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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 60 (1953)

Heft: 4

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 22.08.2025

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

No 4 60. Jahrgang

Sondernummer Schweizer Mustermesse

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

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

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

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

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

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

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

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

INHALT: Aufruf zur 37. Schweizer Mustermesse — Der Bundespräsident zur Schweizer Mustermesse 1953 — Halle Création an der MUBA — Textilmaschinen an der Schweizer Mustermesse 1953 — Von Monat zu Monat — Handelsnachrichten — Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt — Aus aller Welt — Industrielle Nachrichten — Konkurrenzprobleme der Textilveredlungsindustrie — Rohstoffe — Spinnerei, Weberei: Neuerungen im Schlichtmaschinenbau — Automatisierung mehrschütziger Webstühle mit GF Spulenwechsel-Automaten — Einiges über das Fachten — Die Anwendung des Industrie-Staubsaugers «Münster» in der Textilindustrie — Neuzeitliche optische Prüfungen — Färberei, Ausrüstung — Marktberichte — Ausstellungs- und Messeberichte — Modeberichte — Personelles — Firmen-Nachrichten — Literatur — Patentberichte — Vereinsnachrichten.

Aufruf zur 37. Schweizer Mustermesse

Ein Höhensignal, ein weithin sichtbares Zeichen auf Bergesspitze, ist das Werbebild der 37. Schweizer Mustermesse in Basel. Es weist hin auf die Notwendigkeit, in allen Schaffensbereichen der Volkswirtschaft immer wieder neue Spitzenleistungen anzustreben, um im Wettbewerb sich zu behaupten. Es ist aber auch Symbol für die Messeveranstaltung selbst. In ihr werden ja die Erzeugnisse des Erfindungsgeistes und der Arbeit der Schweizer Industrien und Gewerbe gleichsam aus dem Alltag herausgehoben und zusammengefaßt zu einer weit über die Grenzen des Landes hinaus beachteten Leistungsschau. Die elf Messetage sind Höhentage nicht nur für die ausstellenden Betriebe, die ihre Erzeugnisse Hunderttausenden aus dem Inland und Zehntausenden aus dem Ausland präsentieren dürfen, sondern für das ganze Schweizervolk, das in der Vielfalt und im Reichtum des Messeangebots mit berechtigtem Stolz das Bild der eigenen Leistungsfähigkeit erkennt.

Namens der Aussteller, der Messeleitung und der Stadt Basel richten wir unsere Einladung zum Besuch der 37. Schweizer Mustermesse vom 11. bis 21. April 1953 an die Angehörigen aller Berufskreise und aller Landesgegenden, an das ganze Schweizervolk.

Schweizer Mustermesse Basel

Der Präsident:
Dr. G. Wenk, Regierungsrat und Ständerat

Der Direktor:
Prof. Dr. Th. Brogle

Der Bundespräsident zur Schweizer Mustermesse 1953

Bedürfte es noch eines Beweises für die Bedeutung der Schweizer Mustermesse, dann würde er erbracht durch die Tatsache, daß die Messe des letzten Jahres nicht weniger als 650 000 Besucher zu verzeichnen hatte. Diese Völkerwanderung, die sich zu Beginn des Frühlings alljährlich nach der Rheinstadt ergießt, zeugt am wirksamsten für die zentrale Stellung, die der Mustermesse im schweizerischen Wirtschaftsleben zukommt. Hier, in den gewaltigen Messehallen, feiert das Volk seine Begegnung mit den letzten und neuesten Erzeugnissen schweizerischer Arbeit und Erfindungskraft. Für die Aussteller — über 2000 an der Zahl — bildet die Mustermesse eine große innere Genugtuung. Uns andere aber erfüllt diese mächtige Schau schweizerischen Gestaltungswillens und schöpferischer Kraft mit Freude und Stolz. Von den 650 000 Besuchern der letztjährigen Mustermesse kamen 30 000 aus dem Ausland. Daran läßt sich ermessen, welch anspornende und befruchtende Wirkung für unsere Ausfuhr von Basel ausgeht. Da wundert es uns nicht, daß die Mustermesse den Wünschen der Aussteller nicht mehr zu genügen vermag und sich veranlaßt sieht, die Ausstellungsräume durch den Bau neuer mächtiger Hallen zu erweitern. Zu diesem frohen Wagemut beglückwünsche ich die leitenden Männer der Mustermesse und die Basler Regierung. Und ich bin überzeugt, daß die diesjährige Messe wieder ihre alte Stoß- und Werbekraft offenbaren wird, im Dienste unseres Landes und seiner Wirtschaft.

Philipp Etter, Bundespräsident

Schweizer Mustermesse Basel 1953

Die 37. Schweizer Mustermesse, die Samstag, den 11. bis Dienstag, den 21. April 1953 stattfindet, ist gegenüber dem Vorjahr um eine provisorische Halle 15 und zusätzliches Freigelände erweitert.

Die diesjährige Zelthalle dient einer Vergrößerung der Gruppen Technischer Industriebedarf und Haushalt. Das neu für Messezwecke verfügbare Areal im Freien ist für die Gruppe Transport herangezogen worden. Erstmals veranstaltet die LIGNUM, Schweizerische Arbeitsgemeinschaft für das Holz, eine «Holzmesse»; sie bildet eine wertvolle Ergänzung des ausgedehnten Bereiches Bauen und Wohnen, der in wohlgeordneter Gruppierung neben der Baumesse im engern Sinne mit Werkzeugen, Maschinen und Materialien für das Baugewerbe auch Wohnungseinrichtungen und Gartengestaltung umfaßt.

Stark im Vordergrund stehen im Gesamtbild der Messe wiederum die schweizerischen Exportindustrien mit ihrem reichhaltigen Angebot für den Weltmarkt.

Die Uhrenmesse in Basel ist seit Jahren der bevorzugte Treffpunkt der Fachleute aus aller Welt; denn sie vermittelt einen hervorragenden Ueberblick über das Angebot der schweizerischen Uhrenindustrie, die rund Dreiviertel des Weltbedarfs an Taschen- und Armbanduhren produziert.

Textil- und Uhrenindustrie belegen zusammen eine große und drei kleinere Hallen. Ein Kleinod besonderer Art bildet in diesen Gruppen die Sonderschau «Création», in der führende Firmen und Exportverbände der Textil- und Schuhindustrie in gefälliger Gesamtgestaltung ihre modischen Neuheiten darbieten.

Die technischen Industrien beanspruchen mehr als die Hälfte des gesamten Ausstellungsraumes. So kommt ihre Bedeutung in der schweizerischen Volkswirtschaft auch an der Messe augenfällig zum Ausdruck.

Sehr umfangreich ist das Angebot der Elektroindustrie, die in der Schweiz im Zusammenhang mit der intensiven Nutzung der Wasserkräfte, als der wichtigsten landeseignen Energiequelle, besonders hoch entwickelt ist und internationalen Ruf besitzt. Die weltbekannten Firmen des Maschinenbaus präsentieren an der Messe Beispiele aus ihrem vielseitigen Fabrikationsprogramm. In großer Zahl sind insbesondere auch Werkzeugmaschinen und Holzbearbeitungsmaschinen vertreten. Ein eindrückliches Gesamtbild ihres Schaffens bietet ebenso die Textilmaschinenindustrie. Verpackungsmaschinen und Maschinen für die Lebensmittelindustrie runden das Bild.

Weit über die Landesgrenzen hinaus interessiert auch das Angebot der bereits eingangs erwähnten vielseitigen und ausgedehnten Messegruppe Technischer Industriebedarf, Feinmechanik, Optik und der Aluminium- und Buntmetall-Halbzeug-Industrie.

Zum Bild der Basler Messe gehören auch repräsentative Stände der chemischen Industrie.

Die Gruppen Kunstgewerbe und Keramik; Büro und Geschäft; Papier, Graphik, Werbung, Verpackungsmittel, Bücherschau; Möbel und Wohnbedarf; Gas, Wasser, Heizung, Spielwaren, Sport, Musikinstrumente; Lebensmittel sind mehr, aber nicht ausschließlich auf den schweizerischen Inlandmarkt ausgerichtet. Besonders Büromaschinen erzielten in den letzten Jahren einen wachsenden Exporterfolg, und von der Gruppe Keramik werden immer wieder bedeutende Exportaufträge als Ergebnis der Messebeteiligung gemeldet.

Mit dem vielseitigen, nach siebzehn Fachgruppen übersichtlich angeordneten Angebot von rund 2200 Ausstellern bietet die 37. Mustermesse in Basel einen Überblick über das schweizerische Schaffen, wie er in gleicher Vollständigkeit sonst nirgends zu finden ist. Die vielfachen Vergleichsmöglichkeiten und die reiche Auswahl an qualitativ hochstehenden Erzeugnissen in allen Branchen bilden beste Voraussetzungen für vorteilhafte Messegeschäfte.

Halle Création an der MUBA

Zum letzten Mal führt die MUBA mit den verschiedenen Textilverbänden in der bisherigen Halle Création die traditionelle Kollektiv-Ausstellung durch. Nächstes Jahr soll dann bereits der umstrittene Neubau auf dem alten Schappeareal zur Verfügung stehen, wobei die Textilien in den ersten Stock verwiesen werden. In der Textilindustrie konnte dieser Entscheid lange nicht verdaut werden. Erst als sich die Mustermesse-Verwaltung bereit erklärte, im Neubau Rolltreppen vorzusehen, wurde der grundsätzliche Widerstand gegen das neue Projekt aufgegeben.

Für die Neugestaltung der Halle Création im Neubau liegen noch keine Pläne vor. Auch ist noch keineswegs mit Sicherheit anzunehmen, daß alle bisherigen Kollektiv-Aussteller sich in den kommenden Jahren an der Gemeinschaftswerbung in der neuen Halle Création beteiligen. Es gibt gewichtige Stimmen, die den Erfolg der MUBA für die Textilindustrie gering einschätzen, während andere die Kollektiv-Propaganda begrüßen und aus Prestige-Gründen als notwendig erachten.

Die Gestaltung der diesjährigen Halle Création wurde wiederum dem talentierten jungen Graphiker Rappaz übertragen, während für die Ausstellung der Seiden-, Rayon- und Zellwollgewebe, Krawattenstoffe und Tücher der bestbekannte Dekorateur Hottinger von der Firma Grieder & Co. verantwortlich zeichnet. Der Aufbau der Halle Création wird gegenüber dem letzten Jahr aus finanziellen Gründen nicht wesentlich geändert. Hingegen soll diesmal der Stoffdekoration das Motto: «Frühlingsblumen» zugrundegelegt werden.

Die ausgestellten Kleider- und Krawattenstoffe sowie Tücher stammen von 22 Fabrikanten, Manipulanten und Grossisten des Verbandes schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten und des Schweizerischen Seidenstoffgroßhandels- und Exportverbandes, die sich unter beträchtlichen finanziellen Kosten bereit erklärten, ihre neuesten Schöpfungen zur Verfügung stellen. Anerkennend sei beigefügt, daß auch die Veredlungsindustrie ihr Interesse an der Kollektivschau durch einen finanziellen Beitrag bekundete.

Die Nylonstoffe werden in der Halle Création gegenüber dem Vorjahr vermehrt zur Schau gestellt. Die Seidengewebe erhalten erneut einen Ehrenplatz zugewiesen. Eine kleine Waschvorschrift wird an die Zuschauer verteilt, um auf die Eigenheiten der reinen Seide besonders aufmerksam zu machen.

Die Sonder-Veranstaltung Création wird bestimmt wieder einer der glanzvollsten Anziehungspunkte der MUBA werden. Reizvolle Neuheiten und qualitative Spitzenleistungen werden nicht fehlen. Die Hallengestaltung und Dekoration der Stoffe und Tücher dürften in der Halle Création eine Atmosphäre vornehmer Eleganz und Schönheit von frühlingshaftem Duft schaffen.

Textilmaschinen an der Schweizer Mustermesse 1953

Halle IX

Unser Bericht in der März-Ausgabe hat die Leser der «Mitteilungen» bereits erkennen lassen, daß die Halle IX der Schweizer Mustermesse auch dieses Jahr wieder ein treffliches Bild vom unermüdlichen Schaffen unserer Textilmaschinenindustrie vermitteln wird. Wenn auch die Neuerungen nicht mehr so «revolutionierend» sein werden, so wird der aufmerksam beobachtende Fachmann sowohl auf den Gebieten der Spinnerei- und Zwirnereimaschinen als auch auf demjenigen der Webereimaschinen und ebenso bei den Färberei- und Veredlungsmaschinen sowie im Bau von Prüf- und Kontrollapparaten nicht nur gar manche wesentliche Verbesserung, sondern auch Neuerungen besonderer Art feststellen können. Diese Tatsache beweist, daß unsere an Ideen so reichen Konstrukteure wohl in der Gegenwart leben, aber immer in die Zukunft blicken, um mit ihren Konstruktionen führend zu bleiben.

Wir beginnen unsern Rundgang durch die Halle wie üblich bei den

Spinnerei- und Zwirnereimaschinen

und machen auf den eindrucksvollen Stand der **Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur,** aufmerksam. In der März-Nummer haben wir schon darauf hingewiesen, daß die Firma der neuesten Entwicklung auf dem Gebiete der Langfaserspinnerei, die durch die vollsynthetischen Fasern fast plötzlich eine wesentlich größere Bedeutung erlangte, ihre ganz besondere Aufmerksamkeit widmete. Die Firma Rieter zeigt daher dieses Jahr keine ihrer bekannten Spinnereimaschinen für Baumwolle, sondern führt einige *neue Spezialkonstruktionen* vor, welche für das Verarbeiten von langen Fasern entwickelt wurden.

Die zunehmende Verwendung von synthetischen Fasern greift heutzutage in alle Zweige der Textilindustrie ein und bringt dem Fachmann eine nicht abreißende Folge von neuen Problemen. Der Konkurrenzkampf zwingt unsere Webereien zu ständig neuen Musterungen und Qualitäten ihrer Stoffe und stellt Forderungen, die schlußendlich in ganz neuen Vorschriften an das das Rohmaterial bildende Garn gipfeln.

Während die Textilindustrie in den letzten 100 Jahren überwiegend auf die 3—4 cm lange Baumwollfaser ausgerichtet war, tritt in jüngster Zeit von der Verbraucherseite mehr und mehr das Bedürfnis nach Fasern von 6—10, ja sogar 15 cm Länge zutage. Die Baumwollspinnerei hat sich wohl bemüht, mit dieser Entwicklung Schritt zu halten, und ist mit ihren abgeänderten Maschinen auch ohne weiteres in der Lage, künstliche Fasern mit einer Maximallänge von 6—8 cm rein oder gemischt zu verarbeiten. Für Garne aus noch längeren Stapeln ist ihr Maschinenpark leider aber nicht mehr geeignet.

Das Problem des Kardierens von langen synthetischen Fasern darf heute als erledigt betrachtet werden, weil der Industrie jetzt Maschinen zur Verfügung stehen, welche die endlosen Kunstfaserkabel von ca. 100 000 Denier Stärke in fertig geschnittene und geordnete Stapelbänder mit einem Metergewicht von 10—15 g umwandeln können. Fasern mit einer Länge von mehr als 8—10 cm lassen sich in den weiteren Verarbeitungsstufen von bloßen Walzen-Klemmstreckwerken nicht mehr einwandfrei verziehen, insbesondere auch deshalb nicht, weil die in der Langfaser-Spinnerei üblichen Vorlagegewichte die den Walzen-Streckwerken gesteckte Grenze weit hinter sich lassen. Die Technik der Langfaserverarbeitung bedient sich an deren Stelle des aus einzelnen Nadelstäben zusammengesetzten *Nadelfeldes* sowie der *Nadelwalzen.* Bei beiden Elementen sind es das Fasergut kammartig durchdringende Stahlnadeln, welche eine Kontrolle über die sich im Streckfeld mit zunehmender Geschwindigkeit bewegenden Fasern ausüben und dem Verzugsvorgang einen ordnenden und gesetzmäßigen Ablauf aufzwingen.

Das Nadelfeld findet sich vor allem in *Intersectings* oder *Doppelnadelstabstrecken,* von denen Rieter in Basel zwei Maschinen zeigt. Eine dieser Intersectings ist für eine Bandspeisung ab Kreuzwickeln, wie sie in der ersten Verarbeitungspassage vorkommt, und die andere für eine Speisung von Bändern aus Kannen eingerichtet. Die Kannenspeisung ist heute für die zweite und die weiteren Passagen allgemein üblich geworden. Mit derartigen Maschinen lassen sich die ursprünglich dicken Faserbänder, die in einer Gesamtvorlage von 100 und noch mehr g/m vorgelegt werden, auf dünne Bänder von ca. 3—5 g/m verfeinern. Die ausgestellten Intersectings besitzen als hervorstechendes Merkmal reichlich bemessene Nadelfelder, die in doppelter Anordnung sowohl von unten wie auch von oben in das zu verziehende Fasergut eindringen.

Als nächste Vorbereitungsmaschine finden wir im Rieter-Stand den *Langstapel-Flyer,* eine in der Baumwollspinnerei allgemein übliche Maschine, welche durch ein stark vergrößertes Streckwerk mit eingebauter Nadelwalze in der Lage ist, die Intersecting-Bänder mit ihren 10—20 cm langen Fasern in einer einzigen Operation zu einem spinnfertigen Vorgarn zu verarbeiten. Um den Zusammenhang der nun stark verfeinerten Lunte, welche pro Meter nur noch ungefähr ein halbes Gramm wiegt, zu fördern, werden die verzogenen Fasern auf dieser Maschine leicht zusammengedreht und gesetzmäßig auf Spulen aufgewunden. Die in der Kammgarnspinnerei sonst übliche Nitschelung der Vorgarne hat sich bei den schlichtern Kunstfasern nie recht einführen können, nachdem die dem Vorgarn erteilte echte Drehung dem nachfolgenden Spinnprozeß nicht unwesentliche Vorteile bietet. Erstens einmal lassen sich kompaktere Spulen bilden, wodurch die Nachschubarbeit an den Ringspinnmaschinen vermindert wird, sodann treten die Fasern bei einem geflyerten Vorgarn wesentlich geordneter in das Streckfeld ein als bei genitschelten Vorgarnen und ergeben im allgemeinen auch glattere Garne.

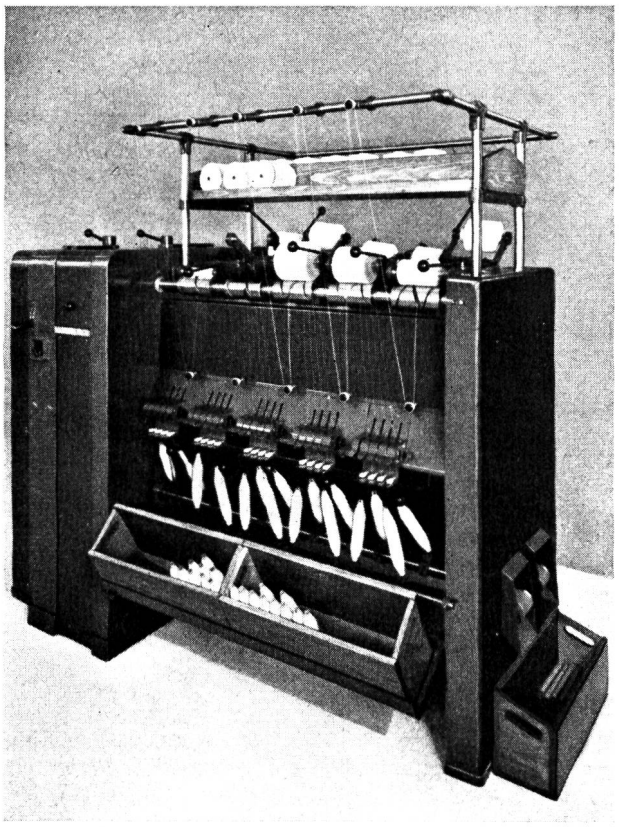
Als *Ringspinnmaschinen* für Garne aus ausgesprochen langstapligem Material empfiehlt Rieter seine bewährte Kammgarnmaschine, Modell 37, welche sich durch ihre robuste Bauart vor allen Konkurrenzprodukten auszeichnet. Für die Kontrolle der Verzugsarbeit benötigt man bei Ringspinnern infolge der stark verminderten Anzahl Fasern im Lunten-Querschnitt weder Nadelstäbe noch Nadelwalzen. Ausgezeichnete Resultate erzielt man hier durch den Einsatz von Einriemchen-Streckwerken, welche den gleitenden Fasern eine solide Abstützung gewährleisten und mit ihren leichten, als Schlupfwalzen ausgebildeten Oberzylindern eine sehr wirksame Kontrolle des Verzugsprozesses ausüben.

Die bewegliche Spindelbank mit ihrer ausgleichenden Wirkung auf die Fadenspannung ist ein typisches Merkmal der Rieter-Ringspinner-Serien und findet sich auch in dieser Maschinentype wieder. Die Maschine ist technisch vervollkommt durch den Einbau einer für lange Fasern besonders geeigneten Fadenabsauganlage, welche bei gebrochenen Fäden die sich sonst rasch anhäufenden Faserwickel pneumatisch absaugt.

Es ist nicht ausgeschlossen, daß man sich in Zukunft vermehrt mit Textilprodukten aus langfaserigen Rohstoffen befassen muß, und es ist wertvoll zu wissen, daß sich die führenden Maschinenfabriken bereits schon heute mit dem Problem der Verarbeitung dieser neuen Rohstoffe ernsthaft befassen.

Die Firma **Carl Hamel,** Spinn- und Zwirnereimaschinen, Aktiengesellschaft, **Arbon,** wird die Messebesucher mit zwei ganz neuen Maschinentypen überraschen. Langgehegte Wünsche der Textilkundschaft dürften damit in Erfüllung gehen.

Der eine Typ ist eine neue *Ringzwirnmaschine, Modell CM 60,* mit großem Hub, die zur Erzeugung von Seiden- und synthetischen Faserzwirnen dient. Es handelt sich dabei um eine ganz neue Konstruktion von besonders schmaler Bauart, mit einer Gestellbreite von nur ca. 600 Millimetern, geeignet für rationelle Raumausnützung. Die Maschine hat einen gemeinsamen Antrieb für beide Maschinenseiten und ist preislich besonders günstig.



Universal-Kreuzspul- und Fachmaschine, Modell CC 52

Der andere Typ ist eine *Universal-Kreuzspul- und Fachmaschine, Modell CC 52,* auf der folgende Spulenarten hergestellt werden können: zylindrische und konische oder Färbespulen, superkonische Wirkereispulen. Ferner kann die Maschine auch als Fach- oder als Gasiermaschine ausgebaut werden. *Neu* ist die Ausführung des Antriebes, das Störgetriebe zur Verhinderung von Bildwicklungen, die Nutentrommel, der kräftige Spulenhalter, die leicht einstellbare Spulendämmung, die rasch wirkende Abstellung bei Fadenbruch, die neuartige Fadenbremse, die eine konstante Fadenspannung ermöglicht, der sehr praktische Fadenreiniger sowie eine ganze Reihe Sondereinrichtungen, die mit der Maschine geliefert oder nachträglich eingebaut werden können, wie z. B.: Ablauf ab Strangen, zentrale Kopsverstellung, Abstellung bei beliebigem Spulendurchmesser, Transportband für leere Hülsen, Staubabsaugung, Changierung und Spulenhalterentlastung für Färbespulen, Gasier- und Paraffiniereinrichtung usw.

Zwirner und Weber werden daher sicher nicht achtlos am HAMEL-Stand vorübergehen.

Honegger & Co., Wetzikon, Stand 3248, widmen sich seit vielen Jahrzehnten der Konstruktion von Spindeln aller Art. Diese Firma, die traditionsgemäß Qualität pflegt, stellt auf ihrem Prüfstand wiederum die heute am meisten verlangten Typen von *Rollenlager- und Gleitlagerspindeln* für Baumwolle, Wolle, Seide und Rayon aus. Mit ebenso langer Erfahrung befaßt sich die Firma Honegger & Co. mit der Fabrikation von *Riffelzylindern.* In dieser Betriebsabteilung wurde in den letzten Jahren auch die Herstellung kompletter neuer *Streckwerke* nach modernsten Gesichtspunkten und der Umbau und die Modernisierung bestehender Streckwerkanlagen aufgenommen. Im weiteren werden Umänderungen auf Bandantrieb und größerer Hub an Spinn- und Zwirnmaschinen ausgeführt. Eine Schau von Druckzylindern, Bandspannapparaten, Bandspannrollen usw. vervollständigt das Fabrikationsprogramm.

Die Firma **Graf & Co.,** Mech. Kratzenfabrik, **Rapperswil,** wird mit ihrer neuen, vollständig geschlossenen *Deckelschleifmaschine* zum gleichzeitigen selbsttätigen Schleifen von vier Deckeln vertreten sein. Die mit eingebautem Einzelantrieb und mit automatischer Zu- und Erdleitung ausgestattete Maschine ist mit einer Kontrolluhr versehen, die auf $^{1}/_{100}$ mm genau anzeigt. — Die für ihre Spezialerzeugnisse bestens bekannte Firma wird ferner noch eine vollständige *Muster-Kleinkrempel* vorführen und durch Cardenband-Aufziehapparate, Schleifapparate mit Differenzialgetriebe sowie Schleifwalzen mit Traversiervorrichtung einen allgemeinen Ueberblick über ihr Arbeitsprogramm vermitteln.

Die Firma **Honegger & Co.,** Mech. Kratzenfabrik, **Rüti ZH,** führt im Stand 3220 ebenfalls eine vollständig neuartige *Cardendeckel-Schleifmaschine* vor, deren neue pat. Deckelaufspannvorrichtung in Rahmenbauart ein Markstein in der Entwicklung des Deckelschleifmaschinenbaues darstellt. Erstmals wird hier der Cardendeckel unter den genau gleichen Bedingungen geschliffen, wie er nachher in der Carde arbeitet. Dies ermöglicht eine maximale Planhaltigkeit des geschliffenen Deckels und damit eine nähere Einstellung der Cardenorgane. Es ist jedem Spinnereifachmann bekannt, daß dadurch die Qualität der Garne in entscheidendem Maße verbessert wird.

Im übrigen entspricht die Maschine den neuesten Erkenntnissen des modernen Maschinenbaues. Insbesondere seien die leichte Handhabung und die wirkungsvolle Staubabsaugung hervorgehoben. Auch alte Deckelschleifmaschinen können mit der neuen Deckelaufspannvorrichtung ausgerüstet werden.

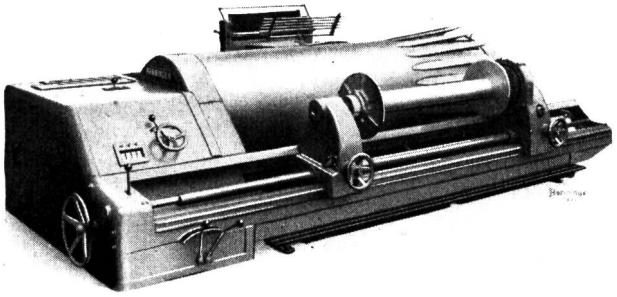
Cardendeckel-Schleifmaschine

Weberei-Vorwerke

Das Angebot an Weberei-Vorwerkmaschinen wird auch dieses Jahr wieder recht mannigfaltig sein.

Die **Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil,** zeigt in ihrem Stand eine moderne Hochleistungs-Zettelanlage, bestehend aus der neuen *Konus-Zettelmaschine, Modell ZAS,* mit *Zettelgatter, Modell GRZa,* und *elektrischem Fadenwächter.*

Die Hochleistungs-Konus-Zettelmaschine wird von der Firma in zwei Typen, und zwar als Modell ZAS für Seide, Rayon, Nylon, Orlon, Zellwolle, Baumwolle und Leinen und als Modell ZAL für Kamm- und Streichgarn nach dem Baukastenprinzip gebaut. Von den technischen Vorzügen dieser in ihrer äußern Form sehr gefälligen Maschine seien ganz kurz gestreift: die ideale ungehinderte Führung des Zettelbandes, die günstigen Auflaufverhältnisse durch enges Anstellen des Zettelrietes an den Haspel, die beträchtliche Schonung des Kettmaterials, das einfache Einlegen der Kreuzschnüre und der große Regelbereich des Antriebes zur Erzielung der bestgeeigneten Zettel- und Bäumgeschwindigkeit. Die Maschine kann mit verschiedenen Zusatzvorrichtungen nach beliebiger Wahl ausgebaut werden.



Benninger-Hochleistungs-Konuszettelmaschine

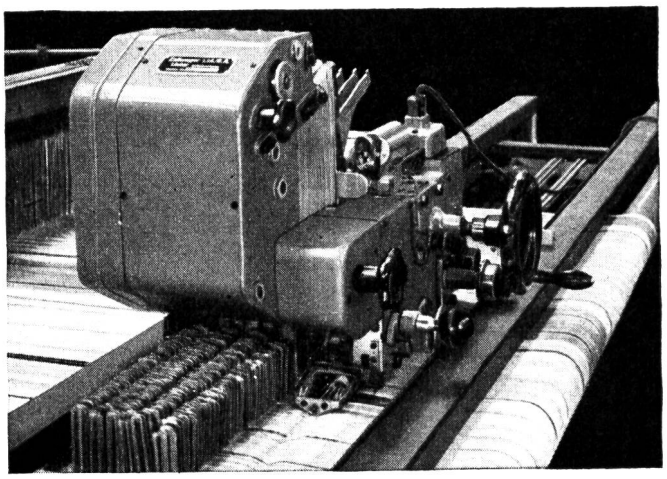
Die Hochleistungs-Zettelgatter zum Abzug der Fäden über Kopf ab konischen oder zylindrischen Spulen sowie ab Copsen, ausgerüstet mit einem neuen elektrischen Kettfadenwächter, ermöglichen hohe Fadengeschwindigkeit, ergeben eine gleichmäßige Fadenspannung und vermindern die Fadenbrüche. Sie eignen sich sowohl für Rayon und Zellwolle als auch für Baumwolle, Leinen, Wolle und Mischfasern. Diese Hochleistungs-Zettelgatter werden von der Firma in vier verschiedenen Ausführungen als Standard-, Wagen-, Kontinu- und Kombi-Gatter gebaut, wobei deren Aufsteckvorrichtungen praktisch die Verwendung aller vorkommenden Spulen erlauben.

Beim elektrischen Fadenwächter entwickelte die Firma Benninger ein neues Wächternadelprinzip. Anstatt mit Fallnadeln arbeitet das neue Modell FA mit Wächternadeln, die unter geringer Spannung in Tieflage gehalten werden und bei Fadenbruch unter der Wirkung ihres Gegengewichtes augenblicklich in die Höhe schnellen und dadurch die Zettelmaschine sofort abstellen. Durch Abdekkung nach allen Seiten werden die Kontakte und Drehpunkte vor Verstaubung geschützt und dadurch höchste Funktionssicherheit erzielt.

Der Stand der Firma **Zellweger AG.,** Apparate- und Maschinenfabriken Uster, **Uster ZH,** bietet dem Webereifachmann infolge der Mannigfaltigkeit der in der gesamten Textilindustrie zu Begriffen von größter Präzision und Leistungsfähigkeit gewordenen «USTER»-Kettenvorbereitungsmaschinen immer Gelegenheit zu mancherlei Studien. Es werden an bekannten Maschinen zu sehen sein:

Die *Webketten-Knüpfmaschine «Klein Uster»,* die bekanntlich in drei verschiedenen Typen hergestellt wird, wobei die Maschine je nach dem Kettmaterial bis zu 350 einwandfreie Knoten je Minute erstellt. Sie leistet damit die Arbeit von etwa acht bis zehn tüchtigen Andreherinnen. Notwendig sind allerdings einwandfrei vorbereitete Ketten.

Die *Lamellensteckmaschine «Uster»,* bis heute noch die einzige ihrer Art, leistet ebenfalls gewaltige Arbeit, denn sie steckt am Webstuhl mit zwei Bedienungsleuten und zwei Gestellen in acht Arbeitsstunden nicht weniger als 12 Rayonketten von je 4875 Fäden, das sind insgesamt 58 500 Lamellen. Noch «gleitiger» geht die Arbeit bei Baumwollketten, wo es bei zwei Bedienungsleuten mit drei Gestellen möglich ist, in derselben Zeit 23 Ketten mit durchschnittlich 3500 Fäden, also 80 500 Fäden mit Lamellen zu versehen. Die Maschine, geeignet für alle offenen Lamellen in den Breiten von 7—12 mm und Dikken von 0,2—0,4 mm für elektrische oder mechanische Fadenwächter, ist daher für jede Weberei ein unentbehrlicher Helfer, der sich in kürzester Zeit bezahlt macht. Der Normaltyp der Maschine weist sechs Lamellenreihen auf; Spezialausführungen sogar bis zu zwölf Reihen.



Lamellensteckmaschine «Uster»

Als weitere «USTER»-Konstruktionen seien ferner kurz erwähnt: die *Fadenkreuzeinlesemaschine «Gentsch»,* die *Fadenhinreichemaschine «Turicum»* und die *Webeblatteinziehmaschine «Zellweger».*

Und nun die große Ueberraschung der Firma Zellweger: die *automatische Geschirr-Einziehmaschine «USTER»,* mit welcher die Firma nach annähernd 20jähriger Arbeit zum erstenmal an die Oeffentlichkeit tritt.

Diese neue USTER-Maschine verarbeitet Wolle, Baumwolle, Seide, Rayon usw. und ist in der Lage, die Fäden in Rundstahl-, geraden Flachstahl- und Duplex-Litzen einzuziehen. Sie kann 2—28 Schäfte aufnehmen, wobei ihr, dank der sinnreichen Steuerung durch Papierkarten, auch der kompliziertesten Einzug nicht die geringsten Schwierigkeiten bereitet. Die Bedienung ist einfach und kann durch weibliches Personal erfolgen.

Eine Kombination von USTER-Maschinen ermöglicht nun den Einzug der Ketten in Geschirr und Blatt und das Stecken der Lamellen auf die eingezogenen Ketten.

Die Firma Zellweger AG. hat ferner in jüngster Zeit einige vollständig neue Kontroll- und Prüfapparate entwickelt, die im In- und Auslande rasch allgemeine Anerkennung gefunden haben. Wir erwähnen den *Gleichmäßigkeitsprüfer «USTER»,* ein Hochfrequenzapparat, der als erster die Messung von Garnen in einer bisher ganz unbekannten Art vornimmt. Infolge seiner sinnreichen Konstruktion reagiert der Apparat auf die kleinsten Unterschiede im Querschnitt der Garne und zeichnet diese genau auf. Die Apparate werden in zwei Typen, wovon der eine für Baumwolle, Wolle, Flachs, Zellwolle usw., der andere aber für Seide, Rayon, Nylon, Perlon, Orlon usw. geeignet ist, hergestellt.

Varimeter «USTER» nennt die Firma Zellweger eine Neukonstruktion, welche als Zusatzgerät zum Gleichmäßigkeitsprüfer ohne Zweifel ein lebhaftes Interesse bei der Spinnerei erwecken wird. Das neue Gerät ermöglicht nämlich eine genaue Prüfung der Batteurwickel auf die Ungleichmäßigkeit des Gewichtes je Längeneinheit. Eine genaue Gewichtskontrolle der Batteurwickel ist heute um so notwendiger, je stärker die Anzahl der Dublierungen herabgesetzt wird. Der neue «USTER»-Batteurwickel-Variator kann an die bereits bekannten Prüfgeräte derselben Firma angeschlossen werden.

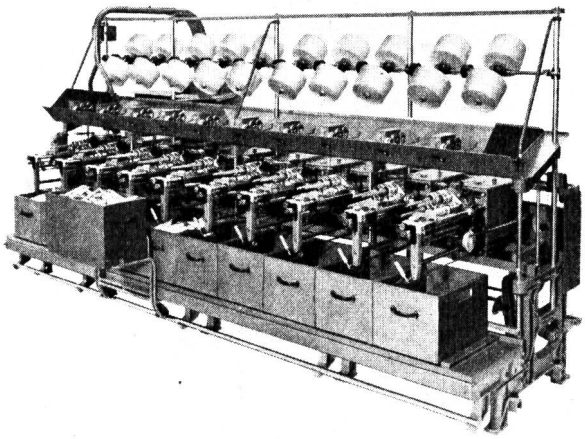
Ebenfalls nach ganz neuen Gesichtspunkten wurde der *automatische Dynamometer «USTER»* entwickelt. Dieser Meßapparat registriert die Einzelwerte der Reißfestigkeit und der Bruchdehnungen sowie die Häufigkeitsverteilung der Reißfestigkeiten und die Zahl der Proben. Sechs Meßbereiche für die Reißkraft und deren drei für die Dehnungen ermöglichen Messungen bis 2000 g Bruchlast bzw. 40 Prozent Bruchdehnung. Die beiden Werte jeder Probe werden auf einem Diagrammpapier genau aufgezeichnet. Der Apparat arbeitet absolut selbsttätig. Die Zahl der gewünschten Proben wird am Apparat eingestellt und der Apparat in Betrieb gesetzt, worauf er in der Stunde etwa 120 Proben ausführt.

Als weitere Erzeugnisse dieser Firma seien noch erwähnt: der *Stapeldiagramm-Apparat «USTER»*, ein *Fadenspannungsmesser* und ein *Handknoter* sowie der allgemein bewährte *Fadenreiniger Moos.*

Automatische Schuß-Spulmaschinen wird man an einigen Ständen studieren können.

Da ist gleich links neben dem Halleneingang der Stand der **Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach ZH.** Diese Firma bringt nun ihren bekannten und bestbewährten «NON-STOP»-Automaten in drei verschiedenen Ausführungen auf den Markt. Der zuerst geschaffene Typ für Baumwolle und Zellwolle leitet bekanntlich die vollen Spulen aller Apparate — die Maschine besitzt zehn Spuleinheiten — mittels eines Transportbandes in eine Sammelkiste am untern Ende der Maschine. Es ist dadurch ohne weiteres verständlich, daß auf allen Spuleinheiten dasselbe Material verarbeitet werden muß. Die Maschine deckt den Schußmaterialbedarf von zwanzig Automaten-Webstühlen.

Der zweite Typ, auf den wir in der März-Nummer schon aufmerksam gemacht haben, begeistert durch seinen sinnreichen Ausbau. Auf diesem Automaten erfolgt anstatt des horizontalen Abtransportes der vollen Spulen nun ein vertikaler, wobei die Spulen jedes einzelnen Apparates mittels eines kleinen Förderwerkes mit größter Sorgfalt unter dem Apparat in ein Kistchen abgelegt werden. Man kann also, wenn es notwendig sein sollte, auf jeder Spuleinheit dieses «Non-Stop»-Automaten ein anderes Material spulen. weshalb sich diese Maschine vortrefflich für Webereien eignet, die zahlreiche verschiedene Schußmaterialien verarbeiten.



Seiden-Automat «NON-STOP»-Schärer

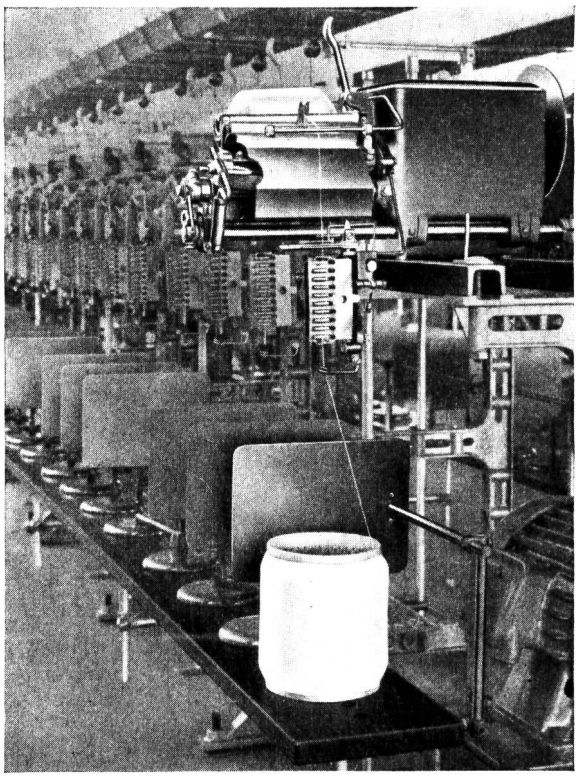
Als neuesten Typ hat die Firma nun den Seiden-Automaten «Non-Stop-Schärer» herausgebracht. Er entspricht den hohen Ansprüchen, die heute die Seiden- und Rayonwebereien an Schuß-Spulmaschinen stellen. In diese Maschine, die sich wieder durch ihre Einfachheit der Konstruktion, durch Solidität und höchste Präzision auszeichnet, ist — bildlich gesprochen — die jahrzehntelange Erfahrung der Firma auf ihrem Spezialgebiet hineingebaut worden, so daß bei größter Leistungsfähigkeit auch eine absolute Betriebssicherheit gewährleistet ist.

Die Maschine kann mit vier Ablaufvorrichtungen ausgestattet werden, deren eine geeignet ist für liegende Crêpespulen zum Abzug über Kopf, eine andere abrollend für Crêpe, die dritte für stehenden Konus und die vierte für Kuchen über rotierenden Teller.

Jeder Apparat besitzt Spitzenüberbindung. Erwähnt sei ferner noch, daß die Maschine mit der amerikanischen Kidde-Dämmung versehen ist, die sich ganz besonders zum Spulen von Nylon, Perlon, Orlon wie auch für offene Kunstseide und Crêpe eignet.

Die leeren Spulen befinden sich in einer Kiste auf fahrbarem Gestell, so daß die Besteckung der Revolver durch die Arbeiterin äußerst einfach ist.

Die **Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen ZH,** wird an ihrem alten Platz wieder einen Ueberblick über ihr umfangreiches Arbeitsgebiet vermitteln. Daß dabei der nun bereits überall eingeführte und praktisch bewährte *Super-Schuß-Spulautomat, Typ MSL,* mit der selbsttätigen Leerspulenzuführung, und der *Schuß-Spulautomat* mit dem «Vielzellen»-Magazin für die Verarbeitung von Baumwolle, Wolle, Leinen usw. nicht fehlen werden, ist selbstverständlich. Neu ist hingegen die Ausführung dieses Schuß-Spulautomaten für Nylon, Perlon usw. Dazu kommen ferner einige Neuerungen, die erstmals an der Messe vorgeführt werden.



Präzisions-Kreuzspulmaschine, Typ KEK-PN «Monofil-Koner» mit Hülsen von 3°30' und 3°51' Konizität für Nylon, Perlon, Grilon usw.

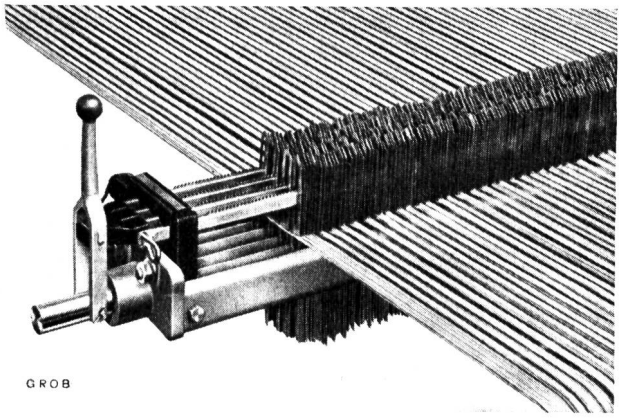
Der Schlauchkopsautomat für die Verarbeitung von Wolle, Leinen, Jute usw. wird in der Ausführung für Jute zum Abziehen von untereinander geknoteten Spinnspulen gezeigt, ferner wird ein Automat für die Herstellung von Schlauchkopsen für die Speisung von Rundwebstühlen für Jute zu sehen sein.

Bei den Kreuzspulmaschinen werden der «MONOFIL-Koner» für Nylon, Perlon usw. für den Wirker und der «VARIO-Koner» zum Arbeiten ab Strang für den Strikker sicher größte Beachtung finden. Eine Hochleistungs-Kreuzspulmaschine für alle Arbeiten von Kreuzspulen ergänzt die Schau von total zehn Maschinen.

Die Firma **Brügger & Co., Horgen,** wird ebenfalls wieder mit ihren bekannten automatischen Schuß-Spulmaschinen «GIROMAT» vertreten sein.

Als Neuentwicklung wird «BRUEGGER» einen ihrer Spulautomaten mit Spezialausrüstung für das Spulen von vollsynthetischen Fasern, wie Nylon, Grilon, Orlon, Perlon usw., im Betrieb vorführen. Die Neuheit besteht darin, daß durch Verlangsamung der Fadenführerbewegung die ungleichmäßige Verlagerung der Fadenschichten auf der Spule sowie durch Verwendung einer neuartigen Fadendämmungsvorrichtung vollsynthetische Fasern unter größter Schonung, niedriger und regelmäßiger Spannung und höchsten Tourenzahlen verstreckungsfrei und websicher gespult werden können.

Im Stand der Firma **Grob & Co.,** Aktiengesellschaft, **Horgen,** wird erstmals der neue *elektrische GROB-Seidenwächter KFW 1000* vorgeführt. Er stellt eine Weiterentwicklung des in den dreißiger Jahren auf den Markt gebrachten wohlbekannten elektrischen Kettfadenwächters für Seidenwebstühle dar. Nach dem zweiten Weltkriege wurde der elektrische Kettfadenwächter für Wollwebstühle geschaffen, dem bald der elektrische Baumwollwächter folgte. Die während dieser Jahre gesammelten mannigfaltigen Erfahrungen sind bei der Konstruktion des neuen Seidenwächters KFW 1000 maßgebend gewesen. Seiner Bezeichnung gemäß ist er hauptsächlich für Seiden- und Rayonwebereien bestimmt, eignet sich aber auch sehr gut für Feinwebereien, die Webketten mit hohen Einstelldichten verarbeiten.



Elektrischer Grob-Seidenwächter KFW 1000

Eine weitere Neuerung ist der *GROBAT-Rostschutz* für Kettfadenwächter-Lamellen. Es handelt sich dabei um ein neuartiges galvanisches Rostschutzverfahren. Dieses verleiht den Lamellen einen dauerhaften guten Rostschutz, der alle bis jetzt bekannten, praktisch anwendbaren Verfahren übertrifft und sich im Vergleich zu dem bisher meist angewendeten Glanzverzinken durch seine feine, glatte Oberfläche auszeichnet. Nach dem GROBAT-Verfahren rostgeschützte Lamellen mit dem bekannten geraden Fadenauge werden sehr gut beurteilt.

Im weitern zeigt Grob auch dieses Jahr wieder auf mehreren Webstühlen die guteingeführten und bewährten Leichtmetall-Schiebereiter-Webschäfte und Mehrzweck-Flachstahllitzen, die verschiedene Neuerungen aufweisen.

Begünstigt durch die Suche nach neuartigen Geweben und Bindungseffekten erfreuen sich ferner die Flachstahl-Dreherlitzen für die Schaft- und Jacquardweberei einer steigenden Nachfrage. Wie die Mehrzwecklitzen, bewähren sie sich auch sehr gut für die neuen synthetischen Garne, wie Nylon, Orlon, Perlon.

Webstühle und Schaftmaschinen

Großes Interesse wird ohne Zweifel der Stand der Firma **Gebrüder Sulzer,** Aktiengesellschaft, **Winterthur,** erwecken. Nach mehrjähriger Erprobung der *Sulzer-Webmaschine* in Betrieben des In- und Auslandes sowie in der eigenen Probeweberei in Winterthur, wurde in jüngster Zeit in einem eigens zu diesem Zweck errichteten Werk in Solothurn die Serienfabrikation der Maschine aufgenommen. An der diesjährigen Schweizer Mustermesse tritt nun die Firma mit zwei Maschinen zum erstenmal an die breite Oeffentlichkeit.

Die Sulzer-Webmaschine unterscheidet sich von den Webstühlen üblicher Bauart in der Hauptsache durch das Prinzip des Schußeintrages. Der geschoßähnliche, mit einer Greiferklammer ausgerüstete Schützen von 9 cm Länge und etwa 40 g Gewicht zieht den Schußfaden von einer ortsfesten, großen Kreuzspule stets in gleicher Richtung in das Webfach ein.

Als Speicher für die Schußenergie dient ein Torsionsstab, der den Schützen im Augenblick des Abschusses über ein Schlagwerk stoßfrei beschleunigt. Während seines Fluges durch das Fach gleitet der Greiferschützen in einer rechenförmigen Stahlführung, so daß die Kettfäden während des Schusses weder vom Schützen noch vom Schußfaden berührt werden. Nach beendigtem Schußeintrag bringt eine unter dem Webfach angeordnete Transportvorrichtung den Schützen ohne Faden wieder in die

Sulzer-Webmaschine von der Schußeintragseite aus gesehen

Abschußstellung zurück. Jede Maschine enthält mehrere Schützen, so daß deren Rücktransport trotz der raschen Schußfolge mit geringer Geschwindigkeit erfolgen kann.

Der eingezogene Schußfaden wird auf der Schußseite derart durchschnitten, daß sein freies Ende etwa 1,5 cm über den Rand des Gewebes vorsteht. Letzteres gilt auch für das auf der Fangseite vom Greifer des Schützens freigegebene Schußfadenende. — Je nach Verwendung des Gewebes werden die beidseitig vorstehenden Schußfadenenden entweder durch besondere Vorrichtungen in das nächstfolgende Fach eingelegt oder durch Zwirnleisten, ähnlich den Dreherleisten, abgebunden. In beiden Fällen entstehen feste Gewebekanten, die sich in der Praxis gut bewährt haben.

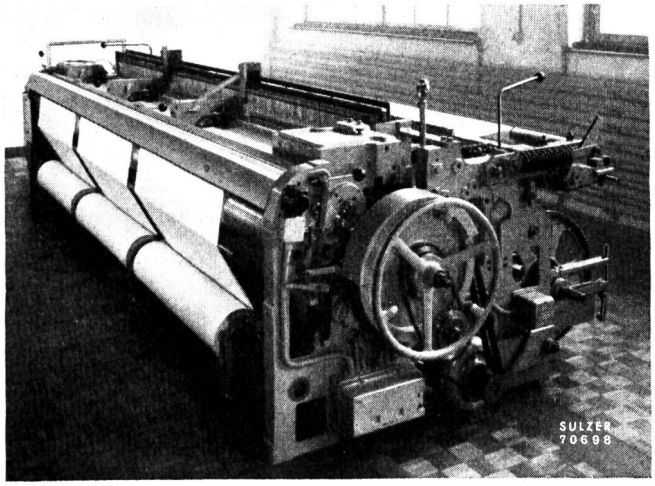
Bei Maschinen mit einer Arbeitsbreite von 330 cm beträgt die Schußfolge, je nach Art der verarbeiteten Garne, normalerweise 200 Schuß je Minute. Schmälere Maschinen weisen entsprechend höhere Schußfolgen auf. So können z. B. Maschinen, die für eine Arbeitsbreite von 250 cm gebaut sind, mit einer Schußfolge bis zu 240 je Minute arbeiten.

Das den Schützenflug begrenzende Fangwerk kann seitlich beliebig verschoben und so der herzustellenden Gewebebreite angepaßt werden. Die Schußzahl kann in diesem Falle gesteigert werden. Zudem können Trennleistenleger oder Zwirnleistenapparate zwischen den äußeren Geweberändern eingesetzt werden, wenn zwei oder mehrere Stoffbahnen gleicher oder verschiedener Breite gewoben werden sollen.

Auf der gleichen Maschine können nach Vornahme der durch den Artikel bedingten Umstellungen Baumwoll-, Zellwoll- und auch Wollgewebe hergestellt werden. Die Verarbeitung anderer Garne ist prinzipiell möglich.

Die Lade mit Riet und Schützenführung wird durch Nockenpaare, die je nach Breite der Maschine auf zwei bis drei Nockengehäuse verteilt sind, zwangsläufig angetrieben. — Die Kettschaltung mit federbelastetem Spannbaum bewirkt eine vom größten bis zum kleinsten Durchmesser des Kettbaumes gleichmäßige Kettspannung. Um bei der Verwendung von Zwillingsbäumen die Wirkung einer allfälligen Verschiedenheit der Durchmesser zu kompensieren, ist für den Antrieb ein Differentialgetriebe vorgesehen. Beim Abstellen der Maschine infolge Kettfadenbruches kann das Fach mittels einer Fachschließvorrichtung automatisch geschlossen werden. — Bei Schußfadenbruch können durch die Rückschaltvorrichtung der Schaltbaum und die Schäfte im umgekehrten Bewegungssinn angetrieben werden.

Die wichtigsten Organe der Maschine bestehen aus hochwertigem Stahl und weisen keine Holz- oder Lederteile auf. Beanspruchte Antriebe laufen im Oelbad und sind in geschlossenen Gehäusen untergebracht. Dadurch



Sulzer-Webmaschine mit drei Stoffbahnen von der Antriebsseite aus gesehen

und in Verbindung mit einer sorgfältigen Ausführung wird eine hohe Lebensdauer und Betriebssicherheit erreicht. Die präzise Herstellung der Maschine sowie die stoßfreie Beschleunigung der Schützen haben eine weitgehende Herabsetzung des Betriebslärmes zur Folge.

Die hohe Produktion der Maschine gestattet die rasche Erledigung kurzfristiger Aufträge und trägt wesentlich dazu bei, die Konkurrenzfähigkeit einer Weberei zu erhöhen. Zusammenfassend kann festgestellt werden, daß die Sulzer-Webmaschine bei erhöhter Produktion und unter Herabsetzung der Gestehungskosten hochwertige Gewebe erzeugt.

In den Vereinigten Staaten von Amerika, wo die Sulzer-Webmaschine seit einiger Zeit durch die Firma Warner & Swasey, Cleveland (Ohio), in Lizenz hergestellt wird, haben die in verschiedenen Webereien installierten mehrere hundert Maschinen gute Resultate ergeben. Die amerikanischen Sulzer-Webmaschinen, die zur Hauptsache für eine nutzbare Breite von 80" gebaut sind, werden in erster Linie in Wollwebereien eingesetzt.

Die in der Schweiz hergestellten Maschinen weisen in der derzeitigen Ausführung eine nutzbare Webbreite von 330 cm auf, wodurch sie den Anforderungen der Baumwoll- und Zellwollwebereien entsprechen.

Die **Maschinenfabrik Rüti AG.**, vormals Caspar Honegger, **Rüti ZH,** ist an ihrem alten Platz ebenfalls mit einigen sehr interessanten Neuheiten vertreten.

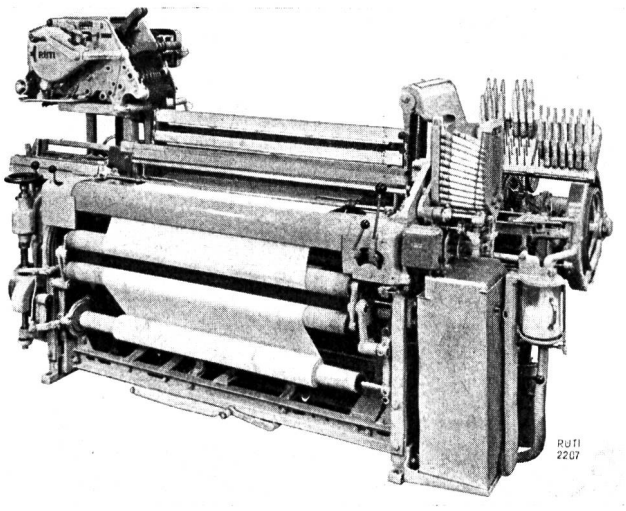
Man mag sich da und dort etwa gefragt haben, was bringt wohl RÜTI Neues an der Schweizer Mustermesse? Nun, Rüti bringt den in der Baumwollweberei seit einiger Zeit mit einer gewissen Ungeduld erwarteten *Rüti-Schnelläufer,* den Spezialwebautomaten für höhere Leistungen in der Reihe der bewährten einschützigen BAN-Typen. An der Mustermesse werden zwei schmale und zwei breite Schnelläufer zu sehen sein, von denen bereits Hunderte in modernen Webereien mit bestem Nutzeffekt laufen. Dieser neue BAN-Typ, für leichte bis mittelschwere Gewebe bis 220 cm Kettbreite geeignet, mit Schieber- oder Trommeltrittvorrichtung oder Schaftmaschine ausgestattet, leistet bei 110 cm Kettbreite 215—230 Schüsse/min., bei 160 cm 190—200 und bei 210 cm immer noch 160—170 Schüsse/min.

Es ist allen Webereifachleuten bekannt, daß auf Nichtautomaten auch früher schon solche Tourenzahlen erreicht wurden. Als dann im Zuge der Automatisierung die Schützen mit größerem Fassungsvermögen kamen, mußte man mit der Tourenzahl wieder zurückgehen, oder aber die Webautomaten mit den schweren Schützen forcieren, was zu vermehrten Fadenbrüchen und einem größeren Verschleiß führte. Beim neuen Rüti-Schnelläufer wird nun ein leichterer Schützen mit gleichem Fassungsvermögen verwendet. Trotz höherer Tourenzahl ergeben sich aber nicht mehr Fadenbrüche.

Hunderte von Rüti-Schnelläufern arbeiten in modernen Webereien mit bestem Nutzeffekt.

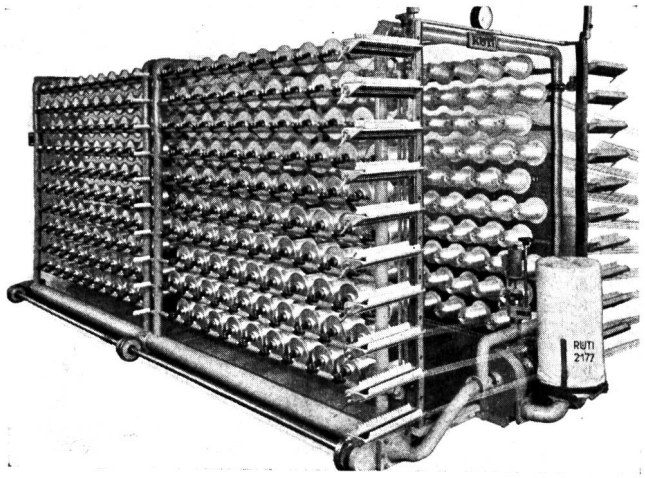
Die neue patentierte Losblattvorrichtung ermöglicht sodann, daß auch schwerere Gewebe, wie z. B. Mantel-Popeline, ohne jegliche Schwierigkeiten hergestellt werden können. Diese bekannte Losblattvorrichtung hat die Vorzüge, daß man mit einem weicheren Schlag und mit etwas späterem Schützeneintritt in den Kasten arbeiten kann — eine weitere Begünstigung, höhere Tourenzahlen zu erreichen.

Als weitere Konstruktion führt Rüti einen leistungsfähigen *Spulenwechselautomaten für einfachere Rayongewebe* vor. Dieser Automat, ein- oder zweischützig (Schußmischer für Futter- und Kleiderstoffe), kombinierbar mit Taffettritt-Vorrichtung oder Schaftmaschine, ermöglicht beim Zwei-Schützen-Typ beliebig geraden oder zwangsläufig Zwei-und-zwei-Schuß-Eintrag.



Rüti-Spulenwechselautomat für Rayongewebe (Schußmischer für Futter- und Kleiderstoffe)

Für Feinwebereien hat sodann die Maschinenfabrik Rüti mit ihrem *«Vacuum»-Schärgatter* eine Neuerung von ganz großer Bedeutung geschaffen. In Seiden- und Rayonwebereiein bestand schon seit Jahren der Wunsch, die Fadenbremsung dem Titer oder der Garnnummer genau anpassen zu können. Dieses recht schwierige Problem ist nun durch den neuen Rüti-Schärgatter, Typ GLSK, gelöst worden. Alle vakuumgesteuerten Bremselemente können von zentraler Stelle aus durch Drehen eines Handrades stufenlos reguliert werden. Der Gatter zeichnet sich zudem durch einen außerordentlich ruhigen Fadenablauf aus. Er eignet sich nicht nur für Rayon-, Krepp-, Zellwoll- und feine Baumwollgarne, sondern ebensogut auch für Nylon in den feinsten Titern.



«Vacuum»-Schärgatter der Maschinenfabrik Rüti Alle 600 Bremselemente werden durch Drehen des Handrades beim Filtersack reguliert

Die **Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwli,** führt in ihrem Stand einen *vierschützigen Automaten-Webstuhl,* Modell ACWo/4, ohne Oberbau vor und ist im Stand der Firma Gebr. Stäubli & Co., Horgen, noch mit einem Modell LCWo/4, d. h. einem *doppelseitigen Wechsel- oder Lancierstuhl* vertreten. — Man weiß, daß Benninger-Webstühle für Seiden- und Rayongewebe das Produkt langjähriger praktischer Erfahrung sind. Sie zeichnen sich durch ihre neuzeitliche, leistungsfähige Bauart aus und genießen in der Industrie einen vortrefflichen Ruf. Benninger-Automaten sind bekanntlich Schützenwechsler. Sie arbeiten nach dem Non-Stop-System, wobei die Auswechslung der Schützen bei vollem Gang des Webstuhles erfolgt. Der Wechselvorgang vollzieht sich mit größter Präzision und Betriebssicherheit bei schonendster Beanspruchung der einzelnen Mechanismen. — Die Schützenwechselvorrichtung der Lancierwebstühle, welche nach dem Schiebezahn - System arbeitet, kennzeichnet sich durch ihren kräftigen Mechanismus, der durch Schaft- oder Jacquardmaschinen gesteuert werden kann und für hohe Tourenzahlen geeignet ist.

An ihrem gewohnten Platz ist die Firma **Jakob Jaeggli & Cie., Winterthur,** auch dieses Jahr wieder mit einigen interessanten Neuheiten vertreten. Wir erwähnen insbesondere den *voll-elektrischen Seidenweb-Automaten,* welcher mit dem neuen zwei- bis einzelligen **+GF+** Spulen-Automaten ausgestattet ist. Dieser neue Webautomat ist mit den bekannten elektrischen Einrichtungen ausgerüset, von denen wir kurz die Dreiknopfsteuerung zum Anlassen und Abstellen des Stuhles, den Mittelschußwächter und den Spulenfühler streifen. Das *automatische Kettbaumgestell* des Stuhles gewährt eine konstante Kettspannung ohne Schwankungen vom Anfang bis zum Ende der Kette, unabhängig von jeglichen Einflüssen, wie z. B. Temperatur- oder Feuchtigkeitsunterschiede.

Von dem weitern Ausstellungsgut dieser altbekannten Firma seien noch erwähnt:

Ein *voll-elektrischer Seidenweb-Halbautomat* 4-1 für Nouveautés, ausgestattet mit 25flügeliger Schaftmaschine, und ferner einige hydraulische Hubwagen für Färbereien und Webereien.

Am großen Jubiläumsstand der **Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon,** wird man diesmal vermutlich den Jahreszahlen «1853—1953» oder vielleicht dem Motto «100 Jahre Saurer» begegnen.

Wir gratulieren der Firma Saurer recht herzlich zu ihrem Jubiläum und wünschen ihr für das zweite Jahrhundert eine weitere erfolgreiche Entwicklung!

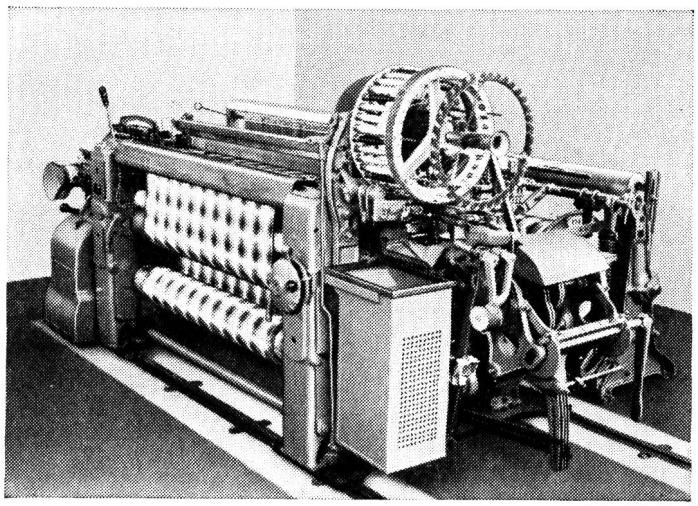
Einen Bericht über die Gründung und die Entwicklungsgeschichte der Firma werden wir in einer der nächsten Ausgaben bringen.

Die Firma Saurer benützt nun diesen Anlaß, um den Messebesuchern eine reichhaltige Auswahl ihrer standardisierten Webereimaschinen vorzuführen. Die ausgestellten Breitwebstühle der bekannten Typen 100W und 200W veranschaulichen eindrücklich sowohl die wohldurchdachten Konstruktionen als auch die verschiedenen Verwendungsmöglichkeiten. Ueberdies zeigen sie die große Leistungsfähigkeit und den hohen Nutzeffekt, welche bei einfachster Bedienung erreicht werden.

Daß die hohe Geschwindigkeit von ca. 260 Schuß pro Minute unter durchaus normalen Voraussetzungen möglich ist, beweisen die zwei *einschützigen Automaten-Webstühle 100W mit 110 cm nutzbarer Blattbreite,* ausgerüstet mit Exzentermaschine. Die hohe Schußzahl wird eigentlich nur durch die Festigkeit des zu verarbeitenden Webmaterials begrenzt und dürfte in der Praxis vorerst noch nicht allgemein Eingang finden. Für diese schnellaufenden Stühle wurde ein besonderer Gleitfühler entwickelt, der dieses Jahr zum erstenmal in Basel gezeigt wird. Er ist am Schützenkasten schwenkbar gelagert, positiv angetrieben und folgt der hohen Geschwindigkeit mühelos, ohne dabei in starke Schwankungen zu geraten. Durch die sorgfältige und wohldurchdachte Ausführung dieses neuen Fühlers wird ein zuverlässiges Funktionieren des Fühlers und damit des Webstuhles gewährleistet.

In welch sinnreicher Art der *Frottier-Automaten-Webstuhl* mit Saurer-Schaftmaschine, in 180 cm nutzbarer Blattbreite, bis in die letzten Einzelheiten vervollkommnet ist, läßt sich ermessen beim Betrachten des auf diesem Stuhl fabrizierten Frottiergewebes, Volle Gleichmäßigkeit und Regulierbarkeit der Polnoppenhöhe wird durch den indirekten Abzug der Polkette mittels positiv wirkendem Klinkenschaltwerk gewährleistet. Die robust

gebaute Frottierlade mit dem kräftigen Kniehebelverschluß läßt das Weben von schweren Frottiergeweben zu, wobei Umstellen von zwei- auf drei-, von drei- auf vierschüssige Ware und umgekehrt in kürzester Frist möglich ist. Durch ein entsprechendes Zusatzgerät können auch die Fransen automatisch gezogen werden.



Saurer-Spulenwechsel-Automat, Typ 100 W

Für feine Kunstseiden- und Nylongewebe hat der besonders hierfür neu entwickelte *Spulenwechsel-Vierfarben-Automat* in bemerkenswertem Umfang in die Praxis Eingang gefunden. Daß er sich bewährt hat, ist den verschiedenen Vorrichtungen zu verdanken, womit die bisher bekannten Fehler und Schwierigkeiten, wie mangelhafte Kanten, Einlegefäden, lose Schüsse, Glanzschüsse sowie Fett- und Oelflecken, vermieden werden.

Für die Leinenweberei als sehr vorteilhaft hat sich der 100W-Typ erwiesen, der in Standard-Ausführung mit nutzbarer Blattbreite bis 270 cm lieferbar ist. An der Muba ist er als *beidseitig unabhängiger Wechselstuhl* mit 180 cm Blattbreite zu sehen, mit einem Leinengewebe für Tischdecken als Webgut. Die Bedienung an diesem Lancier-Stuhl wird wesentlich vereinfacht durch den neuen Schußfühler, welcher den Stuhl in der hintersten Ladenposition für das Auswechseln der leeren Spule anhält. Zur Sicherstellung eines wirtschaftlichen Betriebes trägt auch die mechanische Schußsuchvorrichtung bei, die dem Weber das Schußsuchen stark erleichtert.

Für ganz schwere Gewebe mit Gewichten bis 1000 g per m² wird im Typ 200W ein leistungsfähiger Stuhl angeboten. An der Muba als *Wechsel-Webstuhl, beidseitig zweischützig, unabhängig, in Lancier-Ausführung mit Exzentermaschine* aufgebaut, wird darauf ein zweifarbiger Storenstoff hergestellt, dessen Kette von zwei hintereinander angeordneten Kettbäumen mit Muldenbremse abrollt. Derart dicht geschlagenes Webgut stellt höchste Anforderungen, denen diese strapazierfähige Konstruktion jedoch vollkommen gewachsen ist.

Zu den Ausstellungsobjekten, welche stets das Interesse der Fachleute wecken, gehören *Schnittmodelle* zur Erklärung des durchdachten und einfachen Mechanismus' der Saurer-Webstühle.

Auch auf dem Gebiete der *Bandwebstühle* ist Saurer zu einem weltweiten Begriff geworden. Für schmalste Seidenbänder von wenigen Millimetern bis zu schwersten Gurten bis 400 mm Breite weist das Fabrikationsprogramm eine Reihe von eingängigen und mehrgängigen Stühlen auf, womit den Ansprüchen der Praxis entsprochen werden kann.

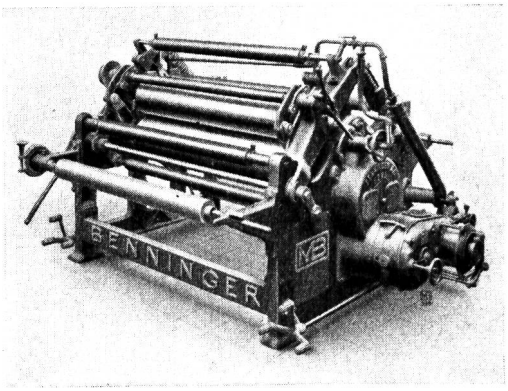
An der Muba sind in vier Gruppen eingängige Bandwebstühle zu sehen, wovon die Modelle 15B und 24B mit Schußgeschwindigkeiten bis 950 bzw. 700 pro Minute arbeiten. Auch die neueren Modelle 60B und 40B weisen hervorragende Nutzeffekte auf.

Gebr. Stäubli & Co., Horgen, deren Spezialität seit mehr als 60 Jahren bekanntlich der Schaftmaschinenbau ist, zeigen in ihrem Stand ihre *patentierte Exzenter-Schaftmaschine* mit einem absolut zwangsläufigen Papierkarten-Zylinder *Typ LEZRo,* mit mechanischem Schußsucher, für oberbaulose Webstühle; die *patentierte Trittvorrichtung, Typ Q 8 df 32,* mit zwei Exzenterwellen, mit Handschußsucher, für hohe Webstühle. Ferner werden noch zu sehen sein: ein *Schaftzug Stäubli* auf oberbaulosem Webstuhl, eine *Schlag- und Kopiermaschine* für Papierkarten, *Typ N,* mit Motorantrieb, die bestbekannte *Webschützen-Egalisiermaschine, Typ WEM,* und schließlich noch ein patentiertes *Federzugregister, Typ R 9,* womit die Firma einen allgemeinen Ueberblick über ihr Arbeitsgebiet vermittelt.

Ausrüstungs-, Färberei- und Stoffkontrollmaschinen

Die Firma **Jakob Jaeggli & Cie., Winterthur,** zeigt das *Modell* ihrer *Stranggarn-Mercerisiermaschine* vom Typ MM6. Dieser nach hydraulisch-mechanischem Prinzip gebaute Mercerisier-Automat mit elastischer Hochspannungsvorrichtung besitzt u. a. beidseitige Lagerung der Walzen in ihrer Arbeitsstellung, Schnellauf, konstante Laugenzirkulation usw. Die Maschine gewährleistet als Folge der einzigartigen Konstruktion eine absolut egale Hochglanz-Mercerisation bei geringen Mercerisierkosten. Einmann-Bedienung.

Die **Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil,** zeigt ihre *Spezial-Breitfärbe- und Imprägnierungsmaschine «FIBE»,* die als vortreffliche und zweckmäßige Erweiterung im Färbereimaschinenpark bezeichnet werden kann.



Spezial-Breitfärbe- und Imprägniermaschine «FIBE»

Die Färbung der verschiedenartigsten Gewebe erfolgt durch eine einzige Passage. Die Maschine eignet sich besonders für Verwendung von Indigosol-, Indanthren-, Cibanon- und anderen Küpenfarben, Naphtol- und ähnlichen Farbstoffgruppen, aber auch für Färbungen mit direkten Farben in hellen bis mitleren Tönen, außerdem zum Imprägnieren von Geweben mit den verschiedensten Lösungen. Die Verwendung der Maschine ist sehr vielseitig; sie eignet sich für dünne, lockere, dichte, starke, glatte, gemusterte sowie auch für crêpeartige Gewebe aus Baumwolle, Leinen und Rayon und ebenso für Mischgewebe. Zufolge der nur wenige Sekunden dauernden Einwirkungszeit der Flotte sind Webfehler in der gefärbten Ware kaum sichtbar. Die Gewebe werden sehr schonend behandelt.

Scholl AG., Zofingen, vormals Apparate-Bau AG., Zofingen. — Dieses Unternehmen, das den neuen Namen SCHOLL AG., ZOFINGEN, führt und Maschinen und Apparate für die Veredlung von Textilien baut, zeigt auch dieses Jahr im Stand 3300 wieder einige seiner Speziali-

täten, mit denen es in kurzer Zeit im In- und Ausland starke Beachtung gefunden hat. Die ausgestellten Objekte stellen aber nur einen Ausschnitt aus dem Fabrikationsplan der Firma dar. Diese konstruiert gewissermaßen alle Typen von Apparaten, die zum Färben von Strangen, Kreuzspulen, Spinnkuchen, Flocken, Kammzügen und Kettbäumen aus vegetabilischen, animalischen und künstlich geschaffenen Fasern benötigt werden, vollsynthetische Materialien eingeschlossen. Die Erzeugung erstreckt sich vom kleinsten individuellen Laborgerät für Versuche und Musterfärbungen bis zur Anlage für die Großproduktion. Abnehmer ist nicht nur die Textilindustrie, sondern auch die chemische Industrie und die Reihe der verschiedenen Prüfungs-, Lehr- und Forschungsinstitute.

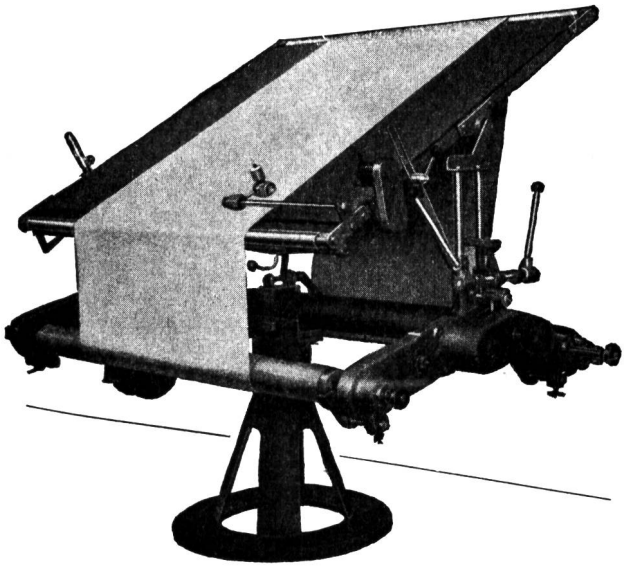
Ausgestellt werden: ein *Apparat zum Färben von Kunstseidenkuchen, mit verschiedenen Einsätzen,* ein *Strangfärbeapparat* und eine *Miniatur-Färbeanlage.* Durch Zwischenschaltung von Kupplungsorganen kann jeder Apparat mit einer zweiten, identischen Anlage verbunden und die Färbepartie bei garantiert nuancengleichem Ausfall verdoppelt werden.

Die Ausführung sämtlicher Erzeugnisse erfolgt in hochwertigstem rost- und säurebeständigem Chromnickelstahl. Alle Apparate sind einfach in der Form und in der Bedienung und äußerst widerstandsfähig.

Die Stärke dieser Konstruktionsfirma liegt in ihrer engen Verbindung mit einer bekannten Färberei. Diese läßt sie stets das Arbeitsmittel schaffen, das die rationell arbeitende Praxis heute fordert, und das beim heutigen Stand der Technik realisierbar ist. So wird auch schon ein erprobter Typ gebaut, mit dem nicht nur nach den bisher üblichen Verfahren gefärbt werden kann, sondern ebenfalls mit Temperaturen über 100° C. Ein weiterer Beweis für die Fortschrittlichkeit dieses Unternehmens.

Hinten in der Halle begegnet man dem Stand der Firma **Gebr. Maag,** Maschinenfabrik AG., **Küsnacht ZH,** deren Spezialität seit Jahrzehnten der Bau von Ausrüstungs- und Stoffkontrollmaschinen ist. Die Firma ist dieses Jahr mit ihrer Stoffbeschaumaschine, Typ 14, vertreten. Diese Maschine eignet sich besonders für Färberei- und Ausrüstbetriebe zur Kontrolle der fertigen Ware.

Um das Gewebe in möglichst günstiger Beleuchtung kontrollieren zu können, ist die Tischfläche sowohl horizontal als auch vertikal drehbar. Die Maschine besitzt Vor- und Rückwärtslauf und zudem eine Doppelabrollung. So ist es möglich, die Stoffrollen in die eine oder andere Abrollung einzulegen, um die innere oder äußere Gewebeseite kontrollieren zu können. Es sind drei Geschwindigkeitsstufen 1 : 2 : 4 vorhanden, welche bequem eingestellt werden können. Die Geschwindigkeit ist aber nicht konstant, sondern sie steigt mit dem Ballendurchmesser. Die Maschine arbeitet von Rolle zu Rolle; sie kann mit Durchleuchtung und mit Meßapparat ausgestattet werden.



Maag-Stoffbeschaumaschine, Typ 14

Die Firma **KERAG,** Kesselschmiede, Apparate- und Maschinenbau, **Richterswil,** zeigt in Halle IX, Stand 3228, einen neuartigen *Jigger,* der allen Anforderungen der modernen Industrie für die Naßveredlung von empfindlichen Textilgeweben entspricht.

Die vollautomatischen Einwalzen-Färbejigger werden für verschiedene Warenbreiten fabriziert. Der ausgestellte Apparat hat eine Walzenbreite von 1700 mm und ist verwendbar für Warenbreiten bis 1600 mm. Der Jigger ist nach neuester Konstruktion zur spannungslosen Durchführung des Gewebes durch das Flottenbad bestimmt. Bei den heutigen, zum Teil sehr empfindlichen Geweben ist diese Spannungsfreiheit elementarste Bedingung. Die Maschine hat, um diese Bedingung zu erfüllen, nur eine angetriebene Zentralwalze. Die Auf- und Abdockwalzen liegen an der Zentralwalze an und rollen sich auf bzw. ab, welche Anordnung erlaubt, Verwendung von komplizierten Differentialgetrieben, die sonst für solche Maschinen nötig sind, zu vermeiden.

Durch die sinnreich angeordneten Egalisier-Abquetschwalzen wird eine bestimmte Gewebelänge vom Abquetschpunkt bis zum Punkt auf der Arbeitswalze fixiert, wobei diese Gewebelänge kontinuierlich von der Arbeitswalze durch das Flottenbad getragen wird.

Als weitere Spezialität ist am Stand der bewährte *Stoffbahnkantenführer* in Betrieb. Es ist dies eine vollautomatische Konstruktion, welche ohne fremde Kraftquelle arbeitet und als Apparat in jeder Lage montiert werden kann, da hierzu keine Gegengewichte erforderlich sind. Das Prinzip des Apparates beruht auf rein mechanischer Basis, was keine Wartung erfordert.

Der bewährte patentierte *KERAG-Kondenswasserableiter* wird in zwei verschiedenen Größen gezeigt. Von letzteren sind bis heute allein in der Schweiz in den verschiedensten dampfverbrauchenden Industrien über 20 000 Stück in Betrieb.

Die Firma **DRYTESTER GmbH, Lungern,** zeigt auch dieses Jahr ihre bekannten *HUMIDOCONTROL*-Meßapparate, Automatiken und Registriervorrichtungen. Die Apparate und Anlagen dienen der kontinuierlichen Feuchtigkeitskontrolle von Textilfaserstoffen während ihrer Trocknung, der automatischen Regelung der Maschinengeschwindigkeit sowie der Registrierung der Feuchtigkeitsschwankungen und der Maschinenleistung. Von der konstruktiven Seite her wurden einige wertvolle Verbesserungen vorgenommen, besonders am inneren Aufbau der Apparate, durch weitere Erhöhung der Betriebssicherheit wie auch durch Konstruktion neuer Zusatzaggregate für die Erweiterung der anerkannt vielseitigen Automatik. Besonders ist darauf zu verweisen, daß die neuen Meßapparate den in letzter Zeit immer mehr geäußerten Wünschen zur Kontrolle von Spezialausrüstungen in jeder Hinsicht einwandfrei arbeitend angepaßt wurden. Die Messung mit den Humidocontrol-Apparaten findet über die ganze Warenbreite und ohne Anwendung von Fremdstrom statt (keine Gefahr einer evtl. Elektrolyse). Sie ist auch, wie Versuche bei maßgeblichen Firmen einwandfrei ergeben haben, unabhängig von der Geschwindigkeit. Die Apparate eignen sich auch allerbestens zur Messung und Kontrolle der neuen Kunstfasern, wie z. B. Nylon, Perlon usw. Als weiterer großer Vorteil ist anzusprechen, daß die Meßapparate keinerlei Eichung oder Kontrollmessung benötigen bei evtl. Qualitätswechseln, sei es von leichter auf schwere Ware oder sei es Aenderung der Provenienz. Die hieraus resultierende anerkannt einfachste Bedienung und Wartung wie auch der

leichte Anbau an alle Maschinentypen erklären den großen Erfolg dieses Fabrikates. Die Anlagen, in über 20 europäischen und überseeischen Ländern bestens eingeführt, werden vorzugsweise verwendet an: Continous-Spinning - Maschinen, Liseusen, Kardenbandtrockner, Schlichtmaschinen aller Art, Gewebetrockner der verschiedensten Typen sowie Trockenmaschinen für Spezialausrüstungen.

Klima- und Ventilations-Anlagen

Paul Schenk, Klima-Anlagen, **Ittigen BE.**

Auch an der diesjährigen Mustermesse zeigt die Firma Paul Schenk, Ittigen BE, in der Halle IX, Stand 3218, ihre überall bestbekannten Luftbefeuchtungs-Apparate und -Anlagen.

Im Laufe der Jahre wurden eine ganze Anzahl Modelle und verschiedene Systeme entwickelt. Dadurch besitzt die Ausstellerin die Möglichkeit, jedes Problem individuell und mit Erfolg zu lösen. Außer den tragbaren, fahrbaren und stationären Typen zeigt die Firma ein Klimagerät, kombiniert mit elektrischer Heizung, mit dem sowohl mit Umluft als auch mit Frischluft gearbeitet werden kann. Das Aggregat wird in drei verschiedenen Größen gebaut.

Die SCHENK-Apparate eignen sich nicht nur für Neueinrichtungen, sondern auch als ergänzende Geräte zu bereits bestehenden Klima-Anlagen, ferner zum Einbau in Luftkanäle, Kühlanlagen usw.

Der ausgestellte Klimaschrank wird vor allem die chemischen Industrien und Prüfanstalten interessieren, indem er die Möglichkeit bietet, Versuche aller Art unter dem Einfluß hoher Feuchtigkeit und Temperatur durchzuführen. Der Schrank ist mit allen Schikanen für vollautomatischen Betrieb ausgerüstet.

Ventilator AG., Stäfa. — Halle IX, Stand 3282.

Der Gebläsebau der letzten Jahre ist durch stetige Zunahme der Förderleistung gekennzeichnet, wobei folgende Richtlinien wegleitend waren: hoher Wirkungsgrad, geringe Baukosten, hohe Lebensdauer, möglichst kleiner Raumbedarf.

Wird bei dem bisher dominierenden Radialgebläse (= Zentrifugalgebläse) hoher Wirkungsgrad erstrebt, so benachteiligt das zwangsläufig die übrigen obgenannten Richtlinien. (Schlanker Bau bedingt kleine Drehzahl, größere Dimensionen, vermehrten Raumbedarf und erhöhte Baukosten.)

Aus den skizzierten Erwägungen heraus hat die *Ventilator AG., Stäfa,* in neuerer Zeit das Schwergewicht der Entwicklungsarbeit auf das *Axialgebläse* verlegt, weil sie darin den Weg zu weiteren Fortschritten sah.

Durch rigorose *aerodynamische Verbesserungen der Gestalt und Anordnung der Flügel* (Schaufeln) läßt sich der Nutzbereich des Axialgebläses über seine bisherigen Grenzen hinaus erweitern. Der Anteil des Förderdruckes, der der Ueberwindung der Widerstände dient, ist ein Mehrfaches des dynamischen Druckes. Diese Tatsache gewährleistet selbst bei kurz dimensionierten Diffusoren noch *sehr hohe Gebläsewirkungsgrade.* Das Axialgebläse wird in *Leichtbauart* hergestellt; dadurch sinkt die Fliehkraft der umlaufenden Teile, folglich auch der Verschleiß der Lager und des Antriebmotors.

Ein neues Verfahren der Flügelfabrikation, das im Inland und im Ausland geschützt ist, kombiniert *gesteigerte aerodynamische Leistung* mit vermindertem Aufwand. Außerdem wird die bei Hochleistungsgebläsen logische Forderung nach möglichst idealer *Oberflächenglätte* (wegen der größeren Reynold-Zahlen) weitgehend erfüllt. Der für die Flügel gewählte Werkstoff verunmöglicht selbst bei schmälsten Radialspalten jegliche Funkenbildung. Dank forciertem Typisieren der neuen Gebläseflügel lassen sich trotz Wirkungsgraden über 80 Prozent *die Verkaufspreise erheblich senken!* Da die besondere Bauart der Flügel die aerodynamische Leistung steigert, vermindern sich die Ausmaße des Gebläses. Der Luftstrom ist praktisch drallfrei: daher können mehrere Stufen hintereinandergeschaltet werden, wobei sich die Förderdrücke addieren.

Aus andern Hallen

In der Halle V zeigt die Firma **Gebrüder Sulzer, Winterthur,** neben verschiedenen andern Großkonstruktionen auch einen ihrer bekannten *Hochspannungs-Strahl-Elektrokessel,* die sowohl für Dampf- als auch für Heißwassererzeugung gebaut werden.

Die wirtschaftliche Bedeutung der Elektrokesselanlagen für die mehrheitlich auf Wasserkraft aufgebaute schweizerische Elekrizitätswirtschaft, braucht kaum besonders hervorgehoben zu werden. Sie dienen vorwiegend zur rationellen Verwertung der günstig erhältlichen hydraulischen Überschußenergie. Kombinierte Elektrokessel-Speicheranlagen erlauben zudem hydraulische Nacht- und Wochenendenergie sehr vorteilhaft für den Tagesverbrauch aufzuspeichern und damit wirtschaftlich zu verwerten.

Aus dem Dampfarmaturenbau wird eine kombinierte *Dampfdruck- und Temperaturregulieranlage* gezeigt, die vollkommen automatisch arbeitet und ermöglicht, sowohl den Druck als auch die Temperatur von Heiz- oder Fabrikationsdampf auf einem beliebig einstellbaren Niveau genau konstant zu halten. Ein Dampfdruck-Reduzierventil, das dem Dampfkühler vorgeschaltet wird, ist mit einem druckölbetätigten Servomotor ausgerüstet, der von einem Relais gesteuert wird. Dieses empfängt den Steuerimpuls aus dem Heiz-Dampfnetz, bzw. Fabrikations-Dampfnetz. Der gewünschte Druck läßt sich leicht an einem Drehknopf einstellen. Die Reguliergenauigkeit ist sehr hoch, weil die Steuerschieber in Öl laufen und mit Rückführungen ausgerüstet sind und weil außerdem eine automatiche Unruhe dem System eine leicht tanzende Bewegung aufdrückt.

Zur Abkühlung des Dampfes auf die gewünschte Temperatur wird im Dampfkühler Kondensat in fein zerstäubtem Zustand beigegeben, das durch ein automatisches Ventil dosiert wird. Das Ventil wird ebenfalls über einen Servomotor mit Relais ferngesteuert.

Druck- und Temperaturrelais sind zusammen mit den Anzeigeinstrumenten für Dampfdruck, Dampftemperatur, Öldruck und Einspritzwasserdruck in eine gemeinsame Instrumententafel eingebaut. Überschüssiges Einspritzwasser wird im Dampfkühler ausgeschieden und über einen automatischen Ableiter weggeführt.

Die Firma **HAENNI & Cie. A.G.,** Fabrik für Druck-, Temperatur- und Feuchtigkeitsmeßgeräte in Jegenstorf, zeigt ihre Produkte in der Halle IIIb, 2. Stock, Stand Nr. 2629.

Nebst den bewährten Normalmodellen werden die wichtigsten neuen, in letzter Zeit herausgebrachten Typen gezeigt. Wir erwähnen im speziellen:

Wasserdichte Manometer mit verschraubtem Frontring, Hochdruckmanometer für Luft und Gase, Kleinmanometer in vibrationsbeständiger Ausführung, Kapselfedermanometer zum Aufbau von elektrischen Kontakten und für Schalttafeleinbau, Überdrucksicherungen für Feinzug- und -Druckmesser, Plattenfedern mit Kunstharzauskleidung, Fühlermanometer für die Milchindustrie, quadratische Schalttafelmeßgeräte nach der neuesten VSM-Norm, verschiedene neuartige Differenzmanometer, ein neues Prandtl'sches Staurohr zur Luftgeschwindigkeitsmessung, neuartige Boilerthermometer, verbesserte Spannungsthermometer für Spezialzwecke und neue Psychrometermodelle. Zudem wird eine Erweiterung des Programmes der elektrischen Kontakte gezeigt.

Die **AG. Brown, Boveri & Cie.** ist an der diesjährigen Mustermesse in Halle V, Stand 1342, und Halle VI, Stand 1581 (Schweißmaschinen), vertreten.

Das Hauptausstellungsobjekt ist ein *dreiphasiger Lichtbogenofen* mit einem Fassungsvermögen von 2 t flüssigem Stahl oder Gußeisen. Mit dem Bau solcher kompletter Ofenanlagen befaßt sich die Ausstellerin schon seit 1917 und ist damit eine der ältesten Firmen, die sich diesem Spezialgebiet widmet.

Die *induktive* Erwärmung und speziell das Schmelzen im Induktionsofen gewinnt in den letzten Jahren zusehends an Bedeutung. Die Ausstellerin zeigt auf dem Stand zwei Anlagen dieser Art. *Ein Ofen von 1 t Fassung,* bestimmt zur Erzeugung von Werkzeugstählen, ist in seiner neuesten Ausführungsform zu sehen. Als zweite Anlage wird ein *Induktions-Schmelzofen* zum Schmelzen von Edelmetallen im Betrieb gezeigt.

Das Trocknen von Gießereikernen, Formen, Textilien usw. kann durch Anwendung der *Hochfrequenzwärme* auf erstaunlich kurze Zeit reduziert und außerordentlich gleichmäßig durchgeführt werden. Zu diesem Zweck muß jedoch das Behandlungsgut in entsprechender Art und Weise durch das Hochfrequenzfeld hindurchgeführt werden. Der heute allgemein vorhandene Wunsch nach kontinuierlichen Produktionsverfahren hat zu einer Neukonstruktion eines *Hochfrequenz-Durchlaufofens* geführt. Dieser Ofen wird am Messestand zum erstenmal in Betrieb vorgeführt, und zwar beim Backen von Gießereikern-Probekörpern.

Die kürzlich in Fabrikation genommenen *Kleinmotoren* in stahlarmierter Leichtmetallausführung haben geringes Gewicht, schöne, glatte Oberfläche und sind unempfindlich gegen Säure und Säuredämpfe. Durch eine Stahlarmierung an den stark beanspruchten Stellen sind die Motoren ebenso kräftig wie in Grauguß-Ausführung. Der Wegfall der Lagerluft vermindert das Geräusch und erhöht die Lebensdauer der Lager. (Abb. 1)

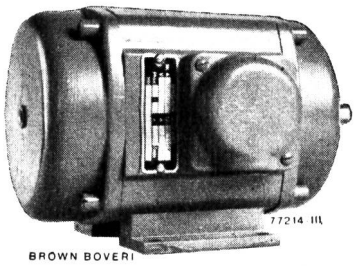


Abb. 1
Brown Boveri Kleinmotor in stahlarmierter Leichtmetallausführung. Diese Kleinmotoren werden für Leistungen von $^1/_{100}$ bis $^1/_2$ PS hergestellt.

Der große und beständig zunehmende Bedarf an Ein- und Dreiphasenmotoren kleiner Leistung ruft nach einem Motorschutzschalter, der den verschiedenen Anforderungen und Wünschen entspricht. Diese Gesichtspunkte waren für die Konstruktion des neuen, an der Muba gezeigten *Klein-Motorschutzschalters* (Abb. 2) für Drehstrommotoren bis etwa 8 PS bei 500 V und etwa 6 PS bei 380 V ebenso wegleitend wie die Forderung nach hoher Lebensdauer und elektrischer Leistungsfähigkeit.

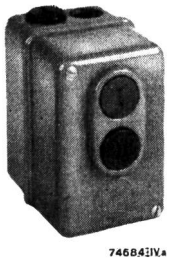


Abb. 2
Dieser Motorschutzschalter für 10 A Nennstrom ist der ideale Schutz von Drehstrommotoren bis etwa 6 PS bei 380 V.

Gebr. Maegerle AG., Uster, Halle VI, Stand 15 — Die Flächenschleifmaschinen dieser Ausstellerin, die seit zwei Jahren mit dem neuartigen, automatischen Spindelstock versehen sind, haben in allen Industriestaaten der Welt großen Anklang gefunden. Diese automatische Zustellung der Schleifscheibe und die Endauslösung bei Erreichung des Sollmaßes, arbeiten äußerst genau und zuverlässig. — Durch die Kompensation der Schleifscheibenabnützung beim Abziehen der Schleifscheibe, wird der Wert dieser automatischen Zustellvorrichtung noch wesentlich erhöht. — Der massive Aufbau der Maschine und die neuzeitliche Konstruktion gewährleisten Herstellungstoleranzen in der Größenordnung des Tausendstel-Millimeters als Standard-Praxis. — Das moderne Hydrauliksystem verleiht der Maschine einen weichen, ruhigen Gang auch bei der hohen Längstisch-Geschwindigkeit von 30 m/Min. und Quervorschüben bis zu 10 mm.

Es ist deshalb vor allen Dingen die Vereinigung von hoher Leistung, äußerster Genauigkeit und weitgehendster Automatisierung, die dieser Maschine zu ihrem anerkannten Weltruf verholfen haben.

Weiter zeigt diese Firma ihre bewährte Universalwerkzeugschleifmaschine RAPID 3, und die Hartmetall-Schleifmaschine DSM 15, die das Schleifen und Läppen des Werkzeuges in einer Aufspannung erlaubt. Alleinvertreter für die Schweiz: WALTER MEIER, WERKZEUGMASCHINEN, Mühlebachstrasse 11, ZÜRICH.

Geilinger & Co., Eisenbauwerkstätten, **Winterthur,** Halle IX, Stand 3461.

Elektro-Hebebühnen erleichtern auf einfache Art die Überwindung von Höhendifferenzen beim Transport von Fabrikations- und Speditionsgütern. In verschiedenen Typen variiert die Belastung von 1,0 bis 7,0 Tonnen. Die maximale Höhendifferenz beträgt 1,50 bis 1,60 Meter. Die für den Einbau notwendigen Bauarbeiten sind auf ein Minimum beschränkt. Zuverlässige Sicherheitsvorrichtungen gewährleisten ein tadelloses Funktionieren der von der Suval anerkannten Konstruktion.

GC-Pendeltüren aus Stahlrohr oder Leichtmetall mit Isolierfüllung und einfachen Beschlägen haben sich in Fabrikations- und Lagerhäusern als bequemes und solides Bauelement in kürzester Zeit eingeführt.

Als Neuheit ist die automatisch wirkende Feineinstellung zu erwähnen, die das lästige Pendeln der Türen und den damit verbundenen Luftzug verhindert.

GC-Leichtmetallfenster erscheinen auf den ersten Blick teuer, und doch sind sie mit Rücksicht auf die hohen Unterhaltskosten von Stahl- oder Holzfenstern wirtschaftlicher. Spezialprofile und Spezialbeschläge garantieren einen guten, einwandfreien Verschluß der Luftflügel. Sämtliche Fenster- und Flügelrahmen sind nach einem neuen Verfahren elektrisch geschweißt, wodurch ein wesentlicher Vorteil gegenüber geschraubten, genieteten oder gepunzten Rahmen erzielt wird.

Metallbau A.-G., Zürich 47-Albisrieden, Stand 2981, Halle VIII — Bauteile und Lamellenstoren.

Zum Thema «Behagliches Wohnen» werden im renovierten «norm»-Haus in erster Linie die bekannten «norm»-Lamellenstoren gezeigt, welche im Laufe des vergangenen Jahres einige bedeutsame Neuerungen erfahren haben. Dazu gehört vor allem die Entwicklung der wetterbeständigen «norm»-Rollstoren, eine Ganzmetallkonstruktion, welche erstmals den schweizerischen Qualitätsanforderungen auf dem Gebiete des Storenbaus zu entsprechen vermag. Bemerkenswert ist, daß dieser Sonnen-, Wärme- und Wetterschutz wahlweise mit Stoffgurten oder Gelenkkurbel als Bedienungsorgan geliefert werden kann.

Erfahrene Fachleute stehen für nähere Auskunft und unverbindliche Beratung zur Verfügung.

Stand 5003, Halle XV — Betriebs-Einrichtungen

Als ausgesprochene Rationalisierungs - Hilfsmittel für Werkstatt, Magazin und Lager dürfen die an diesem Stand ausgestellten «norm» - Betriebs - Einrichtungen bezeichnet werden. Bemerkenswert sind die neuentwickelten, kombinier- und verstellbaren Lagergestelle. Der Vorteil der genauen Anpassung an die jeweiligen betrieblichen Bedürfnisse gilt auch für zahlreiche weitere Einrichtungen, wie: Bestandteil- und Werkzeugschränke, Rolltürschränke, Werkbankanlagen, Transportbehälter usw. Die Organisationsabteilung der METALLBAU AG. steht bei Neueinrichtungen von Werkstätten und Lagern mit fachmännischem Rat zur Verfügung.

Am gleichen Stand sind auch die bekannten SUNWAY-«norm»-Lamellenstoren für Innen- und Außenmontage ausgestellt, wobei der neue, wetterfeste Rollstorentyp besondere Beachtung verdient.

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

Dieses Unternehmen, spezialisiert auf den beiden sich gut ergänzenden Gebieten der elektrischen Nachrichtentechnik und der Präzisionsmechanik, zeigt eine reichhaltige Auswahl von Erzeugnissen, deren sorgfältige Ausführung niemand entgehen kann.

In der Nachrichtentechnik sind dieses Jahr besonders zu erwähnen die *schnurlose Vermittlereinrichtung* für Haustelephonzentralen und Teile der neuerdings in das Fabrikationsprogramm aufgenommenen *TOR- und TOM-Apparaturen* zur Code-Umwandlung und automatischen Kontrolle und eventuellen Fehlerkorrektur der Zeichen beim drahtlosen Fernschreibverkehr. Bemerkenswert sind weiter die *Senderöhren* für Leistungen bis zu 100 kW, die in vielen schweizerischen Rundspruch- und Telegraphiesendern in Betrieb sind und auch bei zwei neuen, im Bau befindlichen 100-kW-Kurzwellensendern verwendet werden.

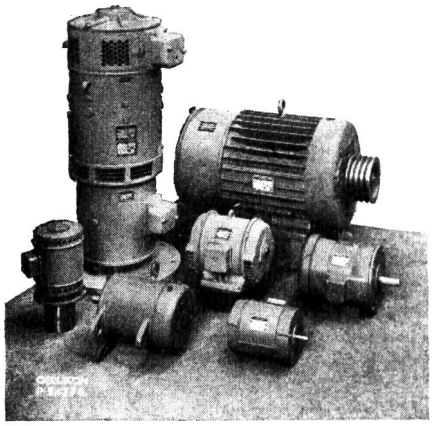
Eine reichhaltige Schau von feinmechanischen Erzeugnissen für die Industrie und Laboratorien (*Tourenzähler aller Art, Zentralregistrieranlagen usw.*) und für Fahrzeuge (*Tachometer und Tachographen*) sowie die *Frankiermaschine HASLER 99* dokumentiert dieses Arbeitsgebiet auf eindrückliche Weise.

Während direkte Messeabschlüsse weniger in Erscheinung treten, bildet der direkte, ungezwungene Kontakt zwischen Interessent und Firmavertreter ein Kennzeichen dieser Branchen. Es wird diskutiert, die eine oder andere Erfahrung ausgetauscht, auf eine vervollkommnete Konstruktion hingewiesen, oder die Praxis weist den Weg zu Weiterentwicklungen. Hierin liegt ein wesentliches Erfolgselement der Mustermesse.

Die **Maschinenfabrik Oerlikon** zeigt dieses Jahr einige bemerkenswerte Großobjekte, darunter einen *Transformator* mit angebautem Stufenschalter für Spannungsregulierung unter Last. Dabei wird die neue Anzapfung durch einen besonderen Wählschalter vorgewählt, und das Auf- und Ablaufen der verschiedenen Kontakte erfolgt stromlos. Das Umschalten von einer Anzapfung auf die andere vollzieht ein Lastschalter, der durch einen Federkraftspeicher angetrieben wird. Zusammen mit einem sorgfältig gebauten Motorantrieb läßt sich die Spannungsregulierung unter Last bis zu den größten Einheiten einwandfrei lösen.

Neue und eigene Wege wurden auf dem Gebiet der *Gasturbine* bechritten. An der Mustermesse wird das Modell einer Gasturbine von 730 kW, die mit einer Kesselanlage kombiniert ist, gezeigt. Dieser Anwendung hat die Maschinenfabrik Oerlikon von jeher ihre Aufmerksamkeit gewidmet. Ein Teil der Turbinenabgase wird einem Kessel als Verbrennungsluft zugeführt. Der darin erzeugte Dampf dient zum Vorwärmen des Brennstoffes (Bunkeröl). Zwischen Turbine und Generator ist ein Getriebe angeordnet; der Generator läuft mit nur 1500 U/min, während die Gasturbine für 5250 U/min gebaut ist. Dadurch konnte ein normaler listenmäßiger Generator verwendet werden. Der Leistung entsprechend ist nur eine Turbine vorhanden, während bei größeren Leistungen eine Hoch- und Niederdruckturbine, evtl. mit Zwischenerhitzung, zur Anwendung kommt.

Einen wichtigen Bestandteil der Gasturbine bildet der *Kompressor in Radial-Bauart*, von dessen Wirkungsgrad die Wirtschaftlichkeit der Anlage abhängt. Oerlikon baut seit vielen Jahren Radial-Gebläse in ein- und mehrstufiger Ausführung für Hochöfen, Lüftungsanlagen, für die chemische Industrie usw. Inzwischen wurde ein Radial-Kompressor entwickelt, bei dem das Spiralgehäuse in zwei und mehr Teilspiralen mit je einem Diffusor aufgeteilt ist. Diese Anordnung, bei der die Luft in geordnetem Strom gemeinsamen Sammelrohr zufließt, bedeutet eine wesentliche Verbesserung des Wirkungsgrades, eine tiefe Pumpgrenze und geringeren Platzbedarf. Die Radialbauart ist sehr betriebssicher und unempfindlich gegen Verschmutzung.



Der *Drehstrom-Nebenschluß-Kollektormotor* findet bei einem Leistungsbereich von 1 bis 150 PS, mit einem Regulierbereich von 1 : 3 bis 1 : 30, steigende Anwendung. Der ausgestellte Motor mit Fremdbelüftung ist durch den im Lagerschild eingebauten Ventilator bemerkenswert.

Unter den Regeleinrichtungen ist ein neuer *Klein-Schützenregler* zu sehen. Bei großer Schaltleistung und Genauigkeit ist die Kontaktabnützung nur gering. — Ausgestellt sind außerdem der neue Schnellregler mit 4 Sektoren, und der Öldruck-Schnellregler für Generatoren bis zu den größten Leistungen.

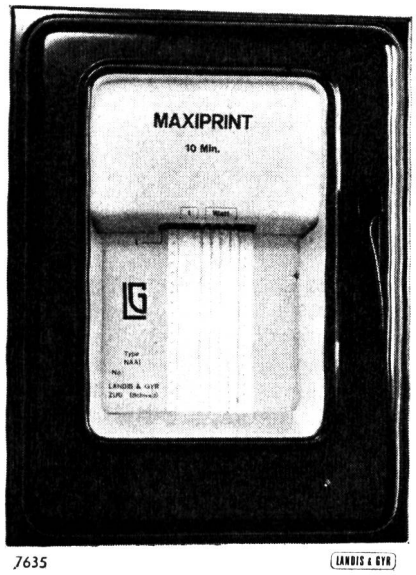
Von Oerlikon-Schützen wird ein neues *Schütz für 60 A* gezeigt, das eine Kontaktvorrichtung mit Doppelunterbrechung besitzt. Diese neue Ausführung ist ebenso universell verwendbar wie die bisherigen.

Landis & Gyr A.G., Zug, Halle V, Stand 1252. — Die seit ihrem Bestehen eng mit der Energiewirtschaft verbundene Zuger Firma hat auch im Laufe des vergangenen Jahres ihr Fabrikationsprogramm wesentlich erweitert, im ständigen Bestreben, den Anforderungen der praktischen Meß- und Regeltechnik im weitesten Maße zu genügen. Auf dem Gebiete der Zählertechnik sind insofern interessante Neuentwicklungen zu verzeichnen, als die ständige Weiterausbreitung der Einheits- und Regeltarife Elektrizitätszähler mit möglichst breiten Strommeßbereichen notwendig macht. Zu den bereits bekannten Kleinzählern der G-Reihe mit auf 400 Prozent der Nennstromstärke erweiterten Strommeßbereichen sind als neuste Glieder der Entwicklung nach umfangreichen Versuchen nun auch hochbela-

stete Zähler der F-Reihe, belastbar bis zu 500 Prozent des Nennstromes hinzugekommen.

Weiteren Bedürfnissen der Elektrizitätswirtschaft entsprechen die Zähler für kumulative Maximumregistrierung und der Mittelwertdrucker «MAXIPRINT». Beim ersteren handelt es sich um einen Maximumzähler mit einem zusätzlichen Zählmechanismus, welcher bei der Rückstellung des Maximumzeigeurs die von diesem angezeigten Werte fortlaufend addiert, beim letzteren um einen Mittelwertdrucker, der in Verbindung mit einer Fern- oder Summenzähleinrichtung die Belastungsmittelwerte der einzelnen Registrierperioden auf einen Kontrollstreifen druckt.

Eng mit der Energiewirtschaft verbunden ist auch das Gebiet der wärmetechnischen Steuer- und Regeltechnik, handelt es sich doch dort oft, speziell im Bereiche der Heizungsanlagen, darum, die zur Verfügung stehenden Energiespender Kohle, Erdöl, Leuchtgas usw. möglichst wirtschaftlich auszunützen, wobei in den meisten Fällen die



MAXIPRINT,
der neue, impulsgesteuerte Mittelwertdrucker

Die Temperatur-Regulieranlagen SIGMA regeln die Raumtemperaturen in Abhängigkeit von den Witterungseinflüssen nach den Steuerbefehlen eines Außenthermostaten

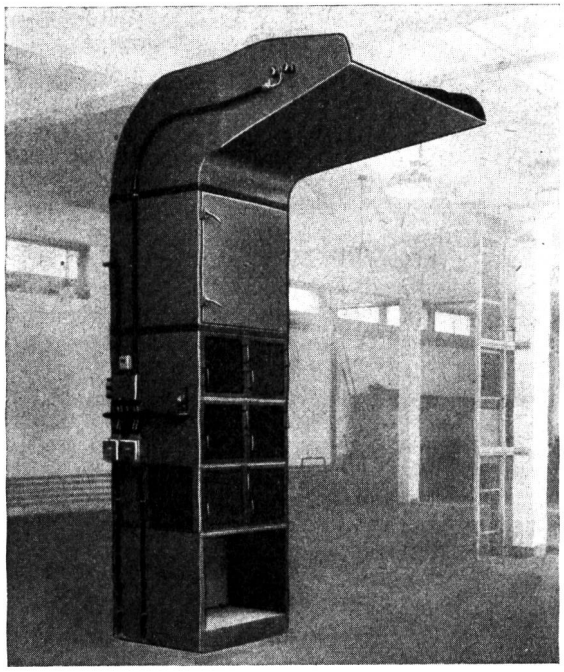
angenäherte Konstanthaltung der Raumtemperatur als zweite Grundbedingung dazukommt. Brennstoffverschwendungen durch Überhitzen der Wohn- und Arbeitsräume dürfen in einer modernen Heizungsanlage ebensowenig vorkommen wie zu niedrige oder stark schwankende Raumtemperaturen infolge mangelhafter Feuerführung. Als zweckmäßigste und auch wirtschaftlichste Art der Heizungsregulierung hat sich eine Einrichtung erwiesen, die die Vorlauftemperatur des Kessels in Abhängigkeit vom Wärmebedarf des zu heizenden Gebäudes oder Gebäudeteiles regelt, und die den entsprechenden Räumen nur gerade jene Wärmemenge zuführt, die sie zur Konstanthaltung der Temperatur auf einem vorgeschriebenen Wert benötigen. Der Wärmebedarf eines Gebäudes ist, wie sich leicht erkennen läßt, von den durch die Witterungseinflüsse bedingten Wärmeverlusten abhängig, das heißt, von den Schwankungen der Außentemperatur, dem Windanfall, der Sonneneinstrahlung, den Niederschlägen usw. Ein Reguliersystem, das nach dem genannten Prinzip arbeitet, muß in erster Linie diesen Einflüssen Rechnung tragen, wie dies bei der von Landis & Gyr neuentwickelten Regelapparatur «SIGMA» der Fall ist. Diese arbeitet vollautomatisch und ermöglicht daher neben namhaften Einsparungen an Heizmaterial auch eine beträchtliche Verminderung des Arbeitsaufwandes für Bedienung und Kontrolle der Heizanlage.

Die **Ventilator A.-G. Stäfa** hat als führende Firma auf dem Gebiete der Entstaubungstechnik ihre reichen Erfahrungen ausgewertet und *einen neuen fahrbaren Industriestaubsauger* konstuiert, der in Halle XI, Stand 4050 gezeigt wird. Seine besonderen Eigenschaften sind: hoher Druck (bis 1000 mm WS), außerordentlich große und gleichbleibende Saug- und Druckwirkung, Eignung als Staubsauger wie auch zum Ausblasen, geringer Kraftverbrauch, kleine Abmessungen, leichtes Gewicht sowie günstiger Preis. Der bequem wegnehmbare Staubbehälter ist als Vorabscheider ausgebildet und erlaubt auch das Absaugen von Metallteilen und Metallstaub ohne irgendwelche Schädigung des Feinfilters. Letzteres ist zwecks Unterbringung einer maximalen Filterfläche auf kleinstem Raum sternförmig ausgebildet. Das reichlich dimensionierte Filter erzeugt einen sehr geringen Widerstand. Die Saugwirkung ist demzufolge sehr groß. Die Leerung des Staubbehälters und die Reinigung des Filters darf in sehr weit auseinanderliegenden Zeitabständen erfolgen. Das aerodynamisch gut geformte Radiallaufrad arbeitet trotz des sehr hohen Druckes ruhig. Der Antrieb erfolgt über einen Spezialriemen durch einen zweistufigen Drehstrommotor. Der Industriestaubsauger «STAEFA 1953» wirkt besonders gefällig durch seine zweckbedingte äußere Form.

Die an der letztjährigen Messe erstmals ausgestellte *Hydro-Ventil-Farbspritzkabine* hat innert kürzester Zeit gute Aufnahme gefunden. Die neue Art, Farbnebel mit Hilfe von Wasser auszuscheiden, hat sich in der Praxis sehr bewährt. Die Kabine selbst wurde auf Grund der Betriebserfahrungen noch verbessert. Das neue Modell wird dieses Jahr in Verbindung mit einem Luftheizapparat gezeigt. Diese Kombination hat sich als äußerst zweckmäßig erwiesen; sie wird den Interessenten an der Messe vorgeführt.

Die Firma **Moeri AG., Luzern,** zeigt unter anderem in Halle VI, Stand 1599 ihren kombinierten *Luftbefeuchtungs- und Heizapparat,* dessen Konstruktion speziell den Bedürfnissen der Textil-, Tabak- und Papierindustrie angepaßt ist. Der Apparat kann für Frischluft- und Umluftbetrieb verwendet werden. Als besondere Merkmale dieser Konstruktion sind hohe Befeuchtungsleistung, exakte Regulierbarkeit, Betriebssicherheit sowie Wegfall von Ablaufsammelleitungen zu nennen. Die eingebauten Staubfilter sind reichlich bemessen, gut zugänglich placiert und leicht zu

reinigen, was die Wartung auf ein Minimum beschränkt. Temperatur und Feuchtigkeit werden automatisch reguliert.



MOERI-Luftbefeuchtungsapparat für Frischluft-Umluftbetrieb, mit Staubfiltern und automatischer Regulierung der Temperatur und Feuchtigkeit in einem industriellen Großbetrieb

Bei den *Farbspritzkabinen* finden wir den bewährten *Standard-Typ* mit *Trocken-Abluftfilter,* sowie als neuzeitliches Produkt eine *Farbspritzkabine mit Naßreinigung der Abluft* und daher konstanter Absaugwirkung sowie erhöhter Feuersicherheit bei einfachstem Unterhalt. Letztere erfüllt im besonderen hohe Ansprüche hinsichtlich staubfreier Lackierung. Beide Kabinenmodelle sind mit Frischluftzufuhr versehen und mit wirksamen, blendungsfreien Beleuchtungseinrichtungen ausgestattet.

Durch hohe spezifische Wärme- und Kühlleistung zeichnen sich die dieses Jahr erstmals vorgeführten neuartigen *Spiral-Rippenrohre* mit *vollständig glatten Rippen* aus, denen weite Anwendungsgebiete offen stehen dürfte.

Maschinenfabrik A.G. Menziken, Stand Nr. 1619, Halle VI. Diese Firma zeigt:
1 Drehbank M 270 mit 270 mm Spitzenhöhe
2 Drehbänke M 200 mit 200 mm Spitzenhöhe
1 Drehbank «JUNIOR» mit 185 mm Spitzenhöhe.

Die Drehbänke der «M» Typen sind in jeder Hinsicht höchstwertige Maschinen; die Type «JUNIOR» ist ein billigeres Modell, dessen Konstruktion bewußt auf das für einwandfreie Ausführung der üblichen Dreharbeiten Notwendige beschränkt ist. Bei allen Typen ist natürlich auf Präzision, Leistungsfähigkeit, Lebensdauer usw. größter Wert gelegt.

Bei den «M» Drehbänken sind zwecks möglichst großer Steifigkeit die Füße aus einem Stück mit der Wange gegossen. Die Verrippung der Wangen ist im Gegensatz zu der heute vielfach verbreiteten Konstruktion nicht diagonal angeordnet, sondern gerade. Die Ausführung als Doppelrippe in Form eines umgekehrten U gibt trotzdem eine hochwertige Versteifung, aber eine bessere Späneabfuhr als die Diagonalverrippung.

Die neuartige Gleitlagerung der Arbeitsspindel der «M» Drehbänke gestattet höchste Drehzahlen bei kleinstem Lagerspiel. Die eigenartige Schmierung bewirkt vollkommene Ausschaltung der Abnützung der Spindellager, so daß deren Lauffläche nach Jahren angestrengten Betriebes immer noch nahezu unberührt ist. Breite, hochgelegene Auflage des Spindelstockes sichert Vibrationsfreiheit, bei der «M 200» unterstützt durch die tiefe Lage der Antriebswelle, die durch die Getriebeanordnung in senkrechter — statt wie üblich, waagrechter — Ebene ermöglicht ist.

Wangenschlitten und Schloßkasten sind bei allen Typen als geschlossene Kästen ausgeführt, die eine sehr stabile, doppelseitige Lagerung der Getriebe ermöglichen. Der Vierkantstahlhalter besitzt — auch auf lange Sicht — eine Umschlaggenauigkeit von weniger als 0,01 mm auf 300 mm. Auch Kugellagersitze können also serienmäßig mit Umschlagen des Vierkantstahlhalters ausgedreht werden.
Alleinverkauf in der Schweiz: WALTER MEIER, WERKZEUGMASCHINEN, Mühlebachstraße 11, ZÜRICH.

Von Monat zu Monat

Unzulässige Konkurrenzmethoden. — Ständerat Rohner, St. Gallen, hat den Bundesrat in einem Postulat eingeladen, den Eidgenössischen Räten über die Verflechtung der Holzverzuckerungs A.G., Ems, mit andern Fabrikationsunternehmungen Auskunft zu erteilen, wobei der Interpellant insbesondere an die Produktion von vollsynthetischen Fasern (Grilon) dachte.

Wie die «Vereinigung für Wirtschaftsgesetzgebung» in ihrem Mitteilungsblatt darlegt, ließe sich gegen diese Expansion in unserer auf dem freien Wettbewerb beruhenden Wirtschaft nichts einwenden, wenn nicht der Verdacht bestünde, daß die Holzverzuckerungs-A.G. zu dieser Produktionserweiterung vor allem deshalb befähigt ist, weil sie für ihr Hauptprodukt, nämlich den Inlandtreibstoff (das sogenannte Emser Wasser), eine sehr weitgehende Bundesgarantie besitzt. Dank der Preis- und Absatzgarantie, die die Emser Werke für den von ihr hergestellten Mischtreibstoff erhalten, ist dieses Unternehmen offenbar in der Lage, neue Fabrikationen aufzunehmen und sich einen Konkurrenzvorsprung gegenüber anderen Unternehmungen zu verschaffen, die aus eigener Kraft groß geworden sind und sich ohne Bundessubventionen auf dem Markte behaupten.

Gerade im Zusammenhang mit dem neuen Entwurf für ein Bundesgesetz über die wirtschaftliche Landesverteidigung darf der Beantwortung des Postulates Rohner durch den Bundesrat eine große Bedeutung beigemessen werden. Auch ist es sicher zu begrüßen, daß die Oeffentlichkeit einmal darüber orientiert wird, wie die Verhältnisse bei der Hovag in Ems und der ihr angeschlossenen Fabrikationsunternehmungen liegen.

Kampf um den Verbraucher. — Der Gedanke des geschlossenen repräsentativen Auftretens und der Gemeinschaftswerbung gewinnt in letzter Zeit in der Textilindustrie stark an Boden. Vor allem ist es den Besuchern der ausländischen und insbesondere der deutschen Messen aufgefallen, daß der Kollektiv-Propaganda für die einzelnen Textilzweige vermehrte Bedeutung geschenkt wird. So hat der Gesamtverband der deutschen Textilveredlungsindustrie ein Buch «Die Industrie der Zauberer» herausgegeben, um die vielfältigen Leistungen der Textilveredlungsindustrie der Oeffentlichkeit bekanntzumachen.

Eine äußerst rührige Propaganda führt auch das internationale Wollsekretariat in regelmäßigen Abständen durch, während es die Internationale Seidenvereinigung den ein-

zelnen Ländern überläßt, nationale Werbungen für die Seide durchzuführen, wofür sie aber die Mittel zur Verfügung stellt. Neuerdings haben auch die Baumwollindustrien verschiedener europäischer Länder die gemeinsame Förderung des Baumwollgewebe-Absatzes beschlossen.

Durch all diese Gemeinschaftswerbungen soll das Interesse für Textilien beim Verbraucher geweckt werden, was bestimmt nur zu begrüßen ist. Unter allen Umständen muß aber vermieden werden, daß die verschiedenen Propaganda-Aktionen der einzelnen Textilsparten nicht in einen «Bruderkrieg» ausarten, an dem niemand interessiert sein könnte. Schließlich geht es doch darum, die Absatzmöglichkeiten für Textilien im allgemeinen zu erweitern, und nicht darum, eine Faser gegen die andere auszuspielen.

Haben wir nicht ähnliche Sorgen? — Die deutsche «Textil-Zeitung» vom 28. Februar 1953 ist davon überzeugt, daß eine weitere Steigerung des deutschen Textilexportes unbedingt notwendig sei, was aber eine aktive Handelspolitik voraussetze. Sie schreibt unter anderem: «Maschinen und andere Investitionsgüter könne jeder verkaufen, aber beispielsweise Seidenstoffe abzusetzen, das sei die Kunst. Damit soll zum Ausdruck gebracht werden, daß die deutsche Handelspolitik bei ihren Verhandlungen mit dem Auslande zu sehr den Weg des geringsten Widerstandes gehe, zu wenig also bemüht sei, die Ausfuhr jener Waren, im besonderen Textilien, zu fördern oder durchzusetzen, bei denen das Ausland in aller Regel weniger aufnahmelustig, wenn nicht völlig ablehnend ist. Eine lebensnähere Handelspolitik ist eine dringliche Forderung der exportwilligen und ihrer Leistung nach exportfähigen deutschen Textilindustrie.»

Hat die schweizerische Textilindustrie im Verkehr mit einzelnen Ländern nicht auch ähnliche Sorgen? Anderseits stellen wir mit Befriedigung fest, daß die schweizerische Handelspolitik auch schon Erfolge errungen hat, die den Deutschen versagt blieben.

Handelsnachrichten

Handelspolitische Bemerkungen. — In der letzten Nummer der «Mitteilungen» wiesen wir darauf hin, daß *Indien* seit langem, mit Ausnahme der Schweiz, keine Einfuhrlizenzen für Rayontextilien mehr erteilt hat. Bei der Beurteilung der künftigen Absatzmöglichkeiten für die schweizerischen Gewebe wurde hervorgehoben, daß bei der Eröffnung von Globallizenzen für Rayongewebe nicht etwa die Schweiz, sondern voraussichtlich Großbritannien dank der Empire-Zollpräferenzen der Hauptnutznießer sein werde. Schneller als erwartet hat sich nun die indische Regierung entschlossen, den Importeuren Globalquoten für die Einfuhr von Seiden-, Rayon- und Baumwollgeweben zu eröffnen. Die Lizenzen können zur Einfuhr aus sämtlichen Weichwährungsländern benützt werden. Gleichzeitig wurden die Zölle für Rayon-, Baumwoll- und Mischgewebe von durchschnittlich 75 auf 100 Prozent vom Wert erhöht. Werden reine Rayongewebe aus Großbritannien eingeführt, so entrichten sie nur einen Zoll von 80 Prozent. Die Zukunft wird zeigen, wieweit es den übrigen europäischen Exportländern gelingt, diesen Preisvorsprung Englands zu überwinden. Die Konkurrenzfähigkeit der schweizerischen Exporteure von Rayongeweben wird einerseits durch die hohen schweizerischen Farblöhne, die trotz weitgehendem Entgegenkommen von seiten unserer Färbereien immer noch über denjenigen des Auslandes liegen, und anderseits durch den Umstand beeinträchtigt, daß in Italien und England noch große Lager an billigem Rayon-Crêpe-de-Chine vorhanden sind, die zweifellos auf die indischen Ankaufspreise drücken werden. Die Schwierigkeiten, denen sich unsere Exporteure gegenübersehen, sind ein Beispiel dafür, daß unter Umständen ein bilateral vereinbartes Kontingent Absatzmöglichkeiten eröffnen kann, die üblicherweise gar nicht ausgeschöpft werden könnten. Immerhin ist zu hoffen, daß es der Schweiz gelingt, auch einige hochwertige Artikel zulasten der neuen Einfuhrquoten nach Indien zu liefern und damit ihre Konkurrenzfähigkeit auf einem Gebiete unter Beweis zu stellen, auf dem sie dank des hohen Lohnniveaus und der Qualität ihrer Arbeit leistungsfähig ist.

Anfangs April finden neue Vertragsverhandlungen mit der *Tschechoslowakei* statt. Bisher waren die schweizerischen Ausfuhrkontingente allgemein zu 40 Prozent freigegeben; doch wurden unsere Gewebekontingente von den Tschechen nur zu 2 Prozent ausgenützt. Es zeigt sich somit erneut, daß die vertragliche Festlegung von Ausfuhrkontingenten allein nicht genügt, um die staatlichen Einfuhrorganisationen in den Oststaaten zu veranlassen, ihren vertraglich vereinbarten Abnahmeverpflichtungen nachzukommen. Dies läßt sich nach unserer Auffassung nur erzwingen, wenn die schweizerische Ein- und Ausfuhr so gelenkt wird, daß es auch dem Vertragspartner bewußt wird, daß man sich schweizerischerseits nicht alles gefallen läßt. Viel eher als die Ueberwachung der Preise in der Schweiz scheint uns die Festlegung von Einfuhrkontingenten für tschechische Textilien geeignet, die notwendigen Druckmittel zu schaffen.

Zur Abwehr der japanischen Konkurrenz wurden von der südamerikanischen Republik *Peru* die Zölle auf Rayongeweben beträchtlich heraufgesetzt. Die neuen Zollansätze gelten indessen nur für Länder, die dem allgemeinen Zoll- und Handelsabkommen (GATT) nicht angeschlossen sind oder mit Peru keinen Meistbegünstigungsvertrag abgeschlossen haben. Wie sich nun herausstellt, trifft letzteres auf die Schweiz zu, so daß auch unsere Gewebe von diesen Zollerhöhungen betroffen werden, nicht aber die Erzeugnisse der übrigen europäischen Länder, die bekanntlich alle Mitglieder des GATT sind. Es ist erstaunlich, daß die Schweiz es bis jetzt nicht für nötig gefunden hat, mit einem so wichtigen aufstrebenden Handelspartner in Südamerika, wie ihn Peru darstellt, einen Zollmeistbegünstigungsvertrag abzuschließen. Die Zentralkommission der Seiden- und Rayonindustrie hatte seinerzeit die Behörden mit Nachdruck ersucht, unverzüglich eine «good will mission» nach Südamerika zu schicken, doch wurde dieses Begehren bis jetzt immer ausweichend beantwortet. Es wäre äußerst wertvoll, wenn diese Mission wenigstens mit sämtlichen bereisten Ländern Meistbegünstigungsverträge abschließen könnte, damit solch unliebsame Ueberraschungen nicht mehr entstehen. Fast will uns scheinen, man müßte zuerst bei der Handelsabteilung in Bern eine «good will mission» zur besseren Berücksichtigung der Exportinteressen der schweizerischen Textilindustrie in Südamerika durchführen. ug.

Zahlungsunion und Konvertibilität. — Endlich ist über die *Verlängerung der Europäischen Zahlungsunion,* deren Gültigkeitsdauer in knapp drei Monaten abläuft, ein *positiver Entscheid* gefallen. Die handelspolitische Diskussion der letzten Tage war von einer eigentlichen Konfusion beherrscht, aus der Begriffe wie Konvertibilität der Währungen und Krise der Liberalisierungspolitik heraustönen. Die Ungewißheit über die Fortführung der Zahlungsunion war wohl hauptsächlich deshalb entstanden, weil man sich über den eigentlichen Zweck dieser Institution nicht Klarheit verschafft hatte. Ausweitung des Güteraustausches durch eine sich immer steigernde Liberalisierung des

Außenhandels erschien am Anfang als das erstrebenswerte Ziel. Nur allzuleicht wurde aber vergessen, daß die Liberalisierungspolitik für ein Land nur tragbar ist, wenn es über eine möglichst starke Währung verfügt, was wiederum eine gesunde Wirtschafts- und Finanzpolitik voraussetzt. Frankreich und England sind hiefür sprechende Beispiele. Während man sich in London mit einigem Erfolg durch entsprechende Neuorientierung der Wirtschaftspolitik bemüht, die Devisenbilanz wieder ins Gleichgewicht zu bringen, zeichnet sich in Frankreich immer noch keine Hoffnung ab, in absehbarer Zukunft aus dem Rückfall in die Importrestriktionen herauszukommen.

Nach den Enttäuschungen, die man bei der Liberalisierungspolitik erfahren hat, versuchte man, sich an einem neuen Schlagwort zu orientieren: *Konvertibilität* der Währungen, d. h. freie Umtauschbarkeit, im besondern des Pfundsterling gegen Dollar, soweit es sich um Warentransaktionen handelt. Vor allem in England wird großes Gewicht auf die baldige Verwirklichung einer derart beschränkten Konvertibilität des Pfundes gelegt. Bis in die letzten Tage war man in London gewillt, zur Erreichung dieses Zieles selbst erhebliche Einfuhrbeschränkungen in Kauf zu nehmen. Denn, wenn ein Land mit beschränkten Devisenreserven seine Währung frei gegen Dollar eintauschen läßt, sind Importeinschränkungen das einzige Mittel, um ein automatisches Absinken des Wechselkurses zu verhindern.

Auf diese Zusammenhänge hat Dr. A. Jöhr an der letzten Generalversammlung der Kreditanstalt mit besonderer Deutlichkeit hingewiesen. Noch immer werde der internationale Austausch von Gütern und Kapitalien durch die Devisenzwangswirtschaft gehemmt. Aus diesem Prokrustesbett beengender staatlicher Vorschriften und Kontrollen herauszukommen und zu einem Zustand zu gelangen, in dem die einzelnen Währungen frei gegeneinander austauschbar sind: das sei es, was der Welt nottue. Es wäre aber grundfalsch, so führte Dr. Jöhr aus, wollte man die Devisenkontrollen kurzerhand über Bord werfen und die Währungen völlig sich selber überlassen. Da vielfach die Devisenkassen leer sind und die internationalen Kredite nur spärlich fließen, müßte eine völlige Freigabe der Zahlungen von Land zu Land zum Absinken der freigegebenen Währungen führen. Um dem entgegenzuwirken, würde man wohl die Importe aus Ländern mit harter Währung (USA, Schweiz!) drosseln; man hätte sich damit zwar der Devisenkontrolle entledigt, aber um einen Preis, der im direkten Gegensatz zum eigentlichen Zweck der Konvertibilität stünde, denn dieser besteht ja gerade darin, auf dem Gebiete des internationalen Geldwesens Verhältnisse zu schaffen, die eine gedeihliche Entfaltung des Welthandels und eine rationelle zwischenstaatliche Arbeitsteilung ermöglichen. Dazu aber braucht es stabile Wechselkurse und einen Zustand, bei dem der Markt und nicht der Staat den Umfang und die Richtung des Außenhandels bestimmt. Die Konvertibilität dürfe daher stets nur Mittel zum Zweck sein, d. h. sie soll eine möglichst freie Entfaltung des internationalen Austausches von Gütern und Leistungen aller Art ermöglichen.

Die reservierte Haltung Londons gegenüber der Zahlungsunion war zweifellos auf diese Zusammenhänge zurückzuführen. Nachdem England erfreulicherweise in die weitere Verlängerung der Zahlungsunion eingewilligt hat, sah es sich konsequenterweise auch genötigt, seine *Einfuhrbeschränkungen wesentlich zu lockern,* was vor allem Frankreich zugute kommt und Italien vor dem Rückfall in die Einfuhrkontrolle bewahren wird. Die dadurch bewirkte Verlangsamung im Wiederaufbau der britischen Währungsreserven hat indessen für die englische Regierung die unerwünschte Nebenwirkung, daß die Konvertierbarkeit des Pfundes auch außerhalb des Sterlinggebietes und der Zahlungsunion wesentlich hinausgezögert wird. Der freie Austausch des Pfundes gegen Dollar würde nämlich erlauben, die Stellung Londons als internationalen Handels- und Finanzplatz wieder zu stärken. Dies ist nicht nur von erheblicher wirtschaftlicher Bedeutung wegen der Devisenverdienstmöglichkeiten des Transithandels, sondern auch von großer politischer Tragweite.

Zweifellos mögen für das englische Einlenken auch außenpolitische Rücksichten maßgebend gewesen sein. Sodann sichert sich Großbritannien durch seine weitere Mitarbeit in der Zahlungsunion offene Türen für seinen Export nach dem Kontinent. Besondere Genugtuung empfindet man über die günstige Wendung in unserer Textilindustrie, sind doch die überaus lästigen Einfuhrbeschränkungen für Garne und Gewebe in England weggefallen.

Das Direktorium der Zahlungsunion ist sich der Gefahren bewußt, die eine übertriebene Politik der Liberalisierung à tout prix in sich schließt. Die freie Konvertierbarkeit der Währungen erscheint auch ihm als erstrebenswertes Ziel, doch soll dieses Hand in Hand mit weiteren Lockerungen des Außenhandels schrittweise und gemeinsam von der Mehrzahl der OECE-Länder erreicht werden. Erfreulicherweise ist es nun in Paris gelungen, zwischen den englischen Sonderwünschen und den letzten Endes auf das gleiche Ziel zustrebenden Ansichten der OECE-Länder des Kontinents einen tragbaren Ausgleich zu finden.

Damit sind aber *die Probleme der europäischen Wirtschaft noch nicht gelöst,* denn auf die Dauer kann auch die Zahlungsunion nicht alle Schwierigkeiten überwinden, denen die europäische Wirtschaft unterworfen ist. Die innere Wirtschaft der europäischen Länder muß ins Gleichgewicht gebracht werden, d. h. es darf nicht mehr konsumiert werden, als produziert werden kann; die Staatsfinanzen müssen geordnet sein und die Investitionen aus den laufenden Ersparnissen finanziert werden. Sodann muß die maßgebende Gläubigernation der Erde, die USA, auch eine ihrer Stellung angemessene Handelspolitik betreiben, wie die Schweiz heute und England vor dem ersten Weltkrieg: freie Einfuhr bei möglichst geringen Zöllen! Auch hier gilt wieder der modern abgewandelte alte Spruch: Es führen alle Wege nach Washington! ug.

Einfuhr von Textilien aus den Oststaaten. — Die von der Handelsabteilung auf Wunsch der interessierten Textilkreise veranlaßte Preisüberwachung der Importe von Baumwoll- und Wollgeweben, Konfektions-, Wirk- und Strickwaren aus den Oststaaten, Oesterreich und Israel ist im schweizerischen Blätterwald auf scharfe Kritik gestoßen. Diese wirtschaftspolitische Maßnahme ist in ihrem Grundgedanken sicher gerechtfertigt, denn der schweizerische Textilexport nach den Oststaaten begegnet mehr denn je den größten Schwierigkeiten, da sich die betreffenden Länder nicht um die Einhaltung ihrer handelsvertraglichen Verpflichtungen kümmern. Es ist aber auch begreiflich, daß sich die betroffenen Textilkreise daran stoßen, daß in einem Zeitpunkt Dumping-Importe aus dem Osten zugelassen werden, in dem die schweizerische Textilindustrie ihre Betriebskapazität bei weitem nicht voll ausnützen kann.

Grundsätzlich falsch war es aber, diese Preisüberwachung verheimlichen zu wollen, denn dadurch wurde zahlreichen Gerüchten und unrichtigen Kommentaren Vorschub geleistet, die der Sache nur schaden konnten. Die verschiedenen Mängel einer Preisüberwachung, die von der Presse mit Recht gerügt wurden, lassen indessen die Frage aufwerfen, ob nicht ein anderer Weg besser zum Ziele geführt hätte. Die Preisüberwachung wäre wohl zweckmäßiger durch eine Kontingentierung der Einfuhr ersetzt worden, um so mehr, als die getroffenen Maßnahmen nicht zuletzt auch als Vergeltung gegen die Nichteinhaltung der Verträge durch die Ostländer gedacht sind.

Die Preisüberwachung der Ostlieferungen auf Dumping-Charakter ist außerordentlich schwer durchzuführen und dürfte Willkür nicht ganz ausschließen. Es ist denn auch annähernd gegen jede Ablehnung von Einfuhrgesuchen durch die Textiltreuhandstelle an die Handelsabteilung

rekuriert worden. Es kommt noch hinzu, daß die Ostländer nicht durchwegs selbst verantwortlich sind für die billigen Angebote, indem nicht selten durch schweizerische Exportfirmen dem Importeur Prämien bezahlt werden, um damit die Ostwaren zu verbilligen und für die nötige Clearing-Alimentierung zur Ausführung der Exportaufträge zu sorgen. Auch lassen sich andere als Ostländer aufzählen, die noch billiger liefern, ohne daß sie des Dumpings bezichtigt würden.

Wir glauben, daß im Lichte der gesammelten Erfahrungen eine Ueberprüfung der Textilpreisüberwachung notwendig wird, wobei wir für die Abwehr wirklicher Dumpingeinfuhren und Maßnahmen zugunsten der Einhaltung vertraglicher Abmachungen volles Verständnis haben.

Australien führt Bezeichnungsvorschriften für Import-Textilien ein. — In Australien wurden auf dem Wege zur Durchführung der Bezeichnungsvorschriften für Textilien weitere Fortschritte erzielt. Nach einer Mitteilung der Zeitschrift «Grazing» hat der Handelsminister die Einführung dieser Bezeichnungsvorschriften für alle importierten Textilien genehmigt. Künftig sollen alle in Australien importierten Textilerzeugnisse mit Angaben über das Herkunftsland und die verwendeten Rohmaterialien versehen sein. Diese Vorschrift soll sowohl für wollene wie auch für nichtwollene Textilien gelten.

Die vorgeschriebene Etikette muß den Wollgehalt des Produktes genau in Prozenten angeben und außerdem die gegebenenfalls weiterhin verwendeten Rohmaterialien in der Reihenfolge des prozentualen Anteils kennzeichnen, doch brauchen diese Prozentsätze nicht gesondert angegeben werden. Eine Unterscheidung zwischen Schur-, Abfall- oder Reißwolle wird jedoch nicht vorgeschrieben.

Bevor das Gesetz in Kraft tritt, sollen die gesetzlichen Bestimmungen der einzelnen Bundesländer auf das neue Bundesgesetz abgestimmt werden.

Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt

II.

Andere Webereimaschinen. — Die Ausfuhr der unter dieser Bezeichnung in der Zollposition 886 zusammengefaßten Vorwerk-, Schaft- und Jacquardmaschinen usw. ist im letzten Jahre auf 28 437,65 q im Werte von 33 320 447 Franken zurückgefallen, während sie 1951 33 837,92 q und einen Wert von 42 071 356 Fr. erreicht hatte, damals aber schon um rund 3 800 000 Fr. hinter dem Ergebnis von 1950 zurückgeblieben war. Gegenüber 1951 ergibt sich mengenmäßig eine Minderausfuhr von rund 16%, wertmäßig von etwa 20,7%. Das ist ein sehr beträchtlicher Umsatzrückgang.

In *Europa* steht diesmal *Frankreich* mit Ankäufen im Betrage von 4 736 000 Fr. an der Spitze der Kundenländer. Großbritannien, welches während den Jahren 1950 und 1951 diesen Platz eingenommen hatte, wurde mit dem Betrage von Fr. 4 623 000 auf den zweiten Platz geschoben. Es folgen:

	mit Fr.		mit Fr.
Italien	3 794 000	Holland	846 000
Deutschland	2 230 000	Portugal	816 000
Belgien/Luxembg.	1 413 000	Norwegen	602 000
Oesterreich	1 410 000	Polen	584 000
Schweden	1 339 000	Finnland	553 000

Rechnet man zu obigen Beträgen noch die Anschaffungen von Dänemark, der Tschechoslowakei, von Spanien und Griechenland mit zusammen 1 065 000 Fr. hinzu, so haben diese Länder im vergangenen Jahre rund 24 000 000 Franken für den Ankauf «anderer Webereimaschinen» in der Schweiz ausgegeben.

Im *Nahen Osten* hat die *Türkei* 1 371 000 Fr., Aegypten 358 000 Fr. und Israel 317 000 Fr. für Maschinen dieser Art ausgegeben. Im *Fernen Osten* ist Indien mit 462 000 Franken zu nennen.

In *Nordamerika* stellten sich die USA mit Anschaffungen im Werte von 757 000 Fr. an die Spitze, während Kanada und Mexiko zusammen 726 000 Fr. ausgegeben haben.

In *Südamerika* führt auch hier *Brasilien* mit 2 212 000 Franken. Argentinien, das bekanntlich die Devisenzuteilungen für die Einfuhr von Maschinen stark gedrosselt hat, ließ doch für 649 000 Fr. herein. Chile, Kolumbien, Peru, Uruguay und Venezuela kauften zusammen für 707 000 Fr., so daß sich für Südamerika eine Summe von 3 568 000 Fr. ergibt, d. h. etwa 10,5% des Ausfuhrergebnisses dieser Zollposition.

In *Afrika* sind der Kongo, das Kapland und Franz. West-Afrika mit zusammen 450 000 Fr. zu erwähnen. Ferner sei auch *Australien* mit 613 000 Fr. genannt.

Strick- und Wirkmaschinen. — Unsere Strick- und Wirkmaschinenfabriken erzielten im Jahre 1952 ein prächtiges Ausfuhrergebnis, mit dem sie sicher zufrieden sein werden. Sie konnten die Ausfuhrmenge von 14 064 q auf 16 730 q, also beinahe um 2700 q, steigern und brachten damit den Ausfuhrwert von 28 403 000 Fr. im Vorjahre auf 32 479 000 Fr. im Berichtsjahre. Die Ausfuhrmenge ist um fast 19%, der Ausfuhrwert um gut 14% höher als im Vorjahre.

Der *europäische Markt* war natürlich auch hier Hauptabnehmer, wobei sich *Deutschland* mit Anschaffungen im Werte von 6 308 000 Fr. an die Spitze der Kundenländer stellte. An zweiter Stelle folgt Italien mit dem Betrage von 5 426 000 Fr. und dann reihen sich an:

	mit Fr.		mit Fr.
Großbritannien	4 138 000	Belgien/Luxembg.	1 853 000
Frankreich	3 627 000	Tschechoslowakei	1 307 000

Dänemark, Schweden, Norwegen, Portugal, Griechenland, Finnland und Polen kauften zusammen für 1 400 000 Franken derartige Maschinen, so daß die bedeutendsten europäischen Kundenländer mit 24 060 000 Fr. rund 72% des gesamten Ausfuhrwertes dieser Gruppe aufgebracht haben.

Im *Nahen Osten* kauften die Türkei, Syrien und Libanon zusammen für rund 750 000 Fr.

In *Nordamerika* sind die USA mit 590 000 Fr., ferner Kanada und Mexiko mit zusammen 300 000 Fr. erwähnenswert. *Südamerika* scheint gegenüber dem Vorjahre zurückhaltender geworden zu sein. Brasilien haufte für 905 000 Fr., Argentinien für 704 000 Fr., Chile Kolumbien, Bolivien, Ecuador und Peru erwarben zusammen noch für 563 000 Fr.

Nähmaschinen. — Die schweizerische Nähmaschinenindustrie wird vermutlich mit dem Jahresergebnis 1952 viel weniger zufrieden sein. Nach dem gewaltigen Sprung von 1950 auf 1951, mit welchem sie die Zahl der ausgeführten Maschinen von 75 853 auf 110 153 im Werte von 37 575 000 Fr. steigern konnte, folgte nun ein Rückschlag auf 83 343 Maschinen im Werte von 28 368 800 Fr., also beinahe 25%. Immerhin ist das Ergebnis noch um 2 612 000 Franken besser als 1950.

Der beste Kunde der schweizerischen Nähmaschinenindustrie war diesmal die Zollunion *Belgien/Luxemburg*, die 10 588 Maschinen im Werte von 4 164 000 Fr. abnahm, während Frankreich für 12 271 Maschinen 3 682 000 Fr. zahlte. Es folgen weiter:

Schweden	7976	Maschinen	im	Werte	von	2 560 600 Fr.
Deutschland	3762	»	»	»	»	1 452 400 »
Dänemark	2490	»	»	»	»	784 400 »
Italien	2336	»	»	»	»	763 200 »
Holland	1726	»	»	»	»	603 200 »
Oesterreich	1570	»	»	»	»	548 200 »
Norwegen	1215	»	»	»	»	404 300 »

Großer Beliebtheit scheinen sich schweizerische Nähmaschinen in Afrika zu erfreuen. Algier, Tunis, Franz. Marokko, Franz. West- und Franz. Aequatorial-Afrika, der Kongo und das Kapland führten zusammen 6790 Maschinen im Werte von 2 641 200 Fr. ein.

Der amerikanische Markt war ebenfalls sehr aufnahmefähig. Die USA erwarben 10 509 Maschinen und zahlten dafür 3 399 600 Fr.; Kanada für 5943 Maschinen 1 596 900 Franken.

Die Ausfuhr nach Brasilien ist stark zurückgegangen. Von 28 910 Maschinen im Werte von 11 151 600 Fr. im Vorjahre sank sie im letzten Jahre auf 5679 Maschinen im Werte von 2 180 600 Fr. Erwähnt sei ferner Venezuela mit 624 Maschinen und 204 700 Fr.

Im Fernen Osten war trotz Krieg Indochina mit 1968 Maschinen im Werte von 744 000 Fr. ein recht guter Kunde.

Australien erhielt 726 Maschinen im Werte von 243 000 Franken, Neuseeland bezog 2304 Maschinen und zahlte dafür 817 300 Fr.

Aus aller Welt

Internationale Seidenvereinigung. — Am 16. März trat in Paris unter dem Vorsitz des Präsidenten, Herrn A. Potton, das «Comité Exécutif» der Internationalen Seidenvereinigung zusammen. Alle dem Verband angeschlossenen europäischen Länder waren vertreten, dagegen fehlten Abordnungen aus den USA und Japan. Den wichtigsten Teil der Unterhandlungen beanspruchte die Vorbereitung des internationalen Seidenkongresses, der in den Tagen vom 28. September bis 2. Oktober in Mailand abgehalten wird. Neben der Erledigung der geschäftlichen und Fachangelegenheiten sind Ausflüge nach Treviso, dem wichtigsten Zentrum der italienischen Coconzucht und Seidenspinnerei, und nach Como, dem Mittelpunkt der Seidenweberei vorgesehen. Da es sich bei der Veranstaltung in Mailand um eine solche der Internationalen Seidenvereinigung und nicht nur der italienischen Seidenindustrie handelt, so werden sich die Internationale Seidenvereinigung und, in bescheidenem Maße auch die einzelnen Länder, an der Aufbringung der Kosten beteiligen. Eine eingehende Aussprache fand ferner statt über die in den verschiedenen Ländern unternommenen Werbefeldzüge zugunsten der Naturseide, wobei für die Beschaffung der Gelder die aus Japan stammenden und für die Zukunft zugesicherten Beiträge nach wie vor ausschlaggebend sind. Vorläufig wurden auf Grund der für die Propagandaaktion von den einzelnen Ländern bekanntgegebenen Programme aus den der Internationalen Seidenvereinigung zur Verfügung stehenden Mitteln kleinere Beiträge ausgerichtet. n.

Ein Kampf Perlon gegen Nylon? — Aus New York wird berichtet: In amerikanischen Fachkreisen betrachtet man mit großem Interesse die Versuche, deutsches Perlon in das Ursprungsland des artverwandten Nylons einzuführen. In einem Fall ist es einer dänischen Strumpffabrik bereits gelungen, Strümpfe aus deutschem Perlon in den amerikanischen Detailhandel zu bringen; gegenwärtig sind Versuche einer österreichischen Firma im Gange, für in Oesterreich erzeugte Damenstrümpfe aus deutschem Perlon hier einen Markt zu finden.

Die Vertreter der dänischen wie auch der österreichischen Fabrik heben in ihrer Reklame hervor, daß der Perlonstrumpf im Gegensatz zu Nylon mehr seidenähnlich aussehe und auch einen seidenähnlichen Griff habe. Von diesem Reklameschlagwort verspricht man sich deswegen besonders viel, weil die heutigen jüngeren amerikanischen Frauen und besonders auch die Jugend praktisch echte Seidenstrümpfe nie getragen haben.

Anderseits ist man sich darüber klar, daß noch viel Arbeit zu leisten ist, bis Perlonstrümpfe in großen Partien in den gewaltigen amerikanischen Markt für Nylonstrümpfe einbrechen können. Das Haupthindernis in dieser Hinsicht ist in erster Linie der Preis. Während Nylonstrümpfe überall für einen Dollar das Paar zu haben sind, beträgt der Detailpreis für deutsch-dänische Perlons zurzeit noch 1.85 Dollar. Er wird vom Käuferpublikum allgemein als zu hoch empfunden. Niemand leugnet, daß der amerikanische Einfuhrzoll die Perlonstrümpfe verteuert, aber anderseits glaubt man, daß die dem Dollarniveau gegenüber so viel niedrigeren europäischen Löhne zusammen mit verstärkten Bestrebungen, die Produktivität der Erzeugerwerke zu erhöhen, doch wesentliche Preisreduzierungen möglich machen sollten. In den USA hat sich oft genug gezeigt, daß Produktivitätssteigerungen Hand in Hand gehen mit Verbilligung der Ware und besserem Absatz und das beste Mittel sind, um auch Löhne und Gehälter und damit den Lebensstandard zu erhöhen. (Auch hier haben wir wieder die typisch amerikanische Ansicht gewisser Kreise, denen — wie z. B. im Zoll auf schweizerische Uhren — die europäische Produktion einfach ein Dorn im Auge ist! Die gleichen Leute wären auch die ersten, die heftigen Protest gegen die Schweiz erheben würden, wenn endlich ein bescheidener Zollschutz für unsere Strumpfindustrie verwirklicht werden könnte. Die Red.). Tic.

Ein internationaler Kongreß für synthetische Textilfasern in Paris. — (Real Press). In Paris wird im Juni 1954 ein internationaler Kongreß für synthetische Textilfasern abgehalten werden.

An dieser bedeutsamen Tagung werden sich voraussichtlich alle Hersteller- und Verbraucherländer von synthetischen Fasern, technische Sachverständige und die internationalen Textilorganisationen beteiligen.

Dieser Kongreß soll deshalb veranstaltet werden, um eine enge Zusammenarbeit zwischen Kunstfaser- und Textilindustrie in aller Welt einzuleiten.

Textilproduktion auf erstaunlich gutem Stande

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Arbeitstäglicher Rückgang nur 7 Prozent

Erwartungsgemäß ist der Produktionsindex der westdeutschen Textilindustrie (1936 = 100), der im Dezember 1952 rund 146 betrug, im Januar 1953 gesunken, und zwar um 7 Prozent auf etwa 136. Erwartungsgemäß, weil die ungewöhnliche Konjunktur des letzten Quartals des verflossenen Jahres mit einem durchschnittlichen Produktionsindex von fast 155 sich unmöglich fortsetzen konnte. Ja, man darf erstaunt sein, daß der Januar mit einem Ergebnis von 136 aufgewartet hat. Damit lag die Erzeu-

gung nicht nur um rund 6 Prozent über dem Stande vom Januar 1952, sie hat sogar die Produktion des Januar 1951, die noch vom Korea-Boom bestimmt war, etwas überschritten.

Absoluter Anstieg der Gespinste

Der Januar hat einige Arbeitstage mehr als der Dezember mit seinen Feiertagen. Eine Abnahme des Indexes um nur 7 Prozent bedeutet also, daß die Mengenerzeugung zumindest nicht gesunken ist. In der Tat ist die gesamte Garn- und Zwirnproduktion der Spinnereien und einstufigen Zwirnereien von 47 652 t auf (vorläufig) 48 671 t gestiegen, während sich die Gespinstverarbeitung der Webereien, Wirkereien, Strickereien usw. von 46 113 t auf (vorläufig) 46 069 t nur unwesentlich verringert hat. Das ist eine erfreulich gute Produktion; sie deutet darauf hin, daß der Textileinzelhandel, der gewiß nicht übermütig disponiert, dem guten Wintergeschäft flüssige Kassen verdankt und sich mit Zuversicht der neuen Saison zugewendet hat. Denn eine unbestellte Produktion, sozusagen «auf Verdacht», wird sich die westdeutsche Textilindustrie (außer einer Manövrierreserve) nach den Erfahrungen, die sie in der Absatzdepression vom Sommer 1951 bis Sommer 1952 sammeln mußte, kaum mehr erlauben. Das würde allen guten Vorsätzen widersprechen.

Die meisten Spinnzweige höher als vor einem Jahre

Innerhalb der Garn- und Zwirnerzeugung konnten fast sämtliche Zweige den Produktionsstand vom Dezember 1952 mehr oder weniger verbessern oder zumindest halten. Am besten schnitten mit einem Anstieg um rund 6 Prozent die außerhalb des eigentlichen Verbrauchsgüterbereiches stehenden Garne aus Hanf und Hartfasern und aus Jute ab. Einen nennenswerten Rückgang (etwa 6 Prozent), der in erster Linie saisonbedingt ist, haben allein die Handstrickgarne aus Wolle aufzuweisen. Im Vergleich mit Januar 1952 waren im Grunde nur die feineren Baumwollgarne, die von rund 26 100 auf 23 700 t fielen, wesentlich im Rückstand. Höher aber lagen die Streichgarne und ganz besonders die sehr bevorzugten Kammgarne (+ 26 Prozent).

Verschiebungen in der Gespinstverarbeitung

In der Gruppe der Gespinstverarbeitung, die sich bei rund 46 100 t verbrauchte Garne und Zwirne in den Monaten Dezember 1952 und Januar 1953 ungefähr gehalten hat, sind lediglich die Wirkereien und Strickereien abgefallen (— 9 Prozent), alle übrigen sind ungefähr auf dem Dezemberstand geblieben oder noch eine Kleinigkeit gestiegen. Im Verhältnis zum Januar des Vorjahres aber, als die gesamte Gespinstverarbeitung 44 482 t betrug, haben die Wirkereien und Strickereien das höchste Wachstum (+ 20 Prozent) aufzuweisen, vor den Seiden- und Samtwebereien (+ 13 Prozent), den Wollwebereien (+ 6 Prozent), den «sonstigen» Zweigen der Gespinstverarbeitung und den Baumwollwebereien, deren Produktion eine Kleinigkeit zugenommen hat.

Chemiefasern gegenläufig

Die Chemiefaserindustrie als Rohstofferzeuger (Zellwolle) für die Spinnereien, bzw. als Garnlieferant (Kunstseide) für die verarbeitende Industrie, ist, soweit sie nicht der Technik dient, abhängig vom Ablauf der Textilwirtschaft. Die synthetische Produktion (Perlon, Phrilon, Redon, Pan), die in der Gesamterzeugung erst eine verhältnismäßig geringe Rolle spielt (1952 schätzungsweise rund 4000 t), wird von der amtlichen Statistik noch nicht erfaßt. Bei ihrer wachsenden Bedeutung und fortschreitenden Popularisierung wäre es allmählich an der Zeit, sie in den Kreis der Erhebungen einzubeziehen. Die Zellwollindustrie hat ihren im April vorigen Jahres begonnenen Wiederaufstieg im Januar 1953 unterbrochen; ihre Erzeugung (ohne Abfälle) sank von 9849 t im Dezember 1952 auf (vorläufig) 8219 t oder um 16 Prozent; die Nachkriegsspitze vom Januar 1952 (12 151 t) wurde sogar um rund einen Drittel unterschritten. Ganz entgegengesetzt verlief die Produktion der Kunstseidenindustrie: Sie wuchs von 3895 t im Dezember auf (vorläufig) 4712 t im Januar, oder um über 20 Prozent, überholte damit sämtliche Monatsergebnisse seit August 1951 und überbot den Januar des Vorjahres um fast 10 Prozent. Es scheint, als habe die Kunstseidenindustrie den Schock, den sie durch die Dezimierung der Strumpfkunstseide zugunsten der synthetischen Schwestern erlitten hat, allmählich überwunden, entweder durch verstärktes Eindringen in die Technik oder durch erfolgreiches Werben um die modische Damenoberbekleidung und andere Verbrauchsgebiete.

Industrielle Nachrichten

Schiedsgericht der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft. — Im Juni 1951 hatte eine Seidenbeuteltuchweberei einer Zwirnerei in Italien 116 kg Japangrège 14/16 mit 6/700 Touren zur Verarbeitung «à petite façon» zu Organzin zweifach übergeben. Beim Weben der Seide zeigte sich an zahlreichen Stellen eine starke Schwächung des Fadens. Die Beschädigung war allerdings von bloßem Auge kaum wahrnehmbar, wohl aber auf dem Seriplane, wo deutlich milchigweiße Stellen in regelmäßigen Abständen wiederkehrten. Der Faden war an diesen Stellen so schwach, daß meist schon beim Winden, immer aber beim Weben Fadenbrüche entstanden. Die Weberei erklärte, es handle sich um verborgene Fehler, die der Zwirnerei zur Last gelegt werden müßten, und verlangte volle Entschädigung.

Die Untersuchungsberichte der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich bestätigen die Beschädigung des Organzinfadens, deren Ursache sich allerdings nicht mit Sicherheit bestimmen lasse. Bei allen geprüften Stellen zeigten sich die milchigweißen Erscheinungen auf beiden Fachfäden, also nicht auf dem Grègenfach allein. Trotzdem es sich hier um einen Schaden handle, der seit langem bekannt sei, habe sich die Seidentrocknungs-Anstalt bisher noch nie mit einem Falle befassen müssen, bei dem sich bei der Verarbeitung der Grège solche Nachteile ergeben hätten.

Die Zwirnerei lehnte jegliche Vergütung ab, gestützt auf einen Untersuchungsbericht der Stazione Sperimentale per la Seta in Mailand, laut welchem sich die schwachen Stellen jeweilen nur auf einem der beiden Fachfäden zeigten und demgemäß der beanstandete Fehler schon auf der Grège vorhanden gewesen sein müsse. Milchigweiße Stellen seien schon seit Jahrzehnten auf der Japangrège festgestellt worden, und ebenso in der Weberei an solchen Stellen das Abstoßen eines weißen Pulvers. Auf ausdrücklichen Wunsch des Auftraggebers sei endlich das beim Zwirnen übliche «ensimage» unterblieben.

Dem Schiedsgericht wurde die Frage vorgelegt, ob der Fehler auf die Grège oder aber auf die Zwirnerei zurückzuführen sei, in welchem Falle der Zwirner für den dem Auftraggeber erwachsenen Schaden aufzukommen hätte. Das Schiedsgericht stellte fest, daß der Fehler bei der Zwirnerei liege und diese infolgedessen verpflichtet sei, dem Auftraggeber den nachgewiesenen Schaden zu vergüten. Die Seriplane-Prüfung habe einwandfrei ergeben, daß, soweit milchigweiße Stellen sichtbar sind, diese auf der Organzin, das heißt auf beiden Fachfäden auftreten.

Die Schwächung des Fadens an solchen Stellen sei unbestritten, der Ursprung dieses Mangels jedoch dem Schiedsgericht unbekannt, in diesem Falle aber nicht bei der Grège zu suchen. Von dem in Frage kommenden Lot von 10 Ballen Grège weisen nur die zwei vom Auftragnehmer gezwirnten Ballen den Fehler auf, nicht aber die übrigen 8 Ballen, die in zwei andern italienischen Zwirnereien verarbeitet worden waren. Aus den Prüfungsberichten der Seidentrocknungs-Anstalten Zürich und Yokohama gehe ferner hervor, daß die für die Ware verwendete Grège in bezug auf Windbarkeit, Dehnbarkeit und Stärke auch hohen Ansprüchen gerecht wurde.

Zur Beanstandung des Zwirners endlich, daß die Weberei das übliche «ensimage» untersagt habe, und demgemäß die Folgen dieser Anweisung tragen müsse, erklärte das Schiedsgericht, daß die aufgetretenen Mängel in keiner Weise mit dem allfälligen Fehlen eines «ensimage» in Zusammenhang stünden. n.

Konkurrenzprobleme der Textilveredlungsindustrie

Die Textilveredlungsindustrie, im besondern die Stück-(Gewebe-)veredlung, stellt das letzte Glied in der Kette der spezialisierten schweizerischen Textilwirtschaft dar. Ihr obliegt die Aufgabe, die stuhlrohen Gewebe mittels zahlreicher Einzeloperationen in gebrauchsfertigen Zustand zu bringen. Unsere Veredlungsindustrie arbeitet überwiegend auf *Werkvertragsbasis,* d. h. im Lohn. Die auf diese Weise «à façon» behandelte Ware dürfte zurzeit etwa 80 Prozent des gesamtschweizerischen Stückveredlungsvolumens ausmachen. Das restliche Fünftel entfällt auf die in eigener Rechnung arbeitenden sogenannten *Betriebsveredler* und *Eigenveredler,* wie dies Dr. G. F. Hiltpold, Zürich, im *Quartalsbericht* Nr. 13 der Paritätischen Kommission der schweizerischen *Baumwollindustrie* (Baumwollkommission) sehr einläßlich ausführt.

Um Betriebseinrichtungen optimal und zeitlich gleichmäßig auszunützen, gilt das Hauptinteresse der Veredlungsindustrie den Waren des einheimischen Alltagsbedarfes, die weder ausgeprägt den Launen der Mode noch den Fluktuationen des Exportgeschäftes unterliegen. Anderseits ist aber doch die Textilindustrie stark auf den Export spezieller und hochqualitativer Produkte angewiesen, was wiederum den Beschäftigungsgrad und die Kapazitätsausnützung der Veredlungsindustrie beeinflußt. Die Auftraggeberschaft der Veredlungsindustrie, d. h. die übrige Textilindustrie, ist in hohem Maße selbst ausschlaggebend für die Konkurrenzfähigkeit der Lohnveredlungsindustrie. Ein zunehmender Auftragsentzug durch vermehrte Betriebsveredlung oder die Umstellung von der Lohn- auf die Eigenveredlung kann nach den erwähnten Darlegungen nicht im Gesamtinteresse der Textilindustrie liegen.

Der sozusagen auf Anruf bereitstehende Mechanismus der Veredlungsindustrie ist kostspielig; die Kapitalkosten sind relativ hoch. Wohl wird die technische Leistung der schweizerischen Lohnveredlungsindustrie allgemein anerkannt, am Maßstab der internationalen Konkurrenz beurteilt sogar als Spitzenleistung. Aber oft bildet die *Preispolitik der Veredler* Gegenstand einiger Kritik seitens der Auftraggeber. Aus diesem Grunde sind einige Gesichtspunkte aufzuführen, welche die kritisierte Preispolitik der Veredlungsindustrie beeinflussen, und die diese Politik zu erklären versuchen: Ein verhältnismäßig großer Anteil der Aufwandkosten entfällt auf die *Lohnkosten.* Auch die Dampferzeugungskosten sind *in der Schweiz* viel *höher* als in andern Ländern mit hochentwickelter Textilindustrie. Am stärksten wird die Produktivität der schweizerischen Lohnveredlungsbetriebe durch relativ *kleine Farbpartien* und *Druckauflagen* beeinträchtigt. Bei der Gegenüberstellung schweizerischer und ausländischer Lohnveredlungstarife ist diesen Besonderheiten Rechnung zu tragen. Ferner ist die Konkurrenz der *Betriebs- und Eigenveredler* in der Schweiz sehr spürbar. Die *niedrigen Ansätze* des schweizerischen Zolltarifs namentlich im Baumwollsektor bieten außerdem der schweizerischen Veredlungsindustrie keinen genügenden Schutz. Gegen den Auftragsentzug durch Ausfuhr der Gewebe in rohem statt veredeltem Zustand steht der Veredlungsindustrie kein anderes Abwehrmittel als ihre Preispolitik zur Verfügung.

Die Institution des *Textilveredlungsverkehrs* beruht auf Art. 6 des Bundesgesetzes betreffend den schweizerischen Zolltarif vom 10. Oktober 1902. Der Veredlungsverkehr kann darnach zollfrei oder zu ermäßigten Zollansätzen zugelassen werden. Dies gilt für den passiven und den aktiven Veredlungsverkehr in gleicher Weise. Der *passive* Bleicherei- und Färberei-*Veredlungsverkehr* (Uni-Veredlungsverkehr) ist seit dem Ende des zweiten Weltkrieges im Prinzip unterbunden. Indessen bildet der Uni-Veredlungsverkehr in Seiden- und Kunstfasergeweben mit der Bundesrepublik Deutschland eine Ausnahme: der Umstand, daß solche Gewebe zurzeit in ansehnlichem Umfang in der Schweiz für deutsche Rechnung — also im aktiven Veredlungsverkehr — gefärbt und ausgerüstet werden, hat die Schweiz genötigt, den passiven Uni-Veredlungsverkehr in solchen Geweben mit Deutschland freizugeben. Dieser passive Veredlungsverkehr beeinflußt die schweizerische Veredlungsindustrie verständlicherweise in bezug auf Leistung als auch in bezug auf die Preispolitik.

Die schweizerische Veredlungsindustrie kann diese Verhältnisse nur unter der Bedingung hinnehmen, daß ihr kompensationsweise das Recht auf Tätigung des zollfreien *aktiven Veredlungsverkehrs* zusteht, und daß zu zwischenstaatlichen Abkommen über diese Materie schweizerischerseits nur Hand geboten wird, soweit die Partnerländer die *volle Reziprozität* gewährleisten. Im Jahre 1951 entfielen rund 70 Prozent des gesamten aktiven und passiven Lohnveredlungsvolumens der Schweiz auf die Bundesrepublik Deutschland. Deutscherseits ist die Zollfreiheit im Stückveredlungsverkehr für ein jährliches Kontingent von 4,1 Mio. DM zugesichert.

Großbritannien — Rückläufige Chemiefaser-Produktion. — Die britische Chemiefaser-Produktion lag im vergangenen Jahre mit einem Total von 282,8 Millionen lbs. um über 26 Prozent unter dem Rekordergebnis vom Jahre 1951 mit 383,9 Millionen lbs. Die Produktion von Rayongarn fiel um 61 auf 155,7 Millionen lbs., diejenige von Zellwolle um 40,1 auf 127,1 Millionen lbs. ie

Vereinigte Staaten von Amerika — Entwicklungspläne der Chemiefaser-Industrie. — Laut Berechnungen des Textile Economics Bureau betrug die Kapazität der Chemiefaser-Industrie in den USA gegen Jahresende 1952 insgesamt 1,84 Milliarden lbs. Bis Juli 1953 soll sie auf 2,06 Milliarden lbs. steigen, bis März 1954 auf 2,16 Milliarden lbs. und bis Oktober 1954 auf 2,27 Milliarden lbs. Dies würde in zwei Jahren eine Erhöhung um 24 Prozent bedeuten. Die Produktion von Viskose- und Kupferrayon soll von Ende 1952 bis Oktober 1954 von 741 auf 796 Millionen lbs. gesteigert werden, diejenige von Azetat von 390 auf 398 Millionen lbs., von Viskose- und Kupfer-Zellwolle von 230 auf 360 Millionen lbs., von Azetat-Zellwolle von 158 auf 171 Millionen lbs., von Synthetic-Fäden und Fasern von 319 auf 548 Millionen lbs. Unter Kapazität wird hierbei die Möglichkeit der Produktion unter normalen Bedingungen einschließlich des notwendigen vorübergehenden Stillstandes bestimmter Maschinen zwecks

Reinigung und Ueberholung nach einem festgelegten Programm verstanden. Die genannten Zahlen berücksichtigen alle Werke, die zurzeit in Betrieb sind oder bis Oktober 1954 in Betrieb genommen werden sollen. Für die Synthetics soll die Kapazitätssteigerung sogar 72 Prozent betragen, wobei aber die Kapazität der Erzeugung von endlosen Fäden nur um 43 Prozent vermehrt werden soll. ie

Vereinigte Staaten. — Sorge vor Ueberproduktion bei Du Pont & Co.? — Die Du Pont & Co. hat sich mit Rücksicht auf die wenig erfreulichen wirtschaftlichen Perspektiven, die sich aus einer Ueberproduktion ergeben, entschlossen, ihre Aethylalkoholfabrik in Deep Water Point zu schließen. Die Du Pont hat mit verschiedenen Gesellschaften Verträge abgeschlossen, die ihr die Lieferung ihres ganzen Alkoholbedarfs sichern. Diese Entschließung, die Verwunderung erregt hat, zeigt, wie schnell sich die wirtschaftliche Lage ändern kann. ie

Zunahme des industriellen Weltverbrauchs an Wolle. — Die Februarausgabe des «Wool Intelligence» legt eine Uebersicht über den Weltverbrauch an Schurwolle im Verlauf des Jahres 1952 vor. Daraus ergibt sich, daß in den letzten drei Monaten 1952 der Verbrauch von Schurwolle in den elf wichtigsten Verarbeitungsländern — dies beanspruchen zweidrittel des Weltkonsums — im Vergleich zu den übrigen Quartalen der letzten zwei Jahre seinen höchsten Stand erreicht hatte.

Der gesamte industrielle Weltverbrauch an Schurwolle wird für 1952 auf 2300 Mio. lb. (Basis reingewaschen) geschätzt, er lag damit um 2% über dem Konsum von 1951, aber immer noch um 14% unter der Rekordziffer von 1950. Recht bedeutend war der Anstieg des Verbrauchs in Italien, Frankreich und in der Bundesrepublik Deutschlands, während die USA, Großbritannien, Belgien und Australien ihre Vorjahresziffern nicht erreichten. Den Rekord stellte allerdings Japan auf. Offizielle Angaben über den dortigen Schurwollverbrauch im letzten Quartal 1952 liegen noch nicht vor, aber es scheint ziemlich sicher, daß Japan seinen Konsum im letzten Jahr gegenüber 1951 um rund 50 bis 60% steigerte. Man muß dabei berücksichtigen, daß Japans Wollindustrie sich erst in den letzten beiden Jahren, allerdings sehr intensiv, von den Kriegsfolgen zu erholen begann.

Einem Verbrauch von 2300 Mio. lb. stand im Jahre 1952 eine Wollproduktion von 2200 Mio. lb. gegenüber. Die restlichen 100 Mio. lb. dürften aus den im Handel und in der Industrie vorhandenen Beständen gedeckt worden sein. Die am Jahresschluß noch vorhandenen Wollvorräte in Handel und Industrie entsprachen einem Drei-Monats-Bedarf unter Zugrundelegung des Verbrauchs im letzten Quartal 1952. Allerdings befanden sich um diese Zeit bereits beträchtliche Mengen für die Ergänzung der Lager auf dem Transport.

Die für das Jahr 1953 zur Verfügung stehenden Vorräte werden auf 2550 Mio. lb. (Basis reingewaschen) veranschlagt, vorausgesetzt, daß die noch beträchtlichen Vorräte in Südamerika auf den Markt kommen. Diese Menge reicht jedoch aus, um den diesjährigen Wollbedarf der Welt zu sichern, wenn er dem Verbrauch des letzten Quartals 1952 entspricht.

Rohstoffe

Das Färben von „ORLON"

I. Allgemeines

Die nachstehenden Ausführungen bezwecken lediglich, den schweizerischen Verarbeitern von «ORLON»* einige Anhaltspunkte über die Möglichkeiten der «ORLON»-Färbung zu vermitteln. Sie erheben weder einen Anspruch auf Vollständigkeit, noch ist es in diesem Rahmen möglich, auf Rezepturen, Verfahrensvorschriften usw. bezüglich der einzelnen Produkte der verschiedenen bekannten Herstellerfirmen von Farbstoffen einzutreten. In dieser Hinsicht muß also auf die einzelnen Hersteller verwiesen werden. Falls Farbstoffe der Firma Du Pont zur Verwendung gelangen, stehen fachtechnische Berater gerne zur Verfügung. Allfällige diesbezügliche Anfragen können an uns selbst oder an die mit dem Vertrieb der Du Pont-Farbstoffe betrauten Firmen — in der Schweiz die Firma Bubeck & Dolder, Immengasse 9, Basel — gerichtet werden.

Die nachstehenden Angaben werden — wie allgemein unsere Merkblätter — zu einem späteren Zeitpunkt noch eingehender behandelt und vervollständigt werden. Sie sind den heutigen Kenntnissen über «ORLON» angepaßt, erfolgen jedoch ohne Gewähr unsererseits.

«ORLON» gelangt in Filament (Endlosgarn) von 75—200 den. und in Faserform an die verarbeitende Industrie. In diesem Zusammenhang muß erwähnt werden, daß das Färben von Filament, das ein etwas höheres spezifisches Gewicht (1.17) als die Faser (1.13) aufweist, etwas mehr Schwierigkeiten bietet als das Färben der Faser oder daraus erzeugter Garne, Gewebe usw. Im Gegensatz zu Nylon-Artikeln sollen «ORLON»-Gewebe vor dem Färben nicht thermofixiert (heat set) werden. Es ist dies einerseits unnötig und anderseits erschweren solche Manipulationen das nachherige Färben.

* Du Pont Handelsmarke für Acrylfaser

II. Methoden

«ORLON» ist erfolgreich in folgender Form und Weise gefärbt geworden.

a) Faser- oder Flockenfärbung

Diese Färbart, gewöhnlich in Verbindung mit der im Folgenden noch eingehend beschriebenen *«Kupferionmethode»* ist vor allem in der Färbung von in der Wollindustrie zu verarbeitendem Material angewandt worden. Von besonderem Interesse ist die Flockenfärbung, wenn es sich um «ORLON»-Fasern handelt, die nachher zu Wolle zugemischt werden sollen. Bei guter Egalität der Färbungen ist das ebenfalls gute Ausziehvermögen des Bades hier erwähnenswert. Die bestehenden Färbapparate für Wollfärbung können ohne Abänderung zur Verwendung gelangen, auch sind die Kosten dieser Färbung nicht allzu hoch.

b) Färbungen im Packapparat

Hier wurde sowohl kochend als auch mit Druck und Temperaturen über dem Kochpunkt erfolgreich gearbeitet. Ebenso ist auch die Kupferiontechnik unter Verwendung von Säurefarbstoffen angewendet worden. Azetatfarbstoffe sind auch hier verwendbar.

c) Färbung von Kammzugwickeln

Auch dieses Vorgehen wurde in der Wollindustrie — besonders wenn es sich um Material handelte, das im Kammzug mit Wolle gemischt werden sollte — erfolgreich angewandt. Auch hier wurde die Kupferionmethode im allgemeinen vorgezogen.

d) Strangfärbungen

sind mit den gebräuchlichen Apparaturen durchgeführt worden. Für Färbungen mit Säurefarbstoffen ist auch hier im allgemeinen die Kupferionmethode angewandt worden, doch sind auch Azetatfarbstoffe erfolgreich zur Verwendung gelangt.

e) Stückfärberei

Im allgemeinen wird in der Stückfärberei mit der Kupferionmethode gearbeitet, und zwar sowohl für Gewebe als auch Wirkwaren. Mischartikel mit Wolle, Zellwolle oder Kunstseide und «ORLON» sind unter Reservierung der «ORLON»-Komponente stückgefärbt worden, doch ist es beim heutigen Stande der Technik bis jetzt nicht möglich gewesen, tongleiche Färbungen von Wolle/«ORLON»-Mischungen im gleichen Bade zu erzielen.

(Fortsetzung folgt)

REDON

Grundsätzliches über REDON

REDON, eine Polyacrylnitrilfaser wie Orlon, ist eine unabhängige Entwicklung der Phrix und weist deshalb eine Reihe wertvoller besonderer Eigenschaften auf.

Als Kräuselfaser mit ausgesprochenem Wollcharakter hat REDON ein höheres Wärmehaltungsvermögen und eine größere Bauschelastizität als Wolle. Auch an Festigkeit übertrifft REDON die Wolle, während die Dehnung etwa die gleiche ist. REDON ist leichter als Wolle, weshalb es in Verbindung mit den vorgenannten Eigenschaften die Herstellung spezifisch leichter und hochwertiger Textilien mit wolligem, kernigem Griff, hoher Fülligkeit und unerreichtem Wärmehaltevermögen ermöglicht. REDON ist kochecht, in der Hitze beständig gegen Säuren und organische Lösungsmittel und unempfindlich gegen Wetter- und Lichteinwirkung. Gewebe, Gewirke und Gestricke aus REDON sind formbeständig und filzen nicht.

Derzeitiges REDON-Produktionsprogramm

REDON kann in der Kammgarn-, Baumwoll- und Streichgarnspinnerei versponnen werden. Die Verarbeitung ist auf allen in der Textilindustrie üblichen Maschinen möglich. Zu berücksichtigen ist jedoch die hohe Bauschigkeit und das geringe spezifische Gewicht der REDON-Faser.

2,0 den. 40 und 60 mm	2,75 den. 60 mm	2,75 den. 120 mm
2,75 den. 60 mm	3,75 den. 60 mm	3,75 den. 120 mm

Eigenschaften

Farbe: crèmefarbig, halbmatt
Griff: weich, warm, schmiegsam
Kräuselung: 4 bis 8 Bogen/cm
Festigkeit: 30 Rkm
Bruchdehnung: 30 bis 40%
Rel. Naßfestigkeit: 90 bis 95% der Trockenfestigkeit
Elastizität: ca. 51% bei ⅔ der Bruchlast
Rel. Schlingenfestigkeit: 52,0
Scheuerfestigkeit: 7mal höher als Wolle
Spez. Gewicht: 1,14
Feuchtigkeitsaufnahme: 1,3 bis 65% rel. Luftfeuchtigkeit und 20° C
Bruchverdrehung: 57° schmiegsam
Bauschelastizität: 80 bis 95 (Wolle ca. 70)
Brennbarkeit: REDON ist schwer entflammbar und entzündet sich erst bei sehr hohen Temperaturen. Brennprobe: Beim Entzünden brennt die Faser mit rußender Flamme unter Zurücklassung eines spröden, dunklen Rückstandes.
Biologische Beständigkeit: Beständig gegen Motten, Insekten, Mikroben, Bakterien. (REDON sowie Naturfasern wurden 6 Monate in feuchter Erde vergraben. REDON zeigte hinterher keinen Festigkeitsabfall, während sämtliche Naturfasern vermoderten.)
Säurebeständigkeit: Außerordentlich beständig gegen alle sauren Substanzen, selbst in hoher Konzentration und bei hoher Temperatur. Sie ist bei Kochtemperatur beständig gegen
konzentrierte Salzsäure,
konzentrierte Essigsäure,
Schwefelsäure bis zu 800 g/l,
Ameisensäure bis zu 400 g/l,
Salpetersäure bis zu 300 g/l.
Bei Raumtemperatur ist REDON gegen Säuren noch höherer Konzentration beständig. Große Beständigkeit auch gegen Chlor in saurem Medium.
Beständigkeit gegen Lösungsmittel: REDON ist gegen alle organischen Lösungsmittel beständig.
Licht- und Wetterbeständigkeit: Sonnenlicht und ultraviolette Strahlen rufen keine Schädigung hervor. Gegen Witterungseinflüsse jeder Art ist REDON beständig.
Hitzebeständigkeit: 30 min Erhitzen auf 200° C bewirkt keinen Festigkeitsabfall, jedoch färbt sich die Faser bei Erhitzen über 125° C hellbraun und wird bei 180° C dunkelbraun. Nach 16tägigem Erhitzen auf 150° C besitzt REDON noch 60% seiner ursprünglichen Festigkeit.
Anfärbbarkeit: REDON läßt sich mit verschiedenen Dispersions-Farbstoffen nach den üblichen Färbeverfahren bei Kochtemperaturen, selbst in tiefen Tönen, anfärben.
Waschen und Trocknen: REDON ist kochfest, läßt sich leicht waschen, trocknen und verfilzt nicht beim Waschen; Obst- und Tinten-, Rotwein- und Fettflecken z. B. lassen sich sehr leicht entfernen.
Bügeln: Sofern überhaupt notwendig (z. B. Mischgewebe) sind Temperaturen über 120° C zu vermeiden, da sonst eine Verfärbung auftritt.
Knitterbeständigkeit: REDON-Gewebe und -Gewirke sind sehr knitterarm und brauchen normalerweise daher nicht gebügelt zu werden.
Formhaltevermögen: Die REDON-Faser ist bei 100° C vollkommen ausgeschrumpft, weshalb Textilien aus REDON nach dem Waschen ihre Form behalten.

Anwendungsgebiete

REDON kann in allen Sektoren der Textilindustrie rein oder gemischt verarbeitet werden. Reinverarbeitung von REDON empfiehlt sich dann, wenn besondere Anforderungen bezüglich Licht- und Wetterbeständigkeit, Wärmehaltevermögen, Säurebeständigkeit und möglichst niedriges spezifisches Gewicht an das Textilgut gestellt werden.

Vorschläge für die Verarbeitung von Mischgespinsten:

Damen- und Herrenoberbekleidung. Wirk- und Strickwaren aller Art, Herren- und Damenwäsche.

Vorschläge für die Reinverarbeitung:

Bade- und Strandbekleidung	Markisen
Regenbekleidung	Autoverdeckstoffe
Sportbekleidung	Autobezugstoffe
Strickgarne	Filterstoffe
Krawatten	Berufskleidung
Tisch- und Bettwäsche	Füllmaterial
Gardinen	für Steppdecken
Dekorationsstoffe	und Kissen
Segeltuche und Planen	

Die REDON-Faser wird in der Schweiz von der Firma Benno E. H. Saladin, Postfach, Zürich 39, vertrieben.

Brasiliens Baumwollproduktion

Qualität der Baumwollfasern wird laufend verbessert

Der rasche Anstieg der Baumwollproduktion Südbrasiliens und besonders Sao Paulos ist einer der bedeutendsten Meilensteine des brasilianischen Wirtschaftslebens, denn er bedeutet das Ende der Monokultur des Kaffees und den Anfang einer weitverzweigten Agrarproduktion. Man darf ihn außerdem als ersten Schritt zur Technisierung der Landwirtschaft ansehen.

Während 1930 die Baumwollernte 4000 Tonnen betrug, stieg sie schon 1934 auf 100 000 Tonnen und 1944 als Re-

kordernte auf 463 000 Tonnen. Dies war vor allem der Tatsache zu verdanken, daß bisher unbebautes Land mit sehr billigen Arbeitskräften bearbeitet wurde. Heute gibt es fast gar keine unbenützten Anbaugebiete mehr, denn die extensive Landwirtschaft hat den Boden erschöpft und dieser muß mit Kunstdünger gedüngt werden, um wieder rationell produzieren zu können. Diese Aufgabe wird ohne Maschinen noch schwieriger und mühevoller werden als sie es ohnehin ist. Auch die Insektenplage muß bekämpft werden, so daß sich dadurch die Produktion erheblich verteuert.

Auf dem Gebiete des internationalen Baumwollhandels ist andererseits der Wettbewerb viel schärfer geworden; eine Reihe neuer Produzenten ist in Erscheinung getreten. Unter diesen Umständen ist die Verbilligung der Baumwollproduktion bei der parallellaufenden Verbesserung der Fasereigenschaften zu einer Lebensfrage der Baumwollkultur Sao Paulos geworden. Es leben heute Zehntausende von der Baumwolle oder ihrer industriellen Verwertung in der Textil- und Speiseölindustrie. Als Exportprodukt steht die Baumwolle an zweiter Stelle hinter dem Kaffee. Die Baumwolle ist und muß deshalb fest in der Wirtschaft Brasiliens verankert bleiben. Das brasilianische Landwirtschaftsministerium beschloß daher die Intensivierung einer Baumwollkampagne, um durch moderne agrartechnische Methoden alle jene negativen Gebräuche und Gepflogenheiten zu ersetzen, die mancherorts noch angewendet werden. Diese Kampagne kann sich natürlich nicht nur auf die Baumwolle beschränken, sie muß sich harmonisch in das Gefüge aller Kulturen einbauen lassen. Bewährte Rotationspläne der Nutzpflanzen müssen dem Baumwollanbau angepaßt werden.

Die Regierung des Staates Sao Paulo leistet einen wichtigen Beitrag zur Verbesserung der Baumwollfaser, da sie eigens gezüchtetes, reines, hochwertiges Saatgut dem Pflanzer zur Verfügung stellt. Als Ergebnis dieser Politik gibt heute die südbrasilianische Baumwollstaude schon 36 v. H. Faser, während man 1934 kaum mit 31 v. H. rechnen konnte. Allein dieser Unterschied von 5 v. H. hat bei der diesjährigen Ernte ein Produktionsplus von 30,5 Millionen kg Faser gebracht, das um rund 730 Millionen Cruzeiros abgesetzt werden kann. In den genannten vierzehn Jahren ist durch die Ertragsverbesserung eine zusätzliche Menge von 328 Millionen kg Baumwollfaser erreicht worden. Das einheitliche Saatgut ergibt aber auch eine einheitliche Faser, die gerade für den westdeutschen Spinner von größtem Wert ist.

Die brasilianische Staatsregierung sieht ihre wichtige Aufgabe darin, aufklärend und führend einzugreifen, um den schon existierenden großen Inlandmarkt der brasilianischen Baumwolle durch die viel größeren Möglichkeiten des Weltmarktes, besonders aber auch des deutschen Marktes, zu erweitern. Das Echo dieser Bemühungen in den Verbrauchsländern ist sehr freundlich gewesen, und es ist insbesondere im Handelsverkehr mit der Bundesrepublik als vielversprechende Grundlage für eine Erweiterung der Handelsbeziehungen zu betrachten.

Dr. H. R.

Die Entwicklung der Fasern aus synthetischen Hochpolymeren. — An der letztjährigen Kunststoff-Tagung in Düsseldorf hielt der Erfinder des «Perlons» ein aufschlußreiches Referat über die Entwicklung der Fasern aus synthetischen Hochpolymeren, das von allgemeinem Interesse ist. Er wies darauf hin, daß mit dem Beginn der Entwicklung der Kunststoffchemie im engeren Sinne in der zweiten Hälfte der dreißiger Jahre auch gleich die Bestrebungen einsetzten, synthetische Polymere zu Kunstfasern zu verarbeiten und für Faserstoffe besonders geeignete spezielle Polymere aufzufinden. Bereits 1928 wurde in der Patentliteratur vorgeschlagen, Polyester aus der Schmelze bei Temperaturen zwischen 150 und 200° C zu verspinnen, welches Patent sowohl in Deutschland wie in den USA anregend wirkte. Carothers bei Du Pont de Nemours gelang es 1932 auf Grund längerer Vorarbeiten, die ursprünglich durchaus nicht Faserstoffe erforschen wollten, lineare Polyester von so hohem Kondensationsgrad zu erhalten, daß sie sich aus der Schmelze zu festen, durch Reckung orientierbaren Fäden verspinnen ließen. Ein besonderer Fortschritt bedeutete dabei die Beobachtung der Kaltreckbarkeit an schmelzbaren Polykondensaten. 1934 gelang es Carothers unter Verwendung der Aminosäure als Ausgangsmaterial, einen brauchbaren Polyamidfaden zu gewinnen. Das bedeutete die Einleitung der Entwicklung, die zu Nylon, zu Perlon L und zu Perlon U geführt hat.

Trotz der Beschränkung im Einsatz entwickelten sich die Polyvinylchloridfasern, das amerikanische Vinyon und das deutsche PeCe, rascher als die Polyamidfasern, da die Technik der Verspinnung bei den Polyvinylverbindungen sich im üblichen Rahmen bewegte (Naß- und Trockenspinnen) und die Beschaffung der Rohstoffe auf keine großen Schwierigkeiten stieß. Später wurden sie aber nach der Entwicklung der Schmelzspinntechnik und Schaffung der Rohstoffbasis von den Polyamidfasern weit überholt.

Die Entwicklung der Polyacrylnitrilfasern erlitt eine besondere Verzögerung. Zwar wurde schon 1929 ein Mischpolymeres aus Acrylnitril und Vinylchlorid nach dem Trockenspinnverfahren versponnen. Reines Polyacrylnitril oder Mischpolymere mit hohem Gehalt an Acrylnitril konnte man damals aber nicht verarbeiten, da kein geeignetes Lösungsmittel bekannt war. Erst 1940 bis 1942 wurde der entscheidende Fortschritt in der IG Farben mit der Auffindung einer ganzen Reihe von Lösungsmitteln erreicht. Dieselben Lösungsmittel sind fast gleichzeitig auch bei Du Pont de Nemours gefunden worden. Es bestand ein hoher Anreiz für kriegswichtigen Einsatz, weshalb die Amerikaner recht intensiv an der Weiterentwicklung arbeiteten, während man in Deutschland bereits gehemmt war. Du Pont konnte damit nach dem Kriege einen erheblichen Vorsprung erzielen.

Nach außen fast unbemerkt bahnte sich in der Kriegszeit auch noch eine andere wichtige neue Entwicklung an. Während textiltechnisch die Carothersschen Polyester wertlos waren, entstehen durch aromatische Para-Dicarbonsäuren harte, hochschmelzende Polyester, die Fäden von sehr günstigen physikalischen Eigenschaften liefern, welche Beobachtung 1940 in England gemacht wurde. Auch bei den IG wurde derselbe Grundgedanke verfolgt, allerdings mit dem Unterschied, daß hier die Polyester nicht durch einfaches Erhitzen hochpolymer gemacht wurden, sondern durch Diisocyanatverkettung. Man kam aber weder in Deutschland noch in England während des Krieges zu einer technischen Fertigung. Diese gelang erst durch ICI, welche die neue Faser unter der Bezeichnung Terylene herausbrachte. Gleichartige Fasern werden auch von Du Pont de Nemours unter der Bezeichnung Dacron auf Grund einer Lizenzvereinbarung herausgebracht. ie.

Feuchtigkeitsmesser für Zellwolle. — In Nr. 11/1952 der «Mitteilungen» haben wir auf Seite 246 einen kurzen Artikel über Feuchtigkeitsmesser für Zellwolle veröffentlicht, der anscheinend besonderes Interesse gefunden hat. In Ergänzung der bereits gemachten Ausführungen kann noch mitgeteilt werden, daß dieser Feuchtigkeitsmesser von Dr. Werner Volland, Berlin-Reinickendorf-Ost (Französische Zone) erfunden und auch gebaut worden ist. Die Entwicklung des Laborgerätes fand in Berlin statt, während die Meßkabine und andere Arbeiten in Süddeutschland von Dr. Volland entworfen und gebaut wurden. Dieser Feuchtigkeitsmesser kann bis jetzt nur von Dr. Volland gebaut werden; unmittelbare Interessenten setzen sich daher am besten mit ihm selbst in Verbindung. Der Sender und Empfänger lassen sich unschwer an allen möglichen Stellen im Betrieb oder Labor oder dem Versand anordnen.

ie

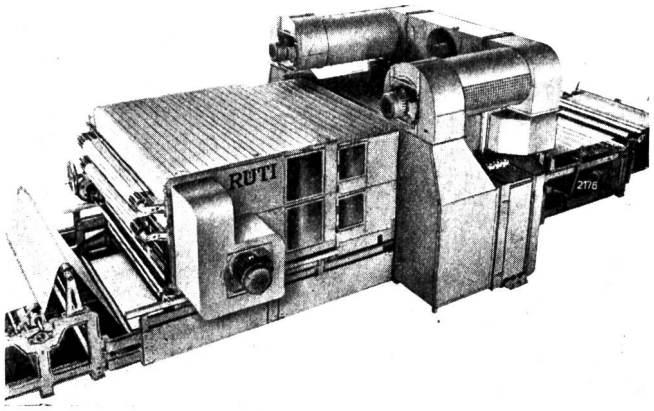
Feuersichere Wolle. — Eine neue organische Verbindung, welche Wolle absolut feuersicher macht und ihr diese Eigenschaft auch nach wiederholtem Waschen erhält, wurde von Professor James Church, einem bekannten amerikanischen Chemiker, entwickelt. Fällt beispielsweise glühende Zigarettenasche auf derart behandelte Wolle, so bildet die Imprägniersubstanz freie Phosphorsäure, die das Entflammen oder Nachglimmen des Wollgewebes verhindert. T.

Spinnerei, Weberei

Neuerungen im Schlichtmaschinenbau

Wie überall im heutigen Zeitalter der Technik, so ertönt auch in der Textilindustrie die Forderung nach immer größeren Leistungen und besserer Qualität bei möglichst wirtschaftlicher Herstellung. Ihrem Weltruf gerecht bleibend, ist die bekannte Maschinenfabrik Rüti AG., vormals Caspar Honegger, Rüti (ZH), in dieser Beziehung auf dem Sektor Schlichtmaschinenbau wieder ein gutes Stück vorwärts gekommen. Nach langjähriger Entwicklungsarbeit ist es diesem Unternehmen gelungen, eine auf dem Lufttrockenprinzip arbeitende Hochleistungs-Schlichtmaschine Modell LSMV (siehe Abbildung) zu schaffen, die in Fachkreisen größte Anerkennung gefunden hat.

Die bei den bisherigen Konstruktionen dieser Firma bekannte Kettführung mit unabhängig voneinander regulierbarer Spannung im Naß- und Trockenteil der Maschine ist grundsätzlich beibehalten worden. Neu dagegen in ihrem gesamten Aufbau ist die Trockenkammer, die sowohl in strömungs- wie trockentechnischer Hinsicht als sehr gut, eindeutig, übersichtlich und äußerst anpassungsfähig bezeichnet werden kann. Der Konstruktion liegt zugrunde, bei nicht zu hoher Trockentemperatur und Luftgeschwindigkeit, die sich besonders bei der Verarbeitung leichter Ketten als Nachteil erwiesen hat, bei schonendster Behandlung und möglichst kleinem Energiebedarf eine gute Leistung zu erreichen. Die Frischluft (Raumluft) wird direkt über der Maschine durch einen zu Reinigungszwecken leicht wegnehmbaren Vorfilter angesaugt und über einen zweiten, ebenfalls leicht zugänglichen Nachfilter durch beidseitig angeordnete Spiralrippenrohr-Lufterhitzer seitlich in den durch einen Zwischenboden getrennten Kastenunterteil eingeblasen. Hierauf strömt die Heißluft durch Leitbleche auf die ganze Maschinenbreite gleichmäßig verteilt durch düsenähnlich ausgebildete Luftkanäle in der Anzahl der Kettfadenlagen parallel zum Kettgut durch den Kasten. Zwei weitere Ventilatoren am Kastenvorderteil saugen die Heißluft gleichmäßig ab und befördern sie in der nämlichen Weise durch den Kastenoberteil zum Abluftventilator. Zwecks bestmöglicher Ausnützung des Trockenmediums stehen die Abluftkanäle mit den Frischluftstutzen in Verbindung, wobei durch einfache Hebelbedienung ein Teil der Abluft mit Frischluft gemischt wieder der Heizung zugeführt werden kann.



Rüti Hochleistungs-Schlichtmaschine, Modell SLMV

Der im übrigen vorzüglich isolierte Trockenkasten ist expandierbar, so daß ohne Veränderung des Garndurchzuges durch einfaches Verlängern oder Verkürzen des Heizraumes und der Kettbahnen ein individuelles Anpassen an die zu schlichtende Kette erfolgen kann. Neuartige Rippenleitwalzen gewährleisten eine saubere, einwandfreie Kettführung bzw. Umleitung, die bei der geringen Fadenspannung keinerlei schädliche Einflüsse auf das Kettgut hat. Der bekannte Rüti-Schlichtetrog ist zusätzlich mit einer Eintauch-Preßwalze ausgerüstet und wird wahlweise mit 1 oder 2 Paar Schlichte-Quetschwalzen geliefert.

Die robuste Aufwindung in einfacher oder doppelter Ausführung wird bei einfachster Handhabung allen Anforderungen gerecht. Der Antrieb über ein stufenlos regulierbares PJV-Getriebe mit Druckknopfsteuerung, in Kombination mit einem separaten Kriechgangantrieb, ist ebenfalls bestens den Erfordernissen einer Hochleistungsmaschine angepaßt.

Als bemerkenswerte Hauptvorteile haben sich bisher in der Praxis gezeigt:

1. Saubere, einwandfreie, leicht zugängliche Kettführung. Ein Verblasen oder Ueberwerfen der einzelnen Kettfaden findet nicht statt.
2. Der parallel zur Kette laufende Luftstrom ermöglicht wenn nötig ein fast spannungsfreies Arbeiten im Trockenkasten. Fadenbrüche oder auch nur ein Verstechen der Garne sind selbst bei leichtesten Ketten praktisch ausgeschlossen. Die für den Webprozeß wichtige Elastizität der Kette bleibt erhalten. (Dem Verfasser ist beispielsweise eine Schweizer Weberei bekannt, die auf dieser Maschine Ketten Garn Nr. 130 engl. mit sehr gutem Erfolg schlichtet.)
3. Als Folge der sauberen Kettführung bei minimaler Spannung ergibt sich eine leichte Teilbarkeit der einzelnen Fäden im Trockenteilfeld. Das unliebsame Abfallen von Schlichteteilchen wird auf ein Minimum herabgesetzt.
4. Die leicht zugängliche, außerhalb der Trockenkammer angeordnete Heizung verunmöglicht ein Uebertrocknen des Kettgutes bei Kriechgang oder Stillständen, da hierbei automatisch die Luftzufuhr unterbrochen wird.
5. Die leicht regulierbare Mischung von Frischluft und Umluft ermöglicht eine wirtschaftliche Ausnützung des Trockners.
6. Durch schonendste Behandlung wird ein außerordentlich guter Qualitätsausfall der Kette erreicht. Nutzeffekte in der Weberei von 90 Prozent und mehr sind keine Seltenheit.
7. Der außergewöhnlich niedrige Energiebedarf von maximal 18 kWh bei ununterbrochenem Lauf der Maschine ermöglicht nach Messungen technischer Ueberwachungsvereine bei einem Dampfverbrauch von 1,5 bis 1,8 kg je Kilo verdunstetem Wasser maximale Trockenleistungen bis 350 kg/h.

Diese große Leistungsfähigkit bei bester Qualität und optimaler Wirtschaftlichkeit ist das Kennzeichen der Hochleistungs-Schlichtmaschine LSMV, die bei den vielen weiteren Vorzügen im In- und Ausland bereits beste Aufnahme gefunden hat.

Automatisierung mehrschütziger Webstühle mit +GF+ Spulenwechsel-Automaten

Von R. Senn

Alle jene Betriebe, die zur Herstellung ihrer Artikel mehrschützige Stühle benötigen, konnten bis heute den vorhandenen Webstuhlpark in der Regel nicht automatisieren.

Um diesem immer größer werdenden Bedürfnis zu entsprechen, ist die Neukonstruktion eines Automaten entstanden, der in der Lage sein wird, die bestehende Lücke in den Automatisierungsmöglichkeiten zu schließen. Es handelt sich um einen Mehrfarben-Spulenwechsel-Automaten mit trommelförmigem Spulenmagazin.

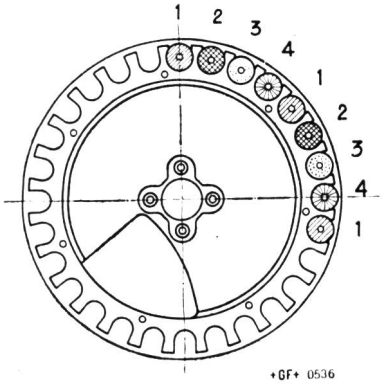


Fig. 1

Daß die Wahl auf einen Spulenwechsel-Automaten im Gegensatz zum Schützenwechsel-Automaten gefallen ist, muß wohl nicht besonders begründet werden, sind doch die Vorteile des Spulenwechsel-Automaten genügend bekannt.

Warum einen trommelförmigen Spulenvorratsbehälter? Schon bei Automaten für einschützige Webstühle hat es sich gezeigt, daß ein Rutschmagazin gewisse Nachteile mit sich bringt, die zum Teil allerdings durch betriebliche Vorkehren vermindert werden können:

Der Durchmesser der aufgespulten Windungen muß mindestens so groß sein wie der Durchmesser des Spulenkopfes. Der von der eingelegten Spule zur Fadenscheibe führende Faden wird gerne locker und bedingt besondere Vorrichtungen, um einen einwandfreien Wechsel zu gewährleisten. — Da die Spulen im Magazin nicht festgehalten sind, können selbst Windungen der Spule locker werden und abrutschen.

Die Verarbeitung von Rayon auf derartigen Automaten kann durch die beschriebenen Mängel sehr erschwert werden.

Das Trommelmagazin kennt diese Nachteile nicht und wurde deshalb vorgezogen.

Anwendungsgebiet

Alle Stühle mit *Unterschlag*, die einseitig einen einzelligen Schützenkasten, auf der Gegenseite einen zwei- bis vierzelligen *Hubkasten* (entsprechend zwei- bis vierfarbigem Schuß) aufweisen, vorausgesetzt, daß sie gut erhalten und kräftig gebaut sind.

Bei Revolverkasten und Oberschlägern muß von Fall zu Fall geprüft werden, ob sich ein Umbau auf Unterschlag und Hubkasten lohnt.

Webstuhltypen

Baumwollstühle, Tuch- und Frottierstühle, Seidenstühle (Crêpe und Bunt), wobei der Hubkasten zwangsläufig oder nach Karte gesteuert werden kann. Die automatische Auswechslung der Spulen kann in beliebigen geraden Schußzahlen erfolgen.

Merkmale des +GF+ Mehrfarben-Automaten

Dadurch, daß es sich um ein eigentliches Trommelmagazin mit nur einer Trommel handelt, müssen sämtliche Vorratsspulen in einer bestimmten Reihenfolge eingelegt werden.

Die Trommel faßt 28 Spulen. Bei vierfarbigem Schuß werden daher sieben Gruppen zu je vier Spulen entsprechend den vier Farben eingelegt (Fig. 1). Bei zweifarbigem Schuß wird die Anzahl Gruppen doppelt so groß, nämlich vierzehn Gruppen zu je zwei Spulen (Fig. 2).

Selbstverständlich kann auch nur einfarbiger Schuß verwoben werden, wobei dann die Trommel 28 Spulen dieser Farbe trägt. Die Umstellung des Apparates von einer Anzahl Farben auf eine andere geschieht durch einfaches Verstellen eines Anschlages.

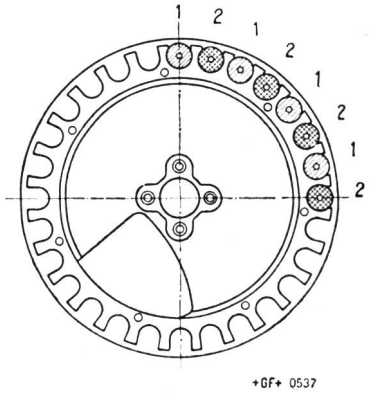


Fig. 2

Arbeitsweise des Automaten

Ein elektrischer Tastfühler, der direkt am Automaten befestigt ist, befühlt auf bekannte Weise die mit einer Kontakthülse versehene Spule im Schützen. Ist die Spule bis auf die Reserve leer gelaufen, wird der Fühlerstromkreis geschlossen, wodurch ein Elektromagnet eine Auslösklinke betätigt, die der jeweiligen Farbe des sich auf der Ladenbahn befindlichen Schützens zugeordnet ist. Diese Auslösklinke bleibt so lange in Auslösstellung, bis der leergelaufene Schützen wieder auf die Automatenseite gelangt. Inzwischen können während beliebig langer Zeit Schützen mit andersfarbiger Spulenwicklung die Webarbeit fortsetzen. Gelangt nun der leergelaufene Schützen wieder auf die Automatenseite, so erfolgt die Auswechslung der Spule.

Der Automat ist selbstverständlich mit allen Sicherungsvorrichtungen versehen, um Fehlwechsel auszuschließen. Als Beispiel sei angeführt, daß während des Nachfüllens der Vorratstrommel eine Spulenauswechslung unmöglich ist, wenn dabei infolge falscher Trommelstellung eine falsche Spule ausgewechselt würde.

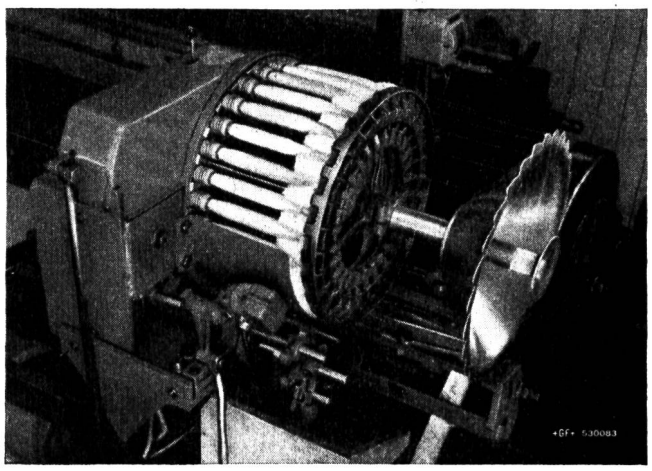


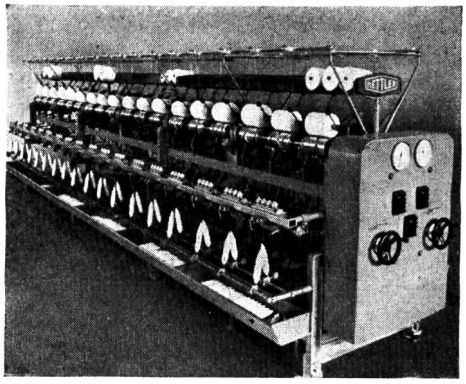
Fig. 3
+GF+ *Mehrfarben-Automat TMS2 für Crêpe und Rayon*

Einiges über das Fachten

(Technische Mitteilung aus der Industrie)

Als Fachten bezeichnet man in der Textilindustrie das Zusammenführen zweier oder mehrerer Fäden, die alsdann parallel zueinander liegend, einen ungedrehten, mehrfachen Faden bilden. Das Fachten ist eine der Zwirnerei vorgeschaltete Operation. Warum denn Fachten? Diese Frage werden vermutlich verschiedene Leser stellen. Man hat doch heute die Möglichkeit, das Material auf den modernen Zwirnmaschinen zusammenlaufen zu lassen und zu zwirnen! Diese Ueberlegung ist aber nur zum Teil richtig, weil es Materialien gibt, die mit Vorteil zuerst gefachtet und dann erst gezwirnt werden. Es sei darauf hingewiesen, daß besonders die Elastizität und die Feinheit der Garne eine entscheidende Rolle spielen in bezug auf die Möglichkeit einer Direktzwirnung und dieselbe öfters in Frage stellen. Diese Betrachtung will aber nicht die Probleme des Dafür und Dawider einer Direktzwirnung gegeneinander ausspielen, sondern sie soll auf eine Fachtmaschine hinweisen, die ganz außerordentliche Vorteile für den Betrieb bringt.

Die Firma FR. METTLER'S SÖHNE in Arth a/S., die bekanntlich mit ihren Spul-, Seng- und Fachtmaschinen auf der ganzen Welt einen guten Ruf besitzt, hat mit ihrer neuen Fachtmaschine eine Konstruktion auf den Markt gebracht, die besonders durch ihre gefällige und einfache Bauart auffällt.



METTLER-Hochleistungs-Facht- und Kreuzspulmaschine

Die Tatsache, daß es Materialien gibt, die mit Vorteil zuerst auf der Fachtmaschine gefachtet und dann erst auf der Zwirnmaschine verarbeitet werden, ist der eindeutige Beweis dafür, daß es sich bei der Verarbeitung auch anderer Materialien in bezug auf die Qualität des Endproduktes bestimmt nicht nachteilig auswirkt, wenn dieselben vor dem Zwirnen zuerst gefachtet werden. Diesbezüglich können oft genug Stimmen aus der Praxis vernommen werden, die nichts vom Direktzwirnen wissen wollen, und die Theorie, daß vorab auf der Fachtmaschine gefachtet werden müsse, ehe man das Material verzwirnen und ein gutes Resultat erhalten wolle, entschieden unterstützen. Daraus hat die Firma Mettler ihre Folgerungen gezogen, und eine Hochleistungs-Fachtmaschine entwickelt, die einzig in ihrer Art dasteht.

Eine Maschine zu bauen, die zwei oder mehr Fäden zusammenführt und dieselben dann vereint auf eine Spule bringt, dürfte keine besonderen Schwierigkeiten bieten. Etwas anders liegt der Fall jedoch, wenn eine solche Maschine *allen* Anforderungen, die heute an diese Art von Maschinen gestellt werden, gerecht werden soll. Die Fäden sollten mit gleicher Spannung zusammengeführt werden können. Die Maschine sollte mit einer automatischen Abstellung versehen sein, die die Spulstelle unverzüglich außer Betrieb setzt, wenn ein Faden gebrochen oder ausgelaufen ist. Man darf sogar sagen, daß die Wirkungsweise der Abstellung bei einer Fachtmaschine für deren Leistungsfähigkeit bezeichnend ist. Der größte Vorteil der Mettler-Fachtmaschine liegt gerade in diesem Punkte, wo über Gut oder Schlecht einer Fachtmaschine entschieden wird, nämlich in ihrer rasch wirkenden automatischen Abstellung. Dieselbe braucht für die Reaktion einen derart kurzen Moment, daß — selbst bei hohen Fachtgeschwindigkeiten — die Spule von der Rillentrommel abgehoben ist und stillsteht, bevor das Ende des gebrochenen Fadens auf derselben aufgewickelt worden ist. Dadurch erübrigt sich die zeitraubende Mehrarbeit des Suchens des gebrochenen Fadenendes auf der Spule, das gewöhnlich mit einem unangenehmen Rückspulen der andern, mitzufachtenden Fäden verbunden ist. Die erwähnte Abstellvorrichtung besteht nicht aus einem ausgeklügelten komplizierten Mechanismus, sondern aus einfachsten Elementen, deren Funktion jedermann leicht verständlich ist. Bei der Konstruktion von Textilmaschinen ist gewöhnlich immer das Einfachste auch das Beste!

Eine weitere Eigenheit der Mettler-Maschine liegt in einer speziellen Vorrichtung in Form eines Bügels, der das Fadenbündel bei Stillstand der Spule aus den Rillen der Trommel aushebt und damit schonendste Behandlung der Garne garantiert.

Besonders bemerkenswert ist, daß das Fadenkreuz beim Fach-Spulen, durch die eben erwähnte Rillentrommel bewirkt wird. Diese Rillentrommelfadenleitung läuft rund und ruhig und die Geschwindigkeit des Arbeitens ist dadurch praktisch unbegrenzt, da sich auch bei erhöhter Arbeitsgeschwindigkeit keine schlagenden Momente ungünstig bemerkbar machen.

Das Aufsteckgatter kann für die Aufnahme von zwei bis vier Copsen oder Kreuzspulen pro Facht- und Spulstelle vorgesehen werden. Auf besonderen Wunsch kann die Maschine aber auch mit einem Aufsteckgatter für die Aufnahme von sechs Copsen pro Spul- und Fachtstelle geliefert werden. Auf spezielles Verlangen kann auch eine verstellbare Aufsteckung an der Maschine angebaut werden. Die verstellbare Aufsteckung hat ihre besonderen Vorteile, da mit dieser die Abspulkörper im Abstand zur Fadenführung verändert werden können und auf diese Art eine möglichst günstige Ballonbildung des vom Abspulkörper ablaufenden Fadens bewirkt werden kann.

Zur Art der Fadenführung auf der Maschine ist zu erwähnen, daß die Fäden nicht durch Drähte oder spezielle Rollen getrennt geleitet werden. Es sind auch keine Fadenleitstellen vorhanden, wo die Fäden eingefädelt werden müssen. Trotzdem ist die Fadenführung so konstruiert und geformt, daß die zu fachtenden Fäden nicht übereinander laufen und sich auch bei der Verarbeitung verschiedenster Materialien keine Schwierigkeiten bilden. Der Konstruktion dieses Fadenleitsystems lag folgender Gedanke zugrunde: Je leichter die Fäden auf der Maschine in die richtige Lage gebracht werden können, desto geringer ist die Inanspruchnahme der an der Maschine arbeitenden Person, was eine größere Produktion und eine bessere Qualitätsarbeit zur Folge hat.

Bezüglich der Wahl des Reinigers für diese Maschine ist man an keine feste Form gebunden, da sich alle bestehenden Fadenreiniger zweckmäßig montieren lassen.

Wie bereits bemerkt, eignet sich die Mettler-Fachtmaschine zum Fachten ab Cops sowie zum Arbeiten ab Kreuzspulen. Ob nun das Fachten ab Konen dem Fachten ab Cops vorzuziehen ist, dieser Entscheid hängt natürlich ganz von der Menge oder der Beschaffenheit des zu fachtenden Materials ab. Bekanntlich ergeben sich beim Spulen ab Cops Spannungsunterschiede von nahezu 100 Prozent. Sodann sollte das Garn, bevor es zu Zwirnen verarbeitet wird, gereinigt werden. Dies sind Tatsachen, die leider nicht außer Betracht gelassen werden können. Sie haben denn auch verschiedene Textilbetriebe dazu veran-

läßt, das Garn vorgängig des Fachtens zu spulen und zu reinigen. Dadurch ergibt sich ein spannungsausgeglicheneres und rationelleres Fachten, da die Fäden auf der Fachtmaschine nicht mehr gereinigt werden müssen und ab Konen gearbeitet werden kann. Aus der Praxis sind bezüglich der Arbeitsgeschwindigkeit folgende Daten bekannt:

Fachten ab Cobs = bis 450 m/min.
Fachten ab Konen = bis 700 m/min.

Mit dem fahrbaren Copswagen ausgestattet, läßt sich die Fachtmaschine sehr bequem mit Copsen beschicken.

Der Antrieb der Maschine besteht aus zwei Elektromotoren sowie Spezialantriebspoulies oder Geschwindigkeitsvariatoren, mittels welchen jede Maschinenseite unabhängig und stufenlos bis zu einer Arbeitsgeschwindigkeit von 800 m/min. reguliert werden kann. Tachometer, welche im Antriebsschild eingebaut sind, ermöglichen ein bequemes Ablesen der Arbeitsgeschwindigkeiten in m/min.

Ein an der Maschine angebrachtes Transportband dient zum Wegtransport der leeren Hülsen, die automatisch in einer Kiste gesammelt werden.

Schließlich sei noch darauf hingewiesen, daß sich die Mettler-Fachtmaschine durch ihre universelle Verwendungsmöglichkeit auszeichnet. Die Maschine kann sehr gut als Hochleistungsspulmaschine verwendet werden. Auf Wunsch kann die Fachtmaschine durch einige Aenderungen sogar in eine sehr gut brauchbare Färbespulmaschine verwandelt werden. Diese Andeutung soll aber nicht heißen, daß die Firma Mettler ihre Fachtmaschine als Färbespulmaschine verkaufe, sondern lediglich ein Hinweis auf deren gute Verwendbarkeit sein. Spü.

Die Anwendung des Industrie-Staubsaugers „Münster" in der Textilindustrie

(Techn. Mitteilung aus der Industrie)

Die althergebrachten Reinigungsmethoden in der Textilindustrie mit Handfeger und Besen sind erfahrungsgemäß unzweckmäßig und unwirtschaftlich. Der moderne und scharfrechnende Betriebsleiter wird sich heute nicht mehr erlauben, Betriebsteile bzw. den ganzen Betrieb beim Großputzen abzustellen. Handfeger und Besen bringen aber diese Produktionseinbußen zwangsläufig mit sich. Was lag da näher, als sich die Erfahrungen der Hausfrau zunutze zu machen, die schon längst die Ueberlegenheit des Staubsaugers über den Besen erkannte. So wurde ein Reinigungsgerät entwickelt, das den Bedürfnissen der Industrie voll gerecht wird. Für alle diese Ansprüche ist der Industrie-Staubsauger +Patent Münster entwickelt worden, über dessen vielfältige Anwendungsmöglichkeiten nachstehender Bericht Aufschluß gibt.

Diese Industrie-Staubsauger sind fahrbar und bieten die Möglichkeit, auch bei laufendem Betrieb alle Betriebsräume und Anlagen, wie Ventilationskanäle, Transmissionen, Heizanlagen, Shedverstrebungen (Abb. 1), Wände, Maschinen usw., abzusaugen. Der so sehr in die Kostenschere geratenen Textilindustrie ist damit auf lange Sicht gesehen ein Hilfsmittel in die Hand gegeben, das jedenfalls auf dem Gebiet der Betriebsreinigung erhebliche Kosten einzusparen vermag.

Die Anschaffungskosten eines Industrie-Staubsaugers liegen naturgemäß höher als vielleicht die für ein Sortiment Besen. Die mannigfachen Verwendungsmöglichkeiten und Vorteile lassen jedoch die kurzfristige Amortisierung sofort erkennen.

Die heutigen Qualitätsansprüche verlangen wie gesagt kategorisch die Stillegung des Betriebes, wenn man mit Hilfe eines Besens Flug und Staub entfernen will. Selbst beim sorgfältigsten Wischen wird Staub aufgewirbelt, und was dies bedeutet, weiß jeder Fachmann, der schon Qualitätsreklamationen durchzufechten hatte. Die dadurch entstandenen Ausfälle liegen immer wesentlich höher als die Anschaffung eines Staubsaugers.

Die Bindung an festgelegte Putzstunden wird durch den Einsatz eines solchen Apparates vollkommen umgangen. Die durch Putzen entstandenen Stillstände und der damit verbundene Produktionsausfall fallen weg. Der ordnungsgemäße Produktionsablauf wird in keiner Weise gestört. Durch Verkürzung der Reinigungsperioden wird die latente Gefahr des sich ständig lösenden und herabfallenden Fluges gebannt.

Das Anwendungsgebiet des Industrie-Staubsaugers beschränkt sich aber nicht nur auf Betriebsräume usw. Gerade zur Sauberhaltung von Maschinen (Abb. 2 und 3) eignet er sich ganz besonders und verkürzt auch hier die sehr hohen Putzzeiten nicht unerheblich. Besonders in Spinnereien und Webereien konnten durchschlagende Erfolge erzielt werden.

Der Reinigung von Webstühlen mit Hilfe eines Industrie-Staubsaugers stand man bisher sehr skeptisch gegenüber. Diesbezügliche Versuche und dadurch gewonnene Erfahrungswerte ließen aber die Wirtschaftlichkeit der Geräte klar erkennen und stellen einen Erfolg außer jeden Zweifel.

Allgemein wäre noch zu sagen, daß beim Einsatz eines Industrie-Staubsaugers die Ausarbeitung eines genauen

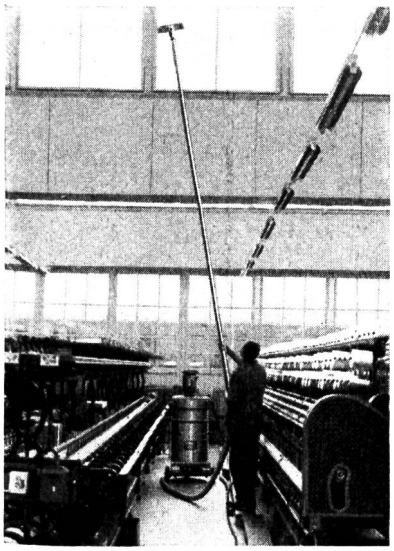


Abb. 1

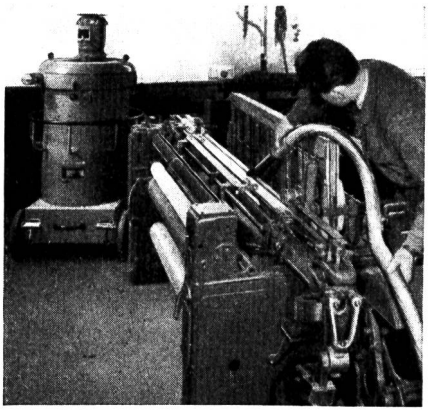


Abb. 2

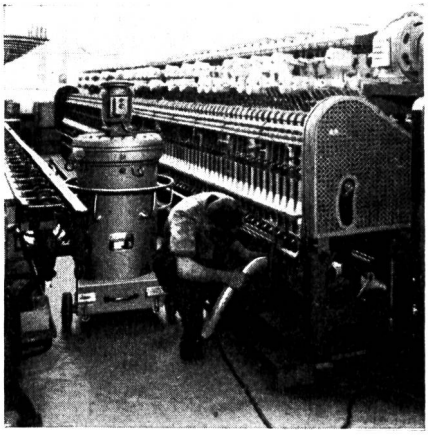


Abb. 3

Arbeitsprogrammes sehr vorteilhaft ist. Einmal wird dadurch eine systematische Reinigung aller vorgesehenen Räume und Maschinen gewährleistet, und zum anderen kann der Apparat voll ausgelastet werden. Zweckmäßigerweise beauftragt man mit der Bedienung jeweils nur eine bestimmte Person, die gleichzeitig die Verantwortung für eine sachgemäße Behandlung trägt.

Industrie-Staubsauger zum Reinigen von Groß-Heizkesselanlagen in Textilfabriken

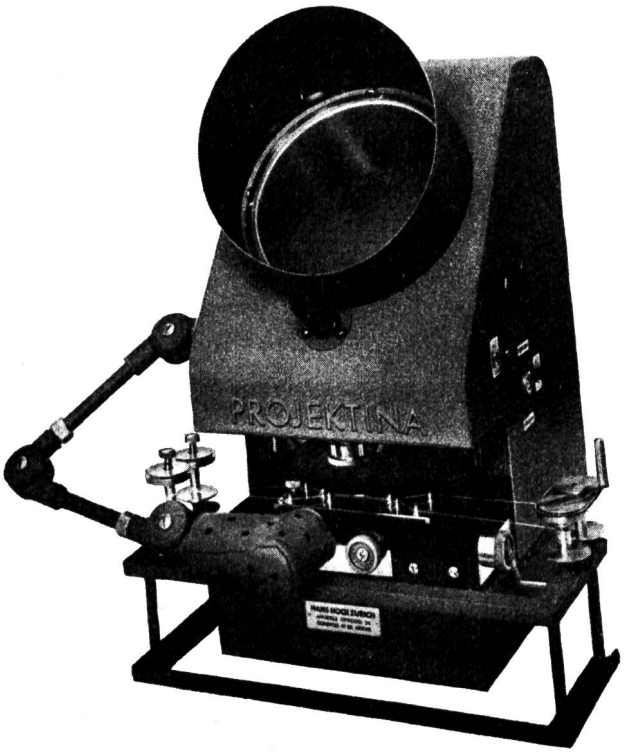
Die industriellen Erfahrungen haben gezeigt, daß die Beseitigung der Feuerungsrückstände, wie Flugasche usw., der genannten Anlagen in allen Teilen sehr gründlich gereinigt werden müssen. Solche Arbeiten werden periodisch ausgeführt und tragen viel zu einem günstigen Wirkungsgrad der Anlagen bei. Eine Reinigung erfordert gewissenhafte Arbeit, insbesondere für die schwer zugänglichen Ablagerungsstellen der Rauchgaszüge; ist doch das Personal manchmal genötigt, mit größerem Zeitaufwand und unter schwierigen Verhältnissen weiterzuarbeiten, so zum Beispiel wenn noch nicht ganz ausgekühlte Heizkessel gereinigt werden sollen, wobei die Arbeit wegen der Wärmeausstrahlung fast zur Unmöglichkeit wird. Der Industrie-Staubsauger leistet für solche Arbeiten nicht nur gute Dienste für das Personal, sondern saugt aus den hintersten Ablagerungsstellen das Material mittels kombiniertem Saug- und Bürstmundstück, Verlängerungsrohre usw. gründlich aus. Die Feuerungsrückstände werden hierdurch sehr schnell in eine verschlossene Staubsammelschublade geführt und können leicht daraus entnommen werden, ohne daß Staub aufwirbelt.

Neuzeitliche optische Prüfungen in der Textilindustrie

Projectina heißt der interessante neue optische Textil-Prüf- und -Meßapparat schweizerischer Konstruktion, der vor Jahresfrist erstmals auf den Markt gekommen ist und sogleich die Aufmerksamkeit des fortschrittlich arbeitenden Textiltechnikers gewonnen hat. Wahrlich, der Textilindustrie haben bis anhin für optische Prüfungen und Messungen der Rohmaterialien, Halb- und Fertigfabrikate nur einige wenige Instrumente zur Verfügung gestanden, die alle den Nachteil des zu kleinen Prüffeldes aufweisen.

Projektionsapparate sind in anderen Industriesektoren seit Jahrzehnten mit großem Erfolg im Gebrauch, um so erfreulicher ist es, daß die Projektion vermittels des Projectina-Projektors als neueste optische Prüf- und Meßmethode nunmehr auch der Textilindustrie zur Verfügung steht.

Auffallend an diesem neuen schweizerischen Präzisionsapparat ist dessen vielseitigste Anwendungsmöglichkeit als Projektor, Mikroskop und Photoapparat für Micro- und Macro-Photographie. Projectiona projiziert die zu prüfenden Fasern, Fäden und Gewebe aller Art auf eine Mattscheibe und zwar sowohl im Auflicht (Episcopie) als auch im Durchlicht (Diascopie) oder auch gleichzeitig im gemeinsamen Auf- und Durchlicht, wobei ein Prüffeld von 10 bis 20 Millimeter erfaßt wird und das Prüfobjekt 3-, 10- oder 20fach vergrößert wird. Vermittels eines Okulars, das rasch und bequem an Stelle der Mattscheibe gesetzt werden kann, kann das Prüfobjekt in 50- und 100-facher Vergrößerung betrachtet werden, was den Textilfachmann in die Lage versetzt, Fehlerquellen in allen Einzelheiten auszuwerten. Die Kontrolle eines größeren Prüffeldes ist ohnehin möglich, weil das Prüfobjekt auf dem Auflegetisch sowohl längs als auch quer und diametral verstellt werden kann. Die Längsverstellung des Tisches beträgt 4 cm. Mattscheibe und Okular besitzen Fadenkreuz mit metrischer Teilung und ermöglichen Präzisionsmessungen bis $^{5}/_{100}$ Millimeter. Auf Wunsch können Mattscheibe und Okular auch mit anderen Maßteilungen geliefert werden.



Projectina-Projektor

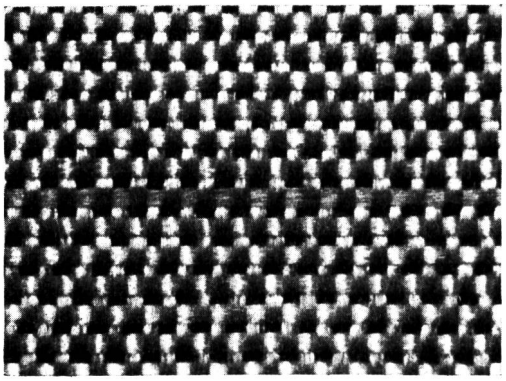


Abb. 1 Rayongewebe mit fehlerhaftem Schuß
Aufnahme mit auffallendem Licht, 10fache Vergrößerung

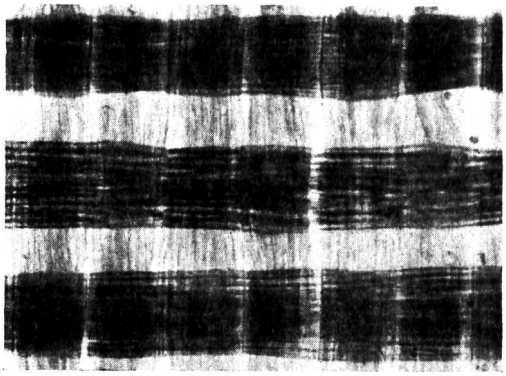


Abb. 2 Gleiches Gewebe wie Abb. 1
im durchfallenden Licht, 50fache Vergrößerung
fehlerhafter Schuß ist weniger straff

Gewebe aller Art in Seide, Baumwolle, Wolle, Rayon oder anderen synthetischen Fasern prüft der Projectina-Projektor sehr zuverlässig. Gewebefehler werden sehr rasch und einwandfrei festgestellt und können praktisch ausgewertet werden. Die Kontrolle und Ausmusterungen von Fadenbindungen sind mit dem Projectina-Projektor mühelos, ohne Ermüdung des Augenlichtes und mit Zeitgewinn möglich.

Der sinnreiche Einbau von Prismen und eines zweiten Okulars ermöglicht die augenblickliche Umstellung des Projectina-Projektors zum wertvollen Mikroskop, welch letzteres durch die einfache Bedienungs- und Einstellmöglichkeit besonders hervorgehoben werden muß. Das Projectina-Mikroskop prüft rasch und einwandfrei alle tierischen, vegetabilischen und synthetischen Fasern in 200-, 300- und 400facher Vergrößerung. Die Konstruktion des Projectina-Projektors ermöglicht einwandfreie mikroskopische Vergrößerungen bis 1000×.

Eine Sondervorrichtung erweitert die Verwendungsmöglichkeit des *Projectina-Projektors als Fibremeter* und ermöglicht die Projizierung von Fasern in 500facher Vergrößerung auf die Mattscheibe, wozu der Apparat mit einem Spezial-Kreuztisch mit Mikrometerteilung und Nonius ausgerüstet wird und Präzisionsmessungen bis $^{5}/_{1000}$ Millimeter rasch und einwandfrei durchgeführt werden können.

Für die Fadenkontrolle besitzt der Projectina-Projektor eine *Spezial-Fadenprüfvorrichtung* vermittels welcher gleichzeitig zwei Fäden z. B. der gleichen Nummer aber verschiedener Provenienz auf deren Regelmäßigkeit verglichen werden können, wobei wiederum die Möglichkeit der praktischen Auswertung von Fehlern hervorzuheben ist.

Die Photographie des Projektionsbildes ermöglicht die *Projectina-Photoeinrichtung* in verblüffend einwandfreier Weise und dürfte jeden Textilfachmann besonders interessieren, weil damit eine undiskutable Dokumentierung von Einzelheiten aus der Produktion erfolgen kann.

Der Projectina-Projektor kann als neuzeitlicher optischer Textil-Prüf- und -Meßapparat jedem Textilbetrieb, ob Spinnerei, Zwirnerei, Weberei, Ausrüstung, Druckerei, Wirkerei, synthetische Fasernfabrikation usw. bestens empfohlen werden. Projectina wird in jeder Textilfachschule den Unterricht interessanter gestalten.

Ergänzend sei schließlich erwähnt, daß sich der Apparat nicht nur für Textilprüfungen jeder Art eignet, sondern ebenso vortrefflich auch für die Kontrolle von Maillons und der Fadenaugen von Lamellen und Litzen.

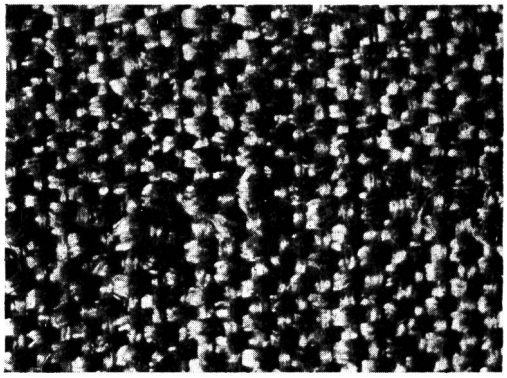


Abb. 3 Rayongewebe mit ungleichmäßigen Fäden Aufnahme im auffallenden Licht, 10fache Vergrößerung

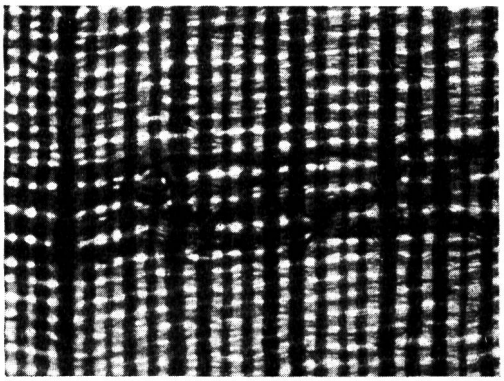


Abb. 4 Gleiches Gewebe wie Abb. 3 im durchfallenden Licht, 10fache Vergrößerung

Färberei, Ausrüstung

Die Finish in der Vollendung

(Technische Mitteilung aus der Industrie)

Seit Jahrzehnten beschäftigt sich der Appreturmaschinenbau mit der Fortentwicklung der Nadelfertigkeit der Gewebe.

Es geht um den letzten Schliff! Um die Hochveredelung, um die Entfaltung einer Konstruktion, die für diesen Zweck als vollendet angesprochen werden kann.

Mit der *Finish-Dekatier- und Konditionier-Maschine* «PLANET» ist die Lösung gefunden.

Diese Maschine ist das Resultat inniger Zusammenarbeit zwischen Tuchmacher und Konstrukteur und zeichnet sich ganz besonders aus durch:

stufenlose Warengeschwindigkeit von 0—50 m/min,
stufenlos einstellbare Regelung der konstanten Mitläuferspannung
Mitläufer-Verkühlwalze.

Die gedrungene, schwingungsfeindliche Form dieser Maschine lenkt die Aufmerksamkeit auf sich. Ihre Gestellwände wurden als Hohlkörper ausgebildet, die neben dem Vorteil der dampfeinsparenden, Kondenswasser verhindernden Wärmeisolation die Möglichkeit zu einem übersichtlichen Einbau aller Armaturen, Rohrleitungen und vor allem der Antriebsteile bieten, was im Hinblick auf die Erhöhung der Unfallsicherheit sehr begrüßt werden dürfte.

Die neue Form erlaubt es, den Wareneinlauf beträchtlich näher an die Zylindereinwickelstelle heranzurücken, so daß das Anlegen der Gewebe wesentlich erleichtert wird. Dieser Vorteil, verbunden mit der übersichtlichen Anordnung der Manometer, der neuartigen optisch-akustischen Dämpfzeitkontrolle und des elektrischen Warengeschwindigkeitsmessers sowie der einfachen Bedienungsweise durch Betätigung eines einzigen Handhebels macht die Bedienung auch durch ungelernte Kräfte sehr leicht.

Erstmalig wird die Finish-Dekatiermaschine mit einer stufenlosen Warengeschwindigkeitsregelung ausgestattet. Dadurch ist dem Appreteur die Möglichkeit bester Anpassung an die Eigenart der verschiedenartigen Gewebe gegeben, die für die Verbesserung der Dekatur und Hebung der Rentabilität zweifellos von größtem Nutzen ist. Besondere Bedeutung hat diese Maßnahme jedoch für die Schonung des kostspieligen Mitläufers, da sie das bisher unumgängliche «Pendeln» auf Links- und Rechtslauf überflüssig macht und durch einen einzigen Hebeldruck eine Versorgung zu wesentlich vorteilhafteren Bedingungen, wozu noch kommt, daß durch die Preissenkung in Pakistan und in Aegypten gleichfalls eine Versorgung von dieser Seite einem Kauf in den USA vorgezogen wird.

momentane Umstellung auf die für das Dämpfen optimale minimale Warengeschwindigkeit erlaubt. Bei Mitläufer-Stillstand wird die Dampfzuführung zum Heizzylinder automatisch abgesperrt.

Eine neuartige nach Skala einstellbare stufenlose Mitläufer-Spannungsregelung sorgt für absolut konstante Mitläuferspannung bei jedem Wickeldurchmesser und in jeder Laufrichtung und darf neben ihrer Bedeutung für die Gleichmäßigkeit der Dekatur als besonders mitläuferschonend gewertet werden.

Die Dekatur erfolgt gleichmäßig und fleckenfrei.

Als dritte Maßnahme wurde zu diesem Zweck erstmalig eine gesonderte Mitläufer-Verkühlwalze eingeführt, die in ihrer Wirkung ganz offensichtlich der bisher bekannten Wickelabsaugung überlegen ist.

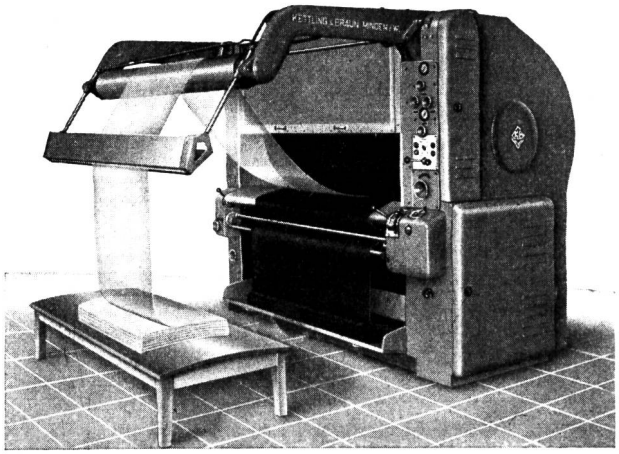
Von den weiteren Verbesserungen sind noch kurz genannt:

Alle Getriebe laufen in Oel und erfordern geringste Wartung.

Durch Einbau eines leistungsfähigen Spezialventilators und Verkürzung der Luftführungskanäle wird die Absauge- und Verkühlwirkung beträchtlich verbessert.

Durch Einbau eines Dampfdruckminderers ist Arbeitsmöglichkeit mit gesättigtem Dampf und Dampfeinsparung gegeben.

Diese Maschine ist das Produkt — die Seniorin in der Kette von über tausend Lieferungen der Firma Kettling & Braun, Appreturmaschinenfabrik, Minden/Westf. — und ein neuer Meilenstein auf dem Wege alter Tradition.



Finish Dekatiermaschine «Planet»

Diffusionsgeschwindigkeit von Farbstoffen. — In einem Vortrag der Soc. of Dyers & Colorists am Loughborough College, Leicestershire, wurde unter anderem ausgeführt, daß die Diffusionsgeschwindigkeit eines Farbstoffes in eine bestimmte Faser von der Größe der Kanäle in der Faser abhängig ist. Erhöhung der Temperatur reduziert die Teilchengröße der Farbstoffe, und nahe der Kochtemperatur sind gewöhnlich nur ein oder zwei Farbstoffmoleküle zusammengekettet. Färben bei möglichst hoher Temperatur — bei manchen synthetischen Fasern 120° C und höher — ist deshalb zu empfehlen. Da es beim praktischen Färben nicht möglich ist, das gesamte Färbegut gleichzeitig mit der Flotte in Berührung zu bringen, ist es erwünscht, Farbstoffe von hoher Diffusionsrate zu benützen, da diese anfängliche Ungleichheiten besser egalisieren. ie

Dauerhafte Schrumpf- und Knitterfestigkeit. — Nach einem brit. Patent der Dan River Mills Inc. kann eine dauerhafte, schrumpf- und knitterfeste Ausrüstung, die keinerlei Chlor zurückhält, erreicht werden, indem man ein farbloses Stärke-Formaldehyd-Aceton-Mischpolymerisat mit einem milden, alkalischen Katalysator auf das Zellulosegewebe aufbringt und erhitzt. Das Mischpolymerisat entsteht durch Reaktion von Stärke mit Formaldehyd in Anwesenheit alkalischer Katalysatoren zu einem Stärkemethylol, das wiederum mit Acetonmathyl umgesetzt wird. In der Regel werden auf 1 Teil Stärkemethylol 1,5 bis 10 Teile Acetonmethylol verwendet und zwecks Erzielung möglichst günstiger Eigenschaften eine Kombination von schwachen und starken Katalysatoren für die Kondensation. ie

Kunstfasern in allen Farben. — Bei allen Vorzügen gegenüber Naturfasern wiesen die synthetischen Fasern wie Nylon oder Acrilan bisher einen nicht unwichtigen Nachteil auf: sie ließen sich nur sehr schwer färben und bleichten zudem sehr schnell aus. In den USA ist ein neues Färbungsverfahren entwickelt worden, das sogenannte dope-dying. Durch dieses ist es jetzt zum erstenmal ermöglicht worden, Kunstfasern in allen Farbschattierungen herauszubringen und das rasche Ausbleichen zu verhindern. Bei diesem dope-dying-Verfahren werden die Farbstoffe bereits dem Ausgangsmaterial zugeführt, aus dem die Fasern gesponnen werden, so daß sie gewissermaßen darin eingeschlossen werden. Bei den bisher üblichen Färbemethoden wurden erst die fertigen Fasern in die Färbemaschinen gebracht, wodurch das Färben mit sehr vielen Schwierigkeiten, zum Beispiel mangelnde Farbadhäsion der Fasern, verbunden war. Das dope-dying-Verfahren wird zurzeit von den drei großen amerikanischen Firmen Eastman Kodak, Celanese Corporation und Du Pont de Nemours angewandt. Die Farbskala umfaßt 23 verschiedene Tönungen, und zwar von Grau und Braun bis zu den zarten Pastellfarben. ie

Markt-Berichte

Uebersicht der internationalen Textilmärkte

(Paris -UCP-) Die Textilmärkte, die im letzten Jahr so stark von der Krise hergenommen waren, zeigten sich im Verlaufe des vergangenen Monats uneinheitlich gehalten. Der Sturz der *Baumwollkurse* unter dem Einfluß der Notierungen auf dem New-Yorker Markt scheint nun endlich gestoppt zu sein. Aber alle Erholungsbewegungen scheiterten bisher an der statischen Position des Marktes. Die erheblichen Reserven, welche in gewissen Ländern, wie etwa in Brasilien und Aegypten, aufgestapelt wurden, stören den Verkauf zu besseren Preisen um so mehr, als die europäischen und amerikanischen Spinnereien noch immer nicht genügend Absatz finden.

Es kann als bezeichnend angesehen werden, daß Frankreich, das früher einer der größten Abnehmer der Welt war, gegenwärtig keinerlei Kauflust auf dem amerikanischen Markt an den Tag legt, trotzdem diese Industrie durch die im letzten Jahr mühsam erhaltene Anleihe von der Export-Import-Bank sowie durch die M.S.A. freigestellten Kredite gegenwärtig über genügend Dollars verfügt, während in den letzten Jahren der Dollarmangel dieselbe veranlaßte, ihre Baumwolle zu wesentlich teureren Preisen in anderen Ländern zu beziehen. Aber die starke Ausdehnung der Baumwollkulturen im Mittleren Osten, d. h. in der Türkei und in Syrien, gestattet eine

Es ist daher nicht verwunderlich, daß der Kurs auf dem New-Yorker Markt nun auf 33,47 Cents liegt, während zu Beginn des Februars noch ein Preis von 33,02 Cents verzeichnet wurde. Allerdings muß berücksichtigt werden, daß die maßgebenden Behörden der USA nach langer Zögerung nun endlich einen neuen Unterstützungspreis bekanntgegeben haben, der den Preis der Ernte 1953 auf einer Durchschnittsgrundlage von 30,80 Cents festlegt. Der Vorschlag dieser Stellen, die künftige Ernte auf 12 500 000 Ballen zu beschränken, während sich die gegenwärtige Produktion auf 14 900 000 Ballen beläuft und vor einem Jahr noch eine Ernte von 16 Millionen Ballen als wünschenswert bezeichnet wurde, um der Nachfrage gerecht zu werden, war gleichfalls eine weittragende Entscheidung, die für die Zukunft des Baumwollmarktes von großen Folgen sein mag. Allerdings scheint die Aussaat trotz der gegenwärtig niedrigen Preise bedeutend gewesen zu sein, und die ersten Wetterberichte würden eher auf eine günstige Ernte in den USA schließen lassen.

Die gegenwärtigen Marktverhältnisse in Alexandrien scheinen eine neue Reform nötig zu machen. Der ägyptische Finanzminister beschäftigt sich mit einem Plan, der darauf hinzielt, die seit dem letzten Herbst ausgeschaltete Börse für Termingeschäfte wieder zu eröffnen. Allerdings dürfte eine diesbezügliche Entscheidung noch eine Weile dauern. Die ununterbrochen schwache Haltung der New-Yorker Börse hat übrigens die ägyptischen Behörden, die gegenwärtig die Preisfestigung auszuführen haben, gezwungen, eine neue Kursanpassung vorzunehmen. So wurde beschlossen, daß die Preise in Zukunft auf die vortägige Endnotierung des New-Yorker Terminmarktes basiert werden, wobei ein Zuschlag von 5 Prozent auf Ashmounibaumwolle gemacht wird, während bisher 10 Prozent aufgeschlagen wurden. Gleichzeitig ist es möglich, daß Termingeschäfte und Arbitrageoperationen auf Grund dieses neuen Berechnungssystems durchgeführt werden.

Die Vorbereitungen zur Wiedereröffnung der Liverpooler Baumwollbörse haben ebenfalls große Fortschritte gemacht, trotzdem die Devisenfrage noch ein großes Hindernis darstellt. Die Zulassung von Privatfirmen zur Börse wurde von Fachkreisen als ein weiterer Schritt nach vorwärts bezeichnet.

Im Gegensatz zu dieser eher ungünstigen Marktlage befindet man sich für *Schafwolle* gegenwärtig in einer wesentlich günstigeren Tendenz. Die feste Nachfrage auf den australischen und südafrikanischen Auktionen hat sich auch im Laufe des vergangenen Monats deutlich fühlbar gemacht. Allerdings kam es bisher keineswegs zu einer auffälligen Aufwärtsbewegung der Kurse. Dies erklärt sich durch den Umstand, daß Südamerika noch einen bedeutenden Teil seiner vorjährigen Produktion aufgestapelt hat, da die damaligen argentinischen Preise als unannehmbar von den Käufern angesehen wurden, während gegenwärtig die Festlegung anderer Währungsparitäten diese Wolle konkurrenzfähig macht.

Es ist aber festzustellen, daß die ursprünglich pessimistischen Angaben über die Möglichkeiten, die Produktion abzusetzen, sich nicht bewahrheitet haben, denn der Verbrauch hat ein derartiges Niveau errreicht, daß man mit dem Verbrauch von 2500 Millionen Pfund Grundlage gereinigte Wolle rechnen darf, während man dieselbe ursprünglich auf 2300 Millionen geschätzt hat. Die Produktion sollte 2540 Millionen erreichen, so daß der Ueberschuß nur 40 Millionen ausmachen würde, wobei dies wahrscheinlich in den schlechten Sorten fühlbar sein dürfte. Der Absatz liegt daher bloß um 100 Millionen Pfund oder 4 Prozent unter dem 1950 erreichten Rekord. Man darf sich fragen, was geschehen wäre, wenn nicht 265 Millionen Pfund in Südamerika gelagert gewesen wären.

Unter diesen Umständen ist es nicht erstaunlich, daß sich die Fachleute bereits fragen, wie lange die Saison 1953/54 sein wird. Falls sich die gegenwärtigen Absatzbedingungen weiterhin verwirklichen, so könnte als sicher angenommen werden, daß man neuerlich vor einem Mangel der Wollversorgung stehen würde. Aber man muß berücksichtigen, daß ein Großteil der diesjährigen Käufe darauf zurückzuführen ist, daß die von den Verbrauchern gehaltenen Lager auf ein Minimum eingeschrumpft waren, da die Preissenkung, die 1951/52 ein aufsehenerregendes Ausmaß erreicht hatte, die Industrie veranlaßte, ihre Käufe einzuschränken.

Da eine weitere Preissteigerung unweigerlich einen Rückgang der Detailkäufe verursachen würde, kann angenommen werden, daß die kürzliche Nachfrage übertrieben war und man daher in der neuen Saison einen geringeren Verbrauch zu verzeichnen haben wird. Die ersten Schätzungen der kommenden Bestände geben 2350 bis 2400 Millionen Pfund gereinigte Wolle an, so daß der Eindruck vorherrscht, daß man auch im kommenden Jahr eine stabile Lage auf dem Wollmarkt zu erwarten habe.

Im Gegensatz zu den meisten anderen Märkten, hat der *japanische Seidenmarkt* auch im Laufe der letzten Wochen sein hohes Preisniveau beibehalten. Obwohl die Gesetze über die Stabilisierung der Seidenpreise in Japan auf Wunsch der internationalen Seidenindustrien einen Höchstpreis von 240 000 Yens vorschrieb, mußten die Käufer in manchen Fällen eine Ueberschreitung dieses Kurses in Kauf nehmen. Es handelt sich in erster Linie um die starke Nachfrage auf dem japanischen Markt selbst für die eigenen Spinnereien. Die Käufe Europas, insbesondere von Lyon, hielten gleichfalls an, aber in den USA haben sich die Geschäfte verlangsamt, so daß die Preise nicht mehr der Bewegung in Japan folgen. In Anbetracht des Umstandes, daß Amerika der Hauptabnehmer von Rohseide ist, darf man sich fragen, ob die dortige Tendenz sich nicht bald auf die übrigen Märkte auswirken wird. Die bedeutende Steigerung der japanischen Produktion, die dieses Jahr 30 Millionen Kan Kokons erreichte, gegen 27 Millionen im Vorjahr, dürfte gleichfalls die Haussebewegung dämpfen. Diese Produktion würde die Herstellung von 280 000 Ballen Rohseide ermöglichen, wovon 100 000 Ballen ausgeführt werden können. Von japanischer Seite aus glaubt man daher, daß der Preis von 240 000 Yens nicht mehr lange beibehalten werden kann.

Auch auf dem Markt für *Kunstseide* haben sich die Marktaussichten nach dem starken Rückgang der Produktion im zweiten Halbjahr 1952 im Vormonat wieder verbessert. In Großbritannien erreicht die Produktion das beste Niveau, das seit dem Krieg verzeichnet wurde, und auch in Frankreich stieg die Produktion im Laufe der vergangenen Wochen. Allerdings muß aber berücksichtigt werden, daß dieser Markt zum Teil von den Kursen der anderen Textilien abhängt und ein niedriger Baumwollpreis ungünstige Folgen hat.

Mitglieder- und Abonnementsbeiträge

Die Mitglieder- und Abonnementsbeiträge für das Jahr 1953 sind zur Zahlung fällig. Dieselben betragen:

Inland: Mitgliederbeitrag Fr. 16.—
Abonnementsbeitrag Fr. 16.—

Ausland: Mitgliederbeitrag Fr. 16.—
Abonnementsbeitrag Fr. 20.—

Die bis Ende April 1953 nicht auf Postcheck VIII 7280, **«Mitteilungen über Textil-Industrie», Zürich,** einbezahlten Beträge werden mit Zuschlag der Einzugsspesen per Nachnahme erhoben.

Um regelmäßige Zustellung der Fachschrift zu sichern und um unnötige Spesen und Mehrarbeit zu verhüten, erwarten wir prompte Einzahlung oder Einlösung der Nachnahme. **Der Quästor.**

Ausstellungs- und Messeberichte

Eine Ausstellung der schweizerischen Kautschukindustrie. Zürich, Kongreßhaus — 24. April bis 6. Mai 1953.

Ein besonderes Gepräge erhält die Kautschukausstellung in Zürich, auf die sich zurzeit schweizerische Gummiwerke in Verbindung mit dem Internationalen Kautschukbüro, Sektion Schweiz, rüsten, durch ihren *thematischen* Aufbau.

Die Veranstalter setzen sich zum Ziel, der Oeffentlichlichkeit — insbesondere aber auch den zahlreichen Interessenten technischer Kautschuk-Anwendungen — einen umfassenden Ueberblick über dieses noch weniger bekannte Produktionsgebiet zu vermitteln und zwar in folgender Gliederung:

Gewinnung des Kautschuks,
Rohstoffarten,
Industrielle Verarbeitung des Rohproduktes zum Fertigfabrikat,
Wirtschaftsdaten,
Fabrikate für Anwendungen in Landwirtschaft, Technik, Verkehr, Haushalt und Bekleidung.

Vor allem wird hier auch die Vielfalt von Erzeugnissen schweizerischer Provenienz zur Geltung kommen.

Die Kautschukausstellung wird am 24. April 1953 eröffnet.

Verhaltener Optimismus auf der Kölner Frühjahrsmesse. — Die vom 8. bis 10. März veranstaltete Kölner Textil- und Bekleidungsmesse, die letzte der großen Frühjahrsmessen der Bundesrepublik, brachte den meisten Branchen ein befriedigendes Geschäft. Sie hat sich als Verkaufsmesse wiederum bewährt. Manche Aussteller buchten Aufträge, die über die des Vorjahres beträchtlich hinausgingen. Nicht selten wurde die letzte Messe als die beste der Frühjahrsmessen bezeichnet. Der Akzent lag auf greifbarer Ware; der Einzelhandel vervollständigte sein Sortiment für die neue Saison. Mit «verhaltenem Optimismus» (ohne Ueberschwang und ohne Mißmut) ist die Grundstimmung auf der Messe wohl am treffendsten gekennzeichnet. Ueber 1000 Aussteller von Spinnstofferzeugnissen und textilem Zubehör warben auf rund 50 000 m² Ausstellungsfläche um die Gunst von mehr als 30 000 Einkäufern und sonstigen Interessierten für Gegenwart und Zukunft. Ja, auch für die Zukunft. Die Repräsentation auf dieser Messe, die sich (einschließlich des nahen Auslandes) an ein Gebiet mit 20—25 Millionen Verbrauchern wendet, ist immer von großem Wert. Rund 200 Unternehmer boten nach dem Exportverzeichnis ihre Erzeugnisse den ausländischen Besuchern an. Die Beteiligung zahlreicher Firmen aus 35 Ländern, u. a. aus Frankreich, Belgien, Italien, England, Holland, der Schweiz, Oesterreich, Dänemark, Griechenland, Jugoslawien, den USA, Japan, Peru, gaben der Frühjahrsmesse neuen Auftrieb auch in ihrer zwischenstaatlichen Marktbedeutung. Internationale Modeschauen, die von acht Ländern gezeigt wurden, warteten mit Spitzenleistungen der Konfektion auf. Alles in allem: die Kölner Textil- und Bekleidungsmesse hat ihre Aufgabe im Rahmen der deutschen Großmessen erfüllt, sie fand nach dem Urteil der Messeleitung die Anerkennung maßgebender Wirtschaftskreise des In- und Auslandes. Dr. H. A. N.

Mode-Berichte

Textilwaren für die Welt von heute

Von Sir E. Raymond Streat
Vorsitzender des Aktionsausschusses der britischen Textilindustrie für Ausstellungen und Messen

Schöne Stoffe auf der britischen Industriemesse 1953

Eine höchst bemerkenswerte Veränderung ging im Laufe des Jahres 1952 in der britischen Industrie vor sich: auf dem Gebiet der Textilwaren begann das Angebot die Nachfrage zu übersteigen. Diese Rückkehr zu dem früheren Zustand geschah mit um so größerer Vehemenz, als sie durch alle möglichen künstlichen Schranken der internationalen Wirtschaft immer wieder aufgehalten worden war. Ueberdies fand der Umschwung auf dem gesamten Textilmarkt und in allen Ländern statt, sodaß sowohl der Inlandsmarkt betroffen wie auch die Ausfuhrkonkurrenz verschärft wurde. Das Ergebns ist, daß der Einkäufer auf der diesjährigen Britischen Industriemesse (Earls Court & Olympia, London, und Castel Bromwich, Birmingham, 27. April bis 8. Mai) eine besonders zuvorkommende Aufnahme und viel Erleichterung seiner Arbeit finden wird, während die verschiedenen Enttäuschungen und Schwierigkeiten der unmittelbaren Nachkriegszeit vergessen sein werden.

Der Umstand, daß der ausländische Einkäufer gerade im Krönungsjahr nach England kommt, wird viel zum Genuß seines Aufenthaltes beitragen. Er wird sich diesmal nicht darüber beschweren können, daß die Menschen in diesem Land «reserviert» sind; unsere Begeisterung für Thron und Heimat mag sich nach außen hin vielleicht nur bei seltenen Gelegenheiten zeigen, dann aber finden Stolz und Freude besonders sichtbaren Ausdruck. Im Krönungsjahr werden sich Geschäft und Vergnügen in England in idealer Weise kombinieren lassen.

Stoffe im Krönungsjahr

Es ist daher dieses frohe Ereignis, das zum Anlaß genommen wurde, um die Abteilung Textilwaren mit all ihrer Farbenpracht, ihrem Glanz und ihrem Pomp der Ausstattung zur Hauptattraktion der Messe zu gestalten. Nicht in jedem Jahr macht die Textilindustrie derartige Anstrengungen; sie zieht es vor, sich aus besonderen Anlässen in einem bestimmten Jahr mit konzentriertem Einsatz der Welt darzubieten. 1953 ist ein solches Jahr!

Seit Kriegsende hat einer der drei Grundfaktoren erfolgreicher Handelsbeziehungen — wohlfeiler Preis, gute Qualität und rechtzeitige Lieferung — immer wieder versagt: die Lieferung. Ein anderer Faktor, der Preis, unterlag plötzlichen Wirtschaftsschwankungen und künstlichen Warenbeschränkungen. Die Entwicklung des Jahres 1952 hat die Lieferungsschwierigkeiten beseitigt, und der Preis der Rohstoffe ist auf ein annehmbares Niveau gesunken.

Die Entwicklung der britischen Textilindustrie hat sich tatsächlich in jüngster Zeit beschleunigt. Viel Fortschritt auf dem Gebiet synthetischer Faserstoffe wurde erzielt und neue Textilfasern werden in immer kürzeren Abständen entdeckt — ein Umstand, der auf die industrielle Verwertung der natürlichen Fasern, Wolle und Baumwolle,

als Ansporn gewirkt hat. Alle diese Tendenzen drücken sich bei der britischen Textilindustrie als besonderer Anreiz aus, sich die Initiative auf dem Weltmarkt von der Konkurrenz nicht entwinden zu lassen.

Auf der Messe wird das Auge sich an all dem bunten Glanz nicht sattsehen können. Heuer wird das Motiv der Krönung in vielen Dessins und Farbenzusammenstellungen wiederkehren; darüber hinaus jedoch gibt es in allen Stoffarten die erlesensten britischen Muster, wie sie der Geschmack der Welt von heute verlangt, und wie sie selbst den anspruchvollsten Einkäufer befriedigen werden.

Wiederkehr der Seide

Ich kann an dieser Stelle nur das Wichtigste herausgreifen. Wie im Krönungsjahr zu erwarten ist, wird die Seide eine Wiederkehr auf dem Markt erleben und in all ihrer traditionellen Pracht zu sehen sein. Auf dem Gebiet der Baumwollstoffe hat sich die Auswahl durch Verwendung neuer Herstellungs- und Appreturmethoden stark erweitert. Besonderes Interesse dürften die neuen schweren Baumwollstoffe — «Baumwolldupion» und «Baumwollkammgarn» — erregen, die nach Maß verarbeitet werden können. Die Woll- und Kammgarnindustrie bedient sich in ihren Zeichenateliers der Krönungsfarben in heraldischer Tradition, die sich besonders gut zur Wiedergabe in Wolle eignen, und hat sich die Krönungsmotive für ihre gedruckten und ihre diskreten Jacquard-Dessins angeeignet. Auch Leinen, ebenfalls ein Aristokrat der britischen Textilindustrie, wird in besonders schönen Mustern vertreten sein.

Die künstlichen Faserstoffe werden in schöner Auswahl gezeigt werden und dürften vom technischen Standpunkt aus großes Interesse erwecken. Abgesehen von einzelnen Firmen, die verschiedene künstliche Faserstoffe im Rahmen ihrer Kollektionen zeigen, plant die Kunstseidenindustrie als Ganzes eine Sonderschau ihrer eindrucksvollsten Erzeugnisse in einem schönen Gebäude am Piccadilly, während der Verband britischer Kunstseiden- und Kunstfaserfabrikanten in der Messehalle Earls Court einen Auskunftsstand errichten wird.

Ich könnte viel Interessantes aus den Briefen zitieren, die ich in Messeangelegenheiten von den verschiedenen Fabrikantenverbänden und Einzelfirmen erhalten habe (manche planen ihre eigenen Ausstellungen im Krönungsjahr). Es zeigt sich darin der Glaube an die britische Textilindustrie, an britische Textilerzeugnisse und an die britische Industriemesse. Ich möchte nur noch hinzufügen, daß alle Einkäufer eines herzlichen Willkommens gewiß sein dürfen — und daß ihre Erwartungen nicht enttäuscht werden sollen. (Tic)

Baumwolldrell wird zum Modestoff

Die Textilabteilung der Britischen Industriemesse, die vom 27. April bis 8. Mai 1953 in Earls Court und Olympia, London, und in Castle Bromwich, Birmingham, stattfindet, wird dem Besucher ein klares Bild der diesjährigen Mode in Stoffen und Fertigfabrikaten bieten. Das Losungswort ist «Weichheit der Linie».

Bei den Kammgarnen liegt die Betonung auf Wollstoffen aus grau-weiß gemischten Garnen, aus dem bereits die elegantesten Modelle der Modekollektionen angefertigt sind. Diese Stoffe besitzen eine Schmiegsamkeit, die sich dem jetzt modernen fließenden Schnitt der Kostüme mit enganliegendem Rock und weichem Revers vorzüglich anpaßt. Dieser Stoff, in schmeichelhaften grauen Farbtönen, eignet sich auch vorzüglich für die feschen taillierten Mäntel mit weit fallenden Rückenfalten, wie sie in diesem Jahre durch Königin Elizabeth II. modern geworden sind.

Zur Gruppe der Kammgarne gehören auch die hochwertigen Rips-Stoffe, die in reichhaltiger Farbenauswahl von hellen, kräftigen Tönen — besonders in Smaragdgrün und dem neuen Dior-Rosa — bis zu Pastellschattierungen und dunklen Tönen zu sehen sind. Diese werden für die Sportkleidung der neuen, eng anliegenden, dreiviertellangen Hosen für Damen und für die jetzt so modernen Kleider und Mäntel aus leichtem Wollstoff bevorzugt.

Frühjahrskostüme werden seltener

Unter den Wollfabrikaten stehen Tweedstoffe in vielfach abgestuften Pastelltönen an erster Stelle. Verschiedene Textilfabriken stellen leichte und schwere, charakteristisch gemusterte Noppenstoffe her, wie sie der Nachfrage nach Ensembles und Kleidern mit passendem Mantel entsprechen, die neuerdings mehr und mehr anstelle der Frühjahrkostüme treten.

Die auf der Messe zur Ausstellung kommenden Baumwollstoffe werden besonderes Interesse finden. Für Abend- und Nachmittagskleider sieht man die in einem neuen photographischen Druckverfahren hergestellten Organdis und Baumwollstoffe mit Südseeblumen- und Rankenmustern, deren Motive sich wiederholen. Sehr beliebt sind auch goldbedruckte Stoffe, deren erste Proben, besonders bei Abendkleidern, viel Beifall gefunden haben. Die Haltbarkeit des Goldaufdruckes ist auch bei preiswerteren Waschkleidern und Sportbekleidung gewährleistet.

Baumwollstoffe für Abendkleider werden mehr und mehr zur Mode. Dieses Modell aus dem Modehaus Susan Small zeigt ein weich drapiertes, mit Fischbeinstäbchen verarbeitetes Oberteil, dessen Ausschnitt durch ein schmales Band gehalten wird. Der weite Rock ist aus Piqué in Reliefmuster. Die vom 27. April bis 8. Mai in Earls Court & Olympia, London, und in Castle Bromwich, Birmingham, stattfindene Britische Industriemesse wird ein vielfältiges Bild von Baumwollkleidern und -stoffen geben.

Kostüm aus Terylene, der neuen englischen Polyester-Faser. Sie läßt sich zu feiner Damenwäsche, Kleidern, Anzugstoffen, Pullovern und Socken verarbeiten. Eine reiche Auswahl an Terylenestoffen und -Bekleidungsstücken wird auf der Britischen Industriemesse zu sehen sein, die vom 27. April bis 8. Mai in Earls Court & Olympia, London, und Castle Bromwich, Birmingham, stattfindet.

Die Herstellung des «Satin»-Glanzes, den man gern an Baumwollstoffen sieht und der noch vor einem Jahr das Material wie Möbelstoff aus Chintz erscheinen ließ, ist zu solcher Vollendung gelangt, daß man dieses Verfahren jetzt für jede Art Stoff verwenden kann. Baumwollstoffe vom sogenannten Cambrai-Typ, die bisher fast ausschließlich für Schwesterntrachten verwendet wurden, erhalten durch dieses Verfahren einen weichen Glanz und größere Festigkeit; Baumwolldrell ist daher nicht mehr — wie früher — nur ein Material für Berufskleidung. Durch die neue Verarbeitung mit farbecht gewebten Karos und Streifen ist es einer der gefragtesten Stoffe für Sport- und Strandbekleidung geworden.

Firmen, die früher niemals Baumwollstoffe verarbeitet haben, berichten jetzt über die große Nachfrage nach diesen Stoffen, die sich nach denselben Druckverfahren und mit derselben Sorgfalt bearbeiten lassen, mit denen früher nur reine Seidenstoffe behandelt werden konnten. Die Muster zeigen vornehme Zurückhaltung und gedämpfte Farbtöne in modernem Steingrau und Beige, an die man bisher bei Baumwollstoffen nicht dachte. Unter den besseren Baumwollqualitäten stehen an erster Stelle doppelte Popeline und Baumwollstoffe, die im Aussehen reinen indischen Surah-Seiden ähnlich sind, und Baumwoll-Schantungs.

Eine Manchester Firma hat es sich zur besonderen Aufgabe gemacht, gold- und farbigbedruckte Popeline in reicher Auswahl in Krönungsmustern mit diskreten heraldischen Motiven herzustellen.

Nylon und Terylene

Kunststoffe werden auch dieses Jahr wieder eine große Rolle auf der Britischen Industriemesse spielen. Nylon wird in Verarbeitung mit Baumwolle, Wolle und reiner Seide in größerem Umfang zu sehen sein. Nylon verstärkt diese Gewebe nicht nur, es läßt sich auch mit Wolle so fein spinnen, daß es billigere Wollstoffe auf fast dieselbe Stufe wie Kammgarn stellt.

Nylon wird auch mehr und mehr für Stoffe verwendet, die zu festlichen Anlässen getragen werden. Man verarbeitet es mit Lamés, Brokaten, Voilen und Taften, in Verbindung mit Metallfäden. Die Verwendung von Nylon zur Verstärkung von Hemdenstoffen wird auf der Messe an verschiedenen Fertigfabrikaten zu sehen sein.

Eine Neuigkeit auf der Industriemesse ist Terylene, eine Polyester-Faser, die als endloses Garn und als Stapelfaser hergestellt wird. Es faßt sich weich und warm an, ist wenig dehnbar, knittert nicht, behält in trockenem und feuchtem Zustand seine Form, läßt sich leicht waschen, trocknet schnell und braucht nicht gebügelt zu werden. Es ist widerstandsfähig gegen Reiben, mottensicher, garantiert gegen Stockflecken und wird vom Sonnenlicht, besonders bei Ausstellung in Schaufenstern, nicht angegriffen.

Terylene-Garn läßt sich zu feiner Damenwäsche, Unterkleidung, Blusen- und Kleiderstoffen in vielen verschiedenartigen Web- und Strickarten verarbeiten. Es eignet sich auch vorzüglich für Krawatten. Die Terylene-Faser kann auch für Socken, Pullover und Anzugstoffe verwendet werden. Stoffe und Bekleidungsstücke aus dieser neuen Faser werden auf der Britischen Industriemesse in reicher Auswahl gezeigt werden. (Tic.)

Anmerkung der Redaktion: *Es würde die Schriftleitung sehr freuen, wenn sie die Leser der «Mitteilungen» über die von unserer Seidenindustrie geschaffenen Neuheiten, die sich bekanntlich nicht nur bei den Mode-Créateuren in Paris, sondern in der ganzen Welt stets größter Beachtung und Beliebtheit erfreuen, gelegentlich ebenfalls in Wort und Bild informieren könnte.*

Personelles

Robert Piguet †. Der Hinschied dieses Schweizers, der sich als erster seines Landes in der so schwer zugänglichen und heiklen Haute Couture in Paris zu einer international anerkannten Stellung emporgearbeitet hat, verdient auch in unsern «Mitteilungen» einen ehrenden Nachruf. Robert Piguet, der Bankkreisen in Yverdon entstammte, fühlte sich von Anfang an zu künstlerischer Tätigkeit hingezogen und diese wurde ihm denn auch von Haus aus ermöglicht. Dabei war ihm ein Erfolg beschieden, der in diesem Ausmaße zu den Ausnahmen gehört und den er seiner Phantasie, seinem Geschmack und seiner Beharrlichkeit verdankt. Als eine der ersten Couturefirmen ließ er sich am Rond Point des Champs Elysées in einem palastähnlichen Haus nieder, dessen prächtiger Eingang schon den Rang seiner Firma verriet. Während 18 Jahren hat Piguet seinem Unternehmen, das mit der Zeit etwa 400 Leute beschäftigte, vorgestanden, mußte es jedoch 1951, in verhältnismäßig jungen Jahren aus Gesundheitsgründen aufgeben.

Verdient Robert Piguet in unserm Fachblatt eine Ehrenmeldung, so auch weil er sich für die schweizerische Landesausstellung 1939 in uneigennütziger Weise der Abtei-

lung Textilindustrie, das heißt insbesondere der Seidenweberei und Stickerei zur Verfügung gestellt hat. Viele unserer Leser werden sich noch des eigenartigen und damals vielbewunderten, lebhaften Bildes erinnern, das die «Textilhalle» mit ihren beweglichen und prächtig gekleideten Figuren dem Besucher bot und dessen Ausgestaltung auf Anregungen des Herrn Piguet zurückzuführen ist. n.

Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Robt. Schwarzenbach & Co., in Thalwil, Seidenstoff-Fabrikation. Der Gesellschafter Edwin Robert Schwarzenbach ist infolge Todes ausgeschieden. Der Gesellschafter Dr. jur. Hans H. Schwarzenbach führt nun die Vornamen Hans Robert. Einzelprokura ist erteilt an André Suter, von und in Zürich.

E.H. Spoerri & Co., in Zürich 1, Garne, Zwirne und Gewebe. Der unbeschränkt haftende Gesellschafter Eduard Heinrich Spoerri ist infolge Todes ausgeschieden. Neu sind als unbeschränkt haftende Gesellschafter eingetreten Rudolf Emil Hans Spoerri, von und in Hittnau, und Victor Meyer, von Zürich, in Zürich 6; sie führen Einzelunterschrift. Die Prokura des letzteren sowie diejenige von Walter Bruder sind erloschen.

Heusser-Staub A.-G, in Uster, Betrieb von Spinnereien usw. Alfred Zangger ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Nicolas Henggeler, von Unterägeri (Zug), in Uster.

Seidenwarenfabrik vorm. Edwin Naef A.G. in Zürich 1. Gustav Irniger ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Dr. jur. Rodo von Salis, von Soglio, in Jongny, ist nun Vizepräsident des Verwaltungsrates; er führt Kollektivunterschrift.

Literatur

Lainages Suisses. — Das vom *Verein schweizerischer Wollindustrieller* herausgegebene und zum Frühlingsanfang erschienene Heft 3 seiner Hauszeitschrift «Lainages Suisses» hat bestimmt allen Empfängern wieder lebhafte Freude bereitet, denn sein Inhalt ist in Wort und Bild von großer Mannigfaltigkeit. Nach einem kurzen Vorwort der Redaktion wird in einem längeren, reich illustrierten Artikel das Verspinnen der Wolle zu Streich- und Kammgarn beschrieben. Nachher folgt ein vortrefflicher Artikel über die Grundbindungen: Tuch, Köper und Atlas. Ein weiterer über «Imprägnierung» und die kleine «Stoffkunde» mit ihren guten Abbildungen dürften jedenfalls vom Verkaufspersonal der Wollgeschäfte als Bereicherung der fachlichen Kenntnisse sehr geschätzt werden. Und welche junge Dame würde einen «Modebrief» unbeachtet weglegen? Weitere Beiträge über «Die Wollpreise», «Die Schweizerische Inlandwollzentrale», über den «Außenhandel in Wolltextilien», über «Internationale Wollpropaganda» ergänzen das drucktechnisch in jeder Hinsicht vortrefflich gestaltete Heft.

«Textiles Suisses» Nr. 1/1953 — Frisch wie junges Frühlingslaub präsentiert sich das Titelblatt der soeben erschienenen ersten Nummer 1953 dieser Zeitschrift. Ihr Inhalt bietet zunächst einen breiten Ueberblick über die neuesten Pariser Kollektionen, soweit dabei schweizerisches Material, wie Zürcher Seide, St.-Galler Baumwollfeingewebe und Stickereien und Wohlener Geflechte, zur Verwendung gelangt. Als Einleitung dient ein köstlich illustrierter, humorvoller Aufsatz, der uns hinter die Kulissen der Haute Couture führt. Eine Reihe schöner schwarz-weißer und farbiger Photos veranschaulicht die große Mannigfaltigkeit an Nylonstoffen, eine neue Spezialität, in welcher die schweizerischen Stoffabrikanten bereits in jeder Beziehung tadellose Erzeugnisse auf den Markt bringen. Eine hübsche Auswahl in modischen Badeanzügen und Strandmodellen weckt schon jetzt die Vorfreude auf den kommenden Sommer. Neben verschiedenen Aufsätzen über die Verwendung schweizerischer Textilien im Auslande und einer Erinnerung an Robert Piguet, den großen, allzu früh verstorbenen Schweizer Couturier, findet man in der prächtig gedruckten und ausgestatteten Zeitschrift der Schweizerischen Zentrale für Handelsförderung noch in großer Anzahl Hinweise auf schweizerische Spezialitäten, wie Basler Seidenbänder, Krawatten, Wohlener Strohgeflechte, Dekorationsstoffe, Kopf- und Taschentücher, Tricots, Jersey, Damenkonfektion, Wäsche usw.

Patent-Berichte

Erteilte Patente

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

Kl. 18b, Nr. 289031. Verfahren zum Verspinnen von Polyacrylnitril. — Badische Anilin- & Soda-Fabrik (I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft «In Auflösung»), Ludwigshafen a. Rh. (Deutschland). Priorität: Deutschland, 7. Juni 1950.

Kl. 19c, Nr. 288686. Drehstreckwerk für Spinn- und Zwirnmaschinen. — Fritz Hadwich, Dipl.-Ing., Fargerstraße 58, Bremen-Farge (Deutschland). Priorität: Deutschland, 8. Dezember 1949.

Kl. 21c, Nr. 287835. Schußeintragsvorrichtung an einem schützenlosen Webstuhl. — Prototypa, národní podnik, Gottwaldova 76, Brno; Vilém Werner, Ing., Leninova 9, Plzeň; und Karel Kubelka, 18, Blansko u Brno (Tschechoslowakei). Priorität: Tschechoslowakei, 21. November 1949.

Cl. 21c, No 287834. Métier à tisser. — Crompton & Knowles Loom Works, Worcester (Massachusetts, U.S.A.). Priorité: U.S.A., 17 mai 1949.

Kl. 19c, Nr. 287833. Spindel mit geschmiertem Wälzlager, insbesondere für Spinn- und Zwirnmaschinen. — Vereinigte Kugellagerfabriken Aktiengesellschaft, Schweinfurt (Deutschland). Priorität: Deutschland, 1. Oktober 1948.

Cl. 21d, No 287836. Procédé de tissage de velours double pièce à armure « poil à cheval ». — Maurice Calonnier, rue de la Sablière 76, Saint-Etienne (Loire, France). Priorité: France, 1er juillet 1949.

Redaktion: R. Honold, Dr. F. Honegger

Vereins-Nachrichten

V. e. S. Z. und A. d. S.

Chronik der «Ehemaligen». — Auch im vergangenen Monat sind dem Chronisten wieder eine Anzahl Kartengrüße aus dem Auslande zugegangen. Den Anfang machte Mons. *Albert Wald* (ZSW 43/44) in Genf; er grüßte von seiner ersten Geschäftsreise in den Norden mit einer Karte aus Stockholm. — Aus Göteborg sandte Herr *Fritz Koller* (TFS 47/49), mit Wohnsitz in Frick AG, «best wishes and kindest regards». — Mr. *Bruno Lang* (46/47), in Indonesien, befand sich vor einigen Wochen schon wieder auf einer Europafahrt und grüßte aus Amsterdam und Bonn.

In New York fand am 6. März eine kleine «party» einstiger Lettenstudenten statt. Als «die 4 übriggebliebenen 1917/18er» grüßten die Herren *Robert Herbstreit, Charles W. Ochsner, Ernst Pfeiffer* und *Fred Müller*. Mit ihnen hatten sich noch die Herren *Carl Widmer* (14/15?), *J. Boßhard* (20/21), *Oscar Frick* (18/19), *John Schoeberlein* (25/26) und *Paul A. Boßhard* eingefunden. Sie haben wohl an jenem Abend im Swiss Cafe, 348 West, 46th Str. allerlei Webschul-Erinnerungen ausgetauscht. Den einstigen Lehrer hat dieser Kartengruß, der ihn, vermutlich wegen der so «gewichtigen» Unterschriften, feufesechzg Rappe Strafporto kostete, herzlich gefreut. Es ist schön, wenn man nach 35 und mehr Jahren von seinen ehemaligen Schülern noch nicht vergessen ist. Herzlichen Dank!

Eine Ueberraschung bereitete ihm die Unterrichtskommission mit der Karte von ihrer «Höhensitzung» in Braunwald. Und eine weitere Ueberraschung war die hübsche kleine Tischdecke eigener Création, die ihm Mons. *H. J. Desponds* (ZSW 23/24) als nachträgliches Geburtstagsgeschenk noch zugehen ließ.

Verabschiedet haben sich Ende Februar Señ. *Juan Berger* (23/24), Fabrikant in Buenos Aires, und Señ. *Alfred Biber* (25/26), Betriebsleiter in Santiago de Chile. Beide haben eine Fracht Grüße an die andern «Ehemaligen» dort drüben mitgenommen.

Dafür machte dann einige Tage später Mr. *Rolf Meier* (TFS 46/47), der nach fünf Jahren Indochina seine ersten Ferien in der Heimat verbringt, einen Besuch in Küsnacht, der hiermit bestens verdankt sei.

Gebührende Erwähnung verdient sodann noch ein netter Dank- und Gratulationsbrief von Señ. *Ernesto W. E. Schippert* (46/48) aus Buenos Aires. — Dem alten Webschullehrer sind übrigens noch bis Mitte März eine ganze Anzahl verspäteter Glückwünsche zugegangen, welche hiermit ebenfalls gebührend verdankt seien.

Auf seiner Geschäftsreise nach den USA nahm sich sogar Herr Direktor *C. A. Schlumberger* von der SIS in Basel Zeit, dem Chronisten «via Letten» eine Karte aus New York zu senden, mitunterzeichnet von Mr. *Walter Bollier* (ZSW 09/10), einem unserer treuen Veteranen, und einigen andern Schweizer-Amerikanern.

Vom Februar ist noch nachzutragen, daß dem Chronisten die abendliche Begegnung in Kairo vom 16. Februar mit Mons. *Willy Koblet* (TFS 47/49) große Freude bereitet hat. Mons. Koblet erzählte ihm von seiner mühsamen, aber in verhältnismäßig kurzer Zeit doch recht erfolgreichen Arbeit in Alexandrien als Dessinateur und selbständiger Leiter einer größeren Abteilung Jacquard-Frottierwebstühle. Ein Frottier-Handtuch mit sehr schönem Dessin, von Mons. Koblet entworfen und patroniert, und ein kleines «Truckli» mit einer reichen Einlegearbeit eines ägyptischen Kunsthandwerkers werden ihn nach Jahren noch an diese Abendstunde erinnern. — Allerseits besten Dank und herzliche Grüße! Der Chronist

Monatszusammenkunft. — Die nächste Zusammenkunft findet Montag, den 13. April 1953, ab 20 Uhr im Restaurant «Strohhof» in Zürich 1 statt.

Rege Beteiligung erwartet **Der Vorstand.**

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen:

6) **Schweizerische Seidenstoffweberei** sucht jüngeren, erfahrenen Stoffkontrolleur.

10) **Seidenstoffweberei im Kanton Zürich** sucht tüchtigen, erfahrenen Webermeister.

11) **Seidenstoff-Fabrik in Zürich** sucht initiativen, charakterfesten Disponenten. Gelegenheit, sich auch im Verkauf zu betätigen. (Dauerstellung).

12) **Buntweberei in der Ostschweiz** sucht jüngeren, tüchtigen Hilfsdisponenten.

13) **Zürcherische Seidenstoffweberei** sucht jüngeren Hilfsdisponenten für die Krawatten-Disposition.

14) **Gebrüder Stäubli & Co.** Schaftmaschinenfabrik Horgen, suchen Textilfachmann für den Außendienst. Sprachenkenntnisse deutsch, französisch und englisch in Wort und Schrift erforderlich.

Stellensuchende:

29) **Erfahrener Webereipraktiker** mit In- und Auslandspraxis sucht passenden Posten als Obermeister oder Betriebsleiter in der Schweiz.

1) **Junger Textilkaufmann/Disponent,** Absolvent der Textilfachschule Zürich, mehrjährige Praxis, sucht Stelle ins Ausland, englisches Sprachgebiet bevorzugt.

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

SCHWEIZER MUSTERMESSE BASEL

11.—21. April 1953

17 Industrie-Gruppen in 14 Hallen

Tageskarten à Fr. 2.50 (am 15., 16., 17. April ungültig)
Besondere Einkäufertage am 15., 16., 17. April
Einfache Bahnbillette auch für die Rückfahrt gültig

Verlangen Sie den Messe-Katalog, das Nachschlagewerk des ganzen Jahres