

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 51 (1944)

Heft: 4

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 02.07.2025

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

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textil-Industrie

Offizielles Organ u. Verlag des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie
Offizielles Organ der Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil, der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und des Verbandes Schweizer. Seidenstoff-Fabrikanten

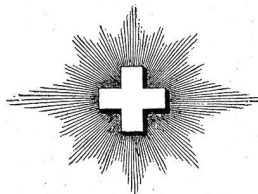
Adresse für redaktionelle Beiträge: „Mitteilungen über Textil-Industrie“, Küsnacht b. Zürich, Wiesenstr. 35, Tel. 91 08 80
Annoncen-Regie: Orell Füßli-Annoncen, Zürich, „Zürcherhof“, Limmatquai 4, Telefon 2 68 00

Abonnemente werden auf jedem Postbureau und bei der Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie“, Zürich 6, Clausiusstraße 31, entgegengenommen. — Postscheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich

Abonnementspreis: Für die Schweiz: Halbjährlich Fr. 5.—, jährlich Fr. 10.—. Für das Ausland: Halbjährlich Fr. 6.—, jährlich Fr. 12.—.
Insertionspreise: Per Millimeter-Zeile: Schweiz 19 Cts., Ausland 21 Cts., Reklamen 50 Cts.

Nachdruck, soweit nicht untersagt, ist nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet.

INHALT: Aufruf. — Das Bild der Schweizer Mustermesse 1944. — Die schweizerische Textilmaschinen-Industrie an der Mustermesse in Basel. — Clearingverkehr der Schweiz mit dem Auslande. — Wirtschaftsabkommen mit Deutschland und Schweden. — Regelung der Ausfuhr von Textilwaren nach Iran. — Verband der Seidenstoff- und Samtfabrikanten Deutschlands. — Ungarn. Produktionsregelung für die Textilindustrie. — Schweiz. Notwendige Betriebserneuerung der Textilindustrie. — Die Bombardierung von Schaffhausen. — Frankreich. Rohstoffmangel in der Textilindustrie. — Entwicklung der Flachsverarbeitung. — Vereinigte Staaten. Uebergang zu synthetischen Nähgarnen. — Rohstoffe. — Die Rohseidenindustrie in Japan. — Elektrische Antriebe für Tuchfabriken. — Zeitstudien in der Textilindustrie. — Mitteilungen des VSM-Normalienbureau. — Zellwolle in der Krankenhauswäscherei. — Ist die Schweizer Modewoche auf dem rechten Weg? — Fachschulwesen. — Ausbildung von Textilingenieuren in Deutschland. — Firmen-Nachrichten. — Personelles. — Literatur. — Patent-Berichte. — Vereins-Nachrichten.



Aufruf

Die Messestadt Basel wird vom 22. April bis 2. Mai dieses Jahres wiederum Mittelpunkt des wirtschaftlichen Landesgeschehens bilden. Denn jedes Jahr mehr erweist sich die Schweizer Mustermesse als ein Wirtschaftsinstrument von größter Werbekraft, weil sie den Willen zur Höchstleistung auf den verschiedenen betrieblichen Arbeitsgebieten der Industrie, des Gewerbes und des Handels stets sinnvoller zu demonstrieren vermag. Daher wird die bevorstehende 28. Messeveranstaltung an Umfang und Vielgestaltigkeit selbst ihre letztjährige Vorgängerin noch übertreffen. Diese erfreuliche Tatsache zeugt dafür, daß trotz der vielen und schweren Sorgen, die seit Jahren auf unserer Wirtschaft lasten, die Initiative und der Betätigungswille des arbeitenden Schweizervolkes keineswegs erlahmt sind.

Die Messe dieses Jahres möchte in erster Linie im Dienste der Arbeitsbeschaffung stehen. Durch das Zusammenwirken von Ausstellern, Bundesorganen und Messeleitung wird das zeitbedingte Problem in seiner ganzen Größe und Wichtigkeit aufgerollt werden, damit rechtzeitig die Grundlagen und Voraussetzungen für eine gesunde Entwicklung der Arbeitsverhältnisse in unserm Lande erweitert und verbessert werden können. Die natürlichsten und daher wertvollsten neuen Arbeitsgelegenheiten werden durch einen vermehrten Warenabsatz im In- und Ausland geschaffen. Diesen direkt und indirekt zu fördern, bleibt auch die Hauptaufgabe der Schweizer Mustermesse 1944. Wir laden daher die Geschäftswelt und das ganze Schweizervolk zum Besuch dieser großen Wirtschaftskundgebung ein.

