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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 61 (1954)

Heft: 5

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 16.08.2025

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

Nr. 5 61. Jahrgang Zürich, Mai 1954

Sondernummer Schweizer Mustermesse

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

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

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

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

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

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

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

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

INHALT: Aufruf zur Schweizer Mustermesse 1954 — Der Bundespräsident zur Schweizer Mustermesse 1954 — Das neue Bild der Schweizer Mustermesse — Textilmaschinen an der Schweizer Mustermesse 1954 — Von Monat zu Monat — Handelsnachrichten: Ein kühner Vorschlag — Aus aller Welt: Die englische Textilindustrie im Jahre 1953. Wer zählt die «Stoffe», nennt die Namen? Bezeichnungsgrundsätze für Wollwaren in Westdeutschland — Industrielle Nachrichten: Betriebsvergleich der Seidenwebereien — Rohstoffe: Die Zukunft der Chemie-Faser — Spinnerei, Weberei: Die neue Stäubli-Einzylinder-Exzenter-Gegenzug-Schaftmaschine mit endloser Papierkarte. Doppelreihige Schiebereiter-Webeschäfte. Rohhaut-Pickers. «Mark-Fix 3» — Färberei, Ausrüstung: Bayer-PERLON-Faser spinngefärbt — Modeberichte: Die Mode - wirtschaftlich gesehen — Personelles — Firmen-Nachrichten — Literatur — Kleine Zeitung — Patentberichte — Vereinsnachrichten.

Aufruf zur Schweizer Mustermesse 1954

Das festliche Signet der 38. Schweizer Mustermesse vom 8. bis 18. Mai 1954, der Richtbaum mit den bunten Bändern, weist hin auf den großen Erweiterungsbau, der mit der diesjährigen Veranstaltung in Betrieb genommen wird. Mit der Vollendung dieses dreigeschossigen Neubaus, der 12 Hallen mit 50 000 m² Bodenfläche umfaßt und die gesamte Ausstellungsfläche auf 125 000 m² erhöht, erreicht die Schweizer Mustermesse eine neue Stufe ihrer Entfaltung. Noch umfangreicher und übersichtlicher wird sich die große Leistungsschau der Schweizer Industrien und Gewerbe präsentieren, und noch besser als bis anhin wird so der Reichtum und die Vielfalt schweizerischen Schaffens zur Geltung kommen.

Mit besonderer Freude richten wir daher im Namen der ausstellenden Firmen, der Messebehörden und der Stadt Basel die Einladung zum Besuch der Schweizer Mustermesse 1954 an die Angehörigen aller Berufszweige und aller Landesgegenden, an das ganze Schweizervolk.

Schweizer Mustermesse Basel

Der Präsident: Dr. G. Wenk, Ständerat

Der Direktor: Prof. Dr. Th. Brogle

Der Bundespräsident zur Schweizer Mustermesse 1954

Die Schweizer Mustermese in Basel ist ein lehrreiches Bekenntnis zum Optimismus. Jahr für Jahr stellt sie, in unablässig weiter ausgebautem Rahmen, die Früchte der Anstrengungen eines Volkes zur Schau. Von mächtigen Maschinen bis zum feinsten Gebilde der Uhrmacherkunst, vom Textilstoff bis zur Bekleidung, von den chemischen Produkten bis zu denjenigen der Schuhindustrie vermittelt sie ein Bild von der Fülle unserer nationalen Produktion. Die Basler Mustermesse ist uns Bestärkung und Ansporn zugleich; sie ist aber auch eindringliche Ermahnung, unter allen Umständen durchzuhalten und nichts zu vernachläßigen, was unsere Stellung auf den Weltmärkten verbessern kann.

Ein solches Bekenntnis zum Optimismus ist durchaus nicht nutzlos. Ein Land schreitet nur dann voran, wenn es von unerschütterlichem Vertrauen in seine Kraft, in seinen Unternehmungsgeist und in den Wert seines Schaffens erfüllt ist. Dieses Vertrauen gibt die Mustermesse in Basel dem Schweizervolke in reichem Maße; ihr gebührt der Dank dafür.

Rudolf Rubattel,
Bundespräsident

Das neue Bild der Schweizer Mustermesse

Von Vizedirektor Dr. O. Meyer

Das Bild einer Mustermesse, wie es sich dem Besucher hinsichtlich Gestaltung der Gruppen und Anordnung der Aussteller darbietet, wird durch verschiedene Faktoren bestimmt. Art und Umfang der beteiligten Industrien und Firmen, bauliche Voraussetzungen und leitender Gestaltungswille sind von ausschlaggebender Bedeutung. Zu einem gewissen Teil ist das Messebild aber auch stets ein Kompromiß zwischen entgegengesetzten Tendenzen, welche es nach Möglichkeit auszugleichen gilt, eine nicht immer leichte Aufgabe der Messeleitung. — Der Einkäufer wünscht eine möglichst straffe Konzentration, um in den Besitz der spezifischen Vorteile der Messeveranstaltung zu gelangen: Maximum geschäftlicher Möglichkeiten, in einem Minimum von Zeit, mit einem Minimum von Kosten. Der Aussteller dagegen ist nur bedingt an der Nachbarschaft der Konkurrenz interessiert und wünscht verständlicherweise vor allem möglichst vorteilhaft im Vordergrund zu stehen. Erst mit zunehmendem Umfang einer Messe gewinnt er ein positives Interesse daran, zusammen mit der Konkurrenz sich einzureihen.

So stellt sich denn das Messebild dar als Ergebnis von zahlreichen sich vielfach widersprechenden Wünschen und Verhandlungen zwischen Firmen und ihren Organisationen einerseits und der Messeleitung anderseits. Wenn ein einigermaßen befriedigendes Bild zustande kommt, ist dies vor allem der verständnisvollen Bereitschaft der Aussteller zur Einordnung zu verdanken, wobei die Messeleitung dafür zu sorgen hat, daß nicht ein ungefügiger einzelner die Anstrengungen der andern Aussteller zunichte mache.

Es bietet sich der Messeleitung an dieser Stelle die erwünschte Gelegenheit, den nahezu 2000 Firmen, welche auf die Messe 1954 umplaciert wurden und sich neu einrichten mußten, den verdienten Dank auszusprechen.

Der große Erweiterungsbau war in knapp elf Monaten auf die Messe 1954 zu erstellen. In der gleichen Zeit mußten die meisten Gruppen umdisponiert und die neuen Hallen erstmals belegt werden. Wenn dazu berücksichtigt wird, daß außerdem ein Turnus in der Beteiligung der Maschinenindustrie einzuleiten war, so bedarf es wohl keiner weiteren Begründung mehr dafür, daß die 38. Schweizer Mustermesse in Basel vom 8. bis 18. Mai 1954 ein wesntlich neues Bild bieten wird.

Den glanzvollen Auftakt im Altbau bildet die Uhrenmesse, die nun über die Halle 1 hinaus bis zur Mitte der Halle 2 sich ausdehnt. Die schweizerische Uhrenindustrie ist auf der ganzen Linie ihrer Produktion vertreten. In enger Verbindung mit der Uhrenmesse erscheint erstmals als in sich geschlossene Gruppe die Bijouterie in einem eigenen Pavillon. Anschließend folgt das Angebot aus den der Uhrenindustrie verwandten Zweigen.

Die zweite Hälfte der Halle 2 beherbergt eine neugebildete Gruppe Kunststoffe, welche die überraschend vielfältigen Verwendungsmöglichkeiten auf diesem Gebiete erkennen läßt.

Die Säulenhalle mit dem großen Eingang Seite Riehenring enthält wie bisher die Verkehrswerbung. Wegen des andauernden Platzmangels war es noch nicht möglich, diese Halle ihrem ursprünglichen Zweck, als Ruheraum zu dienen, zurückzugeben.

Die Räume Halle 3 Parterre und Galerie links, Halle 3b Parterre und 1. Stock umfassen das weite Gebiet der Elektrizität. Die Halle 3 wurde mit einem 15-t-Kran ausgestattet. Die Hallen 4 und 5 sind der Bereich der Holzbearbeitung.

In der Zwischenhalle 5/6 befindet sich, wie bisher, das Messeangebot aus den Arbeitsstätten der Aluminium- und Buntmetall-Halbzeugindustrie.

Die große Maschinenhalle 6 ist die Halle der im Turnus von zwei Jahren ausstellenden Industrien. In geraden Jahren sind hier ausgestellt die Textilmaschinen, in den ungeraden Jahren die Werkzeugmaschinen. An der diesjährigen Messe beansprucht die Textilmaschinenindustrie mehr als drei Viertel der Halle 6. Der weitere Teil wird durch andere Firmen des Maschinenbaues im gleichen Turnus belegt. Im Jahre 1955 wird die Halle ganz den Werkzeugmaschinen reserviert sein. Im Anbau links befindet sich, als bleibender Bestandteil, die jährlich ausstellende Schweißtechnik.

In der Halle 7 erscheint neu eine Gruppe Ventilations- und Klimaanlagen, zusammen mit Werkstattmöbeln.
Bei einem Blick auf das Freigelände grüßt die Besucher neben der Halle 8a wieder das schöne Bild der Gartengestaltung.

Die große Bücherschau befindet sich nun im Neubau 1. Stock. Eine weitere Schau schweizerischer Verlagswerke behält ihren bisherigen Standort im Hochbau 2b/3b, 2. Stock, am Riehenring.

Nun folgt der Rundgang durch den Neubau Hallen 10—21. Vom Messeplatz aus führt die Eingangshalle 10 zum Innenhof. Dort orientieren große Aufschriften über alle Gruppenplacierungen.

Im Parterre befinden sich die Hallen 10—13. Im 1. Stockwerk, Hallen 14—17, folgen die Präsentationen der Gruppe *Textilindustrie* mit den beiden Pavillons «Création» und «Madame — Monsieur», sowie die Gruppe Schuhe und Lederwaren. Möbel- und Wohnungsausstattungen belegen die äußern Wandstände im gesamten Geviert und schaffen damit gewissermaßen den wohnlichen Raum dieser Hallen.

Im 2. Stockwerk, Hallen 18—21, folgen dann die Gruppen des Haushalts und der Lebensmittel (Degustation) sowie eine neue Sondergruppe Ladenbau und Verpackung.

Parterre und Stockwerke im Neubau sind bis in die Details der Standgestaltung durch je einen Architekten betreut worden.

Die Beteiligung der Schweizer Industrie an der Mustermesse 1954 ist ganz ausgezeichnet. Die Messe ist auf den letzten Quadratmeter belegt. Es mußten sogar auch in diesem Jahr sehr vielen Interessenten für die Messebeteiligung leider wieder Absagen erteilt werden.

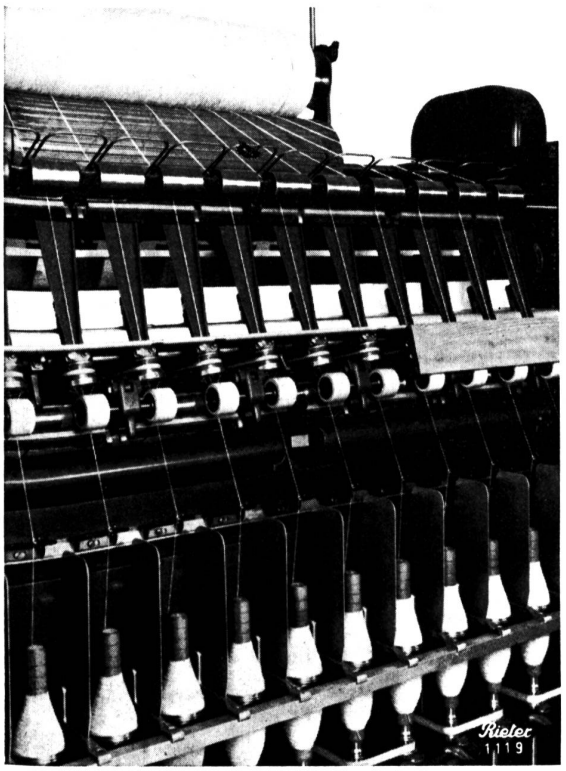
Die Schweizer Mustermesse ist mit der Erstellung des Neubaus eine große Messe geworden. Es sei deshalb ganz besonders empfohlen, den Besuch anhand des Kataloges vorzubereiten. Die 38. Messeveranstaltung bietet im Zeichen der nochmaligen ausgedehnten Erweiterungen vermehrte Uebersichtlichkeit, strengere Konzentration und damit bei richtiger vorheriger Orientierung müheloseren Besuch und raschere Erledigung der Geschäfte.

Textilmaschinen an der Schweizer Mustermesse 1954

Die Worte «Stillstand ist Rückschritt» scheinen in jeder Konstruktionswerkstätte als Grundsatz zu gelten. Wie wäre es sonst zu erklären,daß die Maschinenkonstrukteure immer und immer wieder neue Möglichkeiten finden, um entweder das Erzeugnis zu verbessern, die Leistung zu steigern oder einen Arbeitsvorgang zu vereinfachen? Dieses stete Streben, aus einer guten Maschine eine noch bessere zu machen, scheint allen unseren Textilmaschinenkonstrukteuren im Blute zu liegen. Daher wird jeder Textilfachmann an der 38. Schweizer Mustermesse in Basel vom 8. bis 18. Mai in der großen Halle VI, in welcher nun dieses Jahr und in Zukunft alle zwei Jahre gesponnen und gezwirnt, gezettelt, eingezogen und angeknüpft, gespult, gefachtet und gewoben, geflochten und gehäkelt, gestrickt und gewirkt wird, an gar manchen Maschinen wieder bedeutungsvolle Neuerungen feststellen können.

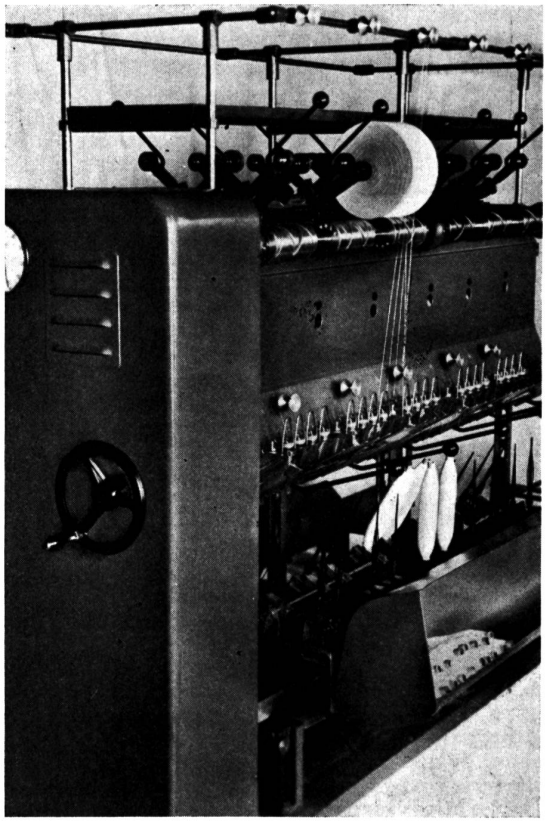
Spinnerei- und Zwirnereimaschinen

Unsere älteste Textilmaschinenfabrik, die **Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur,** wird mit vier verschiedenen Ringspinnmaschinen vertreten sein. Wir erwähnen zwei *Baumwoll-Ringspinnmaschinen,* die eine mit feststehender Spindelbank, ganz besonders für die Verarbeitung von feinen Garnen geeignet, während die andere Maschine mit beweglicher Spindelbank vor allem zum Spinnen von groben und gröbsten Nummern dient. Beide Maschinen sind mit dem bewährten Führungssattelstreckwerk mit pneumatischer- oder Feder-Belastung ausgestattet. Ferner zeigt die Firma eine *Streichgarn-Ringspinnmaschine* für Großformat-Spulen mit einem Fassungsvermögen von 0,4 kg. Diese Spulen können direkt dem Zettelgatter oder der Schuß-Spulmaschine vorgelegt werden, so daß meistens auf die vorgängige Herstellung von Kreuzspulen verzichtet werden kann. An dieser Maschine werden verschiedene interessante Neuerungen zu sehen sein. Besondere Beachtung verdienen Verbesserungen, die erst vor kurzem zwecks einer weiteren Steigerung der Verzugsmöglichkeit eingeführt worden sind. Es handelt sich dabei insbesondere um eine neue Klemmvorrichtung im Streckwerkauslauf und eine wichtige Neuerung des bekannten Nadelrichters zu den Drehröhrchen. Als vierte Maschine wird die Firma Rieter ihre neueste Konstruktion, die *Schneid-Ringspinnmaschine «Cutdrafil»* für die Verarbeitung von Langstapelfasern vorführen, die wir in Nr. 11/1953 der «Mitteilungen» in Wort und Bild geschildert haben.



Neue Streichgarn-Ringspinnmaschine
Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur

Mit einer *Spezial-Ringzwirnmaschine* für Seide und die neuzeitlichen synthetischen Fasern wartet die Firma **Carl Hamel,** *Spinn- und Zwirnereimaschinen Aktiengesellschaft,* **Arbon** auf. In auffallend schmaler Bauart, nur etwa 600



Spul- und Fachmaschine Modell CC 52
Carl Hamel Spinn- und Zwirnereimaschinen Aktiengesellschaft, Arbon

mm breit, ist diese Maschine mit Stoppspindeln ausgestattet, wodurch die automatische Abstelleinrichtung und die Einstellung des Spindelantriebes wesentlich vereinfacht werden konnten. Außerdem gewährleisten zwei angetriebene Abzugsrollen einen vollkommenen Faden-Spannungsausgleich bei größter Schonung des Materials. Ferner führt diese Firma eine neugestaltete *Effekt-Ringzwirnmaschine* für Frotté, Knoten, Schlingen, Fadenflammen und alle Abarten dieser Phantasiezwirne vor. Ein besonderer Vorteil dieser Maschine ist die Lage des Schlingenzylinders senkrecht über der Spindel, wodurch

der empfindliche Schlingenfaden ohne Knickung zum Kops geführt werden kann. Gewähr für einwandfreie Knoten- und Noppenbildung gibt die ruhig gleitende Noppenlatte, wie überhaupt bei der Maschine jede abgehackte Bewegung vermieden ist.

Zwei neuentwickelte und nach dem Ballonzwirnverfahren arbeitende *Zwirnmaschinen* für die Reifen-Cordherstellung wird die Firma **Appatex, Textilapparate AG., Goldach SG** vorführen. *Auf der Facht-Zwirnmaschine* wird der von der Spinnmaschine kommende Faden vorgezwirnt und gleichzeitig gefachtet. Auf der zweiten Maschine werden diese Fäden zum fertigen Cord gezwirnt. Die einstöckig gebauten Maschinen weisen mehrere Felder von gleicher Baulänge auf. Die Spindelzahl variiert daher je nach der Zahl der Felder und der Größe der Spulen, die bis zu 4 kg Garn aufnehmen können. Mit Spezial-Rollenlager-Spindeln ausgestattet, erfolgt deren Antrieb durch Bänder mit Gewichts-Spannrollen, wobei je vier Spindeln durch die im Unterteil der Maschine angeordnete Hauptwelle gemeinsam angetrieben werden. Durch einfache Umstellung kann nach Belieben s- oder z-Zwirn erzeugt werden. Sämtliche Antriebsteile sind leicht zugänglich in einem gußeisernen Ständerkasten und werden mittels zentraler Schmierung geölt. Die Fadenchangierung erfolgt durch ein im Antriebskasten angeordnetes hydraulisches Oel-Changiergetriebe.

Von der Firma **Prematex S.A., Morges** wird eine schwere *Ringzwirnmaschine* für Baumwolle und Wolle gezeigt werden. An dieser Neukonstruktion sind der Ringbankhub von 300 mm, der Fadenführerhub von 120 mm (= 40% Ringbankhub) und die nur einseitig gelagerten Druckzylinder, die ein einhändiges Fadeneinziehen ermöglichen, besonders erwähnenswert. Im weitern sei auf die robuste und schwere Konstruktion hingewiesen, die, nach Grenzlehren gearbeitet, eine leichte Auswechslung der verschiedenen Elemente gewährleistet. Die Firma zeigt ferner eine *Haspelmaschine* für die Verarbeitung von Natur- und Kunstfasern, deren robuste und sorgfältig ausgewuchtete Haspelkronen Haspelgeschwindigkeiten bis 700 m/Min. zulassen. Anstelle des Stufenzählers kann durch je ein Substraktionszähler je Strang jede gewünschte Fadenlänge bis 10 000mal Haspelumfang eingestellt werden.

Mit einer vorteilhaften Neuerung wartet die Genfer Firma **Hispano-Suiza S.A. auf.** Gewisse Nachteile des bisherigen Spindelantriebes veranlaßten die Ingenieure dieser Firma, eine alte und bekannte Idee: den direkten Antrieb der Spindel, neuerdings aufzugreifen. Nach mehrjährigem Studium und gründlichen Versuchen in Zusammenarbeit mit bekannten Spinnereien bringt die Firma nun als bahnbrechende Neuheit eine patentierte *Spindel mit direktem Antrieb*. Die Spindeln sind auf einem waagrechten Spindelkasten mit einer durchgehenden Längswelle montiert und werden von den Schraubenrädern dieser Welle direkt angetrieben. Eine vollautomatische Kupplung sorgt für die Kraftübertragung und für eine konstante Drehzahl aller auf einer Maschine montierten Spindeln. Jede einzelne Spindel kann aber von Hand oder durch eine Kniebremse für sich angehalten werden, ohne dadurch die Drehzahl der andern Spindeln zu beeinträchtigen.

Honegger & Co., Wetzikon zeigen auf ihrem Prüfstand die gebräuchlichsten Typen von *Rollenlager- und Gleitlagerspindeln* für Baumwolle, Wolle, Seide und alle Arten Kunstfasern. Außer dem Bau von erstklassigen Spindeln nach eigener Konstruktion widmet sich die im Jahre 1833 gegründete Firma der Fabrikation von anerkannt hochwertigen Riffelzylindern sowie der Herstellung kompletter Streckwerke für Ringspinnmaschinen und Flyer in modernsten Ausführungen. Honegger & Co. befassen sich ebenfalls mit der Modernisierung bestehender Streckwerkanlagen sowie Umänderungen auf Bandantrieb und größeren Hub an Spinn- und Zwirnmaschinen. Als weitere ausgestellte Erzeugnisse seien erwähnt Druckzylinder mit Rollen- oder Kugellagerung, Rollenlager-Bandspannapparate und -Bandspannrollen.

Die **Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG., Uster,** stellt aus ihrer Textilabteilung ebenfalls eine Kollektion hochwertiger *Spinn- und Zwirnspindeln* aus, ferner Riffelzylinder und Druckzylinder in Gleit- und Wälzlagerausführung. Neben den bekannten SKF-Spindeln hat die Firma in den eigenen SMM-Spindeln ein Präzisionserzeugnis für hohe Belastungen und hohe Drehzahlen geschaffen, das sich in Spinnereien und Zwirnereien bestens bewährt hat.

Die Firma **C. Walter Bräcker, Pfäffikon/ZH** zeigt im gleichen Stande ihre hochklassigen *Ringläufer* für Spinn- und Zwirnmaschinen. Obwohl es sich dabei um ein Massenprodukt handelt, sind die Bräcker-Ringläufer in steter Weiterentwicklung bei äußerst engen Toleranzgrenzen zu einem Qualitätserzeugnis geworden.

Die Firma **Graf & Co.,** Mechanische Kratzenfabrik, **Rapperswil/SG,** bringt als Neuheit eine *Deckelschleifmaschine* mit keramischem Schleifbelag sowie einen traversierenden Schleifapparat mit einem Kopf aus Keramikstein. Sie zeigt ferner eine Briseurschärfmaschine und Kratzen aller Art: Cotonissa-, Cardofil- und Syntheticakratzen für die verschiedensten Verwendungszwecke.

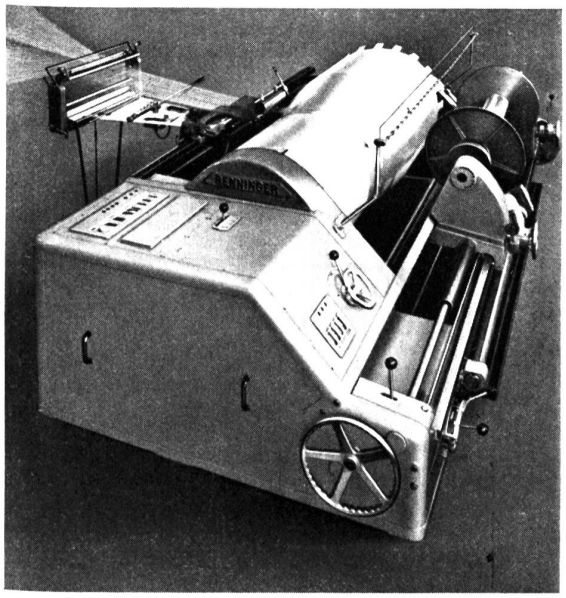
Die Firma **Honegger & Co.,** vorm. Emil Honegger, **Rüti ZH.,** ein seit über einem Jahrhundert bestehendes Unternehmen, befaßt sich ebenfalls mit der Herstellung von Kratzen (Cardengarnituren) für die gesamte Textilindustrie. An der Messe zeigt diese Firma nicht nur eine Kollektion solcher Garnituren, sondern auch eine automatische *Cardendeckel-Schleifmaschine,* deren verschiedene technische Neuerungen eine hohe Präzision des Deckelschliffes gewährleisten. Gebrauchte Cardendeckel-Schleifmaschinen können auf das patentierte System Honegger umgebaut werden. Aus dem Fabrikationsprogramm seien ferner noch Schleifapparate mit traversierendem Schleifkopf und Vollschleifwalzen erwähnt.

Als bedeutende Neuheit zeigt die Firma **LUWA AG., Zürich,** eine «*Pneumastopanlage*» auf einem Rieter-Baumwollflyer. Diese Anlage wurde nach fünfjähriger Entwicklungsarbeit erst kürzlich zum Verkauf freigegeben. Die patentierte «Pneumastopanlage» kombiniert das Prinzip der bekannten Pneumafil-Fadenabsaugung mit einer automatischen Abstellvorrichtung, bei genauer Anpassung an die Bedürfnisse des Flyer-Arbeitsvorganges. Die konstante Ueberwachung aller Spindeln durch diese Luwa-Anlage bringt eine Reihe bedeutender Vorteile mit sich, wie z. B. eine wesentlich größere Spindelzuteilung je Spinnerin, eine günstigere Maschinenanordnung für kürzere Lauf- und Transportwege. Neben diesen rein organisatorischen Vorzügen bewirkt die «Pneumastopanlage» dank besserer Entstaubung der Maschinen eine Qualitätsverbesserung des Vorgarnes durch Verminderung der Doppelfäden, Ansetzer und dicken Garnstellen. Weitere Vorteile sind die gleichmäßigen Spulengrößen, die bessere Sammlung und Wiederverwertung des Abfalls sowie die geringeren Reinigungsarbeiten an der Maschine.

Webereimaschinen

Das Angebot an Webereimaschinen wird groß und mannigfaltig sein und dadurch dem Messebesucher einen Begriff von der wirtschaftlichen Bedeutung dieses Industriezweiges und der weitgehenden Automatisierung der verschiedenen Konstruktionen vermitteln.

Von den vielen hochwertigen *Vorwerkmaschinen* sei zuerst die von der **Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil,** zur Vorführung kommende *Hochleistungs-Sektional-Zettelmaschine ZAS* mit Gatter und elektrischem Fadenwächter genannt. Diese Zettelmaschine vereinigt in sich eine große Anzahl automatischer und mechanischer Vorrichtungen, von welchen die elektromagnetische Anlaß- und Abstellvorrichtung, die Trommeluhr für die Messung der gewünschten Kettlängen, der Effektiv-Meterzähler, die seitliche Verschiebung von Maschine und Gatter auf Schienen, die Keilhöhenbestimmung, die Ausschwenkvorrichtung für den vollen Kettbaum und diejenige für das präzise Ansetzen der Bänder erwähnt seien.

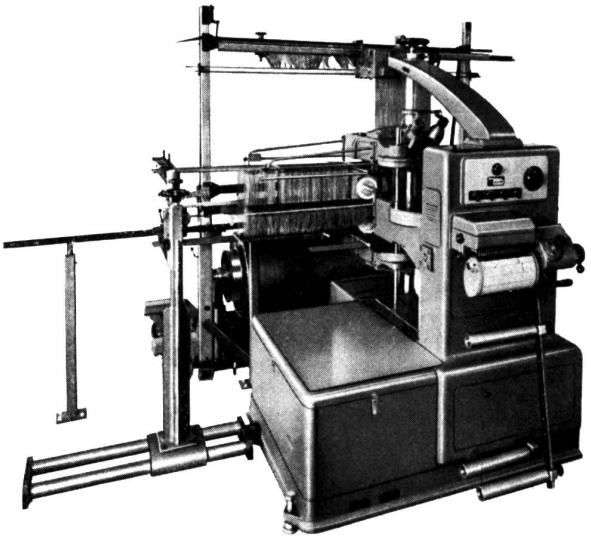


Hochleistungs-Sektional-Zettelmaschine ZAS
Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil

Der Stand der Firma **Zellweger AG.,** *Apparate- und Maschinenfabriken Uster,* **Uster/ZH,** wird bei den Webereifachleuten auch dieses Jahr wieder lebhaftes Interesse erwecken. Wir erwähnen zuerst die *automatische Einziehmaschine «Uster»*. Diese Neuentwicklung ist das Modernste auf dem Gebiet der Vorbereitungsmaschinen. Die neue «Uster»-Maschine zieht automatisch — gesteuert durch eine Papierkarte — Webketten aus Wolle, Baumwolle, Zellwolle, Rayon usw. in Stahldraht-, Flachstahl- und Duplex-Litzen ein, und zwar wahlweise in 2—28 Schäfte. Der Ward-Leonard-Antrieb gestattet die genaue Anpassung der Einzugsgeschwindigkeit an das einzuziehende Kettmaterial und stellt hinsichtlich Unterhalt und Bedienung nur geringe Anforderungen an das Hilfspersonal. Die Verwendung von drei Zettelwagen gewährleistet einen ununterbrochenen Betrieb der Maschine und somit höchste Leistungen, weil auf diese Art während des Einzuges einer Kette eine zweite vorbereitet und die eingezogene abgerüstet werden kann. Ein zuverlässig arbeitendes Fühlersystem überwacht ständig die Maschine, wodurch selbst bei höchsten Geschwindigkeiten eine einwandfreie Arbeit gewährleistet wird.

Auch die allgemein bekannte *Webketten-Knüpfmaschine «Klein-Uster»* wird zu sehen sein. Diese Maschine nimmt auf dem Weltmarkt infolge ihrer vielseitigen Verwendbarkeit und großen Leistungsfähigkeit eine führende Stellung ein, laufen doch in über 40 verschiedenen Staaten mehr als 3000 dieser Maschinen. Die «Klein-Uster» wird in drei verschiedenen Typen hergestellt. Die Aufspannmethode ist derart rationell entwickelt, daß sich außergewöhnliche Knüpfleistungen ergeben. Bei einer Knüpfgeschwindigkeit bis zu 350 Knoten je Minute ersetzt die «Klein-Uster» 8—10 tüchtige Andreherinnen.

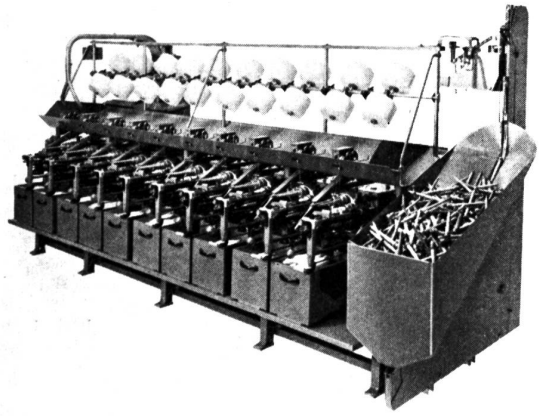
Im weitern sei auf die *Lamellensteckmaschine «Uster»* aufmerksam gemacht, bis heute die einzig existierende Maschine dieser Art. Die Maschine steckt automatisch offene, gerade Lamellen in den Breiten von 7—12 mm und den Dicken von 0,1—0,4 mm, ob für mechanische oder elektrische Fadenwächter bestimmt. Die Zahl der Lamellenreihen kann den jeweiligen Verhältnissen angepaßt werden und ist von 2—12 einstellbar. Auch die Reihenfolge der Lamellen ist frei wählbar. Zwei weitere Modelle gestatten das Stecken von Lamellen in den Breiten von 7—18 mm und den Längen von 136—180 mm. Dank der feindurchdachten Konstruktion der Maschine können Steckgeschwindigkeiten bis zu 250 Lamellen je Minute erreicht werden. — Eine Kombination dieser drei «Uster»-Maschinen ermöglicht den Einzug der Ketten in Geschirr und Blatt und das Stecken der Lamellen auf die eingezogenen Ketten.



Automatische Geschirr-Einziehmaschine «Uster»
Zellweger AG., Uster/ZH

Die Firma **Brügger & Co. AG., Horgen** wird mit ihrem *automatischen Schuß-Spulmaschine* «GIROMAT» vertreten sein. Auch diese Maschine hat einen Ausbau erfahren und wird heute auf Wunsch mit einer Spezialausrüstung geliefert, welche ein einwandfreies und rationelles Spulen aller vollsynthetischen Fasern gewährleistet. Von den Neuerungen seien erwähnt: die Verlangsamung der Fadenführerbewegung und der Spulenaufbau mit seiner ungleichmäßigen Verlagerung der Fadenschichten von der Basis bis zur Spitze durch ein Hubexzenter besonderer Bauart. Dadurch wird die Abschlaggefahr des Materials im Webschützen ausgeschaltet. Neu ist ferner die Fadenbremse «Synchromat», die, besonders für Chemiefasern geeignet, vom Spulkörper herrührende Spannungsunterschiede selbsttätig ausgleicht, bevor der Faden durch die Scheibenbremse läuft. — Auch der «GIROKONER», eine *spindellose Präzisions-Kreuzspulmaschine* für die Herstellung von bi-konischen Kreuzspulen, weist verschiedene konstruktive Neuerungen auf.

Die **Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach ZH** zeigt zwei verschiedene Typen ihrer *vollautomatischen Schuß-Spulmaschine «Non Stop»* für Baumwolle, Wolle, Zellwolle und Leinen, mit automatischer Zuführung der Automatenspulen zu den einzelnen Apparaten. Beim einen Modell



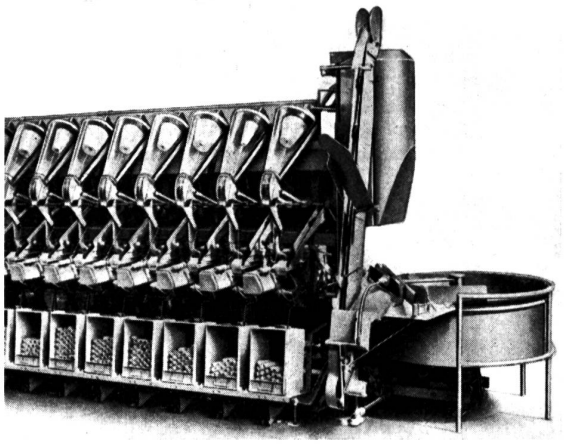
Vollautomatische Schuß-Spulmaschine «Non Stop»
Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach/ZH

werden die bewickelten Spulen aller zehn Apparate durch ein Transportband in eine Sammelkiste geleitet und geordnet aufgeschichtet, beim andern Modell werden sie unter jedem Spulapparat in individuelle Kistchen abgelegt und aufgeschichtet. Das Modell mit der Sammelkiste ist der geeignete Typ für einheitliches Material und Großbetriebe, das andere die Maschine für kleinere Betriebe, da zufolge der Einzelablegevorrichtung auf jedem Spulapparat ein anderes Material oder eine andere Garnnummer verarbeitet werden kann. Beide Maschinen haben Spindelgeschwindigkeiten von 8000 T/Min., sind mit Absaugevorrichtungen für Flaum und Staub ausgestattet und bewickeln die Kanetten unter Entfernung der zu Beginn des Spulprozesses entstehenden Fadenschwänze. — Als weiterer «Non Stop»-Typ wird eine *automatische Schuß-Spulmaschine* für Seide, Rayon, Krepp und die vollsynthetischen Fasern Nylon, Perlon, Orlon usw. vorgeführt. Diese mit amerikanischen Kidde-Dämmungen ausgestattete Maschine eignet sich ganz besonders für die Verarbeitung der synthetischen Fasern. Sie ist ebenfalls mit Ablegvorrichtung für die bewickelten Kanetten versehen, wobei diese in ähnlicher Art wie beim vorerwähnten Modell unter jedem Spulapparat in individuelle Kistchen geordnet werden. Dieser Spulautomat zeichnet sich aus durch Einfachheit, Solidität, hohe Präzision und garantiert bei größter Leistungsfähigkeit absolute Betriebssicherheit.

Fr. Mettler's Söhne, Maschinenfabrik, **Arth.** Diese Firma führt ihre *Hochleistungs-Facht- und -Kreuzspulmaschine* «Record» vor. Besonders konstruiert zum Spulen und Fachten, 2—6fach, von Garnen oder Zwirnen aus Baumwolle, Wolle, Zellwolle usw. ab Cops und Pincops auf zylindrische oder konische Kreuzspulen, zeichnet sich diese Maschine durch ihre vielseitige Verwendungsmöglichkeit aus. Die Firma zeigt ferner eine ihrer modernen Sengmaschinen zum Sengen und Spulen von Garnen und Zwirnen, die nach Wunsch entweder mit Gas- oder elektrischen Brennern eingerichtet werden kann.

Von der Firma **Carl Hamel** Spinn- und Zwirnereimaschinen AG., **Arbon,** wird eine *Universal Spul- und Fachtmaschine* vorgeführt. Eine neue, in allen Teilen vereinheitlichte Konstruktion, die es erstmals ermöglicht, auf einer Hochleistungsmaschine sämtliche Spulenformen herzustellen. Mit neuartiger spannungsausgleichender Fliehkraftbremse ausgestattet, können auch Färbespulen mit besonders weichen Rändern erzeugt werden. Ein Störgetriebe verhindert Bildwirkungen auf der Spule. Jede Spulstelle kann mit Staubabsaugung versehen werden oder mit Paraffinier- oder mit elektrischer oder Gas-Sengeinrichtung.

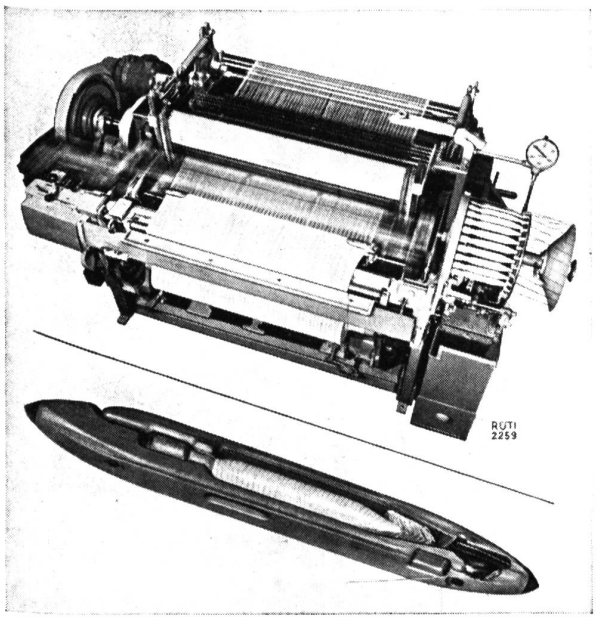
Die **Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen** hat ihrem *Super-Schußspulautomaten MSL* für Baumwolle, Zellwolle, Leinen usw. mit einer sehr gediegenen Vorrichtung zum Absaugen von Flaum und Staub und mit dem Spulen-Abfüllapparat «Packer» ein vollständig neues und sehr gefälliges Gesicht gegeben. Bei dem neuen MSL-Automaten ist die Abzugspule, Dämmung und Fadenlauf jedes einzelnen Spulapparates in einem konischen zolluloidähnlichen Gehäuse untergebracht, wodurch der freie Flug von Flaum und Staub verhindert und dabei auch das beim Spulenwechsel abgeschnittene Fadenende abgesaugt wird. Der Gehäusedeckel kann mit einem einzigen Griff aufgeklappt werden und bleibt in dieser Stellung arretiert. Kreuzspule und Dämmung liegen frei, so daß ein gebrochener Faden geknüpft oder eine neue Abzugspule eingesetzt werden kann. Die Dämmung ist ohne Oeffnen des Gehäuses regulierbar, und die Ueberwachung des Fadenlaufes in der Absaugevorrichtung ist einfach. Eine weitere Neuerung stellt der Spulen-Abfüllapparat «Packer» dar, der die vollen Spulen jedes einzelnen Automaten ordnet und aufschichtet. Die Maschine ist eine der großen Neuheiten unter den Weberei-«Vorwerken».



Super Schuß-Spulautomat MSL mit Spulen-Abfüllapparat «Packer»
Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen/ZH

Auch der Schlauchkops-Automat Typ MT weist beachtenswerte Neuerungen auf. Wir erwähnen die horizontale 3—4fache Revolver-Aufsteckvorrichtung, die fahrbare Spulenkiste für volle Spinnspulen, das Transportband zum Abtransport der leeren Spinnspulen und weisen auf die automatische Kops-Abfüllvorrichtung hin. Neu ist auch die Verschalung über den Apparaten als Schutz gegen Verschmutzung. — Es sei ferner der *Schuß-Spulautomat Typ MSK-N* «Novafil» mit der neuen Kompensations-Gitterdämmung erwähnt, welche allfällige Spannungsschwankungen im Fadenlauf durch sofortige Verminderung der Bremskraft ausgleicht. Die Maschine ist infolge ihrer Feinfühligkeit ganz besonders zum Spulen von synthetischen und andern hochfeinen Materialien geeignet. — Die *Präzisions-Kreuzspulmaschine Typ KEK-PN* «Monofil-Koner» zur Verarbeitung von Nylon, Perlon, Orlon usw. und eingerichtet zur Anfertigung von Spulen mit konischem Aufbau bei seitlich abgeschrägten Rändern, sogenannten Pineapple-Spulen, ist neuestens mit einer stufenlosen Feinregulierung der Befeuchtung ausgestattet worden.

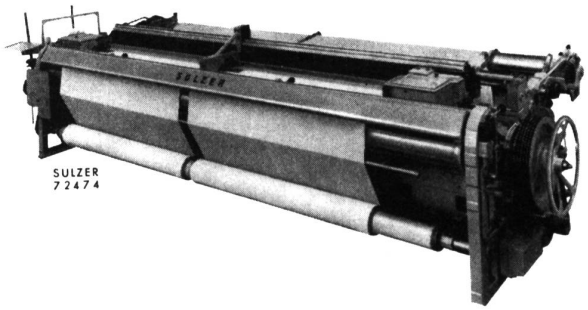
Mit vier verschiedenen Typen von Webautomaten wird unsere älteste Webstuhlfabrik, die **Maschinenfabrik Rüti AG., Rüti/ZH,** vertreten sein. Wir erwähnen den *einschützigen Schnelläufer-Webautomaten,* Modell BANLXK, von 110 cm nutzbarer Kettbreite im Blatt, mit Losblatt und sechsschäftiger Außentrommeltritt-Vorrichtung. An der MUBA wird dieser Automat, auf dem ein Stoff für Hemdenpopeline hergestellt wird, mit über 250 T/Min. laufen, also etwa 30 Touren schneller, als man dies üblicherweise in der Praxis tut. Diese hohe Tourenzahl setzt natürlich ein vorzügliches Kettmaterial voraus, zeigt aber dem Fachmann, daß die Vorrichtungen diese hohe Beanspruchung ohne weiteres aushalten, wobei trotz dieser Schnel-



Einschütziger Schnelläufer-Webautomat von 100 cm Kettbreite, mit Rüti-Flachschützen
Maschinenfabrik Rüti AG., vorm. Caspar Honegger, Rüti

ligkeit noch ein ruhiger Lauf des Stuhles möglich ist. Hunderte von diesen Schnelläufer-Automaten laufen in verschiedenen europäischen Webereien und überall wurde damit eine 20—25prozentige Produktionserhöhung erreicht. — Auf einem *einschützigen Webautomaten* BAL mit 110 cm Kettbreite im Blatt, mit Losblatt zweischäftiger Innentrittvorrichung, wird ein Baumwollgewebe (renforcé) angefertigt. Auch dieser Webautomat ist eine moderne Maschine, ausgestattet mit allen Neuerungen, wie Außenschere, Momentabstellung, automatische Kettnachlaßvorrichtung usw., die in der Praxis mit der beachtlich hohen Tourenzahl von 190—200 T/Min. vortreffliche Leistungen ermöglichen. — Als Vertreter der in verschiedenen Kombinationen gebauten Rüti-Buntautomaten wird ein vierschütziger Baumwoll-Webautomat, 110 cm Kettbreite im Blatt, mit Festblatt und zweischäftiger Schiebertritt-Vorrichtung vorgeführt. Auf diesem Auomaten wird ein Baumwoll-Karostoff gewoben. Als Besonderheit zeigt Rüti ferner einen zweischützigen Rayon- und Seiden-Spulenwechsel-Webautomaten von 120 cm Kettbreite im Blatt, mechanischem Schußsucher und ausgestattet mit 16schäftiger Rüti-Schaftmaschine für Papierkarten. Bei etwa 170 T/Min. wird auf diesem Automaten ein Nylon-Damenblusenstoff gewoben. Dieser Stuhl kann als zweischütziger Mischwechsel-Automat auch mit Trommelmagazin ausgerüstet sein. Schließlich sei noch erwähnt, daß im Stand der Firma Gebr. Stäubli & Co., Horgen, ein siebenschütziger Rüti-Lancierwebstuhl von 190 cm nutzbarer Kettbreite laufen wird. Auf diesem Stuhl wird mit 130 T/Min. ein Kammgarn-Damenkleiderstoff angefertigt.

Die von der Firma **Gebrüder Sulzer, Winterthur** an der letztjährigen Messe zum erstenmal gezeigten Sulzer-Webmaschinen TW11/130" mit den kleinen Greiferschützen haben sich seither im industriellen Einsatz größerer Anlagen restlos bewährt, und die gemachten Erfahrungen

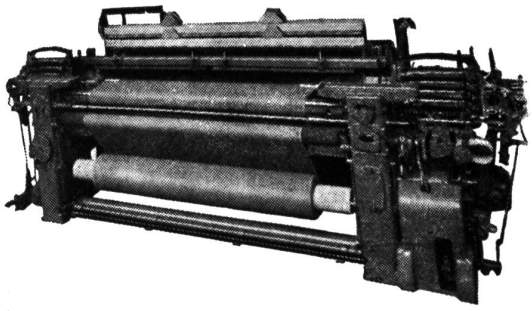


Sulzer-Webmaschine TW 11/130"
Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur

bezüglich Wirtschaftlichkeit, Leistungsfähigkeit und mechanischer Zuverlässigkeit haben den Erwartungen voll entsprochen. Zwei solcher Webmaschinen, die nun in einem eigens dafür errichteten Werk in Solothurn in Serien angefertigt werden, mit einer nutzbaren Blattbreite von 330 cm und mit Baumwollartikeln belegt, werden an der Messe zu sehen sein.

Die **Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon** hat durch die Standardisierung ihrer Webstühle eine Pionierarbeit geleistet und damit neue, richtungweisende Wege beschritten. Sie kann mit Befriedigung feststellen, daß ihre bahnbrechenden Gedanken seither auch von andern namhaften Webstuhlfabriken aufgenommen worden sind. Tatsächlich wies der Webstuhl Typ 100W von Anfang an eine große Anzahl einzigartiger Konstruktionsmerkmale und Betriebseigenschaften auf. Die vergangenen Jahre haben gezeigt, daß die Grundkonzeption des Saurer'schen Webstuhlbaues, das Baukasten-System, welches das leichte Umstellen der Webstühle auf andere Typen und andere Gewebeartikel ermöglicht, einem steigenden Interesse begegnet. Am Saurer-Stand werden dieses Jahr folgende Webmaschinen zu sehen sein:

Ein *einschütziger Automatenwebstuhl* (Super-Schnellläufer) Typ 100W, mit Exzentermaschine, 110 cm nutzbare Blattbreite, etwa 265 Schuß/Min., belegt mit einem Baumwoll-Rohgewebe (Finette). Dieser hochtourige Webstuhl weist sämtliche bewährten Grundzüge der bekannten 100W-Typenreihe auf.



Lancierwebstuhl Saurer Typ 200W, beidseitig unabhängig mit Exzentermaschine stabilster Konstruktion

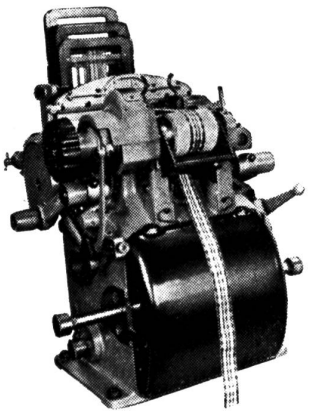
Ein *einschütziger Automatenwebstuhl* Typ 100W, mit Exzentermaschine, 200 cm nutzbare Blattbreite, 170 Schuß/Min., vier Schäfte, belegt mit einem Rohgewebe für Betttücher.

Ein *Buntautomaten-Webstuhl* Typ 100W, einseitig vierschützig, mit zwangläufiger Einzylinder-Schaftmaschine, 180 cm nutzbare Blattbreite, 140 Schuß/Min., belegt mit einer Wollkette für Damenkleiderstoffe. — Dieser Stuhl ist zur Erleichterung der Arbeit der Weberin beim Schußsuchen und Ausweben mit der bewährten mechanischen Schuß-Suchvorrichtung ausgerüstet. Mit einem vorn am Weberstand angebrachten Steuerungshebel kann das Fach mühelos vor- und rückwärts geöffnet werden.

Ein *einschütziger Rayon-Automatenwebstuhl* (Spulenwechsler) Typ 100W, mit Exzentermaschine, 160 cm nutzbarer Blattbreite, 165 Schuß/Min., belegt mit einem Futtersatin. — Nachdem letztes Jahr ein vierschütziger Spulenwechsel-Automat für Rayon und andere Chemiefasern gezeigt wurde, wird nun die einschützige Variante für Stapelartikel vorgeführt. Dieser Stuhl arbeitet mit der bewährten Kettendämm- und Ablaßvorrichtung Typ 3D2, welche als freistehendes Gestell auch mit Webstühlen anderer Systeme kombiniert und für Seide, Rayon und vollsynthetische Chemiefasern mit gutem Erfolg verwendet werden kann.

Ein *Lancier-Webstuhl* Typ 200W, beidseitig zweischützig unabhängig, mit Exzentermaschine stabilster Konstruktion, 170 cm nutzbare Blattbreite, 115 Schuß/Min., belegt mit einem schweren Storengewebe. — Der Webstuhl Typ 200W dient bekanntlich zur Herstellung von ganz schweren Geweben mit einem Gewicht bis 1000 g je m². Um die Leistungsfähigkeit dieses Typs zu zeigen, wird an der MUBA mit zwei hintereinander gelagerten Kettbäumen gearbeitet. Jeder Baum ist mit einer unabhängig wirkenden Bremsvorrichtung ausgerüstet, welche den für schwere Gewebe notwendigen festen Blattanschlag ermöglicht.

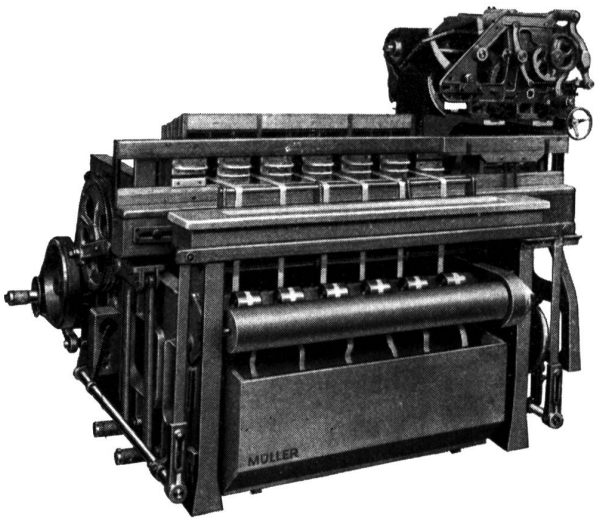
Im weitern wird die Firma Saurer an der Basler Messe noch mit zwei Gruppen ihrer bekannten schnellaufenden eingängigen Bandwebstühle vertreten sein. Eine Gruppe von fünf dieser eingängigen Bandwebstühle vom Typ 24B für eine maximale Bandbreite von 23 mm fertigt auf einem Kopf ein Satinband, auf den Köpfen 2—4 verschiedene Rayonbänder für Wäscheartikel und auf dem fünften Kopf ein Baumwollköpergewebe an. Die andere Gruppe mit drei Köpfen vom Typ 40B für Bänder von 40 mm Breite wird mit einem Satinband, einem Spindelband und mit einer leichten Baumwollgurte belegt sein. Schließlich sei auch noch auf den Kettbaum-Transportwagen, System SAURER, hingewiesen. Dieser praktische Helfer ermöglicht den Webereien, Mühe und Zeit zu sparen, indem der Transport und das Einlegen der Kettbäume damit weitgehend vereinfacht und verbilligt werden kann.



Eingängiger Bandwebstuhl Saurer Typ 40B für Bänder von max. 400 mm Breite, mit 400 Schuß je Minute arbeitend

In jüngster Zeit hat sodann die Elektrifizierung der Webstühle in Anbetracht der damit erzielten sehr günstigen Ergebnisse große Fortschritte gemacht. Die Firma **Jakob Jaeggli & Cie., Winterthur,** die auf diesem Gebiet die eigentliche Pionierarbeit geleistet hat, wird einen *vollelektrischen Spulenwechsel-Automaten* 4-1 für Seiden-, Kunstseiden und ähnliche Feingewebe vorführen. Dieser kombinierte Automat, der zum erstenmal gezeigt und auf dem an der Messe ein vierfarbiger Kunstseidenstoff hergestellt wird, ist mit verschiedenen elektrischen Einrichtungen, wie Dreiknopfsteuerung, Spulenfühler, Mittelschußwächter usw., ausgestattet, die ihrerseits viel zur Erhöhung der wirtschaftlichen Leistung beitragen. Im weitern sei auf den *voll-elektrischen Schützenwechsel-Automaten* 2-1 hingewiesen. Eine Besonderheit dieser Maschine stellt der separate Automatenmotor dar, der durch den elektrischen Spulenfühler auf der Wechselkastenseite betätigt wird und in 3 Sekunden, unabhängig von der Tourenzahl des Webstuhls, die Auswechslung besorgt. Beide Webstühle sind mit einem automatischen Kettbaumgestell versehen. Zufolge der Anordnung von Kettbaum und Leitwalze in einem gemeinsamen Hebelsystem bleibt die Kette, unabhängig von äußeren Einflüssen, von Anfang bis Ende gleichmäßig gespannt. Die Firma Jaeggli wird ferner vier hydraulische Hub- und Transportwagen ausstellen, wovon zwei Typen für Webereien und einen für Färbereien.

Bandweber werden am Stand der Firma **Jakob Müller,** *Bandwebstuhl- und Maschinenfabrik,* **Frick/AG,** mit besonderem Interesse die kleine, mit einer Schaftmaschine ausgestattete *Schnelläufer-Bandwebmaschine* CR9 studieren. Diese Maschine ist universal verwendbar; sie ermöglicht die Herstellung egaler Baumwoll-, Leinen-, Gummi- und Rayonbänder in tadelloser Ausführung und bei großen Geschwindigkeiten. Gegenüber den großen Produktionsmaschinen unterscheidet sie sich nur in der Zahl der Gänge. Das Arbeitsprogramm dieses Familienunternehmens, das während dreier Generationen im Dienste der Bandindustrie eine große Aufbauarbeit geleistet hat, umfaßt verschiedene Typen von Hochleistungs-Bandwebmaschinen für leichte Seiden- und Rayonbänder, für Samt- und Plüschbänder wie auch solche für schwere Gurten und Schläuche sowie für alle Arten von Drahtbänder.



Schnelläufer-Bandwebmaschine CR9
Jakob Müller, Bandwebstuhl- und Maschinenfabrik, Frick/AG

Die **Maschinenfabrik Benninger AG. Uzwil** führt neben der schon erwähnten Hochleistungs-Sektional-Zettelmaschine auch ihren *Schützenwechsel-Automaten-Webstuhl*, einseitig vierschützig, von 125 cm nutzbarer Blattbreite, für Seiden-, Kunstseiden- und Feingewebe vor. Die Auswechslung der Schützen erfolgt ohne Stillstand des Stuhles.

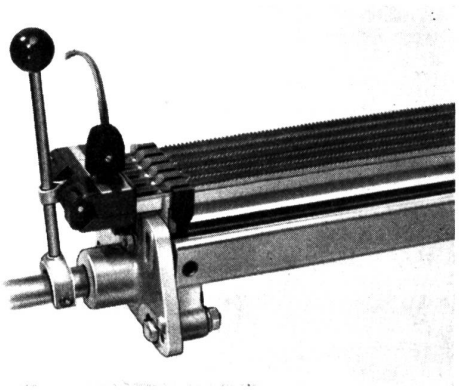
Die Firma **Georg Fischer Aktiengesellschaft, Schaffhausen,** pflegt seit mehr als einem Vierteljahrhundert die Automatisierung gewöhnlicher Webstühle und hat auf diesem Sondergebiet im In- und Ausland große Erfolge erzielt. Ursprünglich auf die Automatisierung von Baumwollwebstühlen nach dem bekannten Northrop-System eingestellt, hat diese alte Schaffhauser Firma den Mechanismus der Automaten in jüngster Zeit derart feinfühlig gestaltet, daß auch Seidenwebstühle mit den **+GF+** *Spulenwechsel-Automaten* absolut fehlerfrei arbeiten. Die Firma wird dieses Jahr in Basel mit einem Rüti-Seidenwebstuhl, automatisiert mit ihrem Buntautomaten TMS2 für zweifarbigen Schuß, einem einschützigen Unterschlagstuhl mit Spulenwechsel-Automat und einem Jaeggli-Seidenwebstuhl mit Spulenwechsel-Mischwechsler 2x1 vertreten sein und damit neuerdings beweisen, daß sie mit ihren **+GF+** Automaten mit dem trommelförmigen Spulenmagazin ein recht heikles Problem in jeder Hinsicht ganz vortrefflich gelöst hat.

Die auf den Bau von Schaftmaschinen spezialisierte Firma **Gebr. Stäubli & Co., Horgen,** bringt als Neuheit eine *Einzylinder-Exzenter-Gegenzug-Schaftmaschine*. Die mit Doppelhub arbeitende Maschine wird von Papierkarten absolut zwangsläufig gesteuert, wobei beim Blattanschlag das Fach nicht mehr ganz geschlossen, sondern etwa ¼ geöffnet bleibt. Die Maschine kann mit mechanischem Schußsucher ausgerüstet werden. Ferner wird diese Firma eine *Einzylinder-Schaftmaschine für Papierkarten* mit absolutem Zwangslauf sowie die bekannte *Webschützen-Egalisiermaschine* Typ WEM und eine Kartenschlag- und Kopiermaschine ausstellen.

Webereiutensilien

An den Webstühlen hat es eine Menge Einzel- und Zubehörteile, die oft sehr wichtige Funktionen versehen, welche man aber während dem Lauf der Stühle kaum oder nur wenig beachtet. Beginnen wir mit den kleinen unscheinbaren Rekord- und Spezial-Rillenmaillons und den feinen Blattzähnen der Webeblätter, die von der Firma **C. Walter Bräcker, Pfäffikon/ZH,** seit mehr als einem Jahrhundert als beste Qualitätserzeugnisse hergestellt und an der Messe gezeigt werden. In neuester Zeit ist es der Firma gelungen, die an und für sich schon idealen Rekordmaillons noch dünner anzufertigen als bisher. Dadurch ist es möglich geworden, auch bei den Runddrahtlitzen die Litzendichte zu steigern.

Von der Firma **Grob & Co.,** Aktiengesellschaft, **Horgen,** wird in ihrem Stande und erstmals auch auf verschiedenen Webstühlen der neue *elektrische Kettfadenwächter* für Seide, KFW 1000, vorgeführt werden. Dieser Wächter zeichnet sich dadurch aus, daß er für alle vorkommenden Kettdichten geeignet ist, indem er mit 4, 6 oder 8 und in Sonderfällen sogar mit 10 oder 12 Lamellenreihen eingerichtet werden kann. Dank seiner gedrängten Bauart beansprucht er auf dem Webstuhl sehr wenig Platz. Die Fadenbruchanzeige-Vorrichtung, die sich als sehr nützlich erwiesen hat, ist auch bei diesem Modell beibehalten worden. Im Gegensatz zum früheren Seidenwächter kann bei diesem neuen Typ ohne irgendwelche Umstellung mit offenen und geschlossenen Lamellen gearbeitet werden. — Die beiden anderen Wächtertypen für Baumwolle und Wolle weisen auf Grund der gesammelten Erfahrungen ebenfalls verschiedene interessante Verbesserungen auf.



Kettfadenwächter für Seide KFW 1000
Grob & Co. AG., Horgen

Im Zusammenhang mit den Kettfadenwächtern sind die Lamellen zu erwähnen, deren GROBAT-Ausführung zu einem Begriff geworden ist. Dieser GROBAT-Rostschutz hat sich seit seiner Einführung unter strengsten Bedingungen, selbst in feuchten und heißen tropischen Gegenden, ausgezeichnet bewährt.

Weiter werden im Stande der Firma Grob die bekannten Leichtmetall-Schiebereiter-Webeschäfte, Mehrzweck-Flachstahllitzen sowie Stahldrahtlitzen für die Schaft- und Jacquardweberei zu sehen sein und ebenso Flachstahl-Dreherlitzen, eine weitere Spezialität dieser Firma.

Die noch junge Firma **E. Fröhlich AG., Mühlehorn/GL,** zeigt an der Messe ihre *«Fröhlich»-Flachstahl-Webelitzen* mit dem rechteckigen Spezial-Fadenauge, Flachstahl-Dreherlitzen sowie Kettfadenwächter-Lamellen aus hochwertigem Federbandstahl mit idealem Rostschutz und hauchfein polierten Fadenaugen. Sie wird ferner mit ihren Ganzmetall-Webeschäften vertreten sein, deren großer Vorteil darin liegt, daß sich die Anticorodal-Tragstäbe selbst bei größter Feuchtigkeit nicht verziehen. Elektrische Kettfadenwächter sind eine weitere Spezialität dieser Firma. Sie hat einen für leichte und schwere Lamellen geeigneten Universaltyp entwickelt, der sich durch seinen großen Verwendungsbereich auszeichnet. Es können auf diesem Apparat die feinsten Seidenlamellen von 0,6 g Gewicht und auch schwerere Typen bis zu 4 g verwendet werden. Führungsschienen unterhalb der Kettfäden sind weggelassen. Ein Ansammeln von Flaum und Staub, welche die Lamellen am sofortigen Fallen hindern könnten, ist daher nicht möglich. Bei einem Kettfadenbruch wirkt der Apparat daher als sicherer «Stuhlstopper».

Die Firma **Gebr. Honegger, Hinwil/ZH,** wird mit einer Kollektion Qualitäts-*Webschützen* vertreten sein. Sie zeigt aus mehrjährig luftgetrockneten, exotischen Edelhölzern und auch aus hiesigem Steinholz angefertigte Schützen für alle Stuhlsysteme. Spezialitäten dieser Firma sind Schützen für Automatenstühle und die Einfädler, worunter einige Modelle mit verstellbaren Fadenbremsen. Die Firma zeigt ferner das von ihr entwickelte Gummiriffelband, das sich als idealer Belag für Walzen, Webbäume, Ausrüstungsmaschinen usw. bestens bewährt hat.

Die Firma **P. Wullschleger S.A.** in **Castione-Arbedo/TI** zeigt erstmals eine Kollektion der von ihr hergestellten *Textilspulen*, Aufsteckspindeln, Wickel- und Putzwalzen. Es ist kein Zufall, daß sich der Sitz dieser Firma im Tessin befindet. Man hat dort an Ort und Stelle das für die Fabrikation vortrefflich geeignete Holz und, einmal angelernt, entwickeln sich die Ticinesi zu wahren Künstlern im exakten Drechseln. Die sorgfältige Auswahl und die raffinierte Trocknung des Rohmaterials tragen im weitern wesentlich dazu bei, daß der Verbraucher alle Garantien für immer gleichbleibende Qualität erhält.

Mit Holzspulen aller Arten wird ferner auch die Firma **Nußbaumer Söhne,** Holzwarenfabrik, **Flüh/SO,** gut vertreten sein.

Die **Aluminium AG. Menziken/AG** hat der Textilindustrie auf ihrem Gebiet neue Möglichkeiten gezeigt. In enger Zusammenarbeit mit erfahrenen Textilspezialisten hat sie Leichtmetallerzeugnisse entwickelt, die insbesondere den wachsenden Ansprüchen an Dauerhaftigkeit und Qualität Rechnung tragen. Dieses Jahr dürfte der zum Patent angemeldete *Leichtmetall-Nyal-Kettbaum* besonderem Interesse begegnen. Derselbe ist eine neuartige Konstruktion, welche die Vorteile von verschiedenen Systemen in sich vereinigt und eine absolut sichere Arretierung der Grenzscheiben auf dem Baum gewährleistet, ohne Notwendigkeit einer Bewicklung desselben mit Papier oder Karton. Der Nyal-Kettbaum ist speziell für die Aufnahme von Kunstfasern (Nylon, Grilon, Perlon usw.) konstruiert; er schließt somit eine bisherige Lücke in der Reihe der handelsüblichen Kettbäume.

Neben den allgemein bekannten und bewährten Zettelwalzen, Zettelrollen, Warenbäumen, Garndämpfkörben, Spulenrechen und Spulen aller Art werden ferner fahrbare Spulenbehälter gezeigt, welche auch stapelbar sind. Ein Vorgarnwalzenwagen, ausgerüstet mit bewickelten Leichtmetall-Vorgarnwalzen, steht zur Veranschaulichung der praktischen Anwendung und zur persönlichen Bedienung zur Verfügung. Auch das mit gutem Erfolg in einigen Betrieben eingeführte Leichtmetall - Kluppenprofil wird vorgeführt.

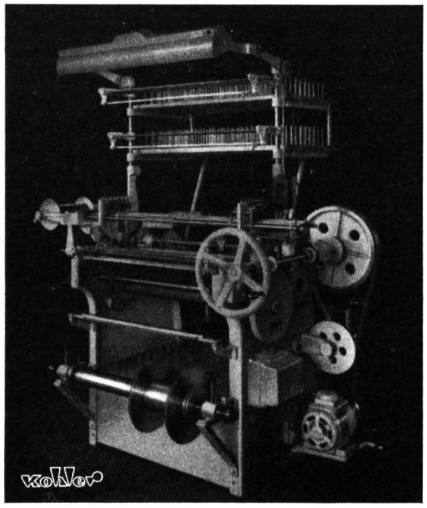
Strickerei- und Wirkereimaschinen

Unsere für ihre hochwertigen Maschinen in aller Welt bekannten Strick- und Wirkmaschinenfabriken haben ebenfalls sehr beachtenswerte Neuerungen geschaffen.

Die Firma **Edouard Dubied & Cie. S.A., Neuchâtel,** führt zwei *Handstrickmaschinen* in gröberer und feinerer Teilung vor. Der mit zwei Nadelbetten ausgestattete Typ MR in 7er-Teilung, geeignet für die Herstellung von Pullovers, Blusen, Westen usw., ermöglicht eine Auswahl der Nadeln auf verschiedene Arten und damit zahlreiche kleine Jacquard-Motive in zwei Farben. Mit Hilfe eines Tastenringelapparates können abwechslungsweise bis sechs Farben verstrickt werden. Der andere Typ MRH in 12er-Teilung, ebenso praktisch für die Herstellung formgerechter Strickwaren, hat zwei große Vorteile: Nadeln mit hohen und niederen Füßen. Durch eine einfache Hebelumstellung kann damit von 2:2-Gestrick auf 1:1-Waren übergegangen werden. Als weitere Maschinen mit verschiedenen Neuerungen zeigt Dubied ferner zwei vollautomatische Doppelschloß-Flachstrickmaschinen, die eine mit kurzem, die andere mit langem Schlitten, beide in 12er-Teilung und 150 cm Nadelraumbreite. Konstruktiv einfache Maschinen, zeichnen sie sich durch große Leistungsfähigkeit aus. Ferner wird man der «Wevenit»-Maschine mit ihren 24 Arbeitssystemen begegnen. Als bekannte Hochleistungs-Jacquard-Rundstrickmaschine, die durch den Monofilm große Ersparnisse ermöglicht, stellt sie in acht Stunden spielend 45—50 Meter Stoff her.

Die **Schaffhauser Strickmaschinenfabrik, Schaffhausen,** führt als große Neuheit eine *Handstrickmaschine mit hochfeinen Teilungen* bis zu 20 Nadeln je engl. Zoll vor. Eine Maschine, die in solcher Feinheit in der Welt einzig ist, dabei 2:2-Gestrick mit automatischem Uebergang auf 1:1 und zudem noch eine reiche Musterung ermöglicht! Eine *vollautomatische zweiköpfige Motorstrickmaschine*, geeignet für die Herstellung von Damen- und Herren-Unterwäsche, Hemden usw., aus bestem Rohmaterial erstellt, ermöglicht durch eine Reihe von technischen Neuerungen bei einfachster Bedienung Höchstleistungen bei größter Vielseitigkeit in der Musterung. Ferner sei auf die *Hochleistungs-Gummi-Umspinnmaschine* UMA hingewiesen, eine ganz neue Konstruktion in doppelseitiger Bauart, geeignet zum Umspinnen vom gröbsten bis zum feinsten Gummifaden, rund oder vierkant, mit Seide, Kunstseide, Baumwolle, Wolle usw. Diese für große Produktion bestimmte Maschine leistet je nach der Feinheit des zu umspinnenden Gummifadens 20—200 g je Stunde und Spindelgang.

Die Firma **Kohler & Co.,** Textilmaschinenfabrik. **Wynau BE,** wird mit einer *Häkel-Spitzen-Maschine* vertreten sein. Die in dieser Art einzige Maschine weist verschiedene Neuerungen auf und ermöglicht bei feinsten Teilungen — bis zu 20 Nadeln je engl. Zoll — große Musterungswechsel und Höchstleistungen. Auf dieser Maschine können feine modische Häkelspitzen für die verschiedensten Verwendungszwecke hergestellt werden; sie sollte daher in keinem Trikotagenbetrieb fehlen.



Häkel-Spitzen-Maschine
Kohler & Co., Wynau/BE

Färberei- und Veredlungsmaschinen

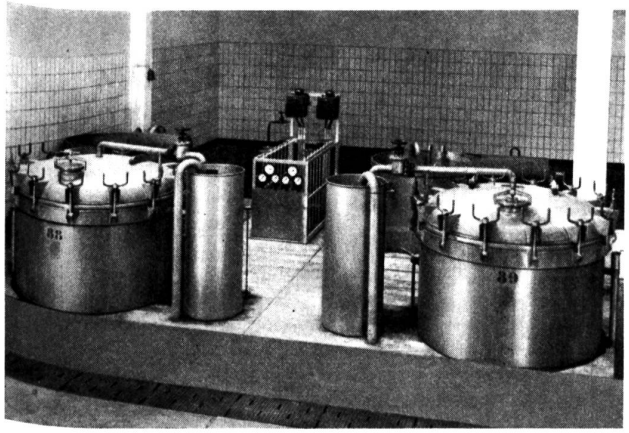
Das Angebot an diesen Maschinen läßt in der gepflegten Ausführung sofort den hohen Stand dieses Industriezweiges erkennen, und die auf das sorgfältigste durchdachten Konstruktionen sprechen von deren Qualität.

Die **Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil,** ist mit einer *automatischen Breitfärbe- und -bleichmaschine* Typ FFM mit Wippen-Ausbreitvorrichtung und Dampfhaube vertreten. Die Maschine kann aber auch für das Entschlichten, Auskochen und Spülen verwendet werden. Sie ist ganz besonders für große Docken berechnet und läßt Wikkeldurchmesser bis maximal 1000 mm zu, wobei sie sich für leichte bis schwere Baumwoll-, Leinen-, Rayon-, Zellwoll- und Mischgewebe eignet. Ausgerüstet mit dem bekannten und bewährten Passagenzählwerk mit Umschalt- und Abstellvorrichtung, ist sie mit Rücksicht auf das hohe Dockengewicht besonders stark gebaut und sowohl mit einer direkten wie einer indirekten Heizung versehen.

Die Marke **«SCHOLL»** der Firma **Scholl AG., Zofingen,** ist zum bekannten Kennzeichen für Spitzenerzeugnisse auf dem Gebiet der Färbeapparate und Färbehülsen geworden. Den Ruf eines Lieferanten erprobter und bewährter Qualitätsprodukte verdankt diese Firma ihrer engen Verbindung mit einer führenden Lohnfärberei.

«Der Färber baut für den Färber» heißt es im Prospekt dieser Maschinenfabrik. Die Aparate entstehen in unmittelbarem Kontakt mit der eigenen Industriefärberei und solcherweise im Hinblick auf die Probleme und Forderungen, die sich dem Färber im Labor und Produktionsbetrieb täglich stellen. Die der Scholl AG., Zofingen, verbundene Veredlungsanstalt färbt sämtliche Fasern, und zwar Garnmaterial in den verschiedensten Aufmachungen, Flocken, Kammzüge sowie Rund- und Kettstuhlware. Deshalb ist die Maschinenfabrik spezialisiert im Bau von Apparaten zum Färben von Kreuzspulen, Spinnkuchen, Stranggarnen, loser Ware, Kammzügen und Kettbäumen sowie im Bau von Haspelkufen. Zum Färben der Kreuzspulen liefert sie die flexible Federdrahthülse, zur Fixierung des Kammzug-Vigoureuxdrucks hat sie einen Dämpfapparat entwickelt. Die Produktion erstreckt sich vom kleinsten Laborgerät bis zur Großanlage und umfaßt sowohl die Apparate zum Färben bei Temperaturen bis zum Siedepunkt als auch Apparate zum Färben in überhitzter Flotte. Durch Zwischenschaltung eines oder mehrerer Kupplungsorgane ist es möglich, die einzelne Anlage mit gleichen Anlagen zu verbinden und das Fassungsvermögen zu verdoppeln oder zu verdreifachen, unter Gewährleistung eines nuancengleichen Ausfalles.

Auf dem Gebiet der *Hochtemperatur-Färberei*, die ja ständig an Bedeutung gewinnt, bringt die Scholl AG. neben dem bisherigen Typ, der sich bereits in vielen Ländern auf breiter Basis eingeführt hat, ein neues Modell heraus, das erweiterte Färbemöglichkeiten bietet. In Basel wird diese Neukonstruktion mit einem großen Apparat und mit einem Labor-Färbeapparat vor Augen geführt. Ferner gelangen ein Färbeapparat für Stranggarn, eine Haspelkufe sowie ein Labor-Einstellapparat zur Schau, der erlaubt, gleichzeitig mehrere Einstellungen bei Temperaturen über 100° C auszuführen.

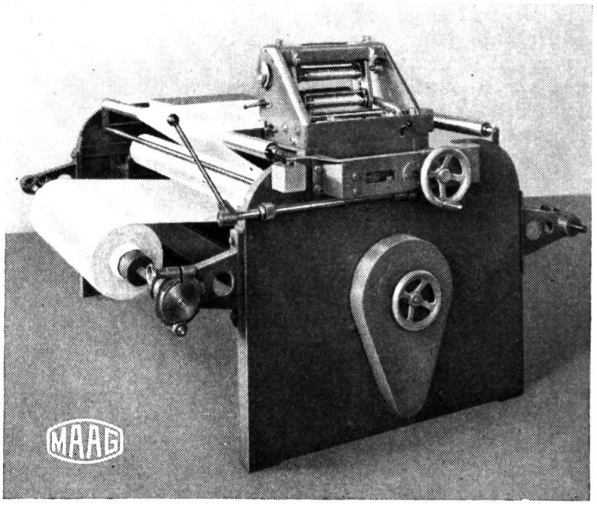


Gekuppelte Kreuzspulfärbeanlage mit einem Fassungsvermögen von ca. 300—500 kg, gekuppelt also 600—1000 kg, je nach Material und Farbstoffklasse
Scholl AG., Zofingen/AG

Die Firma **Konrad Peter AG., Liestal,** bringt als Neukonstruktion einen *Drei-Walzen-Färbe- und Imprägnier-Foulard* mit heizbarem Verdrängungskörper und individueller pneumatischer Druckeinstellung und einen Musterfärbe-Foulard, bei denen der Leitgedanke — ein möglichst kurzes Flottenverhältnis — in sehr günstiger Art verwirklicht worden ist. Bei konstanter Konzentration des Farbbades kann ohne An- und Nachsatz gearbeitet werden, wodurch einwandfreie seiten- und kantengleiche Färbungen erzielt werden.

Am Stand der Firma **Jakob Jaeggli & Cie., Winterthur,** wird man das Modell einer hydraulisch-mechanisch arbeitenden Stranggarn-Mercerisiermaschine studieren können. Die Maschine als solche gewährleistet zufolge ihrer einzigartigen Bauart eine absolut gleichmäßige Hochglanz-Mercerisation bei geringen Kosten.

Die rege Nachfrage nach einer leistungsfähigen Gewebekanten-Druckmaschine hat die Firma **Gebr. Maag Maschinenfabrik AG., Küsnacht/ZH,** veranlaßt, ihre vor wenigen Jahren auf den Markt gebrachte und sehr gut eingeführte Maschine noch universeller und besser zu gestalten. Die neue *Maag-Kantendruckmaschine* stellt das Vollkommenste dar, was in dieser Art gegenwärtig auf dem Weltmarkt



Gewebekantendruckmaschine
Gebr. Maag, Maschinenfabrik AG., Küsnacht/ZH

geboten wird. Sie arbeitet mit zwei Druckverfahren, und zwar: dem Naßverfahren mit Druckfarben und dem Prägeverfahren mit Folien, und ist dabei sparsam im Verbrauch von Farbe und Folien, wobei die Aufdruckstärke jeder Gewebedicke und Qualität angepaßt werden kann und ein einwandfreier und sauberer Druck erzielt wird. Jeder Text kann in wenigen Minuten aus Einzeltypen zusammengesetzt werden. Bei Foliendruck leistet die Maschine 50 m/Min., bei Farbdruck 60m/Min., wobei entweder alle 1, 2, 3, 4 oder 5 Meter oder Yard gedruckt werden kann. Bei Ausschaltung des Druckapparates kann die Maschine auch als Roll- oder Beschaumaschine verwendet werden. Auf Wunsch kann sie noch mit einem Gewebekanten-Anpaßautomaten versehen werden, womit sie vollständig selbständig arbeitet. Die Bedienung beschränkt sich nur noch auf das Einlegen und Wegnehmen der Gewebe, so daß eine Person bequem zwei Maschinen bedienen kann.

Die Firma **Ulrich Steinemann AG., St. Gallen-Winkeln,** freut sich, nebst einigen verbesserten Maschinen auch mit drei Neukonstruktionen aufwarten zu können. Sie zeigt drei verschiedene Typen von *Stoffbeschaumaschinen,* eine Doublier-, Roll- und Wickelmaschine sowie eine Meß- und Legemaschine.

Die Stoffbeschaumaschine KA-2 stellt eine Neukonstruktion dar, bei welcher größter Wert auf praktische Handhabung und Einfachheit bei günstigem Preis gelegt wurde. Sie ermöglicht vier verschiedene Arbeitsweisen. Aus dieser vorteilhaften Konstruktion sind vier weitere Typen entwickelt worden, um den verschiedenen Arbeitsbedingungen der Kundschaft entsprechen zu können. Alle diese Maschinen sind ausgerüstet mit Variator 1:2,5 zur stufenlosen Stofflauf - Geschwindigkeitsregulierung. Die Schautische sind 1 m hoch, in der Neiglage verstellbar und werden mit oder ohne Durchleuchtung geliefert. Um

Faltenbildung vor der Meßwalze zu verhindern, läuft dieselbe auf einer kugelgelagerten Gegendruckrolle. Der verdeckt eingebaute Antrieb ist vor Staub geschützt und die Wartung auf ein Minimum beschränkt. — Es wird ferner eine *Doublier-, Roll- und Wickelmaschine* gezeigt, auf welcher praktisch alle vorkommenden Arbeiten dieser Art: Doublieren, Aufrollen, Umrollen, Rückrollen usw. ausgeführt werden können. Die Maschine ist zudem mit den modernsten zweckdienlichen Apparaten, wie halbautomatische Stoffeinführung, vollautomatische elektromagnetische Stoffkantenführung, automatischer Meßband-Einlegeapparat sowie Meterzähler, ausgerüstet. — Als Neuheit wird eine *Meß- und Legemaschine* vorgeführt, eine hochmoderne Konstruktion ganz geschlossener Bauart, wodurch alle Mechanismen gegen Staub geschützt, aber gleichwohl leicht zugänglich sind. Von weitern Vorteilen seien kurz gestreift: stufenlose Geschwindigkeitsregulierung für 30—60 Lagen in der Minute; regulierbarer Vorgebeapparat zum spannungsfreien Legen, daher sehr genaues Messen aller Gewebe, von der feinsten Gaze bis zum schwersten Tuch. Außerdem ist die Maschine mit einer Lagenlängenverstellung im Bereiche von 85—105 cm ausgerüstet.

Prüfapparate für Garne und Gewebe

Die Prüfung der Rohmaterialien auf ihre Eigenschaften ist als Folge der hohen Anforderungen, die von der Kundschaft an Garne und Gewebe gestellt werden, zu einem sehr wichtigen Faktor in der Industrie geworden. In jüngster Zeit haben einige Firmen Meß- und Prüfapparate entwickelt, die auf Grund neuester Forschungsergebnisse entstanden sind.

Die Firma **DRYTESTER GmbH, Lungern/OW,** zeigt ihre anerkannten *HUMIDOCONTROL* - Anlagen, welche zur Kontrolle der Feuchtigkeit in allen Faserstoffen während aller Trocknungsvorgänge dienen, sei es in Form von Kardenbändern, von Webketten oder Geweben. Das Meßprinzip beruht auf der Tatsache, daß während aller Trocknungsvorgänge sich auf der Ware elektrostatische Aufladungen bilden. Diese Ladungen sind bei feuchter Ware geringer, bei trockener Ware größer. Sie sind immer in Uebereinstimmung mit der sie umgebenden Raumluft, d. h. eine Baumwolle besitzt bei etwa 8½% Feuchtigkeitsgehalt eine gleichgroße statische Aufladung wie z. B. eine Rayonfaser bei etwa 11% oder eine Wolle bei 18%, gleiche Verhältnisse vorausgesetzt. Werden diese verschiedenen Fasern übertrocknet, so haben sie natürlich unterschiedliche Aufladungen.

Mit dem HUMIDOCONTROL-Apparat ist nun eine Konstanthaltung des Trockengrades zu erzielen, und zwar mit der Genauigkeit eines halben Prozentes innerhalb der mittleren Zone der Meßskala. Dank dieses einzigartigen Meßprinzips ist es gegeben, daß die verschiedenen Faserarten ohne jegliche Umstellung des Meßaggregates, bei größter Einfachheit für das Bedienungspersonal, kontrolliert werden. Die richtige Trocknung kann durch Handregulierung oder mittels der vollautomatischen Regelung der Warengeschwindigkeit erfolgen. Es werden ferner neuentwickelte Registrierapparate, die entweder im Zusammenhang mit der Feuchtigkeitskontrolle oder als separate Geräte auch die Maschinen-Stillstandszeiten graphisch festhalten, gezeigt. Besondere Zusatzgeräte gestatten die Erhöhung der Sensibilität der Meßapparate. Besondere Beachtung verdient die neue Automatik, welche bei verbesserter innerer Schaltung und gleichbleibender hoher Präziison vielseitige Regelmöglichkeiten bietet, jedoch zu bedeutend niedrigerem Preis als Zusatzaggregat geliefert werden kann.

Die Firma **Zellweger AG., Uster,** hat als erste Firma im Jahre 1948 einen serienmäßig hergestellten Gleichmäßigkeitsprüfer für Garne auf den Markt gebracht. Er ist seither zu einem Begriff in der Textilindustrie geworden. Der *Gleichmäßigkeitsprüfer «Uster»* gestattet die Prüfung der Ungleichmäßigkeit vom feinsten Garn bis zum gröbsten Cord mit einem Meßbereich von ca. 13 000:1. Die vier Empfindlichkeitsbereiche von +/—100%, 50%, 25% und 12,5% sowie die sechs einstellbaren Prüfgeschwindigkeiten von 2—100 m/Min. bedeuten einen unerreichten Vorteil bei der Durchführung von Prüfungen. Der separate Schnellschreiber, der die Meßwerte registriert, ist in der Lage, je Sekunde 25 Schwankungen aufzuzeichnen. Der vollautomatische elektrische *Integrator* «Uster» ist ein Zusatzgerät zum Gleichmäßigkeitsprüfer und ermöglicht die fortlaufende Anzeige der mittleren prozentualen Ungleichmäßigkeit von Bändern, Vorgarnen und Garnen gleichzeitig mit der genauen graphischen Registrierung der Querschnittsschwankungen durch den Schreiber des Prüfapparates. Neuestens wurde ein weiteres Zusatzgerät entwickelt, das den Charakter der Ungleichmäßigkeit bestimmt, indem die Amplituden praktisch aller periodischen Querschnittsschwankungen bis zu zehn Metern Wellenlänge analysiert werden. Dieser neuentwickelte *Spektograph* «Uster» erlaubt deshalb eine erweiterte Qualitätsbeurteilung, die rasche Lokalisierung von Maschinendefekten, einwandfreie Erkennung von Möglichkeiten zur Qualitätsverbesserung usw.

Der automatische Dynamometer «Uster» gestattet, in einem Minimum an Zeit eine große Anzahl Festigkeits- und Dehnungsproben von Gespinsten auszuführen. Mit dem an der Messe ausgestellten Apparat können Reißfestigkeiten bis zu 2000 g und Dehnungen bis zu 40% gemesen werden. Die Probenzahl wird am Anfang einer Meßreihe am Apparat eingestellt, worauf derselbe ohne Ueberwachung die gewünschten Proben ausführt und die Ergebnisse registriert. Eine Neuerung an diesem Apparat ist der Mehrspulenzusatz. Durch diesen wird bei der Prüfung der Zerreißfestigkeit des Garnes — je nach der gewünschten Zahl der einzelnen Versuche — vom Faden einer Spule zum Faden der folgenden Spule gewechselt. Dies ermöglicht somit eine kontinuierliche Durchführung von Versuchsserien mit mehreren Spulen. — Von weiteren «Uster» - Prüfapparaten seien noch erwähnt der Stapeldiagramm-Apparat und der Fadenspannungsmesser sowie das Varimeter, ferner sei auf den Fadenreiniger und den Handknoter «Uster» hingewiesen.

Ein optisches Universal-Prüf- und -Meßgerät für jeden Textilbetrieb zeigt die Firma **Hans Klöti, Zürich 7/29.** Es ist dies der *PROJECTINA-Projektor,* kombiniert mit Mikroskop und Lanameter. Auf diesem Präzisionsapparat werden alle tierischen, pflanzlichen und synthetischen Fasern in 500facher Vergrößerung auf eine Mattscheibe projiziert und auf 1 Mikron genau gemessen. Die zuverlässige Kontrolle des Garnes, des gezwirnten Fadens sowie des Gewebes, in entsprechenden Vergrößerungen auf die Mattscheibe projiziert oder vermittels eines Okulares mit Fadenkreuz betrachtet, erlaubt dem Fachmann eine bessere, schnellere und mühelosere Auswertung jeglicher Fabrikationsfehler. Die Möglichkeit, jedes auf die Mattscheibe projizierte Objekt einfach und rasch zu photographieren, ermöglicht die einwandfreie Dokumentierung von Fehlerursachen. Die einfache und schnelle Umstellung des PROJECTINA-Projektors in ein leistungsfähiges Mikroskop erlaubt mikroskopische Untersuchungen, sowohl im Auflicht und im Durchlicht, als auch das Mikroskopieren mit polarisiertem Licht oder im Dunkelfeld. Mit der Kontrollmöglichkeit von Webelitzen, Maillons, Ringläufern, Spinndüsen, Lamellen, Platinen, Nadeln, Federn usw. wird dieser Apparat für jeden Textilbetrieb zu einem wertvollen Helfer.

Die Firma **TESA S.A., Renens,** zeigt im Stand der Firma E. Fröhlich AG. ein neuartiges *Hygrometer,* welches die direkte Ablesung der relativen Luftfeuchtigkeit mit einer Genauigkeit von +/—2% erlaubt. Dieses Instrument beruht auf dem Prinzip des durch hygrometrische Diffusion hervorgerufenen Gleichgewichtszustandes von Dampfspannungen, welche durch fein poröse Platten hindurch aufeinander einwirken. Die bekannten Nachteile der Haarhygrometer sind beim TESA-Hygrometer ausgeschaltet.

Die Firma **Paul Schenk, Ittigen/BE,** befaßt sich seit Jahrzehnten mit Fragen der Raumklimatisierung und hat im Laufe der Zeit eine Reihe von *Luftbefeuchtungsapparaten* entwickelt, mit vertikaler, horizontaler und radialer Ausblaswirkung. Diese Geräte sind kombinierbar mit Frisch- und Umluft sowie mit elektrischen oder Dampfheizkörpern. — Als Neuerung ist eine *Wasser-Vernebelungs-Turbine* konstruiert worden, die sich auf einfache Weise in schon bestehende oder neue Luftkanäle einbauen läßt. Sie dient sowohl zur Befeuchtung als auch zur Förderung von Um- und Frischluft. Für die Herstellung kommen ausschließlich Buntmetalle zur Verarbeitung. Die Geräte sind mittels Hygrostat vollautomatisch steuerbar. Die Leistung der Zerstäuber ist mit Regulierhahn, versehen mit Teilscheibe und Zeiger, nach Bedarf einstellbar. Die Montage erfolgt je nach der Bauart des Kanals und den örtlichen Verhältnissen seitlich, oben oder am Boden des Kanals.

Moeri AG., Luzern. Halle VI, Stand 1584. Im Zeichen ihres 50jährigen Jubiläums ist die diesjährige Ausstellung dieser Firma zu werten, die ihrer Tradition zufolge mit Neuheiten und bestbewährten Konstruktionen ihre Leistungsfähigkeit wiederum eindrücklich unter Beweis stellt. Da sind einmal die neuartigen *Luftheizapparate* zu erwähnen, die sich durch formschöne Gestaltung sowie insbesondere durch zugfreie Einführung der Luft in die zu beheizenden Räume auszeichnen.

Bei den Kabinen finden wir neben dem Standardtyp mit Trockenabluftfilter wiederum die bereits eingeführte gut durchkonstruierte Farbspritzkabine mit Farbnebelauswaschung, die hauptsächlich in bezug auf staubfreie Lackierung höchsten Anforderungen entspricht.

Der ausgestellte kombinierte *Luftbefeuchtungs- und Heizapparat* entspricht den Bedürfnissen der Textil-, Tabak- und Papierindustrie. Er kann für Frischluft- und Umluftbetrieb verwendet werden. Hohe Befeuchtungsleistung, genaue Regulierbarkeit, Betriebssicherheit sowie der Wegfall von Ablaufsammelleitungen sind seine besonderen Merkmale.

Durch Bilder und Schemas sind im übrigen ausgeführte Großraumheizungen, Ventilations- und Klima-Anlagen veranschaulicht.

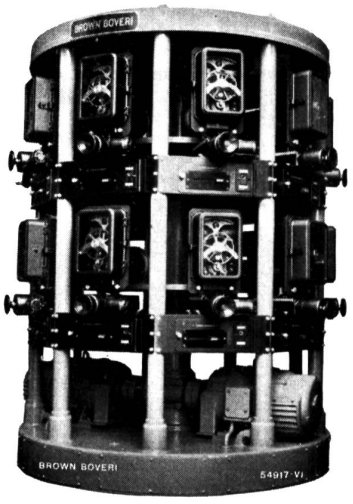
Aus anderen Hallen

Die Fa. **Walter Arm, Webereiartikel-Fabrik, Biglen/BE,** stellt in der Halle IIIb, 3. Stock, Stand 2750, *Webeblätter* aus, für deren erstklassige Qualität sie seit Jahren im In- und Ausland bestens bekannt ist. — Als interessante Neuerung wird aus ihrer Abteilung Webstuhlbau ein äußerst praktischer *Musterwebeapparat* mit Schäften zu sehen sein. Die gefällig gebaute Einrichtung hat bei einem Fassungsvermögen bis zu 24 Schäften einen Grundriß von nur etwa 1 m². Die Schäfte werden durch Handleisten betätigt. Genial ist dabei das «Stechen» der Schäfte in einer bisher unerreichten Einfachheit, was für die Musterung von größter Wichtigkeit ist. So einfach wie die Muster gewechselt werden können, ist auch das Weben. Ein Besuch dieses Standes wird sich für Webereifachleute sicher lohnen.

In der Halle VIII begegnet man am Stand 1724 der Firma **Ventilator AG., Stäfa.** Den neuesten Entwicklungsarbeiten dieser Firma liegt der Gedanke zugrunde, der Industrie leistungsfähigere, geräuschlosere und billigere Apparate zur Verfügung zu stellen. Die Tatsache, daß es gelungen ist, Axialgebläsetypen zu bauen, welche auch bei sehr hohem Druck ruhig arbeiten, eröffnet der Lüftungsindustrie neue, interessante Möglichkeiten. Die rein axiale Strömung erlaubt eine einfachere, wirtschaftlichere und gefälligere Anlagedisposition. Die sehr hohen Wirkungsgrade der neuen Gebläse ergeben gleichzeitig niedrige Anschaffungs- und Betriebskosten. Ein weiterer sehr wesentlicher Vorteil liegt darin, daß mit einfachsten Mitteln nötigenfalls der Leistungsbereich der Anlagen in sehr weitem Umfang verändert werden kann. Von diesen neuen Konstruktionen zeigt die Firma an der Messe *Klein-Schraubenlüfter* von 250—500 mm ∅ in gepreßter Standardausführung mit profilierten Flügeln, *Schraubenlüfter* ab 650—2000 mm ∅ für mittlere bis große Luftmengen bei mittleren Druckverhältnissen, bestehend aus kräftigem Gehäuse und Laufrad mit verstellbaren, aerodynamisch geformten Flügeln, und ferner *Axialgebläse* für hohen Druck.

AG. Brown, Boveri & Co., Baden, hat ihre Hauptausstellung in der Halle III, ist aber auch in der Halle VI vertreten. Aus dem Gebiet der Antriebstechnik zeigt BBC in der Halle III, Stand 1582, in anschaulicher Weise Bauelemente in Form von vielseitig verwendbaren Serienprodukten oder von Spezialmaschinen und Spezialapparaten.

Unter den Serienprodukten fallen besonders *Normalmotoren* auf, die unter verschiedenen und schwersten Betriebsbedingungen arbeiten. Um zu zeigen, was solche Motoren aushalten können, werden sie pulverförmigem Staub, Faserstaub, Dampf, einem Wasserschwall, hoher Schalthäufigkeit oder Vibrationen ausgesetzt. Neben *Schützen* hoher Schalthäufigkeit für Nennströme von 40 bis 400 A sind selbsttätig umschaltende *Sterndreieck-Motorschutzschalter* ebenfalls für Nennströme von 40 bis 400 A ausgestellt und *Kleinmotorschutzschalter* für 10 A, 500 V.



Zug-Regeleinrichtung für den Mehrmotorenantrieb einer Papiermaschine
AG. Brown, Boveri & Co., Baden

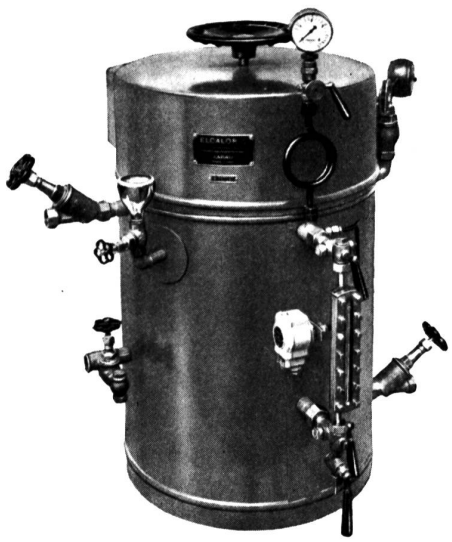
Ein kleiner *Elektromotor mit 70 000 U/Min.* kann zwischen 25000 und 70000 U/Min. mit 0,2% Drehzahlgenauigkeit reguliert werden und dient zum Antrieb einer Laboratoriumszentrifuge. Diese hohen Drehzahlen werden mit Hilfe eines Frequenzgenerators von max. 1200 Hz erreicht. Weitere ausgestellte Spezialerzeugnisse sind *Stopmotoren,*

die Motor und Bremse in sich vereinigen, von außerordentlich platzsparender und kompakter Bauart sind und daher in zahlreichen Industrien Eingang gefunden haben, *Dreiphasen-Nebenschluß-Kommutatormotoren* für stufenlose Drehzahlregulierung durch Bürstensteuerung, *elektrohydraulische Drücker* (motorgesteuerte Hubgeräte) und *Kontroller* für Hebezeuge.

Die Regeltechnik ist ein Gebiet, das für Antriebe aller Art immer häufiger herangezogen wird. Es wurde deshalb Wert darauf gelegt, die Bausteine für Regulierungen zu zeigen und den Interessenten näher zu bringen. Anwendungen sind *Röhrensteuerungen,* von denen mehrere Modelle verschiedener Leistungen und unter den verschiedensten Bedingungen im Betrieb zu sehen sind. Der große *Zugreglerständer* (Bild) wird bei Mehrmotorenantrieben von Papiermaschinen zum Einstellen und selbsttätigen Einhalten des Papierzuges, der *Antrieb einer Stoßmaschine* zur Herstellung von Spiralnuten verwendet.

Auf den beiden benachbarten Ständen Nr. 1582 der AG. Brown, Boveri & Cie. und Nr. 1587 der La Soudure Electrique Autogène S.A., Renens-Lausanne (Arcos), werden Brown-Boveri-Ausrüstungen für die Elektroschweißung ausgestellt und zum Teil im Betrieb vorgeführt.

ELCALOR AG., Aarau (Spezialstand für industrielle Elektrowärme 771, Halle III). Der von der ELCALOR in Aarau hergestellte *Elektroden-Kleindampfkessel* bietet eine Reihe bemerkenswerter Vorzüge. Seine Bedienung ist so einfach, daß er selbst ungeschultem Personal bedenkenlos anvertraut werden kann. Sowohl in bezug auf Druckregulierung und Nachspeisung arbeitet er vollständig automatisch. Gegen Wassermangel und Verkalken ist er durchaus unempfindlich. Seine Wirtschaftlichkeit ist unbestritten. Innert 10—15 Minuten nach dem Einschalten erreicht er den maximalen Druck und ist somit in kürzester Zeit betriebsbereit. Der ELCALOR-Klein-Elektroden-Dampfkessel untersteht weder den bundesrätlichen Verordnungen noch der Kontroll- und Revisionspflicht des Schweizerischen Vereins von Dampfkesselbesitzern. Er darf in unmittelbarer Nähe des Dampfverbrauchers montiert werden, so daß sich die Installationskosten und die Wärmeverluste auf ein Minimum beschränken. — Den Interessenten stehen am Stande Fachleute zur Besprechung aller Probleme, die mit Elektrowärme gelöst werden können, zur Verfügung.



ELCALOR-Klein-Elektrodampfkessel 50 kW, 4 atü

Hasler AG., Bern, Werke für Telephonie und Präzisionsmechanik, Halle III. Der große Stand 706 vermittelt dem Besucher sofort einen guten Einblick in die weiten Arbeitsgebiete der Fernmeldetechnik und der Präzisionsmechanik. Auf beiden Gebieten sind auch dieses Jahr wiederum Neuerungen und Verbesserungen zu verzeichnen, die auf eindrückliche Weise die Dynamik und Leistungsfähigkeit dieses Unternehmens von Weltruf dokumentieren.

Bei den Haustelephonanlagen fällt die neue, für zwei Amtslinien ausgebaute automatische Telephonzentrale des Relaistyps für maximal 5 Amtsleitungen und 14 interne Sprechstelen (Automat V/14) angenehm auf mit den eleganten Telephonapparaten, die auch als Haupt- und Kontrollstationen ausgeführt werden. Die «gute Form» der Telephonapparate für leitende Persönlichkeiten hat sich durchgesetzt und wird jedem Besitzer zur Zierde seines Arbeitsplatzes.

Auf dem Gebiete der Hochfrequenztechnik sei in erster Linie auf den ausgestellten Zwischenverstärker für das im Bau befindliche koaxiale Kabel Zürich—Gotthard—Lugano—(Italien) hingewiesen. Durch dieses koaxiale System können gleichzeitig bis zu 960 Gespräche übertragen werden. Weiter fällt das automatische Fehler-Detektor- und -Korrektor-System (TOR-Apparatur) für die drahtlose Telegraphie auf. Dadurch wird ein fehlerfreier Fernschreibverkehr ermöglicht, indem die ankommenden Zeichen automatisch auf ihre Richtigkeit kontrolliert werden. Wird ein Fehler festgestellt, dann wird so lange eine Repetition veranlaßt, bis das Zeichen richtig ankommt.

Die bekannten Tachometer, Tachographen, Meß- und Kontrolleinrichtungen für die Industrie wurden weiter entwickelt und weisen einen hohen Stand der Technik auf.

Die **Maschinenfabrik Oerlikon** ist in der Lage, auch an der diesjährigen Mustermesse im Stand Nr. 751, Halle III, eine Anzahl Neuheiten zu zeigen.

Ein neuer *Leistungsschalter* Typ V, für den Spannungsbereich 10 bis 30 kV, mit der doppelten Ausschaltleistung der bisherigen Schalter, zeichnet sich durch robuste Bauweise unter Verwendung von Orlit für alle Isolationsteile aus. Dank der neuen Isolationstechnik ist der Schalter unempfindlich gegen Feuchtigkeitseinflüsse und tropensicher. Der Nennstrom dieser Apparate konnte dank der neuen Kontaktvorrichtung auf 1200 A erhöht werden. Für die Betätigung des Schalters wurde ein neuer Handfederantrieb entwickelt, der auch für Fernbetätigung und automatische Parallelschaltungen verwendet werden kann.

Auf dem Gebiet der Schutzapparate ist der neue *Ueberspannungsableiter* für 380 und 500 V bemerkenswert. Er ist klein und leicht einzubauen. Die Funkenstrecke und der Widerstand sind in Orlit-Isolation eingegossen.

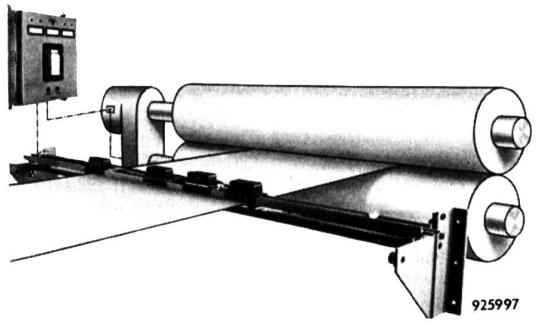
Die Reihe der *Relais* für den Schutz elektrischer Anlagen und Maschinen ist durch Schaffung des «Thermischen Abbildes» erweitert worden. Dieser Apparat gestattet, die Transformatoren restlos auszunützen und gewährleistet einen vollkommenen Schutz gegen thermische Ueberbeanspruchung. Mit dem thermischen Abbild können auch die Kühleinrichtungen der Belastung resp. thermischen Beanspruchung entsprechend gesteuert werden.

Eine neue Motorenreihe gestattet eine vorzügliche Anpassung der *Elektromotoren* an die Betriebserfordernisse. Die Motoren der neuen Reihe weisen gefällige Form, kleine Abmessungen und hervorragende Isolation auf, sie eignen sich daher auch vorzüglich für tropisches Klima. — Mit Röhrensteuerung und magnetischen Verstärkermaschinen wird die Drehzahlregulierung, die heute in der gesamten Antriebstechnik eine große Rolle spielt, vorgeführt und gezeigt, was mit den heutigen modernen Reguliermethoden erreicht werden kann.

Landis & Gyr AG., Zug, Halle III, Stand 811. — Die bekannte Zuger Firma bringt eine ansprechende Apparateschau aus ihrem Fabrikationsprogramm.

Der wichtige Zweig der *wärmetechnischen Apparate* ist mit einer Demonstrationsanlage und reichhaltigem Anschauungsmaterial vertreten.

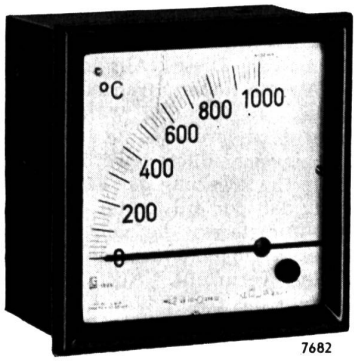
Die bewährte automatische *Zentralheizungs-Regulierung «SIGMA»* eignet sich gleichermaßen für große Bau-



Dickenmeß- und Regulieranlage für PVC-Folienwalzwerk. Meßköpfe mit radioaktiven Präparaten. Landis & Gyr AG., Zug

komplexe wie für einzelne Wohnhäuser. Ein unauffälliger Außenfühler erfaßt die für den Wärmebedarf maßgebenden Witterungsfaktoren. Gleichzeitig ermittelt ein Anlegethermometer die Vorlauftemperatur des Heizwassers. Aus diesen beiden Angaben bestimmt das sinnreich geschaltete Zentralgerät den Wärmebedarf und wirkt dementsprechend auf die Heizeinrichtung ein. So gewährleistet die «SIGMA»-Anlage dauernd eine behagliche Raumtemperatur und verhindert jede Verschwendung von Heizmaterial.

Neuerdings bringt Landis & Gyr eine Gruppe von elektrischen Anzeigeinstrumenten mit Drehspul- oder Kreuzspul-Meßwerk auf den Markt. Sie sind in Flachprofil-, Rundprofil-, Quadrant- und Rundausführung erhältlich und entsprechen den SEV- und VDE-Vorschriften sowie den VSM- und DIN-Normen. Die Instrumente dienen insbesondere der elekrtischen Messung von Temperaturen.



Quadrant-Instrument für Temperaturmessung in Verbindung mit Thermoelement Landis & Gyr AG., Zug

Dank einer intensiven Entwicklung auf dem noch jungen Gebiet der *kernphysikalischen Technik* stehen bereits eine ganze Reihe neuer Meß- und Regelapparate zur Verfügung.

Auf dem weiten Gebiet der *Zähl-, Meß-, Registrier- und* Regelapparate für die Elektrotechnik ist Landis & Gyr seit Jahrzehnten führend. Neben den in zahlreichen Varianten erhältlichen Elektrizitätszählern, Schaltuhren, Fernschaltern, Relais und Meßwandlern verdienen der preiswerte Mittelwertdrucker «Maxiprint», die Zähler-Eichstation «Metrabloc» und der neue Kleinstromwandler «TAC» besondere Beachtung.

Der Stand in der Halle III der **Aufzüge- und Elektromotorenfabrik Schindler & Cie. AG., Luzern,** gruppiert die reichhaltigen Produkte des Stammhauses Luzern und der auf Spezialgebieten arbeitenden Tochtergesellschaften in Zürich-Albisrieden, Pratteln und St. Gallen zu einer interesasnten, auf die Entwicklung dieser bedeutenden Firma hinweisenden Schau.

Im *Aufzugbau* gehen die auf weitere Leistungssteigerung hinzielenden Bestrebungen weiter und führten zu beachtenswerten Neukonstruktionen. — Mit dem Ward-Leonard-Antrieb «Dynator» erreichte Schindler größte Fahrgeschwindigkeiten. Im neuen automatischen Türantrieb für Horizontal-Schiebetüren sind nunmehr alle reichen Erfahrungen auf diesem Sondergebiet ausgewertet worden. Dabei ist der Fahrgast in zweifacher Weise gegen Einklemmen durch die schließende Türe gesichert, einerseits durch eine Lichtstrahlbarriere mit Photozelle, dann durch eine an der Türe angebrachte und auf leichten Druck reagierende Kontaktleiste.

Die Abteilung *Motorenbau* zeigt ihre Leistungsfäigkeit im Bau von Serienmotoren. Verschiedene Typen lassen erkennen, daß die Firma Schindler sich in der Herstellung von Umformergruppen, Spezialmotoren und im Apparatebau wirklich heimisch fühlt.

Die Abteilung *Industrielle Elektronik* zeigt einen elektronisch gesteuerten Wechselstromgenerator, wie sie vornehmlich in Prüfräumen und Laboratorien verlangt werden. Der Wechselstromgenerator wird von einem Gleichstrommotor angetrieben, der seinerseits über einen Leonard-Umformer gespeist wird. Durch elektronische Dispositive werden sowohl die Drehzahl als auch die Erregung des Gleichstrommotors stabilisiert. Die Anlage wird zusammen mit einem Funkenerzeuger der Firma Applied Research-Laboratories, Lausanne, vorgeführt, der für spektrographische Untersuchungen von Metallproben Verwendung findet.

GEILINGER & Co., Eisenbau-Werkstätten, **Winterthur,** Halle VIIIa, Stand 3134. — Die andauernd zunehmende Bedeutung des Leichtmetalls für das Baugewerbe wird auch dieses Jahr am Stand dieser Firma erneut stark betont.

GC-Leichtmetallfenster, noch vor wenigen Jahren ein nur in seltenen Fällen möglicher Luxus, können heute unter Berücksichtigung der minimalen Unterhaltskosten des Aluminiumfensters und der mit Leichtmetallprofilen erreichten Präzision hinsichtlich Dichtheit der Flügel auch preislich mit Holz und Stahl konkurrieren.

GC-Leichtmetall-Pendeltüren tragen zur Lösung der internen Transportprobleme im modernen Industriebetrieb Entscheidendes bei. Der Elektrokarrenverkehr verlangt leichte und robuste Türen mit besonders ausgebildeten Beschlägen. Die ausgestellte Türe zeigt aufs neue, wie weit die Leichtmetallkonstruktion den Forderungen nach Zweckmäßigkeit und guter Form entgegenzukommen vermag.

GC-Elektrohebebühnen beweisen durch ihre große Verbreitung die Anpassungsfähigkeit an zahllose Transportprobleme, wie sie sich bei Um- und Neubauten immer wieder stellen. Tragkraft je nach Type zwischen 1,0 und 7,0 Tonnen, Plattformgröße weitgehend den Bedürfnissen angleichbar, Hubhöhe bis 1,6 m. Sicherheits- und Schutzvorrichtungen sind von der SUVAL geprüft und anerkannt.

Gesellschaft der Ludw. von Roll'schen Eisenwerke AG., Stände 1376 in Halle V und 2338 in Halle VIII. — Um einen engeren Kontakt zwischen Produzent und Verbraucher der VON ROLL-Gießereierzeugnisse herzustellen, haben die von Roll'schen Eisenwerke vergangenes Jahr Kundentagungen durchgeführt. Durch verschiedene Fachvorträge wurde versucht, die Lücke in der Zusammenarbeit zwischen Gießer und Konstrukteur zu schließen, um so die Herstellungskosten der Gießereiprodukte unter Beibehaltung der höchsten Qualität zu senken. Diese Tagungen verrieten deutlich das beidseitige große Bedürfnis, den Erfahrungsaustausch weiter zu pflegen.

Im Sinne dieser Kundentagungen und gleichzeitig als Ergänzung der dort gehörten Vorträge bieten die von Rollschen Eisenwerke eine geschickt angeordnete Ausstellung über die Gießereierzeugnisse der Werke Klus, Olten, Choindez, Rondez und Bern. Jedem Interessenten wird die klare Uebersicht über die verschiedenen Werkstoffe und deren besondere Anwendunsggebiete von Nutzen sein. Erfahrene Gießereifachleute beraten am Stand in allen Werkstoff- und gießereitechnischen Fragen (Stand 1376, Halle V).

Ein weiterer Stand zeigt den Baufachleuten die VON ROLL-Erzeugnisse für das Baugewerbe. Spezialisten geben Auskunft über LANISOL-Mineralwolle, Isolierstoff gegen Kälte, Wärme und Schall, über den für die Betonarmierung vorzüglich geeigneten CARON-Stahl und über die neuen Schachtabdeckungen für den Kanalisationsbau (Stand 2338, Halle VIII).

Schweizerische Industrie-Gesellschaft, Neuhausen am Rheinfall. Stand Nr. 3371, Halle 9.

Der diesjährige MUBA-Stand der Abteilung Elektrofahrzeuge steht im Zeichen der Transportrationalisierung. Eine große Auswahl der vielseitigen Industriefahrzeuge und Transportmittel wird praktisch demonstriert. Dabei kommt vor allem das Zusammenspiel zwischen Behältern, Pallets, Arbeitsplatzgestaltung, Lagergestelle und die Verwendung der vielseitig verwendbaren Zusatzgeräte zum Ausdruck.

Seit der letztjährigen Messe wurde nicht nur die Typenreihe der bekannten elektrisch betriebenen «SIG-lifter» erweitert und geometrisch abgestuft, sondern es kam eine neue Reihe von «SIG-liftern» mit gleicher Tragfähigkeits-Abstufung mit Benzin- und Dieselmotor-Antrieb hinzu. Die automatisch auf besten Wirkungsgrad regulierte Drehmomentübertragung erfolgt dabei hydrostatisch auf einen Oelmotor, der auf das Differential der Triebachse wirkt. Damit fällt die im Automobilbau übliche Kupplung mit Schaltgetriebe weg, was die Bedienung ganz wesentlich vereinfacht, ist doch nur noch ein Pedal für die Fahrrichtung und eines für die Beschleunigung zu betätigen. Ein Abgasreiniger sorgt dafür, daß diese Fahrzeuge auch in geschlossenen Räumen eingesetzt werden können.

Neben der Fahrzeug-Entwicklung machte auch die Entwicklung neuer Behälter, Pallets, Pallet-Zusatzgeräte und Lagergestelle große Fortschritte. Erstmals wird eine optimale Ausnützung des in einer Werkstatt vorhandenen Raumes mittels modernster Transportmittel gezeigt.

Von Monat zu Monat

MUBA 1954. — Es ist durchaus keine Selbstverständlichkeit, wenn sich die schweizerische Textilindustrie erneut bereit erklärte, kollektiv an der MUBA 1954 ihre Erzeugnisse auszustellen. Es besteht eine starke Strömung in der Textilindustrie, die ein Fernbleiben für einige Zeit durchaus verantworten zu können glaubt. Es ist wohl richtig, daß der direkte Erfolg für die Beteiligten an der Kollektivausstellung äußerst bescheiden ist und die Spesen kaum rechtfertigt. Hingegen darf nicht vergessen werden, daß die Textilindustrie in der schweizerischen Volkswirtschaft doch einen wichtigen Platz einnimmt und es vielerorts nicht verstanden würde, wenn nun die schon seit vielen Jahren im In- und Ausland stark beachtete Halle «Création» an der Schweizer Mustermesse fehlen würde. Immerhin läßt sich durchaus die Meinung vertreten, daß in Anlehnung an die Beschlüsse der Werkzeug- und Textilmaschinenindustrie Textilien nur noch im Turnus von zum Beispiel 2 oder 3 Jahren an der MUBA ausgestellt würden. Man hätte sich dann allerdings mit einem Einbruch in die Geschlossenheit der nationalen Leistungsschau abzufinden.

Die Halle CREATION im Neubau der MUBA darf wiederum als das Prunkstück der Ausstellung 1954 bezeichnet werden. Es ist dem Hallengestalter Rappaz und dem Dekorateur Tamborini gelungen, eine gediegene und vollends neuartige Halle zu schaffen, in der auch die Stoffe recht gut zur Darstellung gelangen und einen Querschnitt durch das Schaffen der schweizerischen Textilindustrie bieten, wie er in ähnlicher Vollkommenheit anderswo bisher nicht erreicht werden konnte. Mit Stolz und Freude darf deshalb die schweizerische Textilindustrie der 38. Mustermesse vom 8. bis 18. Mai 1954 entgegensehen.

Frankreichs Liberalisierung. — Nach langwierigen Verhandlungen hat sich der französiche Ministerrat zu einer Erhöhung der Liberalisierungs-Quote von bisher 18 % auf 53 % entschlossen. Dieser Sieg der Einsicht und Vernunft ist aber mit einer Zollerhöhung von 10 bis 15 % für die betroffenen Artikel erkauft worden, was die Liberalisierung Frankreichs in vielen Fällen praktisch wohl bedeutungslos macht. Diese «Ausgleichstaxe» soll eine Kompensation für die höhern französischen Gestehungskosten darstellen. In Tat und Wahrheit bezweckt die Zollerhöhung nichts anderes, als die auf Grund des Drängens der OECE unvermeidlich gewordene Liberalisierung durch möglichste Erschwerung der Einfuhr zu sabotieren. Es ist zu hoffen, daß der am 5. Mai in Paris zusammentretende OECE-Ministerrat die von Frankreich getroffenen Liberalisierungsmaßnahmen, die übrigens nur wenig Gewebe betreffen, verurteilt. Auch wäre zu begrüßen, wenn sich ebenfalls das GATT über die Zulässigkeit einer derart ausgedehnten Zolltariferhöhung in Verletzung der getroffenen Vereinbarungen aussprechen würde. Wenn auch dieser Zoll von 10 bis 15% in der Form einer Ausgleichsabgabe an der Grenze erhoben wird und damit einem schwankenden Währungskurs je nach der einzuführenden Ware gleichkommt, so besteht doch kein Zweifel darüber, daß diese Erschwerung der Einfuhr eine Umgehung der Liberalisierung darstellt, mit der sich die zuständigen OECE- und GATT-Organe nicht ohne weiteres abfinden sollten. Oder wird man wieder einmal mehr aus politischen Rücksichten die bitteren Pillen schlucken?

Wolken über Europas Textilindustrie. — Der vom Textil-Ausschuß der Organisation für Europäische Wirtschaftszusammenarbeit (OECE) verfaßte Bericht über die

Textilindustrie im Jahre 1953 befaßt sich mit dem Problem der Ueberproduktion. Die darin enthaltenen Marktanalysen sind zwar aufschlußreich, doch bringt der Bericht zur Lösung der hängigen Fragen außer der Empfehlung, den Lebensstandard zwecks Konsumausweitung zu steigern, kaum praktische Vorschläge.

Das europäische Textilproblem besteht vor allem darin, daß unmittelbar nach dem zweiten Weltkrieg die Industrie, nicht zuletzt mit der Unterstützung der OECE und auf deren Geheiß, ihre Produktionskapazität ausgeweitet hat, um den hohen Bedarf des verarmten Europas befriedigen zu können. Ebenfalls war das Bedürfnis nach Textilien in den kolonialen Staaten groß, nachdem Japans Konkurrenz durch den Krieg praktisch vollkommen ausgeschaltet worden war. Doch schon im Jahre 1950 war die Nachfrage in Europa weitgehend gedeckt, während in Asien und Südamerika die eigene Produktion auszureichen begann und Afrika praktisch als der einzige Kontinent zurückblieb, auf dem die europäischen Textilien vermehrt Absatz fanden.

Europa besitzt nach dem genannten Bericht eine um 30 bis 40 % höhere Produktionskapazität als vor dem Krieg, während der Konsum nur um 10 % gestiegen ist. Der Bericht kommt zum Schluß, daß diese Entwicklung zu einer Verminderung der Beschäftigung führen müsse und erwähnt denn auch, daß die Zahl der beschäftigten Textilarbeiter in allen Ländern, mit Ausnahme der Schweiz und Deutschland, seit 1950 ständig zurückging.

Der Bericht des Textilausschusses wird nun dem Ministerrat der OECE zugeleitet werden. Wahrscheinlich wird sich dieser nicht an seiner nächsten Tagung damit befassen, da er mit wichtigeren Fragen wie der Liberalisierung Frankreichs und der Erneuerung der Zahlungsunion ausreichend beschäftigt ist. Es ist auch sehr fraglich, ob er viel Nützliches beitragen kann. Wahrscheinlich wird es nur eine Lösung geben, nämlich die Produktion der Nachfrage anzupassen.

Nochmals über die Zukunft der Kunstfaser. — In unseren letzten «Mitteilungen» haben wir uns erlaubt, die Ausführungen des Dr. E. H. Vits anläßlich seines Zürcher Vortrages vom Verbraucher aus zu kommentieren, wobei der Standpunkt des Produzenten synthetischer Garne vielleicht etwas zu kurz kam. Dr. Vits legt Wert darauf, sein Diskussionsvotum wie folgt zu präzisieren:

> «Ich habe nicht gesagt, daß durchaus die Möglichkeit besteht, in absehbarer Zeit die Preise für synthetische Garne denjenigen für Viskose anzugleichen. Ich halte es vielmehr für ausgeschlossen, daß auch in ferner Zukunft die Preise für synthetische Garne den Stand der Viskose-Preise erreichen können. Ich habe in der Diskussion lediglich darauf hingewiesen, daß in ferner — und nicht absehbarer — Zeit erreicht werden müßte, die Kosten der Textilisierung synthetischer Garne denjenigen der Viskose anzupassen, so daß auf weite Sicht die Haupt-Preisdifferenz in den Rohstoffen liegen dürfte.
>
> Ferner habe ich auch nicht zugegeben, daß die in Europa hergestellten Nylon-Garne wohl immer teurer sein werden als Nylon-Garne amerikanischer Herkunft. Ich habe wohl darauf hingewiesen, daß wir Lizenz-Gebühren nach den USA zahlen müßten, und daß wir so große Einheiten wie es in Amerika der Fall ist, nicht haben. Ich halte es aber für möglich, daß wir durch eine günstige Entwicklung der fixen Kosten doch auf weite Sicht konkurrenzfähig sein werden. Zurzeit halte ich gewisse Schutzzölle allerdings noch für erforderlich.»

Es ist sehr wertvoll, die Auffassung eines maßgebenden Fachmannes über die Möglichkeiten der zukünftigen Preispolitik für synthetische Garne nun in seiner schriftlichen Formulierung vorliegen zu haben. Die schweizerischen Nylonproduzenten werden an dieser Erklärung weniger Mißfallen finden als an den spontanen mündlichen Aeußerungen des Dr. Vits.

Handelsnachrichten

Ein kühner Vorschlag

I.

F. H. Die Zollkonferenzen in Genf, Annecy und Torquay haben im großen und ganzen betrachtet durchaus erfolgreiche Ergebnisse gezeitigt, wenn auch zu berücksichtigen ist, daß zahlreiche Länder ihre Verhandlungstarife auf den Zeitpunkt der GATT-Zollkonferenzen beträchtlich erhöhten, um damit eine bessere Ausgangslage für zu gewährende Konzessionen zu schaffen. Es ist der multilateralen Verhandlungsmethode des GATT zu verdanken, wenn an den drei genannten Zollkonferenzen rund 58 000 Zollermäßigungen oder Zollbindungen vereinbart werden konnten, die ohne Zweifel eine beträchtliche Erleichterung des Handels bedeuteten. Bereits anläßlich der Torquay-Konferenz herrschte jedoch die Meinung vor, daß die Möglichkeiten der multilateralen Verhandlungsmethoden wohl ausgeschöpft seien und daß ein neues System gesucht werden müsse, wenn auf dem Wege der Zollherabsetzungen weitere Fortschritte erzielt werden sollen. Der Grund lag in der großen Zolldisparität der verschiedenen Länder. Obschon die GATT-Bestimmungen die Bindung niedriger Zolltarife mit Zollherabsetzungen gleichstellt, zeigte es sich an der Konferenz in Torquay deutlich, daß die Tatsache eines niedrigen Zolltarifs bei weitem nicht genügt, um von den Partnern Zollkonzessionen einhandeln zu können. Es war deshalb durchaus verständlich, daß Mittel und Wege gesucht wurden, um die Unterschiede zwischen den recht verschieden hohen Zollniveaus der Mitglieder des GATT auszugleichen.

II.

Auf Initiative Frankreichs arbeitete das GATT einen neuen Vorschlag aus, wonach jedes GATT-Mitglied die durchschnittliche wertmäßige Belastung durch Zölle um 30 % ermäßigen sollte, und zwar in jährlichen Raten von 10 %. Es besteht die Meinung, zehn Warengruppen zu bilden, innerhalb deren die Regierungen frei wären, die zu ermäßigenden Zollpositionen zu bestimmen, wobei allerdings die durchschnittliche Zollreduktion für jede der genannten Gruppen 30 % zu entsprechen hätte. Um den besonderen Verhältnissen jener Länder Rechnung zu tragen, deren Zollniveau bereits niedrig ist, sieht der Plan vor, daß in diesen Fällen kleinere oder unter Umständen überhaupt keine Anpassungen verlangt werden, je nachdem die durchschnittliche Zollbelastung für die einzelnen Gruppen unter oder über der für jede Gruppe festzulegenden Demarkationslinie liegt.

Um auf der andern Seite vor allem den prohibitiven Zöllen einiger Länder beizukommen, ist geplant, daß alle Zölle zum mindesten auf eine bestimmte Obergrenze heruntergebracht werden müssen, auch wenn dies eine Reduktion im Einzelfall von mehr als 30 % bedingen würde. So werden als Höchstsätze für industrielle Rohstoffe 5 %,

Halbfabrikate 15 %, industrielle Fertigwaren 30 % und Agrarerzeugnisse 27 % vorgesehen.

III.

Dieser in seiner Konzeption durchaus logische und begrüßenswerte Plan des GATT hat, wie alle internationalen Pläne, seine Nachteile und Lücken. So dürfen bei der Berechnung der Gruppendurchschnitte alle jene Zölle außer Betracht gelassen werden, die Fiskalcharakter haben, d. h. die also dem Staate wohl Einnahmen verschaffen, aber keine inländische Produktion schützen sollen. Wer wird aber diese Frage im Einzelfall entscheiden? Ferner fallen nicht in die Durchschnittsberechnung diejenigen Zölle auf Waren, die mehrheitlich aus nicht dem GATT angeschlossenen Ländern eingeführt werden. Auch dürfen die sogenannten unentwickelten Länder Zölle auf allen jenen Erzeugnissen unverändert beibehalten, deren Produktionsausdehnung im Interesse des betreffenden Landes liegt. Außerdem dürfen solche Länder ihre Durchschnitts-Zollermäßigungen auf ihrer gesamten Einfuhr berechnen und sind nicht an die zehn Gruppen gehalten, was ihnen beträchtliche Vorteile bringt. Endlich wird den GATT-Mitgliedern die Möglichkeit eingeräumt, während der Gültigkeitsdauer des neuen Planes Zollerhöhungen vorzunehmen, wenn gleichzeitig im gleichen Ausmaß Zollherabsetzungen auf anderen Waren zugestanden werden.

IV.

Von der Schweiz mit ihrem tiefen Zollniveau aus betrachtet, wäre die Verwirklichung des geschilderten Planes nur erwünscht. Besondere Unterstützung verdient dabei der Automatismus der Zollreduktionen für Länder, die ein gewisses Zollniveau noch nicht erreicht haben, und der ohne Zweifel zur Verminderung der noch bestehenden großen Zolldisparitäten führen würde.

Die praktische Anwendung des neuen Vorschlages hängt aber von der Mitwirkung der wichtigsten Handelsnationen in Europa und Amerika ab. Wie stehen in dieser Beziehung die Aussichten? Präsident Eisenhower hat in seinem Außenhandelsprogramm letzthin die Ermächtigung vom Kongreß verlangt, jährlich einen Zollabbau von 5 % während drei Jahren gegen Konzessionen des Auslandes vornehmen zu dürfen. Nur für Waren, die nicht oder nur in verschwindend kleinen Mengen nach den USA geliefert werden, soll der Präsident die Zollsätze im Laufe von drei Jahren halbieren und ferner besonders überhöhte Ansätze auf eine wertmäßige Belastung von höchstens 50 % senken können. Dieses Außenhandelsprogramm Eisenhowers geht bei weitem nicht so weit wie der neue Plan des GATT. Sollten die Ermächtigungen des Präsidenten vom Kongreß noch abgelehnt werden, was durchaus nicht ausgeschlossen ist, so wäre das Todesurteil für den neuen Vorschlag des GATT bereits gefällt.

Aeußerst fraglich ist auch, ob europäische Länder wie Frankreich sich bereit finden können, ihr Zollniveau zu senken. Denken wir nur an die scharfen protektionistischen Strömungen in Frankreich, die es fertig brachten, die neue Liberalisierung mit einer Zollerhöhung von 10 bis 15 % zu verbinden. Oesterreich ist daran, den gleichen Weg zu beschreiten. Auch England dürfte der Verwirklichung des neuen Planes große Schwierigkeiten bereiten, wird damit doch der Vorsprung der Präferenzzölle vermindert.

Ganz allgemein ist zu sagen, daß mit der weitgehenden Liberalisierung des Warenverkehrs innerhalb Europas die Zölle an Bedeutung stark gewonnen haben und die Schutzzöllner ihre Regierungen unter erheblichen Druck setzen werden, wenn es darum geht, die bisherigen Zollansätze herabzusetzen. So kühn und erwünscht der Plan einer allgemeinen Zollabrüstung auch ist, so skeptisch müssen seine Verwirklichungsaussichten unter den heutigen Umständen eingeschätzt werden.

Hohe Textilausfuhr auch im 1. Quartal 1954. — Auch in den ersten drei Monaten des laufenden Jahres übertraf die Textilausfuhr wiederum die Ergebnisse früherer Jahre. Sie erreichte einen Wert von 172,4 Millionen Franken, 8,6 Millionen mehr als im 1. Quartal 1953. Die Garnausfuhr ist gegenüber dem Vorjahr wegen geringerer Lieferungen von Baumwollgarnen, die durch erhöhte Exporte von Rayon- und Zellwollgarnen nicht ganz ausgeglichen werden, leicht rückläufig. Die Baumwollspinnerei ist gegenwärtig wieder in vermehrtem Ausmaße für das Inland tätig, da die Ausfuhr von Baumwollgeweben auch im Berichtsquartal erneut zugenommen hat. Mit 50,8 Millionen Franken haben die Baumwollgewebe-Exporte einen neuen Höchststand erreicht. Demgegenüber liegt die Ausfuhr von Seiden-, Rayon- und Zellwollgeweben mit 28,7 Millionen Franken im ersten Vierteljahr 1954 unter dem entsprechenden Vorjahresergebnis. Eine erneute Zunahme verzeichnet auch der Export von Stickereien, der auf 26,5 Millionen Franken angestiegen ist.

Aus aller Welt

Die englische Textilindustrie im Jahre 1953

Die Geschäftslage der britischen Textilindustrie darf im großen und ganzen wieder als günstig bezeichnet werden. In der Baumwollindustrie liegt die Gewebeproduktion etwa 25% über dem Stand des Jahres 1952, und die Garnproduktion hat im letzten Vierteljahr den wöchentlichen Ausstoß von 10 000 Tonnen wieder regelmäßig überschritten. Es besteht eine dauernde Nachfrage nach Arbeitskräften; die Preise und Lieferfristen ziehen an.

Nach Mitteilungen der *Cotton Board* stieg die Garnproduktion im Jahre 1953 wieder auf 450 000 Tonnen, gegenüber nur 340 000 Tonnen im Jahre 1952 und 480 000 Tonnen im Jahre 1951. Der Absatz verteilte sich in gleicher Weise wie im Vorjahr zu 95% auf das Inland und zu 5% auf die Ausfuhr. Die Gewebeproduktion belief sich letztes Jahr auf 2400 Millionen Meter gegenüber 2100 Millionen im Vorjahr und 2700 Millionen im Jahre 1951. Vom Absatz entfielen 27% auf den Export und 73% auf das Inland, was gegenüber dem Vorjahr eine weitere, wenn auch geringe Verminderung des Exportanteils bedeutet.

Im Laufe des Jahres 1953 ist der Arbeiterbestand der Baumwollindustrie um 16 000 auf insgesamt 288 000 Personen angestiegen; er liegt aber immer noch um nahezu 33 000 Arbeitskräfte unter dem Nachkriegshöchststand vom November 1951.

Auf dem Gebiete der *Kunstfasern* verlief die Erholung weniger gleichmäßig. Während die Produktion von Rayonfaser (Zellwolle) Höchstleistungen erzielt, kann der Auftragsbestand für endlose Viskosegarne nur als normal bezeichnet werden. Die Exportnachfrage für feine Titer läßt sogar zu wünschen übrig. Immerhin ist die Nachfrage nach synthetischen Spinnstoffen (Terylene usw.) weit größer als das Angebot.

Allgemein ist die Feststellung, daß parallel mit der ausgesprochenen Erholung des Inlandmarktes der Export

rückläufig ist. Ueber die *Entwicklung der Ausfuhr* orientiert folgende Zusammenstellung:

	1952	1953	1952	1953
Garnausfuhr	in Mill. £		in Tonnen	
Baumwollgarne	17,7	17,0	16 000	19 000
Rayonfaser und -garne	8,2	11,1	9 000	14 000
davon endlose Rayongarne	7,0	9,4		
Gewebeausfuhr	in Mill. £		in Mill. m²	
Baumwollgewebe	100,8	87,9	595	590
Rayongewebe	25,0	26,2	120	140
Seidengewebe	0,3	0,3		

Etwa drei Viertel der *Ausfuhr von englischen Baumwollgeweben* gingen im Berichtsjahr nach den Ländern des Commonwealth und in die Kolonien. Obwohl der Absatz in Britisch-Westafrika stark zurückgegangen ist, steht dieses Gebiet mit 15,5 Milionen £ immer noch an erster Stelle; ihm folgen Australien mit 12 Millionen £ und Südafrika mit 11 Millionen £. Unter den anderen Ländern führen die Vereinigten Staaten mit 2,6 Millionen £.

Die *Ausfuhr von Rayongarn* ist gegenüber dem Vorjahr beträchtlich angestiegen und hat mengenmäßig auch die Ausfuhr des Rekordjahres 1952 überschritten. Der weitaus größte Abnehmer war Australien mit starkem Abstand gefolgt von Schweden und Kanada.

Der *Export von Rayongeweben* ist wohl mengenmäßig angestiegen, hat aber die Ziffern von 1951 (180 Millionen m² im Werte von 41 Millionen £) bei weitem nicht erreicht. Als wichtigste Abnehmer von Rayongeweben sind Australien, Südafrika und Neuseeland zu nennen. Um diese Zahlen ins richtige Licht zu rücken, folgt noch ein Vergleich der englischen Exporte mit den schweizerischen, wobei erstere auf Schweizerfranken umgerechnet wurden:

	Ausfuhr 1953 in Mill. Fr.	
	Schweiz	Großbritannien
Baumwollgewebe	162	1050
davon USA	18	31
Rayonfaser und Garn	103	143
Rayongewebe	55	315
Seidengewebe	34	4

Wenn man die Größe des Landes in Betracht zieht, muß auch bei diesem Vergleich wiederum die beachtliche Exportleistung der schweizerischen Industrie erstaunen.

Das neue *englisch-japanische Handelsabkommen* hat bekanntlich in Lancashire viel Staub aufgewirbelt. Bisher war die englische Industrie leidlich vor der japanischen Konkurrenz geschützt, wurden doch angesichts der schlechten Geschäftslage seit Mitte 1952 keine Lizenzen zur Einfuhr japanischer Rohgewebe mehr erteilt. Im Jahre 1953 wurden zwar wiederum solche Gewebe im Transitveredlungsverkehr für Kolonialgebiete zugelassen, insgesamt aber nur 38 Millionen Quadratyards. Diese Bezüge erreichten einen Wert von 2,1 Millionen £ gegenüber 10,9 Millionen £ in der ersten Hälfte 1952. Im neuen japanisch-englischen Handelsabkommen vom 29. Januar 1954 hingegen wurde nun für derartige Rohgewebe ein Jahreskontingent von 3 Millionen £ eingeräumt. Darüber hinaus soll London den Kolonialregierungen anheimgestellt haben, im Jahre 1954 einen großen Teil ihres Bedarfes an Geweben sowohl für den direkten Import als auch nach Veredelung im Vereinigten Königreich in Japan zu decken. Britisch-Ostafrika soll ein Kontingent von 2,5, Nigeria ein solches von 10 und die Goldküste ein Kontingent von 6 Millionen £ für die Einfuhr japanischer Gewebe einräumen. Die englische Baumwollindustrie befürchtet, die erhöhten Kolonialkontingente würden ihre Aufträge verringern. Indesen darf nicht übersehen werden, daß diese Produktionszweige zurzeit voll beschäftigt sind und daß bei einem größeren Eingang von Aufträgen mit noch längeren Lieferfristen und einer entsprechenden weiteren Beeinträchtigung des normalen Exportes zu rechnen wäre. Selbstverständlich begrüßt die englische Veredlungsindustrie die vermehrte Abnahme japanischer Rohgewebe.

ug.

SONDERNUMMER

100 Jahre Zürcherische Seidenindustrie-Gesellschaft

Die Juni-Ausgabe unserer Fachschrift wird in wesentlich erweitertem Umfange als

JUBILÄUMS-SONDERNUMMER

der *Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft* gewidmet sein. Wir haben uns dafür die Mitarbeit zahlreicher Fachleute aus der Seidenindustrie und dem Seidenhandel gesichert. Sie werden unsern Lesern aus ihren eigenen Erinnerungen von der «guten alten Zeit» berichten.

Insertionsaufträge für diese Nummer müssen bis spätestens am 15. Mai im Besitze der Firma *Orell Füssli-Annoncen AG.*, Limmatquai 4, *Zürich 1*, sein. — Unsere Mitarbeiter im In- und Ausland bitten wir freundlichst um Zustellung ihrer Berichte bis spätestens am 20. Mai.

Bestellungen auf diese Sondernummer, deren Preis sich auf etwa Fr. 4.— stellen wird, nimmt die Administration der *Mitteilungen über Textil-Industrie, Clausiusstraße 31, Zürich 6*, bis am 25. Mai gerne entgegen.

Mitteilungen über Textilindustrie
Die Redaktion

Wer zählt die «Stoffe», nennt die Namen?

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Wer findet sich noch zurecht?

Die Phantasienamen in der Spinnstoffwirtschaft sind «ein weites Feld»; sie scheinen unerschöpflich und unbegrenzt zu sein. Wer möchte wohl behaupten, er kenne sich noch in den freien Handelsbezeichnungen sach- und fachkundig aus, von den speziellen und geschützten der Firmen gar nicht erst zu reden? Auf den Textileinzelhändler stürmen Tag für Tag aus *allen* Fertigzweigen der Textil- und Bekleidungsindustrie immer neue Bezeichnungen ein. Selbst wer einen Kopf wie ein Rathaus hätte, wäre solchem Ansturm nicht gewachsen. Wie aber soll der Verkäufer hinter dem Ladentisch vor seinen Kunden bestehen, wenn sich die Namen nicht nur in der Fülle überschlagen, sondern bisweilen auch zum Verwechseln ähnlich sind? Selbst wer beruflich ständig auf der Lauer liegt,

damit ihm nichts entgehe, wird doch bekennen müssen, daß seine «Wissenschaft» nur Stückwerk bleibt.

Die Namen müssen unverwechselbar sein!

Wir sind in Gefahr, vom guten Wege der Phantasie ins Dickicht des Phantastischen abzuirren. Schon aber meldet sich der Einwand, das möge theoretisch wohl so scheinen; praktisch sei es nicht so schlimm. Ein Wollweber zum Beispiel brauche sich nur um Tuche und Kleiderstoffe zu kümmern, und der Einzelhändler führe selbst bei guter Auswahl ein begrenztes Sortiment; der Fabrikant wie der Kaufmann kenne sich in *seinem* Bereich schon aus. Gemach, damit ist es nicht getan. Der Wollweber, der sich eine Phantasiebezeichnung für einen neuen Kleiderstoff zulegt, läuft Gefahr, unter Umständen einem Seidenweber oder Ausrüster ins Gehege zu geraten oder mit seiner «neuen Marke» die ähnlich klingende ältere eines Wirkers zu belästigen und was dergleichen Möglichkeiten sind, die durch die Erfahrungen bestätigt werden. So entsteht eine recht mißliche Lage, die (wenn es nicht hart auf hart gehen soll) nur durch Umtaufe der eben eingeführten «neuen Marke» geheilt werden kann; die Vorsicht gebietet dann, nach allen Seiten Umschau zu halten, damit der endgültige Name wirklich unverwechselbar ist; das ganze Register der Phantasiebezeichnungen muß überprüft werden, und die Werbung hat die Aufgabe, den «Wiedertäufling» mit viel Geschick von neuem populär und mundgerecht zu machen. Also ganz so einfach liegen die Dinge nicht.

Die Probe am Ladentisch.

Kein Geschäft kann alles führen. Oft aber kommen Kunden, die von irgendeinem Stoff gehört haben, den sie gern besitzen möchten; sagen wir Radjaline oder Afghalette, ein Seiden (?) bzw. ein Wollstoff. Den Afghalette wird der Verkäufer wegen der (bedenklichen) Aehnlichkeit mit Afghalaine wahrscheinlich noch in der Wollbranche unterzubringen wissen. Der Radjaline aber, der sich angeblich als Seiden (?)-Stoff empfohlen hat, wird ihm höchstwahrscheinlich Kopfzerbrechen bereiten, wenn die Ware nicht zufällig an Lager ist. Kann man darum einem Verkäufer wegen seiner Unkenntnis gram sein? Kann man seinem Chef vorwerfen, das Personal sei schlecht geschult? Wir glauben nicht. Hier zeigt sich eben die Kehrseite einer überschäumenden Phantasie, die den Boden unter den Füßen zu verlieren droht.

Begriffsverwirrungen.

Aus dem Einzelhandel kommen immer wieder Klagen wegen des Ueberschwangs an Phantasiebezeichnungen für alte und junge Waren, für Markenartikel und solche, die es werden möchten. Der Erfindungsreichtum erscheint in der Tat unerschöpflich; das Aufnahmevermögen und das Gedächtnis der Umworbenen aber sind begrenzt. Im Bewußtsein vieler Verbraucher verwirren sich schon die Begriffe: die Rohstoffe Cuprama und Cupresa werden zu Kleiderstoffen, Popelinegewebe zu Mänteln, der geschützte Markenartikel Cellophan wurde fälschlich zum Ober-, wenn nicht Inbegriff für Zellglasfolien usw. Das schadet keinem dieser Stoffe, im Gegenteil. Aber klar ist es nicht.

Unentbehrliche Handelsbezeichnungen.

Nun hieße es, das Kind mit dem Bade auszuschütten, würde jemand für die Abschaffung der Phantasiebezeichnungen plädieren. Die meisten Phantasienamen, soweit sie anerkannte Handelsbezeichnungen darstellen, sind zur schnellen Verständigung der Fachleute nicht mehr zu entbehren. Jeder weiß in seinem Bereich, was ein Gabardine ist oder ein Toile, ein Satin, ein Molton, ein Astrachan, um nur ein paar Beispiele aus der Fülle zu nennen.

Ohne Werbung kein erfolgreicher Phantasiename.

Und die liebe Eitelkeit der Verbraucherinnen? Viele Frauen tragen lieber ein Kleid aus dem geheimnisvollen Epinglé als aus dem klareren Schattenrips, lieber eines aus Ottoman als aus Rips, lieber einen Mantel aus Donegal als aus Streichgarn-Noppenstoff. Auch diese nur als Beispiele. Soll die Industrie dem nicht Rechnung tragen, indem sie mit einprägsamen, klangvollen Namen für ihre Erzeugnisse wirbt? Natürlich tut sie es, und sie hat in der Regel Erfolg, wenn sie mit der vollen Kraft der Werbung für deren Popularisierung eintritt, wenn sie hält, was sie verspricht und nicht den geringsten Zweifel am Charakter der Ware läßt, so daß der letzte Einzelhändler restlos «im Bilde» ist. Jede Phantasiebezeichnung aber, die nur gelegentlich von sich hören läßt, im übrigen jedoch gleichsam unter Ausschluß der Oeffentlichkeit dahindämmert, bringt bloß neue Verwirrung und neue Unklarheit; sie stößt im Einzelhandel auf jenen verständlichen Verdruß über «immer neue Marken und Begriffe», die das Wirtschaftsleben stören, statt es zu fördern.

Auftakt zum Internationalen Chemiefaser-Kongreß. — In Paris findet vom 31. Mai bis 3. Juni 1954 der erste Internationale Kongreß der Kunstfaserindustrie statt, der von der Organisation der Kunstseidefabrikanten, dem Comité International de la Rayonne et des Fibres synthétiques veranstaltet wird. Der Verband Schweiz. Kunstseidefabriken, der das Sekretariat des Comité National Suisse des Kongresses führt, orientierte die Presse am 9. April in Zürich über die bevorstehende großartige internationale Veranstaltung, zu der sich bereits 2000 Delegierte aus zahlreichen Ländern angemeldet haben. Der Präsident des Verbandes, Herr *Ed. von Goumoens,* Verwaltungsratspräsident der Société de la Viscose Suisse in Emmenbrücke, erinnerte in prägnanter Weise an die heutige Bedeutung der Kunstfaserindustrie, während Direktor *Gamper* nähere Aufschlüsse über den Kongreß erteilte.

Es sind vor allem die technischen Fortschritte und die gewaltige wirtschaftliche Entwicklung der Chemiefaserindustrie, die zum Entschluß geführt haben, einen internationalen Kongreß der Kunstfaserindustrie mit dem Thema «Die Textilien von morgen» abzuhalten. Es ist das Ziel des Kongresses, die Garnproduzenten, die Verarbeiter von Chemiefasern, die Konfektionsindustrie und den Handel zusammenzuführen und die von der Wissenschaft beleuchteten aktuellen Probleme gemeinsam zu behandeln und die in allen Ländern der Welt gemachten Erfahrungen auszutauschen.

Unter den zahlreichen am Kongreß behandelten Themen scheinen uns vor allem die technischen Fragen von praktischer Bedeutung zu sein, während in wirtschaftlicher Hinsicht vom Kongreß nach unserer Auffassung keine entscheidenden Impulse zu erwarten sind. Es seien vor allem folgende zur Diskussion gestellte technische Themen erwähnt:

Verwendung künstlicher Fasern mit natürlichen oder synthetischen Fasern zur Herstellung von wollartigen Geweben
Gewebe aus neuen synthetischen Fasern
Die Entwicklung der Gewebe aus Rayon und Azetat in den Vereinigten Staaten
Mischen und Verspinnen synthetischer Fasern
Die Weiterentwicklung der Zellwollfärberei mit direkten Küppenfarbstoffen
Das Färben von Orlon und Dacron
Moderne chemische Veredlungsverfahren
Neue Entwicklung im Textilmaschinenbau im Hinblick auf die Verarbeitung von Chemiefasern
Moderne chemische Textilbehandlungen

In der Diskussion teilte Herr *R. H. Stehli* mit, daß die Verbraucher von Kunstfasern die Abhaltung dieses Kongresses sehr begrüßen und ihm vollen Erfolg auf dem Gebiet der Propaganda und der technischen Forschung wünschen. Herr Stehli wies ferner darauf hin, daß sich nun auch die Verbraucher zusammengeschlossen und kürzlich die Internationale Vereinigung der Chemiefaserverarbeiter gegründet haben, die eng mit der Produzentenorganisation zusammenzuarbeiten wünsche.

Ueber den Verlauf des Kongresses wird in der August-Nummer der «Mitteilungen» ein eingehender Bericht erscheinen. ug.

Bezeichnungsgrundsätze für Wollwaren in Westdeutschland

Was ist «Reine Wolle», was ist «Wolle»?

(Düsseldorf, IWS) — Die maßgebenden Verbände der deutschen Wollwirtschaft und der verschiedenen Handelsstufen haben sich über die Bezeichnungsgrundsätze für Wollwaren geeinigt und diese bekanntgegeben. Damit dürfte die aus der Zeit des nationalsozialistischen Regimes herrührende Unklarheit und Unsicherheit in der warengerechten Bezeichnung von Wolltextilien beseitigt werden. Die Bezeichnungsgrundsätze besitzen zwar keine Gesetzeskraft, ihre Umgehung oder Verletzung muß jedoch künftighin als unlauterer Wettbewerb angesehen werden. Nach den Vereinbarungen sind für die Bundesrepublik Deutschland folgende Grundsätze anerkannt:

Als «reine Wolle» oder «garantiert Wolle» u. a. dürfen nur Waren verkauft werden, die ausschließlich aus Wolle bestehen.

Mit der einfachen Bezeichnung «Wolle» ohne weitere Angaben sollen nur solche Waren gekennzeichnet werden, die entweder vollständig, mindestens jedoch zu 70 Prozent aus Wolle (bezogen auf das Endprodukt) hergestellt sind.

Gleichbedeutende oder fremdsprachige Abwandlungen der Bezeichnung «Wolle», wie «wollen», «wollig», «Wool», «Lana», «Lar», «Laine», «Kaschmir», «Angora» usw. sind nur für solche Erzeugnisse zugelassen, die entweder vollständig oder mindestens zu 70 Prozent aus Wolle bestehen.

Die Angabe der Fertigungsart «Kammgarn» oder «Streichgarn» allein wird als irreführend abgelehnt. Sie muß stets zusammen mit der Bezeichnung des tatsächlich verwendeten Spinnstoffes versehen sein, beispielsweise «reinwollenes Kammgarn».

Die Bezeichnung «Schurwolle», «Originalwolle», «Jungfräuliche Wolle» u. ä. bleibt ausschließlich den Wollen vorbehalten, die erstmalig einem Spinn- oder Filzprozeß unterworfen wurden. Für die mit der Bezeichnung «Wolle» versehenen Artikel dürfen auch Reißwollen verwendet werden.

Als Wolle im Sinne dieser Bezeichnungsgrundsätze gilt die Wolle vom Schaf. Diesen gleichgesetzt werden Tierhaare, wie Alpakka, Lama, Vicuna, Yak, Kamel, Kaschmir, Mohair und Angora.

Industrielle Nachrichten

Betriebsvergleich der Seidenwebereien

Monatliche Lohnabrechnung

Der Artikel in der April-Nummer der «Mitteilungen» veranlaßt mich, auch einiges zu diesem Thema beizutragen.

Rationalisierung und zweckmäßige Organisation sind heute die Schlagworte der Wirtschaftswissenschafter. Es wird kaum einen Betrieb geben, der in dieser Hinsicht nichts unternommen hat, und es ist sicher, daß auf technischem Gebiet große Fortschritte erzielt worden sind. Warum sollte man in andern Belangen nicht ebenfalls nach neuen Möglichkeiten suchen? Die monatliche Lohnabrechnung hätte sicher eine große, schätzenswerte Besserstellung für den Arbeitnehmer zur Folge. Die Einsparung an Arbeit sei nur nebenbei erwähnt.

Alle Statistiken über Produktion, Wareneinn- und -ausgang, Betriebsvergleiche usw. werden monatlich erstellt. Bei zweiwöchentlicher Lohnauszahlung kommt es sehr selten vor, daß der Zahltag auf ein Monatsende fällt. Es ist also nicht einfach, eine genaue Monatsabrechnung zu erhalten.

Ich glaube nicht, daß sich die Lage des Arbeitnehmers durch die monatliche Abrechnung verschlechtern würde, sondern bin vom Gegenteil überzeugt. Gewiß, es braucht Anpassung und eine entsprechende Uebergangszeit. Nachher aber dürfte die Aenderung dem Arbeitnehmer wohl fast überall ganz wesentliche Vorteile bringen, denn er muß seinen Mietzins, den Verbrauch von elektrischer Kraft, Gas, Wasser, Versicherungsprämien usw. monatlich entrichten.

Von Wichtigkeit scheint mir ferner zu sein, daß die Art der Lohnauszahlung von großem Einfluß auf den Sparsinn ist. Ich bin als technischer Berater auch mit dem Lohnwesen vertraut und habe als solcher in meiner Tätigkeit in der Schweiz, in Frankreich, Italien, Deutschland und auch in den skandinavischen Ländern gar manche Beobachtungen machen können. Zurzeit bin ich in Dänemark und Schweden tätig, wo der wöchentliche Zahltag die Regel ist.

Dieses System erachte ich als falsch, weil der Sparsinn der Arbeitnehmer damit nicht gefördert werden kann, sondern direkt darunter leidet. Es sprechen übrigens genügend Gründe gegen dieses System.

In Dänemark zum Beispiel erfolgt die Lohnauszahlung donnerstags oder freitags für eine Woche. Mit dem erhaltenen Zahltag kann sich der Arbeiter keine großen Auslagen erlauben; er bezahlt und kauft das Notwendige für den Lebensunterhalt, bleiben ihm am Samstag noch einige Kronen, verbraucht er diese. Am Sonntagabend hat er sicher leere Taschen. Bis zum nächsten Zahltag ist dann eben zuhause «Schmalhans» Meister und — so geht es Woche für Woche. Nun aber kommt das Monatsende und damit der schwierige Moment, denn nun sollte die Steuer bezahlt werden (in Dänemark ist sie monatlich zu entrichten), und zudem treffen die Rechnungen für Gas, elektrischen Strom usw. ein. Der erhaltene Wochenlohn mag für alle diese Auslagen wohl reichen, aber ... für die Familie bleibt recht wenig übrig. Es reicht kaum für einen kargen Lebensunterhalt, von der Anschaffung von Kleidern, Wäsche, Schuhen ganz zu schweigen. In allen größeren Städten Dänemarks kann man feststellen, daß am Tage der Lohnauszahlung viel Geld unnütz verbraucht wird. Montag, Dienstag und Mittwoch sind die Restaurants abends gewöhnlich leer, Donnerstag und Freitag aber

findet man kaum einen Sitzplatz. An diesen Tagen muß das Servierpersonal fast überall verdoppelt werden, und viele Lokale werden abgeschlossen, weil sie überfüllt sind. Beim Wochenzahltag wird das Geld ganz einfach viel leichter ausgegeben. In der Zwischenzeit nimmt man dann alle möglichen Einschränkungen auf sich.

Würde der Arbeitnehmer seinen Lohn nun am Monatsende erhalten, so könnte er die eingehenden Rechnungen begleichen und den verbleibenden Betrag so einteilen, daß er für die Lebenskosten des folgenden Monats reicht. Dabei ist es denkbar, daß ihm etwas übrig bleibt, das er «auf die Seite legen» könnte. Ich bin davon überzeugt, daß damit der Sparsinn stark gehoben und viel Unzufriedenheit, sei es im Haushalt oder zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer, verschwinden würde. M. M.

England — Rückläufiger Textilverbrauch. — (London, UCP) Im Budget des englischen Durchschnittsbürgers ist auf der Verbrauchsseite eine deutliche Verschiebung von den Textilien auf andere Dinge, wie z. B. Fernsehapparate, Kühlschränke und Waschmaschinen, festzustellen. Diese Erzeugnisse sind außerdem — im Gegensatz zu den Textilien — auf Abzahlung zu erwerben. Da nach dem Urteil branchenkundiger Beobachter die junge Generation heute eher mehr Kleider kauft als vor dem Kriege, liegt der Schluß nahe, daß die Bekleidungsansprüche der mittleren und älteren Jahrgänge sich umso stärker gesenkt haben. Nicht zu übersehen ist freilich auch, daß die Preise der Textilien unverhältnismäßig stark angestiegen sind. Wolle und Baumwolle kosten beinahe fünfmal so viel wie vor dem Krieg, und diese Tatsache, in Verbindung mit den höheren Produktionskosten, bringt es mit sich, daß die Preise der Fertigprodukte unverhältnismäßig hoch liegen. Die englische Textilindustrie und das Bekleidungsgewerbe beschäftigen sich unter diesen Umständen lebhaft mit der Frage, wie «seiner Majestät dem Verbraucher» wieder ein erhöhtes «Garderobe-Bewußtsein» beigebracht werden könne.

Frankreichs Kunstfaserproduktion 1953. — Im Jahre 1953 verzeichnete die Rayon- und Zellwolleproduktion wiederum eine erhebliche Erweiterung. Die Produktion von Rayon auf Zellulosebasis nahm von 41 300 Tonnen im Jahre 1952 auf 46 850 Tonnen im vergangenen Jahre zu. Die Zellwolleerzeugung ist noch ansehnlicher, von 35 000 Tonnen auf 47 500 Tonnen, also um 36 Prozent gestiegen. Allerdings sind die Rekordergebnisse von 1951 mit 57 100 Tonnen Rayon- und 50 000 Tonnen Zellwolle-Erzeugung noch nicht wieder erreicht worden. Die Zellwollproduktion blieb aber 1953 nicht mehr stark zurück. Im weiteren hat auch der Rayon-Export zugenommen, und zwar von 8000 auf 10 900 Tonnen. Hingegen nahm die Zellwolleausfuhr von 5300 auf 4700 Tonnen ab. Die beträchtliche Mehrproduktion scheint daher durch eine Zunahme des Binnenbedarfes hervorgerufen worden zu sein. ie

Italien — Erhöhte Kunstfasern-Produktion. — (Rom, Agit.) Nach statistischen Angaben hat sich die Produktion der italienischen Kunstfasern im Monat Januar dieses Jahres auf 11 592 t erhöht. Im Januar 1953 betrug die Produktion nur 6693 t.

Oesterreich. — Organisation der Kunststoffindustrie. — In Wien ist ein Plastikausschuß als Zusammenschluß aller mit Kunststoff sich befassenden Betriebe der Produktion, der Verarbeitung und des Handels zwecks Abstimmung ihrer Pläne und Bedürfnisse gebildet worden, womit an die Tradition der vor mehr als 20 Jahren im Rahmen des Nieder-Oesterreichischen Gewerbevereins geschaffenen freiwilligen Organisation angeknüpft wird. Die wichtigsten Aufgaben bestehen in der Ausarbeitung gemeinsamer Ein- und Verkaufsbedingungen, in der Teilnahme an gemeinsamen Ausstellungen und Veranstaltungen, in der Förderung des neugegründeten Kunststoffinstituts und in der Schaffung einer Formenbauanstalt. ie

Schweden bringt Stahlnylon. — (Stockholm, Real-Press). Eine angesehene schwedische Textilfirma in Norrköping hat dieses Jahr erstmals Stahlnylon, ein neues Gewebe, auf den Markt gebracht, das die kürzlich im Textiltechnischen Institut in Stockholm vorgenommene Verschleißprobe nicht weniger als 19 Stunden und 25 Minuten aushielt.

Das neue Gewebe dürfte somit jeden andern Stoff an Festigkeit übertreffen, da z. B. ein normaler Wollstoff von einer Maschine in 1 Stunde und 15 Minuten verschlissen wird. Die Verschleißprobe für Stahlnylon mußte aber ausgesetzt werden, da eine Ueberbeanspruchung der Maschine infolge der Zähigkeit und Festigkeit der Faser drohte.

Die Firma bringt die Stoffe des neuen Gewebes mit einjähriger Garantie in den Handel und hat dem Vernehmen nach bereits schwedische und westdeutsche Großaufträge zur Lieferung von Arbeitskleidern und Uniformen aus Stahlnylon erhalten.

Vereinigte Staaten — Gewebeproduktion im 4. Quartal 1953. — Die Produktion der amerikanischen Rayon- und Zellwollweberei war im 4. Quartal 1953 stark rückläufig. An Rayon- und Azetatgeweben (inkl. Zellwolle) wurden 431 Millionen Yards, d. h. 9% weniger als im Vorquartal und 16% weniger als im 4. Quartal 1952 produziert. Davon entfielen 229 Millionen Yards auf Viskose-Rayon (inkl. Kupfer) und 202 Millionen Yards auf Azetatgewebe. Während bei den Zellwollstoffen hauptsächlich die Viskosegewebe überwiegen, entfallen von den insgesamt 237 Millionen Yards Gewebe aus endloser Kunstseide fast zwei Drittel auf Azetatstoffe.

Demgegenüber nahm die Produktion von Nylongeweben im Vergleich zum 3. Quartal 1953 um fast 20% zu. Die Herstellung solcher Gewebe belief sich im Berichtsquartal auf 86 Millionen Yards, diejenige von Seidengeweben (rein und gemischt) auf 10 Millionen, von Sarangeweben auf 6 Millionen und von Orlongeweben auf 5 Millionen Yards.

Vereinigte Staaten — Flammable Fabrics Act. — Am 30. Juni 1953 erließ der amerikanische Kongreß ein Gesetz, das den Verkauf von leicht entzündbaren Textilien für Bekleidungszwecke untersagt. Es waren in der letzten Zeit in den Vereinigten Staaten verschiedene Unfälle mit leicht entzündbaren Pullovern vorgekommen, die die Oeffentlichkeit und die Konsumentenorganisationen erregten und den Ruf nach gesetzlichen Maßnahmen in den verschiedenen Staaten der Union erweckte. Um einem Wirrwarr von einzelstaatlichen Gesetzen vorzubeugen, erklärten sich die amerikanischen Textilverbände schließlich mit dem Erlaß eines entsprechenden Bundesgesetzes einverstanden, das nun auf den 1. Juli 1954 in Kraft gesetzt werden soll. Die Vollziehungsvorschriften der Federal Trade Commission sind indessen erst dieser Tage veröffentlicht worden, so daß man sich erst heute Rechenschaft über die weittragenden Folgen des neuen Gesetzes ablegen kann. Dieses hat nicht nur für die amerikanische Industrie, sondern auch für die schweizerischen Textilexporteure weittragende Bedeutung, da auch die importierten Gewebe unter das Gesetz fallen. Es rechtfertigt sich deshalb, kurz auf die neuen Vorschriften einzutreten.

Vom Gesetz verboten sind Textilien für Bekleidungszwecke, die nach einer genau vorgeschriebenen Prüfmethode als so leicht entzündbar bezeichnet werden müssen, daß sie deren Träger in Gefahr bringen. Für den Test müssen zwei Muster von 5 × 15 cm verwendet werden, die vorher einmal gewaschen und chemisch gereinigt worden sind. Die Muster werden hierauf während einer Sekunde einer Gasflamme ausgesetzt. Springt die Flamme innert vier Sekunden auf das ganze Gewebe über, so wird dieses als «leicht entzündbar» betrachtet. Für die Prüfung

ist ein spezieller Apparat erforderlich, der zurzeit nur mit sehr langen Lieferfristen bezogen werden kann. Die Seidentrocknungsanstalt Zürich und die Eidg. Materialprüfungsanstalt in St. Gallen haben ein Exemplar in den Vereinigten Staaten bestellt, aber noch nicht erhalten.

Die ersten in den Vereinigten Staaten vorgenommenen Prüfungen haben bedenklicherweise gezeigt, daß verschiedene leichte Baumwollfeingewebe — ein bevorzugter schweizerischer Exportartikel — unter das Gesetz fallen. Aus Japan werden die gleichen Befürchtungen hinsichtlich leichter Seidengewebe und Seidenschals gemeldet.

Wenn es nicht gelingt, einen Aufschub im Vollzug des Gesetzes zu erwirken, wird somit der schweizerische Textilexport nach den Vereinigten Staaten aufs schwerste beeinträchtigt werden. Inwieweit sich die gehegten Befürchtungen verwirklichen, kann vorderhand noch nicht beurteilt werden, da in der Schweiz noch kein Prüfungsapparat zur Verfügung steht. Die nötigen Untersuchungen von seiten der amerikanischen Textilimporteure und entsprechende Schritte unserer Behörden bei den amerikanischen Regierungsstellen sind zurzeit im Gange. Auf jeden Fall erweist sich die Entwicklung von Ausrüstverfahren als dringlich, die die Entflammbarkeit von Geweben entsprechend herabsetzen können. Unsere vorzüglich ausgerüstete chemische Industrie sollte in Zusammenarbeit mit führenden Veredlungsbetrieben in der Lage sein, eine rasche Lösung zu finden. ug.

Japanischer Fünfjahresplan für den Ausbau der Kunstfaserproduktion. — Die japanische Wirtschaft gibt zurzeit mehr für den Import von Textilrohstoffen aus, als sie für den Export von Textilfertigfabrikaten wieder einnimmt. Das japanische Wirtschaftsministerium hat deshalb einen Fünfjahresplan ausgearbeitet, der eine entsprechende Erhöhung der eigenen Kunstfaserproduktion vorsieht. Die Durchführung dieses Planes hat vor allem auch den Zweck, den Inlandsverbrauch an Kunstfasern so zu erhöhen, daß die einheimischen Naturfasern in größerem Umfange für den Export frei werden. ie.

Rohstoffe

Die Zukunft der Chemie-Faser

(Schluß)

Der Anteil der einzelnen Faserarten an der Gesamtproduktion von chemischen Fasern hat sich gerade in den letzten Jahren merklich verschoben. Die Gesamtkunstseide zeigt von 1950 bis 1953 einen Zuwachs um 6 Prozent, dabei die technische Kunstseide um 48 Prozent, während die textile Kunstseide um 8 Prozent sank. Bei der Zellwolle betrug der Zuwachs 31 Prozent, bei den synthetischen Fasern sogar 118 Prozent.

Günstige Zukunftsaussichten

Was die Entwicklungsaussichten anbetrifft, so ist Dr. Vits weiter der Auffassung, daß der Umfang des voraussichtlichen Konsums weitestgehend von reinen Marktfaktoren abhängt. Eine neue wissenschaftliche Analyse der Relation zwischen Einkommen und Faserverbrauch zeigt, daß bei steigendem Einkommen besonders der niedrigen Lohn- und Gehaltsklassen der Anteil an Textilausgaben und speziell für Chemiefaserartikel überproportional zu den Gesamtausgaben zunimmt. Für die Chemiefasern werden sich daher die voraussichtlichen Absatzchancen in Ländern mit hoher Produkttivität und daraus abzuleitendem hohem Lebensstandard günstiger gestalten.

Im weiteren erhebt sich hinsichtlich der Zukunftserwartungen auch noch die Frage nach der Konkurrenz der Chemiefasern untereinander sowie gegenüber den anderen Textilrohstoffen. Zur Konkurrenz der ersteren untereinander ist zu sagen, daß auf dem Chemiefasermarkt ein gesunder Wettbewerb herrscht durch das Bestreben, dem Verbraucher das geeignetste Material für den jeweiligen Verwendungszweck zur Verfügung zu stellen. Aus der Kombination der Zellwolle und synthetischen Fasern werden solche Qualitätsverbesserungen mitspielen, daß erweiterte Einsatzmöglichkeiten gerade in Konkurrenz zu den Naturfasern gegeben sind.

Zwischen den chemischen Fasern einerseits und der Baumwolle und Wolle andererseits macht sich jedoch zunehmend ein grundsätzlicher Wettbewerb bemerkbar. Die Chemiefasern sind in ihrer Brauchbarkeit vielfach den Naturfasern angeglichen worden, ja haben sie in manchen Einsatzgebieten übertroffen, so daß entsprechende Rückwirkungen eintreten müssen. Die Entscheidung, welche Fasern den Vorzug haben werden, hängt letzten Endes natürlich vom Konsumenten ab, der seinerseits nicht nur nach Gebrauchstüchtigkeit der Fasern, sondern besonders auch nach modischen Gesichtspunkten seine Wahl treffen wird.

Abgesehen davon erhält das derzeitige textile Marktbild seine besondere Note dadurch, daß besonders in Geweben Fasermischungen propagiert werden, in denen die guten Eigenschaften der natürlichen und chemischen Fasern für den jeweiligen Verwendungszweck vereinigt sind. Diese Mischgewebe bedeuten eine große Bereicherung bzw. Variierung des Warenangebotes und dürften künftig eine verstärkte Nachfrage nach Textilen auf dem Markt mit sich bringen. Dieser Entwicklung zufolge dürften sich mehr und mehr neben den Fasernamen auch Gewebenamen durchsetzen, mit denen feste Vorstellungen bestimmter Eigenschaften verbunden sind

Das Hauptargument für die günstigen Zukunftsaussichten liegt im zunehmenden Bedarf auf Grund der Erhöhung der Bevölkerungszahl und des Volkswohlstandes, der schon lang nicht mehr durch das Erzeugungsoptimum der natürlichen Fasern voll gedeckt werden kann. Allein aus diesem Grund war schon in der Vergangenheit die zusätzliche Textilversorgung durch Chemiefasern notwendig und wird in verstärktem Maße erst recht in der Zukunft notwendig sein. 1930 standen 6700 Millionen Tonnen, 1950 8400 Millionen Tonnen und 1953 10 300 Millionen Tonnen Textilfasern zur Verfügung. An der Steigerung des gesamten Textilrohstoffaufkommens der Welt von 1930 bis 1950 sind die Baumwolle mit einer Erhöhung von 5 Prozent, die Wolle mit 7 Prozent, die Chemiefasern aber mit 703 Prozent beteiligt. Die Chemiefasern sind also in der Tat als ausschlaggebend für die Befriedigung der wachsenden textilen Bedürfnisse der Verbraucher aufzufassen.

Dynamik der der Chemifaserindustrie

Zum Schluß wies der Referent auch noch darauf hin, daß der richtige Einsatz des Faktors Kapital in der Chemiefaserindustrie deshalb von besonderer Bedeutung ist, weil es sich um eine sehr kapitalintensive Industrie handelt. Deshalb konnten und können sich auch im allgemeinen nur große Unternehmungen mit der Chemiefaser-Produktion befassen. Der Leiter eines Chemiefaser-Unternehmens muß wegen des großen Kapitaleinsatzes besonders sorgfältig prüfen, wie die Entwicklung der Gesamtindustrie verläuft, welche Produktionszweige eine besondere Zukunft haben und welche bestenfalls auf dem status quo bleiben können. Es muß bei diesen Ueberlegungen eine besondere Verbindung von volkswirtschaftlicher Erkenntnis und praktischer Betätigung erfolgen.

Es ist von entscheidender Bedeutung, daß bei dieser Industrie, deren technische Entwicklung ständig im Fluß ist, der Stand der Technik im In- und Ausland ununterbrochen beoabchtet wird, daß man die Produktionsverfahren entsprechend umstellt, durch eigene Forschung die Verfahren verbessert und neue entwickelt, wie auch gegebenenfalls Lizenzen für bahnbrechende neue Verfahren erwirbt. Es muß das Gefühl für die Bedeutung der einzelnen Entwicklungen vorhanden sein. Die gestern erzielten Verbesserungen der Faserstruktur und der Gebrauchstüchtigkeit können morgen schon durch neue Errungenschaften überholt sein. Es ist aber gewiß reizvoll, in einer Industrie tätig zu sein, die zu den dynamischen Industriezweigen gehört. Diese Dynamik zwingt zu ständiger Bereitschaft. Wenn man aber einigermaßen Glück hat, die richtigen Entscheidungen zu treffen, so hat man, wie Dr. Vits zum Schluß bemerkte, eine besonders befriedigende Aufgabe. Hinzu kommt, daß die Aufgabe einer Industrie gilt, deren Produktion nur friedlichen Zwecken dient und deren Leistungen einer ständigen Steigerung des Lebensstandards und damit dem Wohle der Menschen dienen. ie

---

Eine russische Kunstfaser. — Im Kirow-Textilinstitut in Leningrad ist nach Meldungen sowjetischer Zeitungen eine neue Kunstfaser mit der Bezeichnung *Nitrilon* entwickelt worden, die den amerikanischen Kunstfasern Nylon und Dacron in jeder Beziehung mindestens gleichwertig sei. Sie sei in ihrem Aussehen, ihrer Weichheit und anderen Eigenschaften der Naturseide ähnlicher als jede andere bekannte Kunstfaser.

Mechanisch und chemisch habe sie etwa die gleiche Widerstandskraft wie Nylon und Dacron, sei diesen Kunstfasern aber in ihrer Hitze- und Lichtbeständigkeit sowie in ihrer Unempfindlichkeit gegenüber atmosphärischen Schwankungen überlegen. Selbst bei Temperaturen von 200 Grad Celsius über Null leide die Nitrilonfaser nicht und sei damit allen anderen Kunstfasern überlegen. Sie sei weiter unempfindlich gegenüber verschiedenen Chemikalien, darunter Oxyden, Alkaliverbindungen, Azeton, Benzol, Benzin, Oel und den meisten organischen Lösungsstoffen. Außerdem sei sie elastisch und werde von Schimmel, Mikroorganismen und Motten nicht angegriffen. Sie könne für Kleidung, Unterwäsche, Decken, Strümpfe, Vorhänge und auch für Fischnetze von großer Festigkeit verarbeitet werden. Dr. H. R.

Gegossenes Nylon und seine Anwendung für Textilmaschinenteile. — Wie in «Text. Rec.» berichtet wird, erweicht Nylon als thermoplastisches Material bei 150° C und schmilzt bei 270° C. In einem Zylinder wird das pulverförmige Material bis zum Schmelzen erhitzt, wobei es eine sirupartige Beschaffenheit annimmt. Das Gießen geschieht nach dem Spritzgußverfahren in einer stählernen Form. Der Druck beträgt bis zu 1400 kg pro cm². Bei Verwendung als Lagermaterial muß nach Möglichkeit geschmiert werden. Nylonlager laufen allerdings bei schlechter oder fehlender Schmierung besser als jedes andere Material. Dabei wirkt sich das geringe spezifische Gewicht vorteilhaft aus. Die Verwendbarkeit im Textilmaschinenbau ist vielseitig. ie.

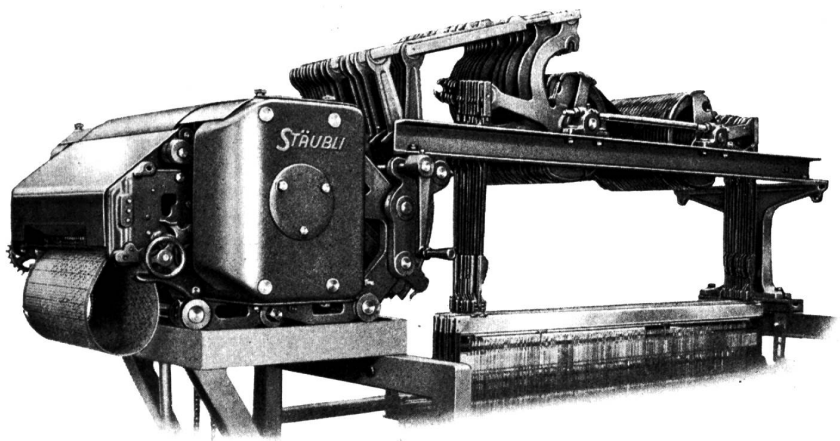
Spinnerei, Weberei

Die neue Stäubli-Einzylinder-Exzenter-Gegenzug-Schaftmaschine mit endloser Papierkarte

Diese patentierte Neukonstruktion, deren Vorteile sich hauptsächlich bei schweren Wollstoffen oder allgemein schweren Artikeln auswirken, unterscheidet sich in mehrfacher Beziehung von den bisher von der Firma Gebrüder Stäubli & Co., Horgen, auf den Markt gebrachten Schaftmaschinen-Typen.

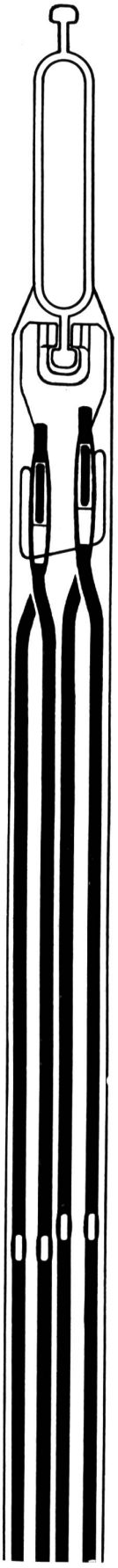
Als wesentliche Vorteile dieser, schon in ihrer äußeren Form sehr gefälligen Maschine sind zu nennen:

1. Anwendung des Geschlossenfach-Prinzips, bzw. des neuartigen Viertelfaches, wodurch schönster Warenausfall erzielt wird.
2. Die Maschine arbeitet als reine Gegenzugmaschine, ohne jeglichen Schäfteniederzug durch Federn.
3. Schaftbewegung bei Webstühlen mit Oberbau, ausgerüstet mit modernen Leichtmetall-Schaftrahmen, positiv von oben, ohne irgendwelche Schaftzug-Organe unter dem Webstuhl. Damit ist leichteste Zugänglichkeit zu allen Schaftzug-Organen gewährleistet, was überdies bequemste Regulierung der Schaft- resp. Fachhöhe ermöglicht.
4. Zufolge der absoluten Zwangsläufigkeit dieser Schaftmaschine ist auch die absolute Bewegungsfreiheit des Webstuhles garantiert. Derselbe kann z. B. zum Schußsuchen oder Aufweben rückwärts gedreht werden, wobei sich die Schüsse richtig auflösen. Schaftmaschine und Webstuhl bleiben immer im Einklang.
5. Diese Schaftmaschine kann auf Wunsch mit einer mechanischen Schußvorrichtung mit separatem Elektromotor ausgerüstet werden.
6. Absolute Funktionssicherheit der Maschine bei jeder in Betracht fallenden Tourenzahl.



Die Teilung der Maschine ist dieselbe wie bei den bisherigen Stäubli-Maschinen. Es können daher auch die gleichen Papierkarten für beide Typen verwendet werden.

Wir machen die Leser unserer Fachschrift darauf aufmerksam, daß die Firma Stäubli diese neue Schaftmaschine an der Schweizer Mustermesse in Basel (8. bis 18. Mai 1954) in der Halle VI, Stand Nr. 1615, zum erstenmal vorführen wird.



Doppelreihige Schiebereiter-Webeschäfte

Die doppelreihigen Webeschäfte haben im Gegensatz zu den einreihigen Schiebereiterschäften zwei obere und zwei untere Aufreihschienen. Somit kann ein Doppelschaft zwei nebeneinander liegende Litzenreihen aufnehmen, also doppelt so viele Litzen wie einreihige Webeschäfte.

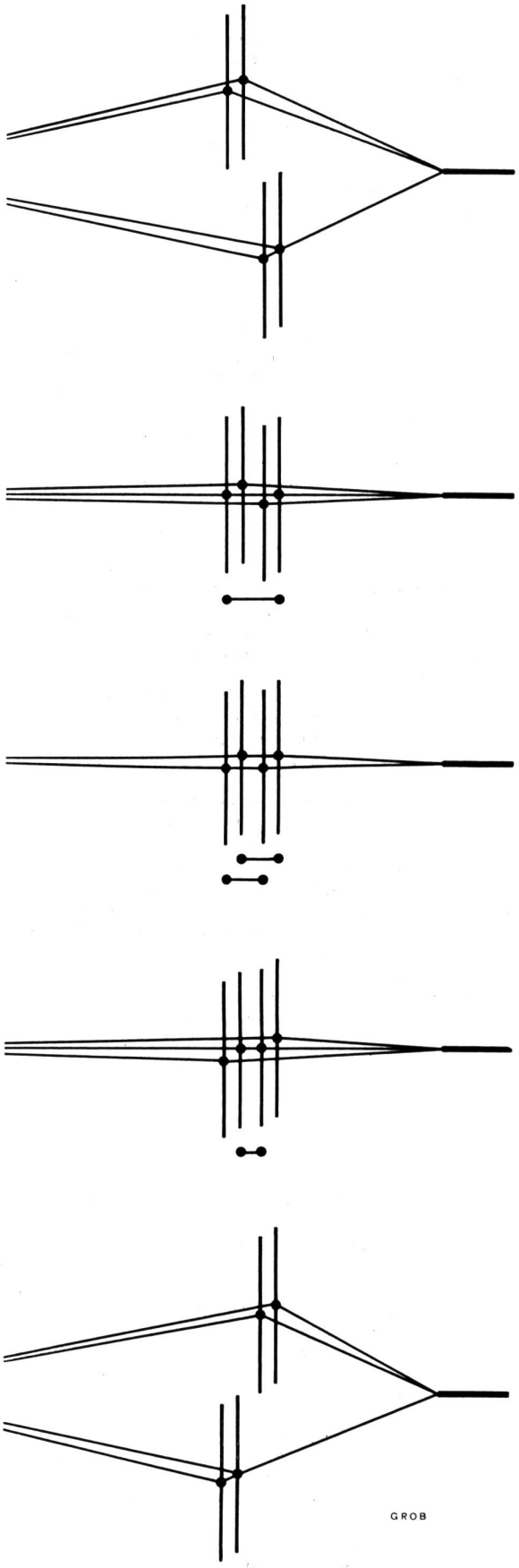
Die GROB-Doppelschäfte weisen als besonderes Merkmal dasselbe Schiebereitersystem auf wie deren einreihige Schaftrahmen. Die Schiebereiter gleiten auf der T-Schiene des Schaftstabes frei an die durch die Webelitzen gegebene Stelle und vermeiden die Bildung von Gassen, wie dies bei gewöhnlichen Schaftrahmen mit festen Hakenschrauben oder Schaftreitern praktisch unvermeidbar ist. Die Schiebereiter der GROB-Doppelschäfte haben zwei, d. h. einen nach vorne und einen nach hinten gerichteten Haken, so daß er gleichzeitig zwei Aufreihschienen tragen kann. Je nach Kettspannung und Gewicht des anzufertigenden Gewebes wird alle 10 bis höchstens 24 cm ein solcher Schiebereiter eingesetzt, damit die Aufreihschienen sicher gehalten werden und sich nicht durchbiegen können.

Doppelschäfte müssen, weil sie bis zweimal so viele Litzen aufnehmen wie einreihige Schaftrahmen, entsprechend robust und widerstandsfähig konstruiert sein. Auch hier haben die von der Firma GROB als Hohlprofil ausgebildeten Leichtmetall-Schaftstäbe ihre außerordentliche Stabilität bewiesen. AP ist das stärkste Leichtmetall-Profil. Es ist 68 mm hoch und 11 mm dick und erlaubt, bis 180 cm breite Gewebe mit Doppelschäften ohne Mittelstütze zu verweben, ohne daß das freie Litzenspiel beeinträchtigt wird.

Auf den meistgebräuchlichen Doppelschäften können sowohl SIMPLEX-Mehrzwecklitzen oder Stahldrahtlitzen als auch DUPLEX-Mehrzwecklitzen aufgereiht werden. In den meisten Fällen genügen bereits zwei mit GROB-Flachstahllitzen ausgerüstete Doppelschäfte, um sehr dicht eingestellte Gewebe in Leinwandbindung zu weben. Für Garne Ne 20 ist zum Beispiel die DUPLEX-Mehrzwecklitze 2 × 0,30 mm geeignet. Da sich je Zentimeter und Reihe bis 20 solcher Litzen aufreihen lassen, können in diesem Falle mit zwei Doppelreihen Blatteinstellungen bis zu 80 Fäden je Zentimeter verwoben werden. Derart läßt sich die erforderliche Schäftezahl auf ein Minimum beschränken, und je Webgeschirr kann durch Verwendung von Doppelschäften eine beachtliche Einsparung erzielt werden.

Die bisher bekannten Doppelschäfte konnten nur für größere Trittvorrichtungsteilungen gebraucht werden, während für engere Teilungen nur einreihige Schaftrahmen in Frage kamen. Auch in dieser Hinsicht suchte die Firma GROB nach neuen Lösungen. Tatsächlich laufen schon mit gutem Erfolg in verschiedenen Webereien Schiebereiter-Doppelschäfte auf Schaftmaschinen oder Trittvorrichtungen mit 14 mm oder sogar nur 12 mm Schaftteilung.

Webereitechnisch von ganz besonderer Bedeutung ist aber die Aufreihschienen-Versetzung dieser Doppelschäfte. Die eine der beiden Aufreihschienen ist etwas höher gelagert, und in gleichem Maße befinden sich auch die Fadenaugen der einen Litzenreihe etwas höher als diejenigen der andern Reihe. Dank dieser kleinen



aber sehr wichtigen Besonderheit erzielen die Webereien bei Verwendung von Doppelschäften sehr gute Resultate. In jedem Doppelschaft bilden sich zwei Fadenebenen, und wenn mit zwei doppelreihigen Rahmen gewoben wird, so kreuzen sich beim Fachwechsel die Kettfäden in drei Etappen, wie dies aus der beigefügten schematischen Darstellung ersichtlich ist. Dadurch, daß sich nicht alle Kettfäden auf einmal in derselben Ebene kreuzen müssen, gleiten sie leichter nebeneinander vorbei und bleiben weniger aneinander haften. Der Fachwechsel geht also leichter vor sich, und für den Schützen ist sofort ein offenes gutes Fach vorhanden. Der Nutzeffekt des Webstuhles sowie der Gewebeausfall werden verbessert.

Doppelreihige Schaftrahmen werden hauptsächlich für Baumwoll- und Leinenwebereien empfohlen. Die Doppelrahmen eignen sich hervorragend für Ketten aus einfachen Rohgarnen, die sehr stark «kleben», denn dank der Aufreihschienen-Versetzung werden die Kettfäden getrennt gehalten. Obwohl für leinwandbindige Gewebe ganz besonders geeignet, können ohne weiteres auch Gewebe in Köperbindung mit doppelreihigen Geschirren angefertigt werden.

Rohhaut-Pickers

Der Picker gilt neben dem Schützen und der Peitsche als der dem Verschleiß am meisten ausgesetzte Teil eines Webstuhles. Ein häufiges Auswechseln der Pickers verursacht höchst unerwünschte Betriebsunterbrüche und unter Umständden sogar Gewebefehler.

Die technische Entwicklung und Vervollkommnung der Textilmaschinen, die insbesondere seit der Automatisierung der Webstühle enorme Fortschritte gemacht hat, stellt an die einzelnen Bestandteile dieser Maschinen viel höhere Ansprüche. Dies gilt für alle Leder-Zubehörteile, für Pickers, Schlagschlaufen, Preller usw. am Webstuhl, sowohl wie für Nitschelhosen, Florteiler, Frottier- und Laufleder an Spinn- und Kämm-Maschinen. Es wurde notwendig, die Widerstandsfähigkeit und Haltbarkeit dieser nicht metallischen Teile ebenfalls zu erhöhen. Teilweise wird versucht, den altbewährten Werkstoff «Leder» durch synthetische Stoffe zu ersetzen. Eine jahrelange Vertrautheit und Erfahrung in der Lederherstellung ermöglicht indessen, die Vorzüge dieses Materials immer noch zu steigern durch sorgfältige Auswahl der zur Verwendung kommenden Häutesorten und durch konstruktive Verbesserungen der Formen.

Leder ist ein organischer Stoff mit den vielfältigen Vorzügen eines solchen, die bisher *in ihrer Gesamtheit* von keinem synthetischen Material erreicht worden sind.

Um die Vorzüge und Eigentümlichkeiten der tierischen Haut voll zur Geltung zu bringen, werden die rohen Häute nach besonderem Verfahren schonend entfleischt und getrocknet. Es wird darauf Bedacht genommen, daß durch diesen Prozeß die natürliche Elastizität und Zähigkeit der Fasern nicht beeinträchtigt wird. Aus den so zubereiteten Häuten werden die einzelnen Pickerteile ausgestanzt, in mehreren Arbeitsvorgängen gepreeßt und mit rostfreien Nieten vernietet. Darauf wird der Picker geölt und nachgetrocknet. Durch die Oelaufnahme entsteht eine Schutzschicht, die den Picker gegen Temperaturschwankungen weitgehend schützt, obwohl naturgemäß der Picker hygroskopisch bleibt und durch sorgfältige Lagerung vor Feuchtigkeit geschützt werden muß.

Die Vorzüge eines solchen Rohhaut-Pickers sind mannigfaltig:

Die natürliche Elastizität und die Regenerationsfähigkeit der Haut, die auch im Leder noch vorhanden ist, bewirkt eine geringe Ermüdbarkeit.

Die Rohhaut hat die Eigentümlichkeit, selbstschmierend zu sein; es genügt ein ganz minimes Oelen der Pickerstange, um einen reibungslosen Lauf des Pickers zu erreichen. Die Gefahr einer Verschmutzung der Gewebe durch Oelspritzer wird damit weitgehend vermieden.

Schonung der sämtlichen mit dem Rohhaut-Picker in Berührung kommenden Webstuhlteile, des Schützen, der Peitsche, des Schützenkastens.

Der Rohhaut-Picker ist bei richtiger Aufbewahrung fast unbegrenzt lagerfähig, wobei eine Qualitätseinbuße durch Ueberalterung des Materials nicht nur ausgeschlossen ist, sondern im Gegenteil die Picker durch lange Lagerung noch zäher und widerstandsfähiger werden.

Ein weiterer Vorteil der Rohhaut-Picker-Fabrikation besteht darin, daß mit verhältnismäßig geringen Modellkosten jeder beliebige Pickertyp hergestellt werden kann; eine nicht zu unterschätzende Tatsache angesichts der in die Hunderte gehenden Modelle, die für die verschiedenen Webstuhltypen benötigt werden.

Die Firma Staub & Co. AG., Männedorf, die ihrer bedeutenden Gerberei eine Abteilung zur Herstellung technischer Leder für die Textilindustrie angeschlossen hat, bemüht sich seit Jahren mit Erfolg, die technischen Lederartikel in einer Qualität herzustellen, die mit der höheren Beanspruchung Schritt hält und jedem anderen Werkstoff überlegen ist.

«Mark-Fix 3»

Die neue Markier- und Heftmaschine mit Fadeneinschuß verdankt ihre Entstehung einer Arbeitsstudie in der Textilindustrie. Es ist üblich, daß Webfehler in der Tuchkontrolle der Weberei, Flecken, Ausrüst- und Webfehler in der Kontrolle der Färberei und Ausrüsterei mit Sonetten, d. h. mit einem über die Webkante verschlungenen Faden, bezeichnet werden. Gewisse Gewebe werden mit gleichen Marken quintiert, d. h. nach regelmäßigen Abständen wird ein Faden eingezogen, wodurch die Metragen leicht festgestellt werden können, ohne daß die Stoffballen aufgerollt werden müssen. Diese Arbeit wurde bis heute ausschließlich von Hand ausgeführt, indem die Fäden mittels Nadeln oder Häkchen eingezogen wurden. Der Arbeitsaufwand für diese Operation beläuft sich besonders in den Kontrollabteilungen von Ausrüstereien auf einen ansehnlichen Prozentsatz der gesamten Arbeitszeit. Aus einer wesentlichen Verkürzung dieser Operationszeit muß eine beachtliche Produktivitätssteigerung, d. h. Senkung der Lohnkosten und bessere Ausnützung der Schautische (Fixkostensenkung) durch Reduktion der Stillstandszeiten resultieren. Sämtliche Versuche, den Faden durch irgendwelche andere Marken (Metall, Papier usw.) zu ersetzen, scheiterten.

Patentanmeldungen aus dem letzten Jahrhundert zeugen davon, daß an diesem Problem seit langem geforscht wurde. Nach dreijähriger, intensiver Entwicklungsarbeit ist es nun gelungen, im «Mark-Fix 3» einen Markierautomaten zu schaffen, der dieses Problem löst. Bequem in der Handhabung (wie eine Oesenzange), legt der «Mark-Fix 3» mit einem Druck und in einem Sekundenbruchteil eine fertig abgeschnittene Sonette in die Stoffkante, und der Apparat ist ohne jede weitere Manipulation für die nächste Markierung bereit. Die Grundidee beruht auf dem Harpunieren des Stoffes. Es wird nämlich eine gekerbte Nadel, in die eine Fadenschlinge eingelegt ist, durch das Gewebe geschossen.

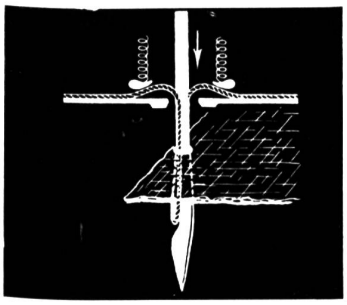
Sehr interessant ist die Konstruktion, die sämtliche Teiloperationen des Automaten zeitlich genau koordiniert

ausführt; ein leichter Druck auf den Griff genügt, um alle Bewegungen auszulösen. Die wichtigsten Konstruktionselemente, die unmittelbar bei der Bildung der Sonette beteiligt sind, bestehen aus:

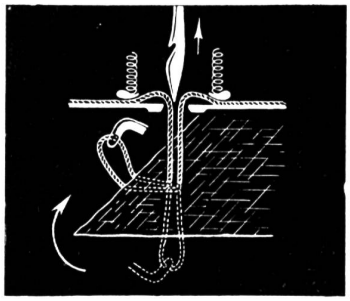
1. Stoffniederhalter
2. Harpune
3. Schlaufensteller
4. Zungennadel

Die Handhabung ist äußerst zweckmäßig. Der Automat verhält sich in der Bedienung wie eine Oesenzange. Das Auswechseln der Garnspulen wird mit einem Handgriff bewerkstelligt, ohne irgendeine Schraube zu lösen. Die Garnspulen werden in Metallhülsen eingefüllt. Jede Spule enthält eine Fadenreserve für etwa 1000 Markierungen.

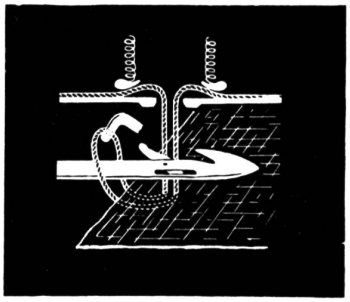
Der «Mark-Fix 3» ist absolut «narrensicher» konstruiert, wodurch Fehlschüsse verunmöglicht werden. Er löst auch Probleme beim Anbringen von Plomben und Etiketten und bringt praktische Lösungen zur Kundenmarkierung in Wäscheanstalten. Auch für Stoffgrossisten ist der Apparat sehr wertvoll.



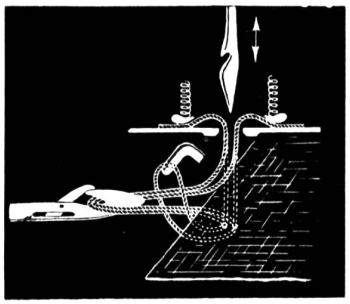
Die Harpune mit dem Faden durchschießt den Stoff.



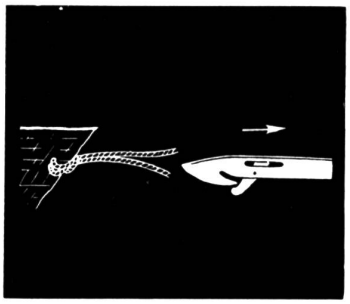
Der Schlaufensteller legt den Faden um die Stoffkante, und gleichzeitig geht die Harpune zurück.



Die Zungennadel passiert die vom Schlaufensteller gehaltene Schlaufe und faßt vorne die beiden Fadenenden.



Der Schlaufensteller geht in die Ausgangslage zurück, und die Zungennadel gleitet mit den Fadenenden durch die Schlaufe und zieht die fertige Sonette fest.



Die Zungennadel zieht die fertige Sonette fest und gibt die Fadenenden frei.
Gleichzeitig mit Operation 5 wird der nächste Faden von der Garnspule abgezogen, in die Harpune eingefädelt und abgeschnitten, d. h. die Bereitschaft für die nächste Marke erstellt.

Färberei, Ausrüstung

Bayer-PERLON-Faser spinngefärbt

Nachdem die Farbenfabriken Bayer Aktiengesellschaft Mitte 1950 die Großproduktion der Bayer-PERLON-Faser begannen, nahmen sie im Dezember des gleichen Jahres die ersten Entwicklungsarbeiten für spinngefärbte Bayer-PERLON-Fasern auf. Das Problem der Spinnfärbung war im Bayer-Werk Dormagen durch Cuprama spinngefärbt (ultraecht) seit Jahren in umfassender Weise gelöst, und das Echtfärben von Zellulosefasern machte längst keine Schwierigkeiten mehr. Hingegen sind bis jetzt keine Farbstoffe für PERLON bekannt, die die bei anderen chemisch erzeugten Textilfasern gewohnten Echtheiten besitzen, so daß der Spinnfärbung bei PERLON noch eine *weit höhere Bedeutung zukommt* als bei den anderen Chemiefasern.

Der Entwicklung der PERLON-Spinnfärbung stellten sich freilich weit größere Schwierigkeiten entgegen als der Spinnfärbung von Zellulosefasern. Die Erspinnung von PERLON erfolgt bekanntlich bei einer Temperatur von 250—270° C, die die üblichen Farbstoffe nicht aushalten. Außerdem ist die PERLON-Spinnschmelze chemisch nicht indifferent, so daß auch aus diesem Grunde die meisten der bekannten Farbstoffe ausschieden. Entweder schlägt der Farbton unter der Einwirkung der hohen Temperaturen bei der Erspinnung von PERLON um oder er verschwindet ganz.

Außerdem werden bei der Erzeugung spinngefärbter Bayer-PERLON-Fasern an die Feinverteilung der Einzelpigmente besonders hohe Anforderungen gestellt. Die feinsten Bayer-PERLON-Fasern haben einen Durchmesser von $^{10}/_{1000}$ mm. Da die endgültige Stärke der Einzelfaser durch Nachrecken entsteht und der Nachreckprozeß außer-

ordentlich empfindlich gegen eingesponnene Fremdsubstanzen ist, werden auch in dieser Hinsicht an die gleichmäßige Verteilung der Farbstoffteilchen sehr hohe Ansprüche gestellt. Zu große Farbteilchen führen beim Verstrecken zu Faserbrüchen. Außerdem muß verhindert werden, daß sich die in der nötigen Feinverteilung in die Spinnschmelze eingebrachten Farbpigmente während des Verspinnens in der PERLON-Schmelze zusammenballen.

So waren die für die PERLON-Spinnfärbung günstigsten Farbstoffe festzustellen, wobei von den Tausenden bekannter Farbpigmente nur eine geringe Anzahl übrig blieb. Unter diesen waren schließlich diejenigen Farben auszuwählen, die in der PERLON-Schmelze die hohen Temperaturen aushalten und sich überdies als chemisch beständig erweisen. Schließlich dürfen die Farbpigmente, die der PERLON-Schmelze zugesetzt werden, keine störenden Einflüsse auf die Polymerisation ausüben.

Nach zahllosen Farbversuchen lagen im Dezember 1951 im Bayer-Werk Dormagen die ersten spinngefärbten Bayer-PERLON-Fasern vor, die dann freilich verarbeitungsmäßig und koloristisch erst eingehend überprüft wurden, ehe man Spezialanlagen für die Erzeugung von Bayer-PERLON-Faser spinngefärbt baute und die Großproduktion begann.

Bei den färberischen Versuchen stellte sich heraus, daß alles übertrifft, was bis jetzt an Farbechtheiten spinndie Farbechtheit der Bayer-PERLON-Faser spinngefärbt gefärbter Zellulosefasern bekannt ist.

Die Reiß- und Scheuerfestigkeit der Bayer-PERLON-Faser spinngefärbt wird durch die eingelagerten Farbpigmente nicht beeinträchtigt.

Die Großproduktion ultraecht spinngefärbter Bayer-PERLON-Faser für alle Spinnerei-Zweige läuft jetzt auf neuen Fabrikationsanlagen an.

Die Farben der spinngefärbten Bayer-PERLON-Faser sind ebenso dämpf-, fixier- und plissierecht wie die seit langem bewährte Bayer-PERLON-Faser weiß und halten allen bekannten textilen Veredlungsverfahren stand.

Bayer-PERLON-Faser spinngefärbt wird in einer Reihe von Spinnfarben in verschiedenen, den einzelnen Spinnverfahren angepaßten Schnittlängen in den Titern 1,4 und 2 den. mit Normalkräuselung und 3¾ den. mit Normalkräuselung und bleibender Spezialkräuselung geliefert. Das Farbsortiment umfaßt zunächst die Hauptfarben der Trikotagen-, Strickgarn- und Webgarnindustrie.

30 verschiedene Nuancen, bei denen kein Melange-Effekt sichtbar wird, werden, wie eine Spezialfarbkarte für die Trikotagenindustrie zeigt, allein durch gleichmäßiges Vermischen von Bayer-PERLON-Faser spinngefärbt (ultraecht) lachs oder bleu mit der gegen Lichteinwirkung beständigen Bayer-PERLON-Faser weiß in der Spinnerei erzielt. Diese beiden Grundfarben ergeben schöne, klare und leuchtende Trikotagen-Töne in einer alle Farbwünsche erfüllenden Auswahl.

Es ist überdies auf die vielseitigen Verwendungsmöglichkeiten von Bayer-PERLON-Faser spinngefärbt (ultraecht) zu Mehrfasermischungen hinzuweisen. In ihrer Beschaffenheit und Struktur ergänzen sich zum Beispiel hervorragend Bayer-PERLON-Faser spinngefärbt (ultraecht) und Cupramafaser spinngefärbt (ultraecht), oder Bayer-PERLON-Faser spinngefärbt mit Cupramafaser spinngefärbt und Wolle.

Bayer-PERLON-Faser spinngefärbt (ultraecht) ermöglicht: textile Spitzenerzeugnisse herzustellen, Arbeitszeit einzusparen, färberisches Risiko auszuschalten und höchste Farbechtheitswerte zu erzielen, die auch bei den bekannten textilen Veredlungsverfahren erhalten bleiben.

Bayer-PERLON-Faser spinngefärbt (ultraecht) ist als erste spinngefärbte Polyamidfaser eine bedeutsame Neuheit auf dem Textilgebiet. Sie gibt den PERLON-Verarbeitern neue Produktions- und Exportmöglichkeiten und erschließt der PERLON-Verarbeitung neue Verwendungsgebiete.

Färbemethoden und Faserschädigung. — Im «Dyer Text. Printer, Bleacher, Finisher» berichtet Dr. G. H. Lister eingehend über den Einfluß der Färbemethoden auf die Faserbeschaffenheit. Zwei Punkte sind dabei maßgebend: 1. die Frage der Wollergiebigkeit, der Verlust an Noppen beim Kämmen und 2. die wichtige Tatsache für den Färber, daß im Falle von Wolle mit zweierlei Art Faserschädigung zugleich Fasern mit zweierlei Affinität zum Farbstoff vorliegen. Es ist unrichtig, ohne weiteres den Farbstoff bei Fehlfärbungen verantwortlich zu machen, sondern man muß den Grund auch in fehlerhafter Wolle suchen, was allerdings nicht immer möglich ist. Es mußte daher auf Grund von Versuchen eine Methode und Technik ausgebildet werden, die ohne Kenntnis der Wolle ermöglicht, Mängel zu erkennen. So wurde eingeführt, daß die Färbereien bei jeder Partie einen Strang des verarbeiteten Garnes gesondert den Färbeprozeß durchmachen ließen und dann den Prüfstellen zur Vornahme von Testen zur Reißfestigkeit zuleiteten. Neben anderen Testen, wie Prüfung der Färbung, Abnutzung, Alkalilöslichkeit, scheint die Bestimmung der Reißfestigkeit die wertvollste Prüfmethode zu sein. Aus vielen Messungen resultierte, daß im Durchschnitt die Reißfestigkeit von 1135 auf 681 g abfällt. Beim Arbeiten an Färbemaschinen vom Typ Callebaut und der Blicquy oder Pegg liegen die Werte günstiger. Eindeutig konnte festgestellt werden, daß der Metachromprozeß die Faser nicht schädigt. Im allgemeinen war es aber schwierig, eine Uebereinstimmung der Ergebnisse der Laboratoriumsversuche mit denen des Betriebes zu erzielen. Bezüglich des Einflusses der Vorbehandlung der Wolle wurde festgestellt, daß bei direkter Säurebehandlung in einem geschlossenen System ein starker Rückgang der Reißfestigkeit bei einem Prozentgehalt von 2 oder gerade über 2 Prozent eintrat. Geht der Säurebehandlung eine Wasserbehandlung voran, so liegt der Abfall in der Reißfestigkeit bei 3,5 Prozent. Findet vor der Säuerung eine Alkalibehandlung der Wolle statt, dann liegt der Punkt, an dem eine geringe Aenderung des Prozentsatzes bereits eine Reduktion der Reißfestigkeit hervorruft, bei 4,5 Prozent. Da im übrigen allgemein die Labormethoden gegenüber den Betriebsversuchen keine Uebereinstimmung zeigten, muß der Grad der Verminderung der Reißfestigkeit im Betrieb als solchem liegen. Wahrscheinlich erleiden die Fasern beim Färben in Maschinen, die unter Druck arbeiten, eine Dauerdehnung und damit einen Elastizitätsverlust. ie.

Gewebe, die gleichzeitig unbrennbar und knitterfrei sind. — Das Unbrennbarmachen eines Gewebes bedeutet die Verhinderung der Fortpflanzung einer an einer Stelle entstehenden Ueberhitzung, die zur Entzündung führt und dann wie eine Kettenreaktion über das ganze Gewebe wirkt. Es könnte dies zum Beispiel durch Einbau anorganischer Phosphorverbindungen in die organischen Molekülgerüste der Textilfasern selbst erfolgen. Die Erfahrung hat allerdings gezeigt, daß man auf diesem Weg nicht zum angestrebten Ziel gelangt, da die Reißfestigkeit derart behandelter Fasern verringert wird. Nun haben sich Forscher der Abteilung Chemie des USA-Landwirtschaftsministeriums mit dieser Frage befaßt und nach organischen Verbindungen gesucht, die sich für einen Einbau solcher die Entflammbarkeit reduzierender Phosphorverbindungen ebenso gut eignen wie für ein Aufziehen auf Fasern, ohne daß aber ihre Eigenschaften, im besondern die Griffigkeit und Reißfestigkeit, verändert werden. Zunächst wurden Versuche mit Triallylphosphat gemacht, wobei man aber bald erkannte, daß sich durch Hinzunahme speziell Stickstoff und Brom enthaltender Verbindungen viel bessere feuerhemmende Imprägniermittel erzielen lassen, von denen weit geringere Quantitäten ge-

nügen, um den erstrebten Effekt herbeizuführen. Es gelang schließlich die Entwicklung eines THPC genannten Mittels, dessen wesentliche Bestandteile in einer nicht näher genannten Phosphorverbindung, Harnstoff, Methylol und Melamin bestehen. Dieses Mittel erfüllt nicht nur die Forderungen hinsichtlich des Schwerentflammbarmachens der Gewebe, sondern verleiht ihnen auch weitgehende Knitterfestigkeit. Die mit diesem Mittel behandelten Gewebe werden kurze Zeit einer Temperatur von 140° ausgesetzt und dann zur Beseitigung der nicht gebundenen Reste des Imprägniermittels gewaschen. Sie werden dadurch auch sehr witterungs- und waschbeständig. Nach 15maligem Waschen sind die Gewebe voll flammenbeständig. Versuche ergaben sogar eine Beibehaltung dieser Eigenschaft bis zu 100-maligem Waschen. Das THPC-Verfahren ist besonders geeignet für Baumwollgewebe, speziell für Vorhang- und Polsterstoffe, wie auch für Bett- und andere Hauswäsche. Die Stoffe sollen durch diese besondere Behandlung keine wesentliche Verteuerung erfahren. ie.

Neueste Verfahren für das Färben von Dynel. — Wie im «Textile Age» von T. A. Feild jun. ausgeführt wird, wurden beim Färben von Dynel verschiedene interessante Beobachtungen gemacht. Einmal egalisieren Azetatfarbstoffe ausgezeichnet. Sie besitzen gute Wasch- und bei geeigneter Auswahl der Blaukomponenten sehr gute Lichtechtheit. Das Mattwerden der Dynelfaser wird durch Zusatz von Natriumsulfat während des Färbeprozesses verhindert. Saure Farbstoffe, die nach dem Cuproverfahren verwendet werden, besitzen sehr gute Wasch- und eine dem ausgewählten Farbstoff entsprechende Lichtechtheit. Nach dem Cuproverfahren kann auch mit Mischungen von sauren und Azetatfarbstoffen gefärbt werden, wobei man tiefe Farbtöne mit ausgezeichneter Licht- und Waschechtheit erzielen kann. Die Belichtung von Färbungen auf Dynel mittels Fadeometer ergibt infolge Bräunung im allgemeinen schlechtere Resultate als Belichtung durch Sonnenlicht. ie.

Thermosol-Färbeverfahren. — Du Pont hat vorwiegend für Dacron und Orlon ein Thermosol-Färbeverfahren entwickelt, das laut Ausführungen im «Amer. Dyestuff-Reporter» darin besteht, daß der Farbstoff auf die Faser, die als loses Material, Kammzug oder Gewebe vorliegen kann, oberflächlich aufgebracht wird. Nach Trocknung wird kurze Zeit auf eine Temperatur oberhalb 177° C erhitzt, wobei der Farbstoff in die Faser eindringt. Zwecks Entfernung oberflächlich anhaftender Farbstoffreste wird dann gewaschen. Bei den Versuchen der Verfasser dieser Ausführungen mit Dispersionsfarbstoffen ergab sich, daß das Verfahren auf Dacron bessere Resultate als auf Orlon liefert. Erheblich ist ein von Schlichte, Appretur und Verunreinigungen freies Färbegut, eine nicht schäumende, gut dispergierten Farbstoff enthaltende Klotzflotte, die Anwesenheit eines Verdickungsmittels und eines mäßig hochsiedenden Lösungsmittels als Verteilungsmittel. ie.

Mode-Berichte

Die Mode — wirtschaftlich gesehen

Vorbemerkung der Redaktion: Professor Dr. Emil Küng hat es verstanden, in einer Studie, die in der «National-Zeitung», Basel, Nr. 128 vom 19. März, unter dem obigen Titel erschienen ist, das nicht leicht zu erfassende Phänomen der Mode recht anschaulich darzustellen und dessen Rückwirkungen auf Industrie und Handel gründlich herauszuarbeiten. Die gute, wenn auch vielleicht in einigen Punkten umstrittene Schilderung dürfte ebenfalls das Interesse unserer Leserschaft finden, weshalb wir den Aufsatz von Prof. Küng, ohne zu seinen Ausführungen Stellung zu nehmen, nachstehend auszugsweise veröffentlichen. Es würde uns freuen, wenn uns aus dem Leserkreis Meinungsäußerungen zum Problem der Mode zukommen würden.

Einleitung

Auch die Mode unterliegt dem «Gesetz des sinkenden Kulturgutes», wonach neue Einsichten, Geisteshaltungen, Anschauungen und Doktrinen zuerst in den oberen Schichten Fuß fassen, um alsdann mit Verzögerung in popularisierter Form von den unteren Gesellschaftsschichten übernommen zu werden. Tatsächlich macht sich eine neue Modetendenz stets zuerst in der «haute volée» geltend, die früher zur Hauptsache aus dem Geburtsadel und heute aus der Geldaristokratie besteht, und sie dringt von hier allmählich in immer breitere Kreise. Dieser Ausbreitung liegt das doppelte menschliche Bedürfnis zur Abhebung und zur Angleichung zugrunde, wobei vor allem die psychische Struktur der Frau darauf anspricht. Wer «etwas auf sich hält», möchte sich in der Regel auch von den anderen unterscheiden und selbst das Gefühl haben, nicht einfach Glied der Masse, sondern etwas Besonderes zu sein.

Da die früheren Standesunterschiede weggefallen sind, bedarf es dazu für die Frauen der begüterten Klassen in erster Linie einer Abhebung in modischer Beziehung, d. h. praktisch eines «Neuheitsvorsprungs». Da jedoch die übrigen, heute ebenfalls mode-infizierten Gesellschaftsschichten stets die Neigung haben, die geschmackbestimmenden Gruppen nachzuahmen, also eine Angleichung an sie zu vollziehen, verliert sich früher oder später deren Vorsprung, den sie mit der Lancierung einer neuen Mode anfänglich inne hatten. Auf Grund ihres Wunsches nach dauernder Abhebung, auf Grund aber auch der Tatsache, daß die Frau sich nicht bloß anziehen, sondern immer wieder auch umziehen möchte, werden sie dazu gedrängt, sich nach einer neuen Richtung umzusehen. Damit setzt ein weiterer Modezyklus ein.

Problematische Konsumentensouveränität

Gewiß ist es richtig, daß insbesondere der Frau ein ständiger Wechsel ihrer Bekleidung und Ausstattung gewissermaßen im Blute liegt und daß die oberen Einkommensschichten sich ununterbrochen von den Nachahmern abzuheben trachten. Allein dem steht die Tatsache gegenüber, daß die Mode selbst auf die zahlreichen Widerstrebenden eine eigentliche Diktatur ausübt, die ihre Entscheidungsfreiheit maßgeblich einengt. Die Angleichung an das Auftreten der führenden Gruppen entspringt nicht nur einem echten subjektiven Bedürfnis der «Gefolgschaft», sondern verkörpert zugleich einen ausgesprochenen Sozialzwang. Wer den Mut hat, seine Kleider nach eigenem Geschmack, möglichst bequem und im Widerspruch zur herrschenden Modeströmung anfertigen zu lassen, erntet verachtungsvolle Blicke seitens der «Gutangezogenen», d. h. derjenigen, welche die Vorschriften

der geltenden Mode befolgt haben. Nur Institutsvorsteherinnen, Professoren, rückständige Landleute oder verschrobene alte Jungfern sind in ihrer äußeren Erscheinung noch selbstherrlich.

Wenn diese Schilderung der Dinge aber zutrifft, so ist es in der Tat bei den modischen Artikeln nicht weit her damit, daß die Produktion durch die Bedarfsäußerungen der Abnehmer gelenkt wird, oder in dem Sinne der «Abstimmung mit dem Franken» unterläge, daß jene Fabrikanten die größten Gewinne machten, welche die autonomen Bedürfnisse der Kunden am besten zu treffen verstünden. In Wirklichkeit werden vielmehr die Modeänderungen — im Gegensatz zu den längerfristigen Wechseln des Stiles — im allgemeinen durchaus von den Produzenten inauguriert. Darauf deutet schon der Umstand hin, daß die bedeutendsten Modeschöpfer der Haute Couture in beträchtlichem Umfange von den hinter ihnen stehenden Textilindustriellen unterstützt werden, manchmal nur das Schaufenster für deren Erzeugnisse bilden und die Aufgabe haben, diese in immer neuen Variationen populär zu machen.

Selbstverständlich kommt nun die Raschheit des Modewechsels den Interessen dieser Poduzenten in hohem Maße entgegen: Wenn ein Kleid in der folgenden Saison nicht mehr getragen werden kann, muß eben ein neues gekauft werden, und der Umsatz der Verkäufer ist entsprechend größer, als wenn die Schwankungen der Mode nicht stattgefunden hätten. Man kann daher unter diesem Gesichtspunkt die Mode geradezu als einen Prozeß des «künstlichen Veraltens» auffassen. Daß aber durch die hiermit erreichte Verengung der Auswahlmöglichkeiten für die Verbraucher deren Wohlfahrt beeinträchtigt wird, liegt auf der Hand.

Sich abheben — sich angleichen

Während normalerweise die verschiedenen Produzenten sich darin zu überbieten suchen, wie sie den Abnehmern eine möglichst hohe Gebrauchsqualität vermitteln können, ihnen technische Fortschritte zu bieten vermögen oder durch niedrige Preise ihren Beifall gewinnen, verlagert sich dieser Wettbewerb bei den Modeprodukten fast ausschließlich auf die Eigenschaft der Neuheit und auf die Reklame. Wer den anderen bei der Darbietung eines Erfolgsmodelles um eine Nasenlänge voraus ist, wird die gewinnbringenden Aufträge einheimsen.

Gewiß herrscht auch ein intensiver Ausscheidungskampf darum, wer die wirklich zügigen Modelle auf den Markt bringt. Darüber, was Anklang findet, entscheidet jedoch keineswegs die technische Eignung der Stoffe zur Befriedigung eines gegebenen sachlichen Bedürfnisses, und ebensowenig die Höhe des geforderten Preises. Wenn man überhaupt von einem Qualitätswettbewerb sprechen will, so ist es jedenfalls nicht ein solcher, bei dem die Währschaftlichkeit, Dauerhaftigkeit, Scheuerfestigkeit oder irgend etwas Derartiges den Ausschlag gäbe. Worauf es vielmehr ankommt, ist, ob der Wunsch der modebestimmenden Schichten nach Neuartigkeit und Abhebung mehr oder weniger gut getroffen wird.

Der Grund für diese eigenartige Erscheinungsform der Konkurrenz liegt natürlich darin, daß die Hauptaufgabe der modischen Güter nicht darin zu erblicken ist, die eigene Blöße zu bedecken oder Schutz gegen die Unbill der Witterung zu bieten. Für die oberen Schichten sind diese Produkte in erster Linie dazu bestimmt, sich vor den anderen auszuzeichnen. Ein neues Kleid bringt seiner Trägerin nicht halb so viel Befriedigung ein, wenn es nicht auch gesehen und bewundert wird. Es dient nicht so sehr als Bekleidungsgegenstand, sondern als Demonstrationsobjekt. Dementsprechend könnte man davon sprechen, daß es berufen sei, einen Demonstrations- oder Abhebungsnutzen zu stiften, und daß der Grundnutzen nur eine ganz geringfügige Nebenrolle spiele.

Bei den unteren Schichten anderseits geht es nicht so sehr um die «conspicuous consumption», wie die Amerikaner sagen, sondern darum, daß man beweist, ebenfalls auf der Höhe der Zeit zu sein. Folgerichtigerweise ist es hier der «Angleichungs-» oder «Einordnungsnutzen», der hier von Bedeutung ist. Daneben ist freilich nicht zu verkennen, daß hier die Fähigkeit zur Befriedigung des Bekleidungsbedürfnisses oder eben der Sachnutzen umso wichtiger wird, je knapper die zur Verfügung stehenden Mittel sind. In diesen Kreisen erhalten somit die Güter ihre ursprüngliche Hauptfunktion zurück und dienen nur noch subsidiär gesellschaftlichen oder ästhetischen Zwekken. Im Einklang damit nimmt ihre Modeempfindlichkeit ab, und der Vergleich von Preisen und Gebrauchsqualitäten steht wie bei den sonstigen Erzeugnissen im Mittelpunkt der Käufererwägungen. (Schluß folgt)

Bemberg-Modeschau in Zürich. — Im Zürcher Kongreßhaus fand am 6. April eine weitere Vorführung von italienischen Modellen aus Bembergstoffen italienischer, schweizerischer und französischer Herkunft statt. Sie war vom Zürcher Vertreter der italienischen Bemberg-Gesellschaft, der Firma Alfred Isenring, organisiert und vor zahlreichen Interessenten aus der Textilindustrie besucht. Bemberg ist das klassische Material für Wäsche und Blusen, das sich neben Nylon und selbstverständlich auch neben der Baumwolle durchaus zu behaupten vermöchte, wenn es von der Wäscheindustrie und den Blusenfabrikanten wieder etwas vermehrt berücksichtigt würde. Die schönen und zum großen Teil vorzüglich wirkenden Modelle der italienischen Haute-Couture-Häuser Antonelli, Vanna und Veneziani brachten Bemberg rein oder gemischt mit Baumwolle oder Seide sehr gut zur Geltung. Der metallische Glanz dieser Kunstseide kann durch geeignete Bindung, Mischung oder Veredlung sehr vornehm abgewandelt werden. Die Vorführung hinterließ nicht nur mit Bezug auf die verwendeten Stoffe einen gediegenen Eindruck, sondern sie stellte einmal mehr das hohe Können der italienischen Haute Couture unter Beweis. ug.

Schweizer Modewoche in Kopenhagen. — Unter dem Motto «Qualität und Eleganz» warb die schweizerische Konfektions- und Trikotindustrie vom 27. März bis 2. April in Kopenhagen für ihre neuesten modischen Stoffe und Kleider. Dazu wird uns aus Kopenhagen geschrieben:

Die Schweiz und ihr Schaffen ist dem großen Publikum in Dänemark nicht sehr bekannt. Für die meisten Dänen ist die Schweiz das Land, wo die besten Uhren gemacht werden oder wo es immer so viele Lawinenunglücke gibt, für die Frauen das Land, wo die «Elna» herkommt.

Als die Tage der Modewoche näher rückten und die führenden Warenhäuser an der großen Geschäftsstraße und den Nebenstraßen die Schaufenster ganz auf die «Schweizer Mode-Uge» einstellten und schöne Photos aus der Schweiz zeigten, bekundete das Publikum ein recht lebhaftes Interesse für die Veranstaltung. Die hiesigen Textilfabrikanten waren aber weniger erfreut, und öfters mußte ich hören, daß der Absatz dänischer Textilwaren von Tag zu Tag schwieriger werde und man ausländische Modeschauen ganz gut entbehren könnte.

An Stoffen wurde in den Schaufenstern wohl das Neueste und Schönste ausgestellt, und auch die Konfektionäre hatten ihre besten Modelle gebracht. Gestickte Blusen, Kleider aller Art, elegante Schuhe, bunte Damenschirme, schöne Nylonwäsche, prächtige Uhren und vornehmer Schmuck wurden lebhaft bewundert. Was man sah, war sicher das Beste, aber auch das Teuerste. Wie jede Münze kann aber auch jede Ausstellung von zwei Seiten beurteilt werden: vom Veranstalter und vom Betrachter. Dänemark ist nicht die Schweiz, und das Klima hier verlangt etwas andere Stoffe als dort. Der Wind bläst meistens von Norden; man muß sich daher wärmer kleiden als in der Schweiz. Daher wird hier Kunstseide vielfach mit feinem Kammgarn gemischt. Bei der Betrach-

tung der hauchdünnen Modellkleider hat es einen tatsächlich etwas gefröstelt. Das haben übrigens die schweizerischen Mannequins selbst erfahren.

Nach meiner Ansicht, die sich übrigens mit derjenigen vieler hiesiger Textilfachleute deckt, hätte man etwas billigere Stoffe und Kleider, mehr dem dänischen Markt angepaßt, ausstellen sollen. Es gibt ja in der Schweiz deren so viele und schöne und gleichwohl in guten Qualitäten. Immer und immer wieder mußte man hören «for tyr — for mig», zu teuer für mich. Das war auch richtig. Der gleiche Fabrikant, welcher sich vor der Modewoche gegen solche ausländischen Veranstaltungen ausgesprochen hatte, bemerkte nachher, daß aus derselben für die dänische Textil- und Konfektionsindustrie doch kaum ein Nachteil resultieren werde. Die Preise seien derart hoch, daß nicht viel Leute sich diesen Luxus leisten können und man somit doch eher billigere dänische Stoffe und Kleider kaufen werde. — Ein schönes gesellschaftliches Ereignis sei es aber gewesen. M. M.

Personelles

Bandfabrikant — Privatgelehrter — Ehrendoktor. — Die heutige Zeit ist arm geworden an Persönlichkeiten, die neben verantwortungsvoller Tätigkeit in der Wirtschaft gewillt und in der Lage sind, auch der Wissenschaft ihren Tribut zu leisten, nicht als Donatoren materieller Güter, sondern durch Beiträge eigenen Geistes. Umso größerer Stolz erfüllt deshalb die schweizerische Seidenbandindustrie, daß eine ihrer markantesten Unternehmergestalten kürzlich — aus Anlaß ihres 80. Geburtstages — von der Universität Basel mit dem Doctor philosopiae honoris causa geehrt wurde.

Carl Burckhardt-Sarasin wuchs, nach alter Basler Familientradition, in einer Umgebung auf, für die humanistische Bildung und hoher Bürgersinn die selbstverständlichen Ergänzungen beruflicher Tüchtigkeit bildeten. In jahrzehntelanger Tätigkeit als Bandfabrikant errang er sich durch seine hervorragenden Charaktereigenschaften großes Ansehen. Seine Sachkenntnis und sein Verhandlungsgeschick machten ihn zum geborenen Repräsentanten, wenn es galt, die Seidenbandindustrie und ihren Berufsverband nach außen aktiv und würdig zu vertreten. Daneben aber stellte er sich wissenschaftlichen, künstlerischen und gemeinnützigen Werken zur Verfügung, denen er sich aus kultureller oder sozialer Verantwortung, oder aus angeborenem Interesse besonders verbunden fühlte. Sein fundiertes Wissen, seine Objektivität und sein vermittelndes Wesen prädestinierten ihn zur Uebernahme leitender Stellungen dieser Institutionen. Enorme Arbeitskraft, ein erstaunliches Gedächtnis und eine unerschöpfliche Vitalität machten ihm die peinliche Erfüllung dieser freiwillig übernommenen, außerberuflichen Pflichten zum bereichernden Vergnügen. So war es denn auch nicht erstaunlich, daß sich Carl Burckhardt-Sarasin, nachdem er sich aus der aktiven Berufstätigkeit zurückgezogen hatte, Arbeitsgebieten zuwandte, die seinen wirtschaftshistorischen und kulturellen Interessen besonders nahe lagen. Seine enge Verbundenheit mit der stolzen Tradition der Basler Seidenindustrie machten ihn zum Verfasser übersichtlich konzipierter und lebendig geschriebener Monographien über die Geschichte der Seidenbandindustrie. Untersuchungen wirtschaftshistorischer Natur behandelten vorwiegend Ausschnitte aus der bewegten Geschichte der Bandindustrie und einzelner Firmen und erhellten damit wichtige Epochen der Wirtschaftsgeschichte der Stadt Basel. Naheliegend war für den Sproß alten Basler Geschlechtes die Beschäftigung mit genealogischen und kulturhistorisch wertvollen Vorgängen und Tatsachen aus der Familiengeschichte. Besondere Verdienste um die Universität und die Wirtschaftswissenschaft im speziellen erwarb er sich dadurch, daß er große Bestände des schweizerischen Wirtschaftsarchivs mit hervorragender Sorgfalt geordnet hat. Mehreren mit der Universität verbundenen Institutionen diente er als Vorsteher oder Vorstandsmitglied mit großer Hingabe, unterstützte — wie die Laudatio ausführt — mit vorbehaltloser Hilfsbereitschaft verschiedene Wissenszweige der philosophisch-historischen Fakultät und verwendete sich immer wieder mit seinem klugen Urteil selbstlos für die Alma Mater Basiliensis.

Dieses reiche und vielseitige Wirken für Wirtschaft, Wissenschaft und Kultur zu ehren betrachtete die Universität Basel als dankbare Pflicht. Sie hat in Dr. h. c. Carl Burckhardt-Sarasin die glückliche Verbindung der Basler Bürgerschaft mit ihrer Universität gewürdigt und den Bandfabrikanten und Privatgelehrten wohl am schönsten mit den Worten der Laudatio geehrt: «Civili sua virtute probus quidam omnium ingenuarum artium patronus» (aus echtem Bürgersinn ein treuer Anwalt von Kunst und Wissenschaft).

Möge die Seidenbandindustrie, aber auch andere Wirtschaftszweige immer wieder Männer hervorbringen, die neben der Berufsarbeit ihre Gaben der Kunst und Wissenschaft und dem Gemeinwohl uneigennützig zur Verfügung stellen und als echte Humanisten jene Werte fördern, die letzten Endes reicher machen als materieller Gewinn. A.B.H.

Prof. Dr. phil. Robert Haller 80 Jahre. — Im vergangenen Monat führte der *Schweiz. Verein der Chemiker-Coloristen* (SVCC) im Hörsaal des Maschinenlaboratoriums der ETH seine Frühjahrstagung durch. Der Anlaß stand im Zeichen der Ehrung von *Prof. Dr. Robert Haller*, der am 14. April am Meilenstein der 80 Jahre angelangt war. Der Präsident des SVCC, *Dr. E. Krähenbühl*, würdigte die großen Verdienste des Nestors nicht nur der schweizerischen Coloristen, sondern der Coloristen überhaupt. Keiner seiner lebenden Fachkollegen kann sich derselben weltweiten Wertschätzung erfreuen wie er. Wie sein großer Ahne, der Berner Albrecht Haller, einer der letzten Gelehrten war, die sich in der damals bekannten Naturwissenschaft auskannten, so wird Robert Haller dereinst als der letzte Klassiker der Coloristen in die Geschichte dieses Zweiges der angewandten Chemie eingehen. Mit 23 Jahren promovierte er an der ETH in Zürich über das Thema «Einwirkungen von Formaldehyden auf 3,4 Dioxycumeron». Wie er dann durch einen Zufall zur Textilchemie kam und in Traun bei Linz sich zum zunftgerechten Blaudrucker ausbildete, das beschreibt er in seinem Buch «Colorist» in recht humorvoller Weise. Im Jahre 1928 folgte Professor Haller einem Ruf an die Eidgenössische Technische Hochschule und schon damals war er in der Leitung der Ciba AG. in Basel.

Prof. Dr.-Ing. e. h. Otto Johannsen † — In Reutlingen starb am Tage vor der Vollendung seines 90. Lebensjahres der Altmeister der technischen Textilwissenschaften: Professor Dr.-Ing. Otto Johannsen.

Am 21. März 1864 in der Steiermark geboren und aufgewachsen, verließ er im Frühjahr 1887 mit dem Diplom als Maschineningenieur die Technische Hochschule in Graz. Mit 25 Jahren war er schon Direktor einer Spin-

nerei und Weberei. Im Jahre 1891 trat Otto Johannsen als Leiter der Spinnereiabteilung und Lehrer in die Höhere Fachschule für Textilindustrie in Reutlingen ein, wo er infolge seiner überragenden Fähigkeiten schon im folgenden Jahre zum Direktor der Schule ernannt wurde. Von dieser hohen Warte aus — heißt es in «Melliand Textilberichte» — entfaltete Johannsen eine in der Geschichte der Textilindustrie einmalige Tätigkeit. Unter seiner Leitung wurde die Schule später zum Staatlichen Technikum für Textilindustrie. 40 Jahre hat er dort gewirkt, und seit 1894 auch als Privatdozent und von 1897 an als Professor an der Technischen Hochschule in Stuttgart, die ihm im Jahre 1912 den Titel eines Dr.-Ing. h. c. verliehen hat.

Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Gewebehandels AG., Zürich, in Zürich, Handel mit Geweben aller Art. Das Grundkapital beträgt 80 000 Franken und ist voll einbezahlt. Der Verwaltungsrat besteht aus 1—5 Mitgliedern. Einziges Mitglied mit Einzelunterschrift ist Rolf Dintl, von Zürich, in Maur (Zürich). Geschäftsdomizil: Löwenstraße 1 in Zürich 1 (bei der Neutra Treuhand AG.).

Mechanische Seidenstoffweberei in Winterthur, in Winterthur 1. Eduard Funk-Hauenstein ist nicht mehr Direktor, bleibt jedoch Mitglied des Verwaltungsrates. Seine Unterschrift ist erloschen.

Robt. Schwarzenbach & Co., in Thalwil, Seidenstoff-Fabrikation. Die Prokuren von Carl Peyer und Gottfried Schneebeli sind erloschen.

Stehli & Co., in Zürich 2, Seiden- und gemischte Stoffe. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Max Alphonse Frölicher, von Solothurn, in Zürich.

Kunststoffwerk AG., bisher in Brugg. Sitz der Gesellschaft ist nun Stäfa. Die Gesellschaft bezweckt die Herstellung und die Verarbeitung von und den Handel mit Garnen und anderen Produkten aus Kunststoffen. Das Grundkapital ist von 50 000 auf 150 000 Franken erhöht worden und ist voll liberiert. Der Verwaltungsrat besteht aus 1—5 Mitgliedern. Walter Rauber ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Hans Weber, von Goßau (Zürich), nun in Stäfa, ist nun Präsident des Verwaltungsrates. Er führt Einzelunterschrift. Neu ist als Mitglied des Verwaltungsrates mit Einzelunterschrift gewählt worden: Heinz Hofmänner, von Buchs (St. Gallen), in Wald (Zürich). Ferner gehört dem Verwaltungsrat an: Max Olivier, von La Neuveville (Bern), in Zürich. Er führt Kollektivunterschrift mit Hans Weber oder Heinz Hofmänner. Geschäftsdomizil: Kreuz.

L. Däniker & Co., in Zürich 8, Kommanditgesellschaft, Handel mit Rohwolle und Textilmaschinen. Ueber diese Gesellschaft wurde mit Verfügung des Konkursrichters des Bezirksgerichtes Zürich vom 18. Februar 1954 der Konkurs eröffnet. Dadurch wurde die Gesellschaft aufgelöst. Kl. 19 b, Nr. 296311. Kardenbesatz für Textilmaschinen. — Volcrepe Limited, Glossop (Derby, Großbritannien).

Färberei und Appretur Schusterinsel GmbH., Weil am Rhein, Filiale Basel, in Basel. Die Unterschrift des bisherigen Geschäftsführers Konrad Wirth ist erloschen. Zum Geschäftsführer wurde ernannt der bisherige Prokurist Max Rudolf Wirth.

Finecotton & Yarn Ltd., in Zürich, Handel mit Rohbaumwolle und anderen Textilprodukten für eigene und fremde Rechnung. Grundkapital 50 000 Franken, voll einbezahlt. Einziges Mitglied des Verwaltungsrates ist Dr. Fritz Schöni, von Bern, in Zollikon (Zürich). Geschäftsdomizil: Pelikanstraße 2, in Zürich 1.

Neue Weberei Riedern AG., Riedern, in Riedern. Hans Strub, Präsident, Fritz Sallenbach und Walter Vonrufs sind aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; ihre Unterschriften sind erloschen. Josef Schwald ist nun Geschäftsführer und Direktor und führt wie bisher Kollektivunterschrift. Hans Leutert ist nun Betriebsleiter und führt Kollektivprokura. Neu wurde als einziger Verwaltungsrat gewählt: Arnold Landolt, von und in Zürich.

Schoeller & Co., in Zürich 7, Kommanditgesellschaft, Kammzugfärberei, Kämmerei. Der unbeschränkt haftende Gesellschafter Friedrich Arthur Schoeller ist infolge Todes ausgeschieden. Neu sind als unbeschränkt haftende Gesellschafter eingetreten: Dr. Ulrich Albers, von und in Meilen, und Willy Rüegger, von Rothrist (Aargau), in Küsnacht (Zürich). Die Prokuren von Ernst Ammann und Willy Rüegger sind erloschen.

Robert Schmid's Sohn Aktiengesellschaft, in Thalwil, Textilprodukte usw. Otto Lüthi ist zum Direktor ernannt worden; er führt weiterhin Kollektivunterschrift zu zweien.

Trudel & Co. AG., in Zürich 1, Textilmaschinen usw. Als weiteres Mitglied des Verwaltungsrates ohne Zeichnungsbefugnis wurde gewählt: Ernst Gilomen, von Zürich und Wengi bei Büren a. d. A. (Bern), in Zürich.

Hofstetter & Co. AG., in Krummenau. Das Grundkapital beträgt 500 000 Franken, voll einbezahlt. Die Gesellschaft übernimmt von der bisherigen Kollektivgesellschaft «Hofstetter & Co., Weberei», den Betrieb in Krummenau. Der Verwaltungsrat besteht aus 1—5 Mitgliedern. Ihm gehören an: Karl Hofstetter-Neubert sen., als Präsident, Karl Hofstetter-Jenny, als Vizepräsident, beide von Wattwil, in Krummenau, Gustav Gallusser-Jenny, von und in Berneck, und Dr. Arthur Knellwolf, von Herisau, in St. Gallen. Geschäftsdomizil: beim Bahnhof.

Literatur

«Textiles Suisses» — Die Revue «Textiles Suisses» ist auf Frühlingsanfang erschienen. Sie bringt darin unter dem Titel «Hundert Jahre Zürcherische Seidenindustrie-Gesellschaft» einen Artikel von *Dr. U. Geilinger,* in welchem er Rückschau hält und die großen Wandlungen schildert, die sich im Verlaufe dieses Jahrhunderts in der Seidenindustrie ergeben haben, die er zudem in einigen graphischen Darstellungen festhält. Unter dem Motto «Zürcher Seide in aller Welt» folgen dann zahlreiche prächtige Photographien von Seidengeweben sowie aus

Seide geschaffener Modelle der Pariser Haute Couture und solcher der Couture und Konfektionsbranche verschiedener anderer Länder. Der Erfolg der Stickereien und Baumwollgewebe aus St. Gallen ist aus der Kollektion Photos der Pariser- und Amerikaner-Modelle herauszulesen. Auch die schweizerische Modellkonfektion ist durch eine wichtige Reihe Bilder vertreten. Ihre Bedeutung innerhalb des Schweizer Textilexportes nimmt ständig zu, was aus einem die Resultate des Jahres 1953 kommentierenden Text hervorgeht. Weiter sind in dieser Nummer zu finden: ein fein nuancierter Artikel über die Pariser Kollektionen, eine große Anzahl Photographien über weitere Produkte der schweizerischen Textilindustrie, Texte, sowie der wie gewohnt gepflegte Reklameteil. Eine interessante Nummer, veröffentlicht durch den Sitz Lausanne der Schweizerischen Zentrale für Handelsförderung.

«Lainages Suisses» Nr. 5, Frühjahr 1954. — Im Vorwort zu dieser im vergangenen Monat erschienenen Nummer, die jeden Empfänger freuen wird, heißt es einleitend:

«Als wir im Frühling 1952 erstmals unsere Hauszeitung ‚Lainages Suisses' druckten und unseren Freunden des schweizerischen Textilgroß- und -detailhandels, der Konfektion und des Maßgewerbes zustellten, glaubten wir alle Kreise, für die diese kleine Schrift interessant sein könnte, erfaßt zu haben. Doch weit gefehlt!» Man vernimmt, daß sich bald von überall her weitere Interessenten meldeten.

Aus dem Inhalt des neuen Heftes erwähnen wir den netten Modebrief, den die in Modedingen bewanderte Ursula an ihre Freundin Vreni schreibt. Dann folgen drei Seiten Bindungsstudien über «Ableitungen von der Köperbindung» mit Text, Patronen und Stoffabbildungen, ein Aufsatz über «Die Wollzwirnerei» und einer über «Vorbereitung der Weberei». Ein weiterer Artikel gibt Aufschluß über «Wolle und andere Tierhaare». Nach einem Abschnitt über «Stoffkunde» folgt ein Artikel über «Wollpreise» und dann berichtet Minister H. Schaffner, Bern, über «Außenhandel und Inlandwirtschaft» und der Redaktor über «Schweizer Wollfabrikate in aller Welt», während im folgenden Aufsatz ein Schweizer Jungtextiler von seine Erlebnissen in den USA berichtet. Zum Schluß hat Prof. Dr. Engeler noch einen Aufsatz über «Wollindustrie und EMPA» beigesteuert.

Dieser kurz angedeutete Inhalt ist durch prächtige Stoffbilder und recht vornehm wirkende Inserate gediegen bereichert. -t -d.

Kleine Zeitung

Der Käufer urteilt. — Der deutsche «Hauptverband Baumwollweberei» hat sich vor kurzem ein umfangreiches Gutachten von der Gesellschaft für Marktforschung in Hamburg erstellen lassen, um den Bedarf und die Einstellung der Verbraucher zu verschiedenen Textilien zu erforschen. Dieses Gutachten enthält einige wichtige Hinweise, die auch für schweizerische Verhältnisse ihre Gültigkeit besitzen dürften. Wenn solchen Marktforschungen u. E. auch nur ein beschränkter Aussagewert zukommt, so lassen sich aus ihnen — wenn sie auf breiter Basis durchgeführt worden sind — dennoch gewisse Tendenzen ablesen. Die nachfolgenden Tabellen sollen dem Leser zeigen, wie das deutsche Publikum über die Vor- und Nachteile der Woll-, Baumwoll- und Seidenstoffe urteilt.

Ueber die typischen positiven Eigenschaften verschiedener Stoffarten äußerten sich die Befragten wie folgt:

Aussagen	Wollstoffe	Baumwollstoffe	Seidenstoffe
	in Prozent der Befragten:		
warmhaltend	74	4	1
große Haltbarkeit	30	25	3
knitterfrei	32	4	7
leicht und luftig	2	17	41
billig, preiswert	1	36	4
elegant	10	1	52
gut zu waschen oder zu kochen	4	44	6
läuft nicht ein	3	4	3
porös	1	—	—
farbschön	3	5	21
läßt sich gut bügeln	6	13	9

Ueber die nachteiligen Eigenschaften vorgenannter Stoffarten urteilten die Befragten wie folgt:

Aussagen	Wollstoffe	Baumwollstoffe	Seidenstoffe
	in Prozent der Befragten:		
läuft ein	18	17	3
ist nicht farbecht	5	9	4
zu teuer	41	8	34
knittert und knauscht	3	41	17
juckt und kratzt	27	5	—
nicht porös genug	—	2	4
zu hart (nicht weich genug)	1	12	1
schwer zu reinigen (waschen)	14	2	10
zu wenig haltbar	—	9	24
läßt sich schlecht bügeln	4	2	6
nicht mottensicher	1	1	1

Patent-Berichte

Erteilte Patente

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

Cl. 19c, No 295624. Broche pour machines textiles. — Universal Winding Company, Elmwood Avenue 1655, Cranston (Rhode Island, USA). Priorité: USA, 1er mai 1950.

Kl. 19c, Nr. 295625. Spinnring. — Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur (Schweiz).

Cl. 19d, No 295626. Bobinoir pour bobiner des fils à vitesse linéaire élevée. — Société de la Viscose Suisse, Emmenbrücke (Lucerne, Suisse). Priorité: France, 5 avril 1949.

Kl. 21c, Nr. 295628. Vorrichtung zum Nachspeisen der sich in gleichbleibender Richtung im Kreise bewegenden

Schiffchen eines Rundwebstuhles. — Henry James Cooper, Aldersgreen Avenue, Merlwood (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 15. März 1950.

Cl. 21c, No 295629. Métier à tisser à passe-trame sans canette. — Raymond Dewas, industriel, boulevard de St-Quentin 120, Amiens (Somme, France). Priorité: France, 13 juillet 1950.

Kl. 21c, Nr. 295630. Schlagschlaufen-Träger für Unterschlagwebstühle. — Bearn S. A., Tanger (Zone von Tanger).

Kl. 21g, Nr. 295631. Webketten-Anknüpfmaschine. — «Knotex» Maschinenbau GmbH., Augsburg-Stadtbergen (Deutschland). Priorität: Deutschland, 22. Juni 1950.

Kl. 18b, Nr. 295960. Verfahren zum Verspinnen von Viscoselösungen. — Société de la Viscose Suisse, Emmenbrücke (Luzern, Schweiz). — Prioritäten: Frankreich, 25. August 1949 und 1. August 1950.

Kl. 18b, Nr. 295961. Verfahren zur Gewinnung von Protein für technische Zwecke aus proteinhaltigem Material. — Aktiebolaget Separator, Fleminggatan 8, Stockholm (Schweden); und Imperial Chemical Industries Limited, London (Großbritannien).

Kl. 19b, Nr. 295962. Wattewickelmaschine. — T.M.M. (Research) Limited, Holcombe Road, Helmshore (Lancashire, Großbritannien).

Kl. 19c, Nr. 295963. Verfahren und Vorrichtung zum gleichzeitigen Drehen und Strecken eines Faserstranges. — S.A. de Procédés Mécaniques et Textiles SAPRO, Neuchâtel (Schweiz).

Kl. 19c, Nr. 295964. Riemchenstreckwerk für eine Spinnmaschine. — Zellwolle-Lehrspinnerei GmbH., Denkendorf b. Eßlingen a.N. (Deutschland). Priorität: Deutschland, 1. Oktober 1948.

Kl. 19c, Nr. 295965. Zwirn- und Spinnspindel. — Courtaulds Limited, St-Martin's-le-Grand 16, London (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 28. September 1950.

Kl. 19c, Nr. 295966. Spinnring. — Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur (Schweiz).

Kl. 21c, Nr. 295967. Mechanismus zum Anlassen und Abstellen eines Webstuhles. — The British Cotton Industry Research Association, Shirley Institute, Didsbury, Manchester (Lancashire, Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 18. Juli 1950.

Cl. 21f, No 295968. Navette de métier à tisser. — Comptoir Linier; et Yves Latieule, place Malesherbes 20, Paris (France). Priorité: France, 25 janvier 1951.

Cl. 19 c, No 296312. Broche de filature à entraînement par roue hélicoïdale et vis tangente. — Hispano-Suiza (Suisse) S.A., route de Lyon 110, Genève (Suisse). Priorités: Luxembourg, 15 juillet 1950 et 8 mars 1951.

Kl. 19 c, Nr. 296313. Spinnmaschine mit einer Fadenbruchabsauganlage. — Hans Carl Bechtler, Dipl.-Ingenieur, Sonnenbergstraße 78, Zürich (Schweiz). Priorität: USA, 22. November 1950.

Kl. 19 d, Nr. 296314. Einrichtung zum Zuführen von Fadenenden an Spulmaschinen. — W. Schlafhorst & Co., M-Gladbach (Deutschland). Priorität: Deutschland, 20. April 1944; Ausweis unvollständig; angenommen gemäß Deutschlandabkommen vom 2. November 1950.

Kl. 19 d, Nr. 296315. Mitnehmer und Gegenstupfer mit adhäsierenden Einlagen an einer Spulmaschine. — Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen (Schweiz).

Kl. 21 b, Nr. 296316. Vorrichtung zum Bilden des Webfaches auf einer Webmaschine. — Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur (Schweiz).

Kl. 21 f, Nr. 296317. Breithalter für Textilmaschinen. — Dr. Ing. Ernst Rudolf Feßmann, Fabrikant, Wiesenstr. 11, Zell i. W. (Deutschland). Priorität: Deutschland, 6. Dezember 1950.

Kl. 24 a, Nr. 296321. Kreuzspulhülse zum Naßbehandeln, insbesondere zum Färben von Garn. — Firma Wilhelm Geidner, Metallwarenfabrik, Kempten (Allgäu, Deutschland). Priorität: Deutschland, 2. Oktober 1951.

Kl. 19 c, Nr. 296617. Verfahren und Einrichtung zum Zwirnen und Aufwinden eines Garnes. — Universal Winding Company, Elmwood Avenue 1655, Granston (Rhode Island, USA). Priorität: USA, 11. Januar 1950.

Kl. 19 c, Nr. 296620. Fadenbremse. — Willy Kotte, Schippach/Spessart (Deutschland).

Kl. 21 c, Nr. 296621. Rundwebstuhl zum Herstellen von Schläuchen. — Dr. Ing. Christian Christiansen, Stortingsgt. 30, Oslo, und Gustav Otto Karl Rüsch, Amaldus Nielsens gt. 6 A, Mandal (Norwegen).

Cl. 21 c, No 296622. Mécanisme d'insertion des fils de trame d'un métier circulaire. — Juan Puigcorbé Marín, Martínez de la Rosa 36, Barcelone (Espagne). Priorité: Espagne, 10 février 1951.

Cl. 21 c, No 296623. Métier à tisser pour la confection de canevas pour tapis et broderies. — Louis Bailly, rue des Chenevières 2, Vevey (Suisse).

Kl. 21 f, Nr. 296624. Webschaft. — Manfred Reinsch, Straß bei Neu-Ulm/Donau (Deutschland).

Redaktion: R. Honold, Dr. F. Honegger

Vereins-Nachrichten

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

Vorstandssitzung vom 22. Februar 1954. — Zu Beginn der Sitzung wurde das neue Vorstandsmitglied, Herr Ernst Züst, willkommen geheißen. Der Vorstand hat mit der Wahl dieses Fachmannes einen ausgezeichneten Mitarbeiter erhalten. Seit dem 18. Januar 1954 sind dem Verein neun neue Mitglieder beigetreten und ein Mitglied ausgetreten.

In Sache neuer Ernennungsurkunden wurde bereits ein ganz guter Entwurf vorgelegt. Der Vorstand ist bemüht, sich die Sache reichlich zu überlegen und hofft, bei den nächsten Ehrungen eine Auszeichnung überreichen zu können, die nicht nur von gutem Geschmack zeugt, sondern auch dem Empfänger Freude bereitet.

Eifrig wurden auch Pläne wegen den verschiedenen Veranstaltungen geschmiedet. Definitive Beschlüsse wurden noch nicht gefaßt, doch kann verraten werden, daß der Vorstand auch dieses Jahr seinen Mitgliedern vielerlei bieten wird. Außer der Exkursion am Knabenschießenmontag wird auch wieder ein gemütlicher Hock, ähnlich dem in Rüti, durchgeführt werden. Sodann sollen an den monatlichen Zusammenkünften etwelche «Ueberraschungen» serviert werden. Näheres wird zur gegebenen Zeit an dieser Stelle publiziert. rs.

Filmabend. Anläßlich der Monatszusammenkunft vom 12. April 1954 zeigte der Verein seinen Mitgliedern zwei Filme über das unerschöpfliche Gebiet der Seide. Beide Filme wurden in großzügiger Weise von Herrn Dr. E. Tilgenkamp unentgeltlich zur Verfügung gestellt.

Der erste Film mit dem Titel «*Rauschende Seide*» ist in den «*Mitteilungen*» bereits eingehend beschrieben worden, so daß es sich erübrigt, noch einmal auf diesen propagandistischen Dokumentarfilm der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft einzugehen.

Im zweiten Teil wurde den Anwesenden der japanische Film «*Queen Silk*» vorgeführt. Daß bei diesem Streifen das Filmland Amerika sein technisches Wissen um die siebente Kunst zur Verfügung gestellt hatte, war aus vielen Teilen ersichtlich. Der Film ist daher nicht nur in Schnitt und Forbe vollkommen, sondern auch die diskret angedeutete Rahmenhandlung, welche sich wie ein unsichtbarer Seidenfaden durch die Reportage zieht, läßt auf großes Können der Hersteller schließen. Und obwohl der Film aus technischen Gründen ohne Ton vorgeführt werden mußte, wurde der Kommentar nie vermißt, denn es waren die Bilder, welche für sich selbst sprachen.

Es war interessant, die beiden Filme nacheinander betrachten zu können. Nicht nur um den Unterschied zwischen italienischer und japanischer Seidenraupenzucht zu sehen, sondern vor allem auch, wie mit einfachen Mitteln in der Schweiz durch einen Fachmann auf dem Gebiete des Dokumentarfilms *Großes* geleistet werden kann und mit größten Geldmitteln und technischen Raffinements im Ausland *Vollkommenes* geleistet wird.

Alle, welche an diesem wohlgelungenen Abend teilgenommen haben, danken dem Initianten, Herrn Präsident Karl Pfister, dafür. Auch dem Operateur, Herrn Paul Heimgartner, gebührt unser Dank. Vor allem aber möchte der VES noch einmal an dieser Stelle Herrn Dr. E. Tilgenkamp für sein Wohlwollen den besten Dank aussprechen. Wir freuen uns heute schon auf eine ähnliche Veranstaltung im Rahmen der Monatszusammenkünfte. rs.

Chronik der «Ehemaligen» — Im letzten Bericht meldete der Chronist den überraschenden Besuch von Mr. *Bruno Lang* (TFS 46/47) aus Djakarta in Indonesien. Ein paar Tage nachher begegnete er ihm beim Bahnhof Stadelhofen und wieder einige Tage später kam mit Datum vom 31. 3. 54 ein Karte aus Tokio mit der Meldung: «Vor einer Woche mußte ich ganz plötzlich nach Japan abreisen, werde aber in ca. 10 Tagen wieder nach Europa zurückfliegen und Ende April nach Java. Herzl. Grüße Ihr Bruno Lang.» — Ist es nicht großartig, wie heute manche «Ehemalige» in der Welt herumreisen können, heute in diesem, morgen in jenem und einige Tage später nochmals in einem andern Erdteil «zuhause» sind?

Gar mancher Chronik-Leser wird sich das letzte Mal gefragt haben, was jene einzelne Zeile vom Telephon und dem Namen *Fritz Luginbühl* wohl sagen wollte. Da ist beim sogenannten «Umbrechen des Satzes» dem Metteur in der Druckerei ein Mißgeschick passiert, wobei ihm die ergänzenden Zeilen «verloren» gegangen sind. Also de Señ. Luginbühl (ZSW 39/40) us San Paulo hät telephoniert, daß er i der Heimet sei und übermorn schnäll well uf Chüsnacht cho. Er isch dänn cho und hät em Chronischt allerlei vo siner Arbet in Brasilie verzellt und no Grüeß vom Señ. *Hermanos Wirz* (ZSW 29/30) bracht und für ihn au wider mitgna.

Besuch beim Chronisten machte auch Herr *Hans U. Stumpf* (TFS 45/46). Er ist nach sechsjähriger erfolgreicher Tätigkeit vor einigen Monaten wieder in die Heimat zurückgekehrt.

Am 13. 4 verabschiedete sich telephonisch von St. Gallen aus Mr. *Max Großkopf* (TFS 48/50). Er wollte in Küsnacht dem alten Lehrer Lebewohl sagen, verpaßte aber den Frühzug. Es reichte daher nicht mehr zu einem Sprung nach Küsnacht, denn um 14 Uhr startete die Swissair-Maschine in Kloten zum Flug nach London, und in Liverpool mußte er doch noch rechtzeitig den Dampfer nach Australien erreichen. Man wird von ihm später wieder einmal etwas hören.

Ostergrüße kamen von Hrn. *Hans Müller* (ZSW 40/41) aus Helsinki, Mrs. und Mr. *Jos. Koch* (TFS 46/48) von einem Besuch in Washington und Hrn. *John J. Zwicky* (TFS 45/47) aus Weinfelden. — Mons. *Jean Wolfensberger* (ZSW 13/14) in St. Pierre de Bœuf berichtete in einem Brief dem Chronisten von den schlechten Zeiten der «petits fabricants» in Frankreich. — Zum Schluß sei den «Ehemaligen» vom Kurse 1946/47 mitgeteilt, daß sich Herr *Charles Froelicher* und Frau Gemahlin über ihr Töchterchen Maria Helen Madelaine freuen. Der Chronist gratuliert herzlich, dankt für die verschiedenen Nachrichten und entbietet allerseits mit besten Wünschen freundliche Grüße.

Monatszusammenkunft. Die nächste Zusammenkunft findet Montag, den 10. Mai 1954, ab 20 Uhr, im Restaurant «Strohhof», Zürich 1, statt. Zahlreiche Beteiligung erwartet

Der Vorstand.

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen:

6. **Schweizerische Seidenstoffweberei** in Oberitalien sucht jüngeren, tüchtigen Obermeister. Italienische Sprachkenntnisse erforderlich.
17. **Zürcherische Seidenstoffweberei** sucht tüchtigen, jüngeren Disponenten.
18. **Seidenstoffweberei in den USA** sucht jüngeren, erfahrenen Webermeister, welcher imstande ist, die Weberei selbständig zu überwachen.
19. **Zürcher Textilfirma** sucht tüchtigen Tuchschauer mit Branchenkenntnissen und Praxis in der Inspektion von Seiden- und anderen Geweben.
20. **Große Zürcher Ueberseehandelsfirma** sucht tüchtigen Lageristen. Verlangt werden Branchenkenntnisse, Ordnungssinn und Schaffensfreude.
21. **Weberei in Managua (Nicaragua)** sucht tüchtigen Weberei- und Färbereitechniker für die Reorganisation und Einarbeiten des Personals.
22. **Seidenstoffweberei im Zürcher Oberland** sucht zu möglichst baldigem Eintritt tüchtigen Jacquard-Webermeister.

Stellensuchende:

6. **Junger Absolvent der Textilfachschule Zürich** sucht Stelle als Hilfsdisponent.
7. **Tüchtiger Webereifachmann** mit mehrjähriger Erfahrung in der Fabrikation von Seiden-, Kunstseiden-, Nylon- und Baumwollstoffen sucht verantwortungsvolle Stelle im In- oder Ausland als Webereitechniker oder Disponent. Absolvent der Zürcher Seidenwebschule.
10. **Tüchtiger Kleiderstoff-Disponent,** Absolvent der Textilfachschule Zürich, mit mehrjähriger Praxis im In- und Ausland, sucht passende Stelle in der Baumwoll- oder Seidenweberei.
13. **Junger Textilkaufmann,** 23 Jahre alt, mit Handelsmatur, Absolvent der Textilfachschule Zürich, Sprachkenntnisse in Deutsch, Englisch, Französisch, sucht passende Stelle für Disposition oder Verkauf.
14. **Absolvent der Textilfachschule** mit mehrjähriger Webereipraxis, sucht Stelle als Obermeister oder Stütze des Betriebsleiters (Inlandstelle).

15. Ich suche noch irgendeine passende Beschäftigung, auch tag-, stunden- oder aushilfsweise und erbitte Offerten an meine Adresse. Heinr. Schoch, Limmattalstraße 95, Zürich 49.

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

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

Neuzeitlich eingerichtetes Textilunternehmen in **Mexico** sucht zur Ueberwachung von einigen hundert SAURER-Webstühlen

tüchtigen
Webermeister

mit vielseitiger Betriebserfahrung in der Baumwoll- und Kunstseiden-Automatenweberei.

Erwünscht ist ferner eine abgeschlossene Berufslehre als Mechaniker oder Maschinenschlosser. Mindestalter 28 Jahre.

Für bewährten Fachmann wird entwicklungsfähiger Posten bei sehr guter Bezahlung geboten.

Ausführliche Offerten, enthaltend Lebenslauf, Foto, Zeugniskopien u. Angabe der Gehaltsansprüche, sind zu richten unter Chiffre D 78309 G an **Publicitas, St. Gallen.**

Seidenstoffweberei im Bezirk Affoltern a. A. sucht per sofort oder nach Uebereinkunft tüchtigen

Webermeister

mit guter Praxis und Erfahrung auf Rüti-Webstühlen (Schaft und Jacquard). Bei Eignung wird gutbezahlte Dauerstelle geboten.

Offerten mit Lebenslauf unter Chiffre T.J. 6534, **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Zu kaufen gesucht für Ausland

Fully Fashioned

Strumpf-Wirkmaschinen

51 gauge oder feiner, neu oder gebraucht, in tadellosem Zustand, gegen sofortige Kassa.

Offerten unter Chiffre OFA 7395 Z an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Günstig abzugeben:

1 Pröbli-Haspel für 1—4 Proben à 450 Meter
1 Präzisionswaage
in Glaskasten von 34 x 53 x Höhe 49 cm
1 Zwirnzähler, Handbetrieb,
max. Spannweite 50 cm
Fabrikate der Firma Henry Baer & Co., Zürich
Alles in sehr gutem Zustande

H. Knecht, Weidstraße 5, Thalwil, Tel. (051) 92 19 64

Werben ist Naturgesetz ...

Jeder wirbt auf seine Art, mancher gern besonders bunt und auffällig. In gewissen Fällen mag es gut sein, sich gleichsam durch ein stark gestreiftes Fell auszuzeichnen. Ob man aber kräftig auftrumpfen oder bescheidener bleiben will, so ist doch die Inserat-Reklame mit ihrer großen und raschen Verbreitung das wirksamste Werbemittel.

Für alle Inserate in alle Zeitungen

Orell Füssli-Annoncen A/G

Limmatquai 4 Zürich 1 Tel. (051) 32 68 00