co.,* Mech. Cardenfabrik, *Rapperswil,* wurde eine vollständig neue, geschlossene Dekkelschleifmaschine und eine Muster-Kleinkrempel vorgeführt. Im weitern zeigte sie Cardenband-Aufziehapparate und Schleifapparate mit Differenzialgetriebe.

Die Firma *Honegger & Co., Wetzikon,* und die *Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG. Uster* zeigten prächtige Kollektionen von Rollen- und Gleitlagerspindeln, ferner Riffelzylinder, Druckzylinder und andere Erzeugnisse aus ihren Fabrikationsgebieten. — Die Firma *Chr. Burckhardt Basel,* war mit mancherlei Fillingstäben, Nadelplatten und Nadelwalzen gut vertreten. Interessante Kollektionen von Ledergarnituren für die Spinnerei und Weberei hatten die Firmen *Staub & Co., Männedorf,* und *Leder & Co. AG., Rapperswil,* ausgestellt.

Weberei-Maschinen

Obwohl man in Fachkreisen weiß, daß es der Textilmaschinenindustrie nicht möglich ist, jedes Jahr «revolutionierende» Neuerungen herauszubringen, hegt man anderseits doch immer gewisse Wünsche, daß man dieses oder jenes umgestalten und vereinfachen sollte. Einige solcher Wünsche scheinen nun auf dem besten Wege der Verwirklichung zu sein.

Bei den *Vorwerken* lockte dieses Jahr der Stand der *Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach/Zch.,* die ihre vollautomatische Schuß-Spulmaschine «NON STOP» in Basel zum erstenmal vorführte, wohl besonders die Leute aus der Baumwoll- und Zellwollweberei herbei. Diese Maschine, eine Spezialkonstruktion für die Bewicklung der in der Baumwollweberei dominierenden Northrop-Automatenspulen, ist von sehr gefälliger Bauart und bei all ihren Finessen gleichwol recht einfachen Arbeitsvorgängen. Der Konstrukteur derselben hat an alles gedacht, denn er hat an das hinter der Maschine hin- und herfahrende Bedienungsmagazin der Spulapparate noch eine automatische Absaugung von Faserflug und Staub angebaut.

Die *Maschinenfabrik Schweiter AG, Horgen,* ist von der Messedirektion für ihr 25-jähriges Jubiläum als Aussteller mit einer hübschen Urkunde geehrt worden. Die Firma war auch diesmal wieder mit etlichen Maschinen gut vertreten. Wir erwähnen den schon seit einigen Jahren in der Baumwollweberei gut eingeführten Super-Schuß-Spulautomat Typ MSL für Northrop-Spulen und den Schußspul-Automat Typ MSK für Seide und Rayon, der durch ein Vielzellen-Magazin einen Ausbau erfahren hat. Im weitern sei noch die Kreuzspulmaschine Typ KEK-PN genannt, die in ihrer Konstruktion ganz besonders den Eigenschaften der neuen synthetischen Garne angepaßt ist und bei sehr geringer Fadenspannung die Herstellung von Pineapple-Spulen in höchster Präzisionswicklung ermöglicht.

Die Firma *Brügger & Co., Horgen,* führte ihren bekannten Schuß-Spulautomat «Giromat» vor. Auf die Eigenart dieser Maschine mit ihrer Möglichkeit der Verwendung von Spulen aus Hartpapier, Holz oder Metall und einige besonders typische Konstruktionsmerkmale haben wir in der letzten Nummer bereits aufmerksam gemacht.

Mit einer Hochleistungs-Konusspul- und Fachtmaschine, einer Kreuzspulmaschine mit Fadenabzug ab Strangen und ihrer Garnsengmaschine vermittelte die Firma *Fr. Mettler's Söhne, Arth,* einen Einblick in ihr Arbeitsgebiet.

Der Stand der Firma *Zellweger AG.,* Apparate- und Maschinenfabriken Uster, *Uster ZH,* war infolge der Mannigfaltigkeit der verschiedenen Präzisions-Vorwerkmaschinen und den von der Firma in jüngster Zeit entwickelten Meß- und Prüfapparaten für die Webereitechniker von ganz besonderem Interesse. Jede Weberei, die eine «Klein Uster»-Webketten-Knüpfmaschine, eine Fadenkreuzeinlesemaschine, eine ihrer modernen Lamellensteckmaschinen besitzt, weiß die Wirtschaftlichkeit dieser praktischen Helfer zu schätzen und gar mancher Betrieb hat auch mit dem Fadenreiniger Moos sein Garn verbessert.

Die *Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil,* fand mit ihrer neuen Hochleistungs-Konus-Zettelmaschine, die wir kürzlich beschrieben haben, viel Beachtung.

Die Firma *Grob & Co., AG, Horgen,* hat an ihren bekannten Leichtmetallschäften einige sehr praktische Neuerungen geschaffen, die wohl jeder Webermeister zu schätzen weiß. Wir streifen den neuen Aufreihschienen-

Verschluß und die Mittelstütze, die Schäften von über 180 cm Breite vermehrte Stabilität verleiht. Wir werden diese verschiedenen Kleinigkeiten gelegentlich gerne einmal besonders erwähnen.

Bei den *Webstühlen* sah man an der Messe einige vielversprechende Neuerungen. Es scheint, daß der Schützenwechsel-Automat für Seiden- und Rayongewebe in absehbarer Zeit durch den Spulenwechsel-Automat, der praktisch ganz bedeutende Vorteile bietet, in das zweite Glied gedrängt werden könnte.

Die Firma *Jakob Jaeggli & Cie., Winterthur,* brachte in Gemeinschaftsarbeit mit der Firma *Georg Fischer Aktiengesellschaft, Schaffhausen,* den Jaeggli-Seidenwebstuhl als Spulenwechselautomat mit dem neuen +GF+ Trommelmagazin heraus. Diese Umkonstruktion vom bisherigen Schützenwechsler zum wesentlich einfacheren Spulenwechsler nach dem Northrop-System fand ganz selbstverständlich große Beachtung. Bei einer Tourenzahl von 140 Schuß/min. wurde auf dem Stuhl ein fehlerloser Herrenfutterstoff aus Viskose hergestellt.

Der gleiche Gedanke wurde auch von der *Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon,* verwirklicht, wobei sie aber in ihrer Konstruktion noch einen Schritt weitergegangen ist. Sie brachte nämlich als große Ueberraschung den neuentwickelten einseitig 4-schützigen Buntautomaten Webstuhl Typ 100W als Spulenwechsler für Seiden- und Rayongarne. Obwohl auch hier die Vorrichtung zum selbsttätigen Spulenwechsel nach dem bekannten Northrop-System gestaltet ist, lassen verschiedene recht wesentliche Merkmale erkennen, daß dieser Rayon-Automat ganz besonders auf das zu verarbeitende Schußmaterial abgestimmt ist. Eine Beschreibung wird baldmöglichst folgen.

Ferner führte die Firma Saurer, die übrigens nächstes Jahr das Jubiläum ihres 100-jährigen Bestandes feiern kann, noch drei einschützige Automaten-Webstühle Typ 100W mit Exzentermaschine ausgerüstet, sowie eine Gruppe des ebenfalls neuentwickelten eingängigen Bandwebstuhles Typ 40 B vor.

Die *Maschinenfabrik Rüti AG* vormals Caspar Honegger, *Rüti/Zch,* brachte mit zwei Baumwoll-Spulenautomaten, einem Schützenwechsel-Seidenautomaten und einem Frottierautomaten-Webstuhl die den Besonderheiten der verschiedenen Materialien und Gewebe angepaßten Konstruktionen recht anschaulich zur Geltung.

Die *Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil,* führte außer der schon erwähnten neuen Hochleistungs-Konus-Zettelmaschine noch ihren «Non Stop»-Schützenwechsel-Automaten für Seide- und Rayongewebe vor. Ferner zeigte sie noch eine automatische Breitfärbemaschine und vermittelte damit einen guten Ueberblick über ihr gesamtes Arbeitsgebiet.

Die Firma *Gebr. Stäubli & Co., Horgen,* zeigte am Rüti-Frottierautomat die Wirkungsweise ihrer Zweizylinder-Papierkarten-Exzenter-Doppelhub-Schaftmaschine und an einem Saurer Automaten-Stuhl jene der Einzylinder-Exzenter-Doppelhub-Schaftmaschine. Ein neugestaltetes Federzug-Register, Schlag- und Kopiermaschinen sowie die bekannte Webschützen-Egalisiermaschine ergänzten das Ausstellungsgut.

Ausrüstungs- und Färbereimaschinen

Die Firma *Gebr. Maag Maschinenfabrik AG, Küsnacht ZH.,* war auch dieses Jahr wieder mit einer Neuheit erschienen. Sie führte eine Gewebekanten-Druckmaschine vor, die in ihrer Art einzig ist, denn sie ermöglicht sowohl den Farbdruck mit gewöhnlichen Druckerfarben wie auch den Foliendruck und arbeitet genau und sauber. (Siehe Beschreibung in der Messe-Nummer.)

Auch die Firma *Sam. Vollenweider AG., Horgen,* brachte eine Neuheit: eine Hochleistungs-Tuchschermaschine, über welche wir in der Messe-Ausgabe ebenfalls eine Beschreibung veröffentlicht haben.

Die Firma *Ulrich Steinemann AG., St. Gallen-Winkeln,* zeigte an ihrer Stoffbeschaumaschine, Mod. TK eine Vervollkommnung durch einen Mikroskop-Projektor, der ganz beliebig verschoben werden kann und eine 150-fache Vergrößerung vorhandener Webfehler ermöglicht. Eine Doublier-Roll- und Wickelmaschine und eine Doublier-Meß- und Legemaschine ließen ebenfalls etliche vorteilhafte Neuerungen konstruktiver Art erkennen.

Mit bewährten neuzeitlichen Färbereimaschinen war die *Apparate-Bau AG., Zofingen,* und auch die Firma *Walter Franke, Aarburg,* vertreten. Am Stand der Firma *Konrad Peter,* Aktiengesellschaft, *Liestal,* sah man eine sehr solid gebaute und gut durchdachte Konstruktion einer Strangwaschmaschine und ferner einen Ausquetsch- und Imprägnierfoulard.

Klima- und Ventilations-Anlagen

Nachdem wir in unserer Messe-Nummer die von den verschiedenen Firmen vorgeführten Apparate bereits eingehend beschrieben haben, erwähnen wir der Vollständigkeit halber nur noch, daß mit solchen Anlagen die Firmen *LUWA AG., Zürich, Ventilator AG., Stäfa,* und *Paul Schenk, Ittingen BE,* vertreten waren.

25 Jahre schweizerische Wolltuchfabrikation an der Mustermesse. — EN. Die einheimischen Wolltuchfabriken und Kammgarnwebereien sind an der diesjährigen Mustermesse in Basel mit einer bemerkenswerten Schau erlesener Wollstoffe vertreten gewesen. Die Wolltuchfabrikanten haben zum 25. Mal gemeinsam ausgestellt. Wie noch nie vermochte der Kollektivstand der Wollwebereien Leute in Massen anzuziehen. Die große Anziehungskraft ging vor allem vom durchgeführten Wettbewerb aus, der als sehr gelungen bezeichnet werden darf. Aber nicht nur in bezug auf die Standgestaltung, sondern auch bezüglich der ausgestellten Stoffe waren gegenüber allen früheren Ständen wesentliche Fortschritte festzustellen, was darauf schließen läßt, daß die einzelnen Fabrikanten die bei Kollektivausstellungen immer wieder zutage tretenden Hemmungen mehr und mehr überwinden, d. h. aus ihrer Produktion mehr über- und dafür weniger unterdurchschnittliche Artikel für die Ausstellung zur Verfügung stellen.

Die 3. Internationale Bodensee-Messe, die dieses Jahr vom 16. bis 25. Mai in Friedrichshafen stattfindet, wird wieder als allgemeine Mustermesse durchgeführt.

Auch wenn im Rahmen einer Messe, die dem süddeutschen Grenzbezirk und den angrenzenden Ländern der Schweiz und Oesterreichs einen Gesamtüberblick über die produktive Entwicklung Westdeutschlands geben soll, auf eine Spezialisierung verzichtet wird, so sind doch einige Sektoren besonders stark vertreten.

Die große massive Halle ist fast vollständig den Textilien einschließlich Bekleidung und Pelzwaren vorbehalten. Ein großer Teil des Freigeländes wurde von den Herstellern landwirtschaftlicher Maschinen und Geräte aller Art übernommen und wird, da dieses Jahr die Ausstellung der Deutschen Landwirtschaftlichen Gesellschaft ausfällt, besondere Beachtung finden. Die Bauwirtschaft zeigt hochinteressante neue Maschinen, darunter einen großen Bagger, der als Ramme, Stampfer und Kran verwendet werden kann, und eine Kombination von Betonmischer und Aufzugwinde.

Die Interessenten für den 4. Spezialsektor, die am Bodensee in allen angrenzenden Ländern so wichtige Fremdenverkehrsindustrie, finden in allen Hallen wertvolle Anregungen, von den Küchengeräten aus Plastic bis zum neuesten Grilliergerät und der in Amerika so beliebten Popcorn-Maschine.

Auf dem gleichen Gelände wie letztes Jahr war es durch verbesserte Geländeeinteilung möglich, 35% mehr Ausstellungsraum im Freigelände und durch Vergrösserung der Hallen 25% mehr Hallenraum abzugeben, der vollständig aufgenommen wurde.

Mode-Berichte

Neue Druckmuster auf Sommerstoffen. — Paris -UCP- Die Haute Couture benutzt dieses Jahr viele bedruckte Stoffe deren Grund hell oder leuchtend ist. Die Zeichnungen sind zum Teil neuartig; meist kleine, unregelmäßig hingeworfene Muster, Punkte, gebrochene Linien, Blumen und Blätter in stark stilisierter Form, abgestufte «Flecken» usw.

Selbstverständlich sind auch die Punktmuster wieder vertreten, angefangen beim winzigen Pünktchen bis zum 3 cm umfassenden. Man findet sie auf dunklem oder auf hellem Grund und sie sind stets reizvoll und geben eine frische Note.

Die kleinen, ineinander übergehenden Zeichnungen gestatten, daß man die Kleider genau so arbeitet, wie solche aus einfarbigem Stoff.

Bedruckte Twille und Shantungs sind am beliebtesten, weil sie gut zu tragen sind. Taft und Organdi sind ebenfalls sehr beliebt und man wird sie zweifellos in allen möglichen Abwandlungen zu sehen bekommen, wenn die Sommerfeste in Schwung kommen.

Die bedruckten Kleidchen haben meist ein «Hemd-Oberteil» und die Röcke sind weit oder plissiert. Man findet Zusammenstellungen zwischen einfarbigen und bedruckten Stoffen, die sehr «angezogen» wirken. Beispielsweise ein leicht bedrucktes Kleid, über das ein einfarbiger Mantel getragen wird und bei Dior fällt z. B. eine Kombination aus Surah auf, die einfarbig grün gehalten aber mit grünweiß bedrucktem Stoff gefüttert ist.

Kleider aus Punktstoffen werden, wenn der Grund des Stoffes dunkel ist, mit weißen Garnituren verziert, die aus Linon, Organdi oder Piqué sein können, auf den Punktkleidern mit hellem Untergrund dagegen werden einfarbige Ripsgarnituren, in der gleichen Farbe der Punkte, angebracht.

Für den Nachmittag sieht man auch «zweiseitige» Kleider, die sehr elegant wirken.

Seidenpropaganda. — Bei Erscheinen der «Mitteilungen» hat die von der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft durchgeführte Frühjahrspropaganda zu Gunsten der reinen Seide und die in den Tagen vom 26. April bis 3. Mai veranstaltete Schaufensteraktion ihren Abschluß gefunden. Soweit sich dies schon beurteilen läßt, war auch dem diesjährigen Werbefeldzug trotz seiner in bescheidenem Rahmen gehaltenen Kundgebungen und der für Seidenwaren zurzeit nicht günstigen allgemeinen Lage ein voller Erfolg beschieden. Die Nachfrage nach dem schmucken «Büchlein von der Seide» war derart groß, daß nicht allen Gesuchen in vollem Umfange entsprochen werden konnte und ein Nachdruck notwendig wurde. Auch die kleinen Merkblätter und die für Schaufenster bestimmten Stellplakate haben Anklang gefunden. Erfreulich war sodann das Interesse, das Hunderte von Arbeitsschullehrerinnen diesen Veröffentlichungen entgegenbrachten. Besonders hervorzuheben ist die Zustimmung und Anerkennung, die die Schaufensterwoche gefunden hat. Rund 140 Firmen, die sich auf etwa 60 Ortschaften in der deutschen und französischen Schweiz und im Tessin verteilen, haben ein oder mehrere Schaufenster mit Waren aus reiner Seide ausgestattet, und viele von ihnen haben dabei ihrer Genugtuung darüber Ausdruck gegeben, daß die Seide und ihre Eigenschaften in anschaulicher und eindrucksvoller Weise zur Geltung gebracht werden. Endlich haben auch Anzeigen in den Frauenblättern und in maßgebenden Tageszeitungen in ansprechender Weise auf die besonderen Eigenschaften der Seide und ihre zahlreichen Verwendungsmöglichkeiten hingewiesen.

Die Propaganda in der Schweiz bildet ein Teilstück des Werbefeldzuges, der mit Hilfe von Mitteln, die aus dem weitaus größten Rohseidenland Japan stammen, auch in anderen Ländern durchgeführt wird. Die Internationale Seidenvereinigung mit Sitz in Lyon hat sich für die Leistung dieser Mittel eingesetzt, und es ist alle Aussicht vorhanden, daß diese weiterfließen werden, so daß auch in Zukunft für die Seide geworben werden kann. n.

Fachschulen

25 Jahre Fachschullehrer. — Wie mancher von den 43 «Ehemaligen» des Kurses 1926/27, die in wenigen Wochen das 25-jährige Jubiläum ihres Studienabschlusses feiern könnten, mag wohl dieser Tage daran gedacht haben, daß ihnen am 3. Mai 1927 ein neuer Fachlehrer für den Unterricht in Theorie und Praxis der mechanischen Schaftweberei vorgestellt worden ist? Und wie mancher mag wohl Herrn *C. Meier,* der an jenem Tag die Nachfolge seines frühern, einige Monate vorher verunglückten Lehrers übernommen hat, zu seinem Jubiläum gratuliert haben? Wir wissen es nicht.

Als Herr Caspar Meier am 15. September 1913 mit 23 andern jungen Männern in den ersten Kurs von 10½ monatiger Dauer der Zürcherischen Seidenwebschule eintrat, war er mit seinen 26½ Jahren der älteste Schüler, der schon eine längere Fabrikpraxis hinter sich hatte. Ein junger Mann von etwas verschlossener Art, der sein Studium ernst nahm. Und als er im Sommer 1914 die Schule verließ, freute er sich, daß sich der Schulbesuch gelohnt hatte, denn er konnte sofort eine Obermeisterstelle antreten. Wenige Wochen später kam der Krieg, der uns alle für Monate in den Dienst der Heimat rief.

Seit jenem Maientag, an dem Herr C. Meier als Lehrer seinen Einzug in die Zürcherische Seidenwebschule hielt, ist nun ein Vierteljahrhundert vergangen. Herr Meier hat während dieser 25 Jahre die ganze Entwicklung der Schaftweberei vom einst so einfachen mechanischen Webstuhl zum oberbaulosen Stuhl und zum Webautomat mit seiner elektrischen Ausstattung, die Umwandlung der verschiedenen Vorwerkmaschinen und die große Entwicklung auf dem Gebiet der künstlichen Faserstoffe mitgemacht. Neben dem Unterricht erwuchs ihm daraus die Aufgabe, alle die technischen Entwicklungen in der Theorie zu berücksichtigen, um auch darin stets mit der Zeit Schritt zu halten. Dies allein erforderte unzählige Stunden emsiger Arbeit, die nirgends festgehalten sind. So reihte sich in stiller, manchmal vielleicht recht mühsamer Pflichterfüllung, Jahr an Jahr. Und während all dieser Zeit ist der Jubilar auch «in die Jahre gekommen».

Wir gratulieren Herrn C. Meier zu seinem Jubiläum recht herzlich und wünschen ihm für die Zukunft weiteres Wohlergehen!

Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

D. Wild & Co. Richterswil, in Richterswil Unter dieser Firma sind David Wild, in Richterswil, Robert Wild, in Richterswil, und Peter Wild, in Wollerau (Schwyz), alle drei von Schwanden (Glarus), eine Kollektivgesellschaft eingegangen. Handel mit Waren aller Art, vornehmlich mit Textilmaschinen und Zubehör. Gartenstraße 19.

Baer, Moetteli & Cie., in Winterthur 1, Kommanditgesellschaft, Baumwoll-, Kunstseide- und Mischgewebe. Die Kommanditärin Eugenia Baer geb. Aklin ist infolge Todes ausgeschieden; ihre Kommandite ist erloschen. Neu ist als Kommanditär mit einer Kommanditsumme von 5000 Franken in die Gesellschaft eingetreten der Prokurist Otto Frei, von Hagenbuch (Zürich), in Elgg (Zürich).

Baumwoll-Spinnerei und -Weberei Wettingen, in Wettingen. Gottlieb Schellenberg ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden und seine Unterschrift erloschen. Als neues Mitglied des Verwaltungsrates wurde gewählt: Walter Schellenberg, von Pfäffikon (Zürich), in Kreuzlingen.

Seidenweberei Wila AG. Martin L. Bodmer ist nun Vizedirektor mit Einzelunterschrift.

Baumwoll- und Leinen-Weberei Bäretswil AG., in Bäretswil. Durch Entscheid vom 21. Februar 1952 hat das Bezirksgericht Hinwil den Nachlaßvertrag mit Vermögensabtretung bestätigt, den die Aktiengesellschaft mit ihren Gläubigern abgeschlossen hat. Als Liquidatorin ist gewählt worden die Fides Treuhand-Vereinigung in Zürich. Die Firma lautet nun Baumwoll- und Leinen-Weberei Bäretswil AG. in Nachlaßliquidation. Die Unterschriften von Dr. Martin Schacke, Max Keicher und Dr. Walter Keicher sind erloschen.

Filtex AG., in St. Gallen, Fabrikation von und Handel mit Rohstoffen, Halb- und Fertigfabrikaten der Textilindustrie usw. Der bisherige Direktor Gerold Emil Anderegg ist nun Delegierter des Verwaltungsrates. Oskar Schoop und Hans Albert Kellenberger wurden zu Direktoren ernannt. Einzelprokura wurde erteilt an Martin Salomon, von Untereggen, in St. Gallen.

Heusser-Staub AG., in Uster. Gottlieb Schellenberg-Meier und Erich Staub sind aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; ihre Unterschriften sind erloschen. Neu sind als weitere Mitglieder des Verwaltungsrates mit Kollektivunterschrift zu zweien gewählt worden: Paul G. Schellenberg, von Pfäffikon (Zürich), in Neuenhof (Aargau), und Emil Staub-Schober, von und in Männedorf.

Robert Schmid's Sohn Aktiengesellschaft, in Gattikon-Thalwil, Textilprodukte usw. Alfred Fehr ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden.

Caspar Emil Spörri & Co. AG., in Bäretswil. Gegenstand und Zweck der Gesellschaft sind der Betrieb einer Baumwollweberei und die Tätigung jeglicher Art von Geschäften, welche in die Textilbranche einschlagen. Das Grundkapital beträgt 500 000 Franken und zerfällt in 500 voll liberierte Namenaktien zu 1000 Franken. Dem Verwaltungsrat gehören an Caspar Emil Spörri als Präsident mit Einzelunterschrift, Felix Spörri als Delegierter und Direktor mit Einzelunterschrift, und Alice Ida Spörri, alle von und in Bäretswil. Geschäftsdomizil: Im Dorf.

Starex AG., in Zürich, Fabrikation von und Handel mit Textilien. Das Grundkapital beträgt 50 000 Franken und zerfällt in 50 voll liberierte Inhaberaktien zu 1000 Franken. Die Gesellschaft erwirbt das Geschäft der erloschenen Einzelfirma «Gotthard Stapfer», in Zürich. Dem Verwaltungsrat gehören an Gotthard Stapfer, von Horgen, in Zürich, als Präsident, sowie Jakob Raichmann, litauischer Staatsangehöriger, in St. Gallen, und Hans Bösch, von Krummenau, in Zürich, als weitere Mitglieder. Gotthard Stapfer und Jakob Raichmann führen Einzelunterschrift. Geschäftsdomizil: Alfred-Escher-Straße 66, in Zürich 2.

S. Wuhrmann AG., in Basel, Handel mit und Vertretungen in Textilrohstoffen. Aus dem Verwaltungsrat ist der Delegierte Samuel Wuhrmann ausgeschieden. Seine Unterschrift ist erloschen. Dr. Hans Staehelin ist nicht mehr Präsident.

Literatur

Warenkunde und Industrielehre III. Teil, Textilwaren. Von *Dr. E. Rüst* und *Dr. M. Schoch.* 279 Seiten mit 281 Abb. im Text und 106 Abb. auf Tafeln. Achtes bis zwölftes Tausend. 1951 Rascher Verlag Zürich.

Aeltere Leser mögen heute wohl noch im Besitze des im Jahre 1920 von Prof. Dr. E. Rüst herausgegebenen Buches unter obigem Titel sein, und gar manchen wird es oft gute Dienste geleistet haben. Seither aber sind volle drei Jahrzehnte vergangen, während welchen auf textilem Gebiet ganz bedeutende Wandlungen vor sich gegangen sind. Die Chemie hat eine Reihe sogenannter vollsynthetischer Fasern geschaffen, von denen man zu jener Zeit noch keine Ahnung hatte. Die Textilindustrie wurde dadurch vor ganz neue Aufgaben gestellt und brachte ganz neue Erzeugnisse auf den Markt. Bildlich gesprochen können sich heute die Damen vollständig mit Kohle, Luft und Wasser sehr elegant kleiden. Große Wandlungen erfolgten auch in den Konstruktionen der Textilmaschinen, ferner auf dem Gebiete der Veredlung der Fasern und Gewebe.

Dr. Max Schoch, der Nachfolger von Dr. E. Rüst als Professor für Warenkunde an der kantonalen Handelsschule Zürich, hat in anerkennenswerter Geduldsarbeit die ganze Materie von den verschiedenen textilen Rohstoffen bis zum fertigen Gewebe neu bearbeitet. Das Buch ist das Ergebnis einer jahrzehntelangen Beschäftigung mit Warenkunde und Technologie und eines erfolgreichen Unterrichts dieser Fächer. Es behandelt das gesamte Gebiet der Textilwarenerzeugung derart gründlich und systematisch, daß jeder Textilfachmann seine Freude an diesem Werk haben wird. Wir streifen den reichen Inhalt durch einige kurze Hinweise:

Im Abschnitt Spinnfasern und Garne werden behandelt: Seide und wilde Seiden, Baumwolle und Wolle, Kunstwolle, Bastfasern, Schappegarne; Kunstseiden: a) aus Zellulose, b) aus Eiweiß, c) synthetische Fasern. Auch die Gewinnung, Herstellung und Verwendung von Glas- und Asbestfasern, Metallfäden und Papiergarne wird kurz beschrieben. Im Abschnitt Gewebe wird man mit den verschiedenen Möglichkeiten der Fadenverflechtungen bekannt gemacht und in die Bindungstechnik eingeführt. Dann werden dem Leser die verschiedenen Vorbereitungsmaschinen und die mechanische Weberei, Band- und Teppichweberei vor Augen geführt und nachher wird er über die Ausrüstung der Gewebe aufgeklärt. Anschließend wird die Herstellung von Wirk- und Strickwaren, Geflechten, Stickereien und Spitzen beschrieben. Jeder Abschnitt ist durch eine große Anzahl vortrefflicher Zeichnungen wertvoll bereichert und am Schlusse des Buches kommen noch 46 Tafeln mit Rohstoffbildern und Webereimaschinen aller Art.

Wir können dieses neue Werk, das sich auch vortrefflich zum Selbststudium eignet, bestens empfehlen. —t —d.

LUWA-norm-Mitteilungen Nr. 24 — Hauszeitschrift der Firmen LUWA AG./METALLBAU AG., Zürich-Albisrieden. Die Beschreibung eines neuen Sonnen- und Wetterschutzes bildet das Grundthema der neuesten Nummer dieser reich illustrierten Hauszeitschrift. Es wird gezeigt, wie durch Weiterentwicklung des herkömmlichen Rolladens und unter Verwendung des modernen Lamellenprinzipes eine äußerst robuste, wetterbeständige Rollstore geschaffen werden konnte, die vor allem für Schulhäuser, Verwaltungsgebäude, Spitäler und Villen neue Anwendungsmöglichkeiten bieten dürfte. Ein weiterer aktueller Beitrag weist kurz auf verschiedene Gasschutz-Bauteile hin, die jetzt auch normalisiert erhältlich sind. Industrielle Kreise möchten wir speziell auf den Artikel über Industrie-Hygiene in den USA aufmerksam machen, wie auch auf die kleine Mitteilung über den neu entwickelten mobilen Werkzeug- und Bestandteil-Boy.

Patent-Berichte

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

Cl. 18 a, No 281094. Appareil pour le traitement liquide de fils textiles. — Courtaulds Limited, St-Martin's-le-Grand 16, Londres (Grande-Bretagne). Priorité: Grande-Bretagne, 7 mai 1948.

Kl. 18 a, Nr. 281095. Textilkabel aus Kunstfadenbündeln und Verfahren zu seiner Herstellung. — Zellwolle Lenzing Aktiengesellschaft, Lenzing-Agerzell (Oesterreich). Priorität: Oesterreich, 25. März 1949.

Kl. 19 b, Nr. 281097. Verfahren und Einrichtung zum mechanischen Reinigen der Kardenbeschläge an Krempeln. — Ernst Dürr, Kapfsteig 48, Zürich (Schweiz).

Cl. 19 c, No 281098. Procedimento per ottenere um filato misto di secta e nailon. — S. A. Torcitura di Borgomanero, via Solferino 19, Milano (Italia). Priorità: Italia, 20 luglio 1948.

Kl. 19 c, Nr. 281099. Streckwerk mit verstellbarer Belastungs-Brücke. — Württbg. Spindelfabrik GmbH., Dammstraße 1, Süssen (Württemberg, Deutschland).

Kl. 19d, Nr. 280141. Einrichtung zum Ablegen von Ablegekörpern, wie fertig bewickelte Spulen und Spinnkopse, in einem Sammelbehälter. — Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach (Zürich, Schweiz).

Kl. 21 c, Nr. 280438. Vorrichtung zur Steuerung von beweglichen Organen an automatischen Webstühlen. — Augusto Ducati, via Volta 35, Como (Italien). Priorität: Italien, 3. Januar 1950.

Kl. 18 b, Nr. 280432. Verfahren zur Herstellung von Proteinfäden. — Imperial Chemical Industries Limited, London (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 1. Juni 1948.

Cl. 19 c, No 280433. Porte-bobine rotatif pour bancs à filer et à retordre. — Abbott Machine Company, Wilton (New Hampshire, USA). Priorité: USA, 10 décembre 1947.

Redaktion: R. Honold, Dr. F. Honegger

Vereins-Nachrichten

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

62. Generalversammlung vom 5. April 1952. — Nur 36 Mitglieder fanden den Weg in den Strohhof! Wahrlich eine karge Beteiligung für einen Verein mit einer großen Mitgliederzahl! Schon heute möchten wir an alle unsere Kollegen appellieren, damit die nächste Jahresversammlung zu einer eindrücklichen Kundgebung für unseren Verein werde, sei der Tag auch noch so günstig für die Arbeit auf dem «Pflanzplätz» oder noch so einladend zu einem Spaziergang durch den Frühling. Mit dem Zahlen des Mitgliederbeitrages und dem Lesen der «Mitteilungen» sind die Pflichten der Mitglieder nämlich noch lange nicht erfüllt. Im neuen Vereinsjahr wird der Vorstand reichlich Gelegenheit geben, die Kollegialität zu üben und zu pflegen, denn es sind etliche interessante Zusammenkünfte, Vorträge und Ausflüge geplant. Doch nun die eigentliche Versammlung.

Während der Totenehrung gedachte die Versammlung der folgenden Mitglieder: Brunner Jean, Ebnat-Kappel, Ehrenmitglied; Burkhard Eugen, Horgen; Diethelm Albert, Thalwil; Kündig Ernst, Paterson USA, Veteranenmitglied, und Kägi Otto, Wald ZH., Aktiv-Mitglied.

Die üblichen Traktanden, nämlich das Protokoll und die Berichterstattung über das abgelaufene Vereinsjahr, wurden reibungslos erledigt und sämtliche Abschnitte von der Versammlung gutgeheißen.

Wohl der wichtigste Punkt der Geschäfte war die Festsetzung des Mitgliederbeitrages. Obwohl bereits in der Einladung zur Generalversammlung von einer Ermäßigung geschrieben wurde, waren die anwensenden Mitglieder anfangs nicht gerade Feuer und Flamme für eine Reduktion. Nach eingehender Orientierung durch den Herrn Präsidenten jedoch ließ man sich überzeugen, daß die Festlegung des Beitrages auf Fr. 16.— für unsere «aktiven» Inlands-Mitglieder gewagt werden dürfe. Da ist einmal die Inseratenpacht, welche in den letzten Jahren nicht schlecht ausfiel. Dann kann der Verein durch den Druckerwechsel sogar einige Batzen einsparen, denn unsere Fachschrift ist nicht nur schöner, sondern sogar noch etwas billiger geworden!

Die Wahlen wiederum liefen reibungslos ab und es scheint, daß die Mitglieder mit dem Vorstand doch mehr oder weniger zufrieden sind. Dies zeigt sehr deutlich die in offener Abstimmung durchgeführte Wiederwahl unseres Präsidenten.

Ein sehr erfreuliches Geschäft bildeten die Ernennungen. Infolge mehr als 30jähriger Zugehörigkeit zu unserem Verein konnte Herr Hrch. *Kümin, Germignaga-Luino*, zum Veteranen-Mitglied ernannt werden. Mit freudiger Zustimmung wurden hierauf die beiden Herren *Ernst C. Geier* und *Jacques Weber* in New York zu Ehrenmitgliedern erkoren. Diese Herren haben durch ihr Wirken diese Ehrung verdient und der VES darf auf solche Mitglieder stolz sein. Und noch einem weitern Mitglied wurde dieselbe Ehrung zuteil. Einhellig und mit lebhaftem Beifall wurde der anwesende und allen «Ehemaligen» wohlbekannte und überaus geschätzte Lehrer Herr *Theodor Ryffel*, Meilen, mit dieser Ernennung überrascht.

Im weitern Verlauf der Versammlung wurden einige Projekte für die eingangs erwähnten Anlässe bekanntgegeben und diskutiert. Aus dem Kreise der Anwesenden wurde vorgeschlagen, die Generalversammlung einmal ganztägig durchzuführen und eventuell mit einem Fabrikbesuch zu verbinden. Ferner wurde die Anregung gemacht, die Monatszusammenkunft einmal an einem anderen Wochentage durchzuführen. Diese beiden Punkte und einige andere Vorschläge wird der Vorstand besprechen und die Beschlüsse an dieser Stelle veröffentlichen.

Mit einem Dankeswort schloß der Herr Vorsitzende die Versammlung um 17.30 Uhr. rs.

Chronik der «Ehemaligen». — Auf dem Umweg über seinen Namensvetter Hrn. J. Honold, Baumwollhändler in Zollikon, erhielt der Chronist anfangs April eine Karte aus Barcelona. Von einem Ehrenmitglied und einem Veteranen wurde ihm damit kund und zu wissen getan, daß sie «in unserm Zeitalter des wohltuenden Ruhestandes Spanien durchstreifen von Nord, West, Süd und Ost über Biarritz, Bilbao, Porto, Lissabon, Madrid.» Am 29. März landeten sie in Barcelona und kehrten von dort «ganz langsam heimwärts zu». Unterschriften: *H. Fehr, A. Furrer.*

Aus Philadelphia, wo der Chronist während seiner USA-Fahrt vor 3 Jahren auch einige Stunden weilte, grüßte unser lieber Freund Mr. *Robert J. Freitag* (ZSW