Der Direktor: Prof. Dr. Th. Brogle
Der Präsident: Dr. h. c. E. Mury-Dietschy

SCHWEIZER MUSTERMESSE:

Der Direktor: Prof. Dr. Th. Brogle
Der Präsident: Dr. h. c. E. Mury-Dietschy

Das Bild der Schweizer Mustermesse 1944

(22. April bis 2. Mai)

Zwei große Verpflichtungen obliegen der 28. Schweizer Mustermesse. Als Produktenschau und Warenmarkt hat sie die unmittelbare Gegenwartsaufgabe zu erfüllen, durch ausgiebige Vermittlung zwischen Angebot und Nachfrage den Warenumsatz im eigenen Lande zu fördern. Als Messe im Zeichen der Arbeitsbeschaffung hat sie auf die vielfachen Möglichkeiten aufmerksam zu machen, die unser Land in den Uebergangsjahren nach dem Kriege vor einer Wiederkehr jener bösen Dreißigerjahre mit ihrem Arbeitslosenelend zu bewahren vermögen

und damit bereits auch unsere Industrien und Gewerbe in die Lage versetzen, den hohen Ruf unserer weitgehend dem Export verpflichteten schweizerischen Qualitätsarbeit ständig zu mehren. Im Verein mit den Ausstellern und den eidgenössischen Behörden hat die Messe alles getan, dieser Doppelaufgabe gerecht zu werden. Das geht schon aus den wenigen gedrängten Hinweisen auf das Messebild 1944 klar hervor.

Die erste Halle zeigt das gewohnte Angebot an kunstgewerblichen und keramischen Erzeugnissen und an Büro-

bedarfsartikeln. Hier bereits, wie auch in Halle II, wird auf die Notwendigkeit der nachhaltigen Exportförderung im Sinne der Arbeitsbeschaffung hingewiesen.

Die Produkte unserer Textil- und Schuhindustrie füllen die Halle II. Der Zudrang an Ausstellerfirmen war so groß, daß auch noch die eine Längsgalerie II für Textilprodukte und zum Teil auch noch kunstgewerbliche Arbeiten benützt werden mußte. Die andere Hälfte der Galerie steht der Gruppe Sportartikel zur Verfügung.

Der glänzenden Tradition der letzten Jahre entsprechend befand die Uhrenindustrie in ihrem feudalen Pavillon der 14. Schweizer Uhrenmesse, daß sie auch in schweren Zeiten sich in ihrer lebendigen Leistungskraft nicht lähmen läßt.

In der Säulenhalle wirbt die schweizerische Bücherschau wiederum eindringlich für das gediegene und bodenständige Schweizerbuch. Im Zusammenhang damit steht eine Sonderschau, die auf die grundlegende Bedeutung verweist, die der wissenschaftlichen Forschung im Sinne einer kraftvollen Ausweitung der Arbeitsmöglichkeiten zukommt.

Das sehr große Gebiet, das unter dem Sammelnamen Hauswirtschaft zusammengefaßt ist, bestimmt das Gepräge der Halle III. Die Galerie III und ein Teil der Halle IX ist wie gewohnt der Degustation und den Nahrungs- und Genußmitteln eingeräumt.

Der Gruppe Gas, Wasser und Feuerungsanlagen steht Halle IIIb zur Verfügung, während die Hallen IV und V ganz vom weitverzweigten Bereiche der Elektrizitätsindustrie beansprucht werden.

Mit größter und gewinnender Eindringlichkeit stellt die Schweizer Maschinenindustrie in den Hallen VI und VII ihre Hochleistungen an Werkzeug- und Holzbearbeitungsmaschinen aus. Die große Halle beherbergt auch den mannigfachen technischen Industriebedarf sowie Werkzeuge und Erzeugnisse der Feinmechanik. Hier ist also der richtige Standort für den Nachweis, daß unser Land jetzt schon und rechtzeitig an die Erneuerung des technischen Produktionsapparates herantreten muß, wenn wir im unausbleiblichen Wettkampfe auf dem internationalen Markte mit Ehren bestehen wollen.

Die Hallen gegenüber dem Hauptgebäude bilden fast eine Messe für sich. Zunächst einmal die Halle VIII und ihre Umgebung. Die Schweizerische Zentrale für Verkehrsförderung wirbt im Vorraum für unsere prächtigen heimischen Ferienorte. Im engen Zusammenhänge

damit weisen die Behörden auf die großen und für unser Land so bedeutsamen Möglichkeiten hin, auf dem Gebiete des Verkehrswesens durch Straßenbauten, durch den Ausbau unseres Bahnnetzes, der Schifffahrtswege und des Luftverkehrs vielerlei zusätzliche Arbeit zu schaffen. Das Baugewerbe, dem nach dem Kriege eine Reihe wichtiger Aufgaben zufallen wird, füllt mit Einschluß der Baumaschinen die großdimensionierte Halle VIII. Im anschließenden Erweiterungsbau VIIa ist dieses Jahr die eigentliche Gruppe der Möbel und Wohnungseinrichtungen, einschließlich Musikinstrumente, untergebracht. Dadurch werden die beiden Begriffe Bauen und Wohnen in anschaulicher Weise noch enger mit einander verbunden.

In einem Sonderpavillon neben der Baumesse werden die mannigfachen Vorbereitungsarbeiten von Bund und Kantonen zur Verhütung einer möglichen Arbeitslosigkeit in den Nachkriegsjahren dargestellt. Es soll auch gezeigt werden, auf welche Weise der Staat überall dort helfend eingreifen kann und muß, wo die freie Wirtschaft das Problem der Arbeitsbeschaffung nicht aus eigener Kraft allein zu lösen vermag.

Endlich der alte Parkplatz. Er hat einem gewaltigen fünfschiffigen und demontierbaren Holzbau weichen müssen — ein schon an sich beachtenswertes Ausstellungsobjekt. In der Vorhalle mahnt das Internationale Komitee vom Roten Kreuz mit erstem Nachdrucke daran, daß wir immer noch in einem Lande des Friedens wohnen und daß uns allen daraus auch heilige Pflichten gegen die unglücklichen Opfer des Krieges erwachsen.

In der Halle selbst nimmt das komplette Angebot der schweizerischen Textilmaschinen-Industrie einen großen Platz in Anspruch. Auch Maschinen und Utensilien für das graphische Gewerbe sind hier zu finden. Dazu kommt die Transportgruppe und daran anschließend eine Zusammenfassung von landwirtschaftlichen Traktoren und Maschinen.

Das ist das Bild der Messe 1944. Die ganze ungemein gehaltvolle Veranstaltung wird in ausgezeichnete Weise Zeugnis ablegen von der gewohnten Kraftentfaltung der Schweizer Industrien und Gewerbe. Sie wird aber ebenso sehr auch den Nachweis dafür erbringen, daß Unternehmerinitiative und gediegenes Können unserer Arbeiterschaft in schicksalhafter Verbundenheit nach menschlichem Ermessen alle Gewähr bieten für eine glückliche Zukunft unseres Landes.

Die schweizerische Textilmaschinen-Industrie an der Mustermesse in Basel

Vor rund zwei Jahrzehnten hat die schweizerische Textilmaschinenindustrie durch ihre fast vollzählige Beteiligung an der ersten deutschen Kunstseiden-Ausstellung in Leipzig, die in Verbindung mit der Frühjahrsmesse durchgeführt wurde, der Leipziger Messe zu einem ungeahnten Erfolg verholfen. Die deutsche Textilmaschinenindustrie — nur durch wenige Firmen vertreten — war überrascht. Die Folge war, daß sich in einigen Jahren in Leipzig eine eigentliche Textilmaschinen-Messe entwickelte. Nach der Leipziger Messe von 1929, an welcher unsere Textilmaschinenindustrie wiederum vollzählig vertreten war, schrieb der Schriftleiter einer bedeutenden deutschen Textilfachschrift:

„Eine Gruppe für sich bilden immer noch die schweizerischen Maschinenfabriken, die vor fünf Jahren dieser Leipziger Textilmaschinen-Messe eigentlich erst die richtige breite Grundlage gegeben haben. An ihren Maschinen und Apparaten hat man daher Jahr für Jahr am besten die innere technische Entwicklung dieser Spezialmaschinen verfolgen können. Es ist natürlich nicht möglich, alle die Maschinen und Apparate der verschiedenen Fabriken einzeln erwähnen und aufzählen zu können. Wir begnügen uns mit der Feststellung, daß die schweizerische Textilmaschinen-Industrie mit den vorgeführten Maschinen der gesamten Fachwelt einen gründlichen Einblick in ihr unermüdliches Schaffen bot.“

Seither sind wieder 15 Jahre vergangen. Fünfzehn Jahre, während welchen sich in Europa viel gewandelt hat. Die Leipziger Messe und mit ihr alle andern internationalen Messen sind dem verheerenden Kriege zum Opfer gefallen. Wann sie wieder erstehen werden, weiß niemand. Die Schweizer Mustermesse bietet somit unsern Industrien und Gewerben gegenwärtig die einzige Möglichkeit, ihr Schaffen wenigstens der breiten Öffentlichkeit unseres eigenen kleinen Landes zeigen zu können.

Mit der 28. Schweizer Mustermesse geht nun ein in weiten Kreisen längst gehegter Wunsch in Erfüllung. Die schweizerische Textilmaschinen-Industrie wird in der neuen Halle IX, direkt gegenüber dem Messehaupteingang, geschlossen und einheitlich vertreten sein. Unter dem Motto: „Die Belebung der Wirtschaft durch Erneuerung des Produktionsapparates“, worüber Herr Dr. Bohny, Basel, im vergangenen Monat am Radio sprach, wird sie ihre Neukonstruktionen und Verbesserungen, Produkte regen geistigen Schaffens der Ingenieure, Techniker und Konstrukteure und des Fleißes von tausenden von erfahrenen und tüchtigen Mitarbeitern vorführen. Die Besucher dieser Halle dürften unwillkürlich an die große Textilmaschinen-Halle der LA 1939 erinnert werden. Und — wie es damals ein besonderes Verdienst von Herrn Direktor Bissig in Uster gewesen ist, daß jene eindrucksvolle Schau verwirklicht werden konnte, so ist

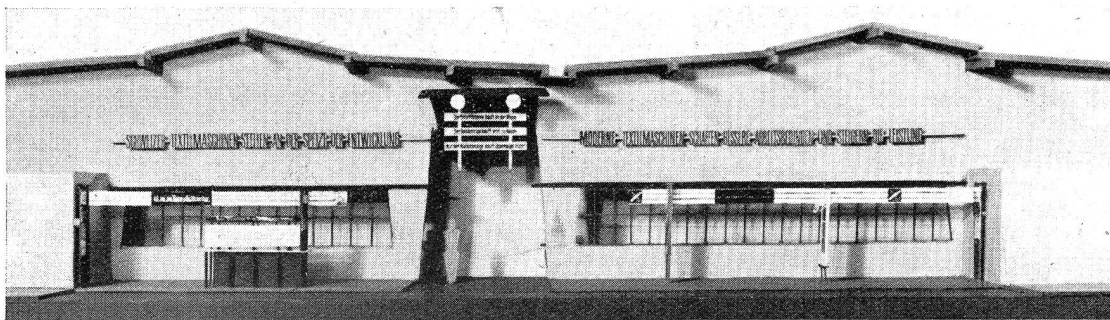
auch die erstmalige geschlossene Beteiligung der VSM-Gruppe Textilmaschinen-Industrie an der Mustermesse wiederum seiner Initiative und unermüdlichen Tätigkeit zu verdanken.

Die Ausstellung der Textilmaschinen-Industrie wird die Messebesucher vermutlich auch durch ihre Einheitlichkeit in der dekorativen Gestaltung überraschen. Während im allgemeinen an Messen jede Firma ihren Stand nach eigenen Gesichtspunkten rein sachlich oder auch mehr oder weniger dekorativ aufbaut oder aufbauen läßt, beauftragte die Textilmaschinen-Industrie einen Werbefachmann, Herrn G. Vetter, Reklame-Berater in Zürich mit der gesamten Gestaltung der Halle. Mit diesem Entschluß will die Gruppe jeglichen jahrmartartigen Eindruck der einzelnen Stände vermeiden. Ohne großes und überflüssiges dekoratives Beiwerk soll das verschiedenartige Ausstellungsgut zur Geltung gebracht werden. Da Einheitlichkeit im Verlaufe des letzten Jahrzehnts einen etwas üblen Beigeschmack erhalten hat, wird man somit auch mit einer gewissen Spannung

Dr. Bohny in seinem Vortrag erwähnte, im Kommen, im Wirken, im Verbrauchen und im Abnützen. Dazu kommt der stetige Drang nach Fortschritt und Entwicklung, wodurch der Kreislauf ständig angeregt wird. Die Gesetzmäßigkeit des Verbrauchens, gepaart mit dem Willen zum Fortschritt, bietet der Wirtschaft fortwährende Entwicklungsmöglichkeiten. Man denke, um nur zwei Beispiele zu erwähnen, an die Gründung eines Joh. Jacob Rieter in Töß und an Caspar Honegger in Rüti. Aus einst kleinen und bescheidenen Werkstätten sind durch die fortwährende Entwicklung Unternehmen von Welt-ruf geworden. —

Obwohl die Gegenwart, rein menschlich betrