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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 68 (1961)

Heft: 10

Rubrik: Spinnerei, Weberei

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: 09.12.2025

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

am Schalter des Lohnbüros) hängt man Abreißblöcke im Format DIN A 4 mit kariertem Papier auf, fügt diesem Block eine Anzahl Briefumschläge bei, die schon den Aufdruck «Verbesserungsvorschlag» tragen und weist darauf hin, daß man die Vorschläge nur in die an bestimmten Stellen gut kenntlich gemachten Briefkästen zu werfen habe. Auch ist es unbedingt erforderlich, einzelne Mitarbeiter namhaft zu machen, die nach Angaben des einzelnen Betriebsangehörigen irgendwelche Verbesserungsvorschläge abfassen helfen. Diese «Gehilfen des Vorschlagwesens» können z. B. Assistenten der Betriebsleitung oder einzelner Abteilungsleiter sein, oder Mitglieder des Betriebsrates.

Weiterhin ist es wichtig, das Vorschlagswesen so zu organisieren, daß es von einem befähigten Vorgesetzten haupt- oder nebenamtlich zentral geleitet wird. Dieser hätte dafür zu sorgen, daß jeder eingegangene Vorschlag dankend bestätigt wird — bei anonymen Vorschlägen wird man dies z. B. am schwarzen Brett tun — und daß auch eine rasche Bearbeitung erfolgt. So ist es z. B. zweckmäßig, wenn der Bewertungsausschuß alle vier Wochen einmal zusammentritt, um die eingegangenen Vorschläge zu besprechen, nachdem vorher die einzelnen Mitglieder des Ausschusses die verschiedenen Vorschläge zur Kenntnisnahme erhalten haben. Wo man sich über den Wert eines Vorschlages im klaren ist, wird man für eine sofortige Prämierung sorgen — z. B. in der Weise, daß man als Prämie etwa 10 % der voraussichtlichen jährlichen Kosteneinsparung gewährt. Sind erst Versuche notwendig, um die Brauchbarkeit eines Vorschlages festzustellen, so wird man einen Zwischenbescheid geben. Grundsätzlich wäre dafür zu sorgen, daß Vorschläge nicht etwa monatelang unbearbeitet liegen bleiben, da man hiermit das Interesse am Vorschlagswesen untergräbt.

Bei unbrauchbaren Vorschlägen wäre in der Weise zu verfahren, daß man diese nicht etwa unbeantwortet in den Papierkorb wirft, sondern auch diesen Einsendern wäre der Eingang des Vorschlages höflich zu bestätigen, unter Hinweis darauf, daß der Vorschlag aus diesen oder jenen Gründen leider undurchführbar sei, daß man jedoch hoffe, weitere Vorschläge zu erhalten, die sich vielleicht eher realisieren lassen. Als zweckmäßig hat sich allerdings erwiesen, wenn man irgendwelche Ablehnungen mündlich erläutert — es wirkt dies oftmals «versöhnlicher» als irgendein Schriftsatz.

Für die Unternehmungsleitung selbst wäre es von Vorteil, wenn auch sie sich von Zeit zu Zeit einmal um das Vorschlagswesen kümmert. So wird sie zum Beispiel einmal im Rahmen von Betriebsversammlungen und Vorgesetztenbesprechungen grundsätzliche Ausführungen über den Wert des Vorschlagswesens machen. Sie wird auch manchmal an Sitzungen des Bewertungsausschusses als Zuhörer teilnehmen und vor allem ihr Augenmerk darauf lenken, welche Mitarbeiter brauchbare Vorschläge einreichen.

Sofern auch andere erforderliche Voraussetzungen gegeben sind, wird sie z. B. dafür sorgen, daß diese Mitarbeiter dort eingesetzt werden, wo sie ihr Können besser einzusetzen vermögen; sie wird die Betreffenden in Vorgesetztenstellungen aufrücken lassen und Vorgesetzte selbst gehaltsmäßig oder rangmäßig für ihren besonderen Einsatz im Vorschlagswesen belohnen.

Gerade die Unternehmungsleitung hat es in der Hand, durch vorstehende Maßnahmen, die allgemein bekanntgegeben werden, das Vorschlagswesen außerordentlich zu fördern, da der einzelne Mitarbeiter die Ueberzeugung gewinnt, daß sich eine Mitarbeit im Vorschlagswesen auch für ihn lohnen dürfte. (Von außerordentlichem Interesse ist es z. B. für eine Unternehmungsleitung, nach Ablauf einer längeren Zeit einmal statistisch erfassen zu lassen, welche Betriebs- und Abteilungsleiter, Meister und sonstige Vorgesetzte, sich nun eigentlich am Vorschlagswesen beteiligt haben, und in welchem Umfang das geschah. Mancher Chef wird dabei sein blaues Wunder erleben hinsichtlich des «Einsatzgrades» so mancher leitender Mitarbeiter auf dem Gebiete des Vorschlagswesens. So kann es sich z. B. zeigen, daß nach Anzahl und Wert beurteilt es vor allem die Mitarbeiter sind, welche keine Vorgesetztenstellung einnehmen, die brauchbare Vorschläge einreichen!)

Ist man mit den Ergebnissen des Vorschlagswesens unzufrieden, so liegt dies meist daran, daß dieses organisatorisch schlecht gestaltet wurde oder daß man nicht den richtigen Sachbearbeiter fand — nicht jedoch, daß die Mitarbeiterschaft unfähig ist, irgendwelche Verbesserungsvorschläge zu machen! Wie jeder Betriebspraktiker weiß, gibt es in der Praxis Ansatzpunkte für Verbesserungsmaßnahmen in Hülle und Fülle, man muß sie nur zu sehen verstehen, und daß es daran gerade bei einem großen Kreis von Mitarbeitern nicht fehlt, beweisen die Ergebnisse in Betrieben, in denen man das Vorschlagswesen mit großem Erfolg einführte.

Früher oder später wird jede Unternehmungsleitung sich auch einmal mit dem betrieblichen Vorschlagswesen befassen müssen, da dieses, wie die Praxis immer wieder beweist, zur Aufdeckung so mancher verborgener Rationalisierungsmöglichkeit führen kann — gleichgültig, um welche Betriebsabteilung es sich dabei handelt.

Spinnerei, Weberei

Fadenspannungs- und Läuferreibungsmessungen auf der Ringspinnmaschine und ihre Bedeutung

Von Ernst Schweizer, dipl. Masch.-Ing. ETH

Die Anzahl der Fadenbrüche, die auf einer Ringspinnmaschine auftreten, hängt im Grunde genommen nur von den Spitzenwerten der Garnspannung und dem zufälligen Zusammentreffen derselben mit genügend schwachen Stellen des Garns in der Spinnzone von der Klemmstelle des Lieferzylinders bis zum Cops ab. Diese zwei Faktoren beeinflussen die Wirtschaftlichkeit des Betriebes sowohl über den Arbeitsaufwand für das Beseitigen der Fadenbrüche wie über die Garnqualität in hohem Maße. Gelänge es, die Anzahl Fadenbrüche unter einen bestimmten Wert zu senken, so könnte auf das Ansetzen gebrochener Fäden überhaupt verzichtet werden. Es gäbe keine Andreher mehr, und die Maschinen könnten zwischen zwei Spulen wechseln unbedient, somit unter bestimmten Umständen dreischichtig laufen. Ein Wunsch, der vor Jahren nur für Polyamid-Endlosgarne erfüllbar erschien, ließe sich damit auch für die Baumwollspinnerei verwirklichen.

Was die Festigkeit des Garnes anbetrifft, hat das moderne Zweiriemchen-Streckwerk mit einzeln belasteten Oberwalzen, die von selbst in die günstigste Lage einpendeln, einen sehr hohen Stand erreicht. Präzise Spinnzylinder, leitende Bezüge, Gummiriemchen mit besonderen Gleiteigenschaften oder hochwertige Lederriemchen, günstige Klimabedingungen und, nicht zu vergessen, ein einwandfreies Vorgarn tragen dazu das ihre bei. Betrachtet man die Gleichmäßigkeitswerte des fertigen Garnes und die Häufigkeitsdiagramme der Reißkraft, so gewinnt man den Eindruck, daß schwache Stellen, die zu einem Reißen des Garnes während des Spinnprozesses führen könnten, auch unter Berücksichtigung der Festigkeitsverminderung

an der Lieferstelle unter normalen Bedingungen äußerst selten sein werden.

Abnahmeseitig haben die modernen Spinnregler-Konstruktionen, die alle auf eine optimale Spindeldrehzahl hinwirken, bewegliche Spindelbank, Spinnringe aus hochwertigem Kugellager- oder Einsatzstahl, Spezialläufer, bewegliche Fadenführer, Antiballonringe und für besondere Fälle Spindelaufsätze dazu beigetragen, die mittlere Fadenspannung trotz immer höheren Läufergeschwindigkeiten in den gewünschten Grenzen zu halten. Die Fadenspannungsspitzen, die mit der Frequenz der Spindeldrehzahl 100—200mal pro Sekunde und mit noch höheren Frequenzen auftreten, hatten sich jedoch lange Zeit hartnäckig versteckt, weil die mechanischen Fadenspannungsmesser zu träge waren.

Erinnern wir uns daran, daß die Ringspinnmaschine früher als Drossel bezeichnet wurde, und denken wir an die Fortschritte, welche dank der Elektronik von den alten Phonographen bis zu den heutigen hochwertigen Tongeräten gemacht wurden, so wird sofort klar, daß auch für Untersuchungen des Spinnprozesses die neuesten elektronischen Geräte große Vorteile bieten.

Seit einem Jahr wird von SKF Zürich im Rahmen des kostenlosen Kundendienstes eine 50-kHz-Trägerfrequenz-Meßbrücke von Hottinger in Verbindung mit einem Philips-Kathodenstrahloszillographen für die Untersuchung von Lagerbelastungen, Lagerschwingungen, Rundlauf von Werkzeugmaschinen usw. eingesetzt. Für diese Meßapparatur, die sich bei der Bestimmung von Garnspannungsschwankungen von wenigen Gramm bei Flyern bis zur Ermittlung der bei 150 Tonnen liegenden Lastspitzen an Steinbrecherlagern bereits bewährt hatte, wurden entsprechende Aufnehmer gebaut, um auch an der Ringspinnmaschine im normalen Betrieb Fadenspannung, Tangentialkraft des Ringläufers, Oberwalzenbelastung, Rundlauf- und Teilungsfehler der Riffelzylinder, Torsionsschwingungen im Antrieb, Spindelschwingungen usw. messen zu können. Ohne Anspruch auf wissenschaftliche Grundlagenforschung zu erheben, sollen die folgenden Resultate einen interessanten Zusammenhang zwischen Fadenspannung und Tangentialkraft des Ringläufers zeigen.

Die in Bild 1 und 2 gezeigten Fadenspannungsdiagramme wurden mit zwei verschiedenen ölgedämpften und mit Dehnungsmeßstreifen ausgestatteten Fühlern aufgenommen, die bereits auf eine sehr geringe Abwinkelung des Fadens ansprechen, im einen Fall eine Eigenfrequenz von 250 Hz, im andern von 150 Hz aufweisen und im empfindlichsten Bereich mit einer Fadenumlenkung von 90° auf dem Kathodenstrahloszillogramm einen Kräftemaßstab von 1 cm pro Gramm Fadenspannung ergeben.

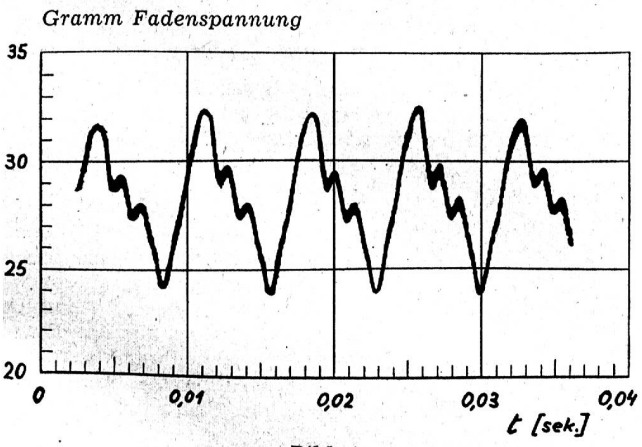


Bild 1

Garn Ne 20 Baumwolle, Ringdurchmesser 51 mm, Läufer Nr. 5, Spindeldrehzahl 9000 T/min, Horizontalfrequenz des Kathodenstrahls ∞ 30 s^{-1}, Eigenfrequenz des Fühlers 250 Hz

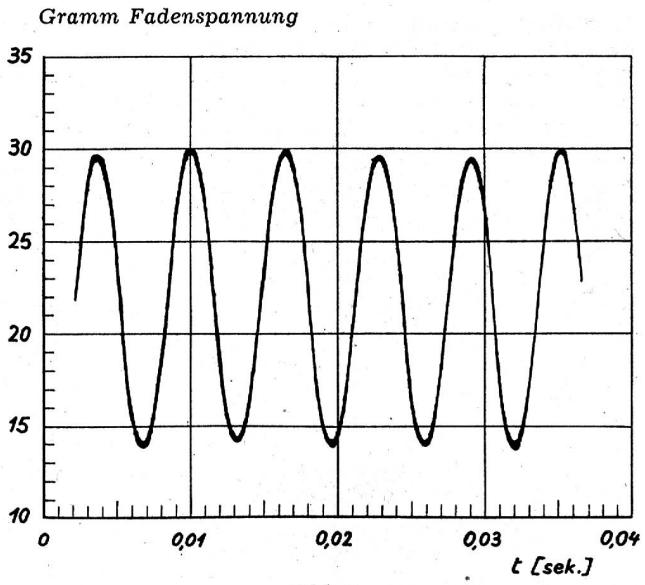


Bild 2

Garn Ne 48 Baumwolle, Ringdurchmesser 40 mm, Flansch Nr. 2, Läufer Nr. 6/0, Läufergewicht 31 mg, Spindeldrehzahl 10 000 T/min, Horizontalfrequenz des Kathodenstrahls ∞ 30 s^{-1}, Eigenfrequenz des Fühlers 150 Hz

Die Abweichungen von der mittleren Fadenspannung sind in Bild 1 ± 16 %, in Bild 2 ± 30 %. Die Grundfrequenzen der Spannungsschwankung liegen in beiden Fällen in der Nähe der Frequenzen von Spindel und Ringläufer. Um abzuklären, ob die Ursache für diese Fadenspannungsschwankung bei der Spindel oder beim Ringläufersystem lag, wurde folgende Methode angewendet: Mit dem Stroboskop wurde zuerst die Spindel und anschließend der Läufer stillstehend betrachtet. Gleichzeitig wurde mit einem Phototransistor bei jedem Lichtblitz ein Stromimpuls gesteuert, der über einen weiteren Transistor verstärkt, die Helligkeit des Elektronenstrahls modulierte. (Das Verfahren ist im Zusammenhang mit der Tangentialkraftmessung anhand von Bild 4 noch genauer beschrieben.) Es entstand somit nach jeder Spindel- bzw. Läuferumdrehung an der entsprechenden Stelle des Fadenspannungs-Oszillogramms ein Punkt. Bei stillstehend betrachteter Spindel tanzte dieser Punkt auf der

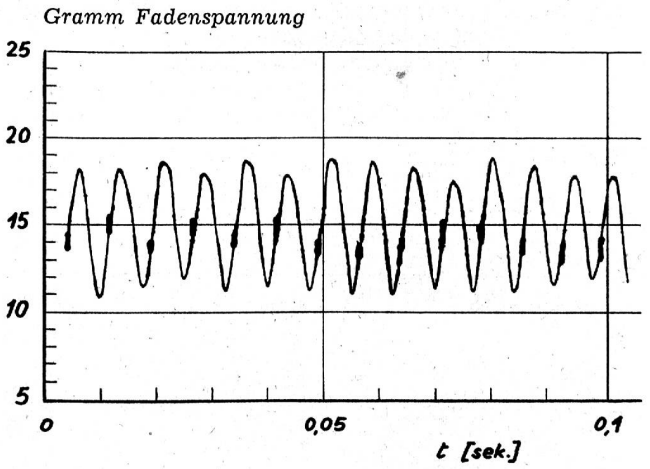


Bild 3

Garn Ne 38 Baumwollmischgarn, Copsmitte, mittlerer Wicklungsdurchmesser, Ringdurchmesser 40 mm, Flansch Nr. 2, Läufer Nr. 6/0, Läufergewicht 31 mg, Spindeldrehzahl ∞ 8300 T/min, Läuferfrequenz 136 s^{-1}, Stroboskop-Frequenz 136 s^{-1}, Horizontalfrequenz des Kathodenstrahls 10 s^{-1}, Eigenfrequenz des Fühlers ∞ 150 Hz

Kurve auf und nieder, wurde jedoch der Läufer mit dem Stroboskop optisch stillgesetzt, so erschien der Punkt, wie Bild 3 zeigt, immer an der gleichen Stelle. Damit war der Beweis erbracht, daß in diesem Fall eindeutig der Spinnring die Hauptursache für die Spannungsschwankungen war.

Es konnte aus dieser Messung geschlossen werden, daß sich die Reibungskraft des Läufers auf dem Spinnring längs des Umfangs ebenfalls periodisch ändern mußte. Um dies zu beweisen, war der Ring mit folgender Meßeinrichtung versehen:

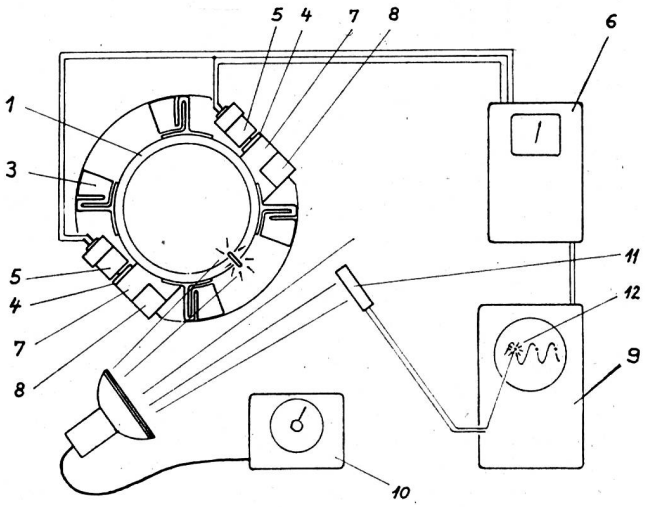


Bild 4

Der in Bild 4 gezeigte Spinnring 1 (Flansch Nr. 2, 40 mm Innendurchmesser) ist an vier haarnadelförmigen Federelementen (3) aufgehängt. Diese aus Antikorrodal hergestellten und mit dem Akrylat Kunststoff Beracryl aufgeklebten Federelemente erlauben dem Ring, sich um die Vertikalachse zu drehen, setzen einer radialen Verlagerung jedoch einen großen Widerstand entgegen. Durch die diametrale Anordnung der beiden Ferritkerne (4), welche die Scheininduktivität der zwei als Halbbrücke geschalteten berührungsfreien induktiven Aufnehmer (5) der Hottinger Meßbrücke (6) beeinflussen, werden die Verdrehungen des Spinnringes, welche proportional zur Tangentialkraft sind, erfaßt. Die Ferritkerne sind mit je einer horizontal angeordneten Stützplatte (7) mit dem Ring 1 starr verbunden, wobei Schaumgummistücke (8) als Resonanz-Schwingungsdämpfer auf diesen Stützplatten sitzen. Die Eigenfrequenz dieses Schwingungssystems liegt bei 440 Hz. Eine Tangentialkraft, die am inneren Ringrand

Gramm Tangentialkraft

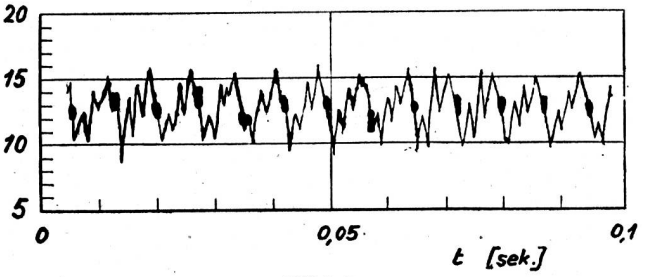


Bild 5

Garn Ne 38 Baumwollmischgarn, Copsmitte, mittlerer Wicklungsdurchmesser, Ringdurchmesser 40 mm, Flansch Nr. 2, Läufer Nr. 6/0, Läufergewicht 31 mg, Spindeldrehzahl ∞ 8300 T/min, Läuferfrequenz 135 s^{-1}, Stroboskop-Frequenz 135 s^{-1}, Horizontalfrequenz des Kathodenstrahls 10 s^{-1}, Eigenfrequenz des Fühlers 440 Hz

mit 10 g wirkt, erzeugt einen Ausschlag von 8 mm auf dem Diagramm des Kathodenstrahloszillographen (9). Für die Markierung der Läuferlage im Zeit-Tangentialkraft-Oszillogramm wurde die gleiche Methode wie für die Fadenspannungsmessung angewendet. Mittels des Stroboskops (10) wurde der Läufer optisch stillgesetzt, während über die Phototransistorsteuerung (11) der Elektronenstrahl im gleichen Moment aufgehellt wurde (12).

Für die gleiche Stelle des Ringes, an welcher die Fadenspannung wie Bild 3 aufgenommen wurde, erhielt man für die Tangentialkraft das Bild 5.

Die markierten Werte wurden für 8 Stellen am Ringumfang ausgemittelt und die erhaltenen Durchschnitte für den Verlauf der Tangentialkraft und Fadenspannung sowie die durch Direktablesung am Zeigerinstrument der Hottinger-Meßbrücke ermittelten Gesamtdurchschnitte in Bild 6 über der Soll-Lage des Ringumfanges konzentrisch zur Spindel aufgezeichnet. Im gleichen Diagramm ist auch die effektiv ausgemessene exzentrische Lage des Ringes dargestellt.

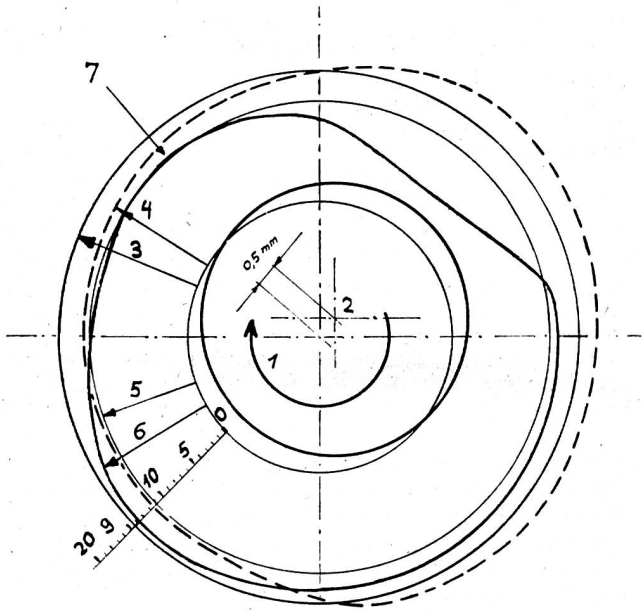


Bild 6

Fadenspannungs- und Tangentialkraftverlauf über den Ringumfang — 1 Spindeldrehsinn, 2 Lage des Ringzentrums, 3 Durchschnittliche Fadenspannung, 4 Fadenspannungsverlauf, 5 Durchschnittliche Tangentialkraft, 6 Tangentialkraftverlauf, 7 Ring innen verschmutzt, Läuferfuß scheuerte

Garn Ne 38, Baumwollmischgarn, Ringdurchmesser 40 mm, Flansch Nr. 2, Läufer Nr. 6/0, Läufergewicht 31 mg, Spindeldrehzahl 8300 T/min, Läuferfrequenz 135 s^{-1}

Aus dieser Darstellung geht hervor, daß sowohl Fadenspannung als auch Tangentialkraft durch die exzentrische Lage des Spinnringes beeinflußt werden. Eine besondere Zunahme der Tangentialkraft wurde an der mit 7 bezeichneten Stelle beobachtet. Eine Untersuchung des Ringes ergab, daß an dieser Stelle derselbe innen mit Faserabrieb und vermutlich auch Spinnpräparation des Kunstfaseranteils verunreinigt war, wobei der Läuferfuß eine Stelle blankgescheuert hatte.

Es scheint, daß durch die Wirkung des Fadenballons eine Phasenverdrehung des Fadenspannungsverlaufes eintritt. Es zeigte sich ferner bei der Auswertung der Messungen, daß die angestrebte hohe Eigenfrequenz der beiden Fühler nicht nur für die Erfassung der Spannungs-

spitzen, sondern auch für einen möglichst kleinen Fehler der Phasenlage wichtig ist. Da für die Ermittlung der Fadenspannung in der Spinnzone nur mit einer sehr geringen Fadenablenkung (Bild 7) gearbeitet werden

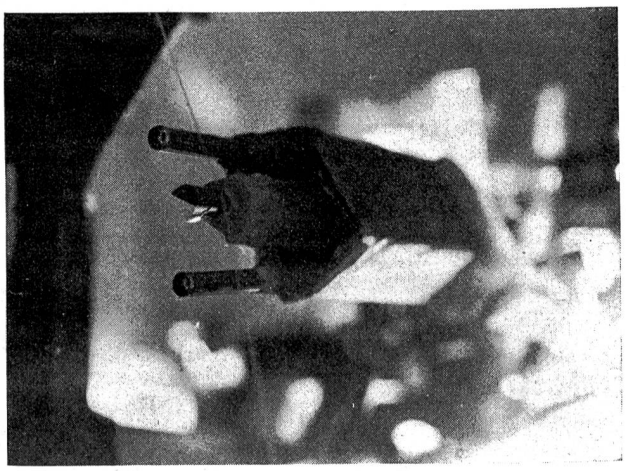


Bild 7

konnte, um den Spinnprozeß durch das Zurückstauen der Drehungen nicht zu stören, mußte der Fühler entsprechend weich gefedert sein. Aus Eigenfrequenz und Dämpfung wurde die Phasendrehung zu 58° berechnet und so berücksichtigt.

Für weitere Messungen ist ein neuer Fadenspannungsfühler mit einer Eigenfrequenz zwischen 500 und 1000 Hz und wenn möglich gleicher Empfindlichkeit geplant, um die in Bild 6 angedeuteten Zusammenhänge noch genauer zu untersuchen.

Aus diesen Untersuchungen geht eindeutig hervor, daß im vorliegenden Fall die Fadenspannung bei exzentrischer Lage des Spinnringes periodisch mit der Läuferumdrehung schwankte. Würde der unrunde Lauf der Spindel die Fadenspannung beeinflussen, so ließe sich dies ebenfalls feststellen, indem das Stroboskop mit dieser synchronisiert würde. Die bekannte Frage «wedelt der Hund mit dem Schwanz oder der Schwanz mit dem Hund» läßt sich in diesem Fall erstaunlich rasch durch eine einfache Modulation des Elektronenstrahls mittels des Stroboskops eindeutig beantworten.

Die weiteren Erfahrungen zusammen mit der Praxis müßten dagegen erst zeigen, wieviele Fadenbrüche auf tausend Spindelstunden dieser Methode zum Opfer fallen werden.

Für die Ermöglichung dieser Untersuchungen sei an dieser Stelle den Firmen SKF Kugellager AG., Zürich, Nüßli & Cie., Fabrik für Spinnringe, Effretikon, und der Spinnerei Aegeri der verbindliche Dank ausgesprochen.

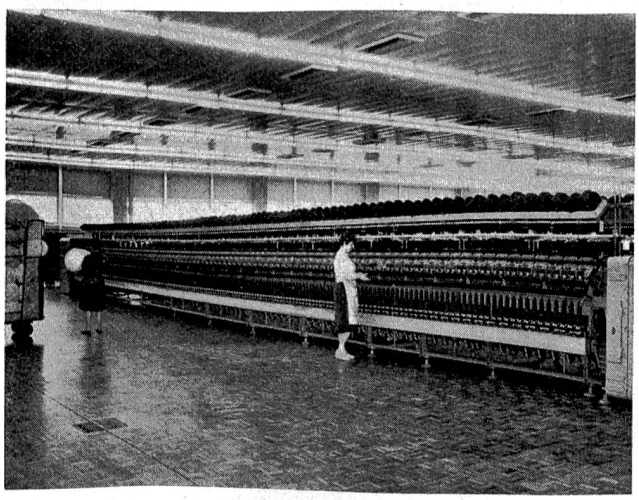
Literaturangabe: Dr. G. J. Morris B. Sc.: An Investigation of Yarn Tension and Balloon Shape in Uptwisting. Diss. ETH 1959. — S. Timoshenko: Vibration Problems in Engineering. Van Nostrand Co., New York, 1937.

Die Wollindustrie modernisiert

EN. Die schweizerischen Wollindustriellen haben sich in den letzten Jahren besonders bemüht, die Produktion zu verbessern und die Betriebe zu modernisieren, um dadurch den Anschluß an die internationale Spitze nicht zu verlieren. Die von Jahr zu Jahr größeren Exportumsätze zeigen, daß diese Anstrengungen nicht fruchtlos geblieben sind.

Wenn im Investitionssektor noch Lücken bestehen, so ist dies einerseits auf die relativ schwache Ertragskraft der Wollbetriebe ganz allgemein und andererseits auf die gewaltigen Umwälzungen im Textilmaschinenbau der verflossenen zehn Jahre zurückzuführen, die es auch kapitalkräftigen Konzernen des Auslandes schwer machten, mit der technischen Entwicklung durchweg im Gleichschritt zu gehen. Diese Umwälzungen stellen alle Unternehmer vor Probleme von weittragender Bedeutung; dies nicht zuletzt auch deshalb, weil die Konstruktionen teilweise so schnell wechseln, daß sie im Hinblick auf die meist sehr langen Lieferfristen der Maschinenfabriken bei der Ablieferung schon überholt sein können. Die Sache wird dadurch nicht leichter, daß für eine neue Textilmaschine, die vielleicht in drei oder vier Jahren zur Ablieferung kommt und dann schon nicht mehr up do date ist, bereits bei Bestellung ein Drittel bezahlt werden muß. Wer dazu neigt, es deshalb gerade ganz beim alten zu belassen, ist aber auch überholt.

Es ist zweifellos besser, wenigstens in einigen Abteilungen à jour zu sein als in gar keiner, und deshalb ist es außerordentlich wichtig, daß unsere Wollindustriellen in ihren Bemühungen, ihre Betriebe im Rahmen der finanziellen Möglichkeiten zu modernisieren und zu rationalisieren, nicht erlahmen. Ziel der Investitionen soll natürlich in erster Linie die Erhöhung der Produktivität sein



Moderner, säulenfreier Spinnsaal einer vollstufigen schweizerischen Wollweberei mit Ringspinnmaschinen zu 360 Spindeln.

Kosten einer solchen Ringspinnmaschine Fr. 80 000.—

Moderner, säulenfreier Websall einer schweizerischen Wolltuchfabrik, 100 Webstühle konventioneller Art mit einem Gesamtwert von rund 2 Millionen Franken.

und nicht eine Ausdehnung der Produktionskapazität, welcher keine entsprechenden Absatzmöglichkeiten gegenüberstehen.

Der Verein schweizerischer Wollindustrieller hat Ende August/anfangs September fünf Pressefahrten in modernisierte, vollstufige Wollbetriebe veranstaltet, um einer weiteren Oeffentlichkeit von den großen Anstrengungen, die die Wollindustrie im Investitionssektor unternimmt, Kenntnis zu geben. Diese Pressefahrten hinterließen bei den Presseleuten einen äußerst positiven Eindruck, den Eindruck, daß die schweizerischen Wollindustriellen entschlossen sind, rechtzeitig das Notwendige vorzukehren, um auch im europäischen Großmarkt der Zukunft erfolgreich bestehen zu können.

An den ganztägigen Pressefahrten, die in kleinen Gruppen durchgeführt wurden, schenkten die Veranstalter ein besonderes Augenmerk der Diskussion mit den Journalisten. Es kamen dabei neben dem gewichtigen Problem der Modernisierung, deren Kosten und Finanzierung insbesondere auch Fragen der wirtschaftlichen Integration, der Nachwuchsförderung, der Wollforschung und der Wollwerbung zur Sprache.

Die Aktion des Vereins schweizerischer Wollindustrieller hatte den Zweck, nachzuweisen, daß die Schweiz eine Wollindustrie besitzt, die in jeder Hinsicht mit der Zeit geht, einen Industriezweig der Textilwirtschaft, der sich nicht unterkriegen lassen will. Aus den zahlreichen, teilweise sehr ausführlichen Berichten kann geschlossen werden, daß dieser Zweck vollständig erreicht worden ist.

Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Geiser & Cie. Emmenau Aktiengesellschaft (Geiser & Cie. Emmenau Société Anonyme) (Geiser & Cie. Emmenau Ltd.), in Hasle bei Burgdorf, Mechanische Weberei und Blachenfabrik. Gemäß öffentlicher Urkunde über die Generalversammlung vom 10. April 1961 hat die Gesellschaft ihre Statuten revidiert. Die Firma lautet nun **Geiser AG. Tenta-Werke (Geiser S. A. Usines Tenta) (Geiser S. A. Ufficine Tenta) (Geiser Ltd. Tenta-Works).**

Feinweberei Elmer AG., in Wald. Die Unterschrift von Walter Honegger ist erloschen.

Adolphe Bloch Söhne AG. (Les Fils d'Adolphe Bloch S. A.) (Adolphe Bloch Sons, Ltd.), in Zürich 1, Dekorations- und Vorhangstoffe usw. Georges Bloch ist nicht mehr einziges Mitglied des Verwaltungsrates, sondern Präsident desselben; er führt weiter Einzelunterschrift. Neu sind in den Verwaltungsrat gewählt worden: Willi Maurer, von Schattenhalb (Bern), in Wängi (Thurgau), als Delegierter mit Einzelunterschrift, und Arnold Robert Stahel, von und in Zell, als weiteres Mitglied ohne Zeichnungsbefugnis.

Tesseta AG., in Zürich 2, Stoffe und Garne. Alfred Kurzmeyer ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Neu ist als einziges Mitglied mit Einzelunterschrift in den Verwaltungsrat gewählt worden: Dr. Hans Hürlimann, von und in Zürich.

Haas & Co., Inhaber Robert Gutmann & Co., in Zürich 2, Kommanditgesellschaft, rohe, gebleichte und bedruckte Baumwollgewebe. Die Prokura von Albert Beck ist erloschen. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Marion Gutmann geb. Löwenstein, von und in Zürich.

Neuburger & Co. Aktiengesellschaft, in St. Gallen, Fabrikation und Export von Stickereien, bestickten Stoffen und Textilartikeln jeder Art usw. Dr. Carl Wyler ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Er ist auch nicht mehr Geschäftsführer; seine Unterschrift ist erloschen. Max Boesch ist nun einziges Mitglied des Verwaltungsrates und führt wie bisher Einzelunterschrift. Einzelprokura wurde erteilt an Martha Zingg, von Opfertshofen (Thurgau), in St. Gallen.

Patentberichte

Erteilte Patente

(Auszug aus der Patentliste des Eidg. Amtes für geistiges Eigentum)

8 n, 1/01 (8 m, 13). 351941. Haltbare Druckpasten und Klotzlösungen. Erfinder: Dr. Walter Flügel und Arnold Dürst, Basel. Inhaber: Sandoz AG, Basel.

76 d, 2. 352265. Garnspulmaschine. Erfinder: Erwin Weber, Augsburg (Deutschland). Inhaber: W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach (Deutschland). Priorität: Deutschland, 30. Mai 1956.

76 d, 8. 353290. Spulenhalterbremse an einer Textilspulmaschine. Erfinder: Werner Wili, Kriens (Luzern). Inhaber: Société Anonyme de Filatures de Schappe, Kriens (Luzern).

76 c, 24/05. 353288. (Zusatzpatent zum Hauptpatent 343269.) Einrichtung zum Spinnen, Drehen oder Zwirnen, z. B. Glockenspinnmaschine. Erfinder: Edmund Eric Feather, Keighley (Yorks, Großbritannien). Inhaber: Prince-Smith & Stells Limited, Burlington Shed, Keighley (Yorks, Großbritannien).

29 a, 6/11. 354201. Impulsgeber für die Erzeugung unregelmäßig aufeinanderfolgender Impulse gleicher mittlerer Häufigkeit zur Verwendung an Textilmaschinen. Erfinder: Dipl.-Ing. Adolf Koschmieder, Kelsterbach a. M. (Deutschland). Inhaber: Vereinigte Glanzstoff-Fabriken AG., am Laurentiusplatz, Wuppertal-Elberfeld (Deutschland). Priorität: Deutschland, 1. August 1956.

76 d, 4/01. 351881. (Zusatzpatent zum Hauptpatent 333141.) Schußspulmaschine. Der Erfinder hat auf Nennung verzichtet. Inhaber: Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach (Zürich).

76 c, 30/04. 354701. Fahrbare Blaseinrichtung an einer Spinnmaschine. Erfinder: Ernst Jacobi und Heinz Beck, Augsburg (Deutschland). Inhaber: Firma Ernst Jacobi, Derchingerstraße 43, Augsburg (Deutschland). Priorität: Deutschland, 25. Mai 1956.

76 d, 4/01. 354702. Spulmaschine. Erfinder und Inhaber: Dr. Ing. Walter Reiners, Peter-Nonnenmühlen-Allee 54, M.-Gladbach (Deutschland). Priorität: Deutschland, 20. Juni 1955.

76 d, 7/01. 354703. Fadenbremse mit in Abhängigkeit von der Fadenspannung selbsttätig gegeneinander sich verstellenden Bremsgliedern. Erfinder: Carl Georg Rosenkranz und Werner Schwarzwälder, Wuppertal-Barmen (Deutschland). Inhaber: Halstenbach & Co., Liegnitzerstraße 50, Wuppertal-Barmen (Deutschland). Priorität: Deutschland, 18. September 1956.

86 c, 24/01. 354728. Einrichtung zur Zuführung von Spulen zu einer automatischen Spulenauswechselvorrichtung an einem Webstuhl. Erfinder: Emil Baumann, Schaffhausen. Inhaber: Georg Fischer Aktiengesellschaft, Schaffhausen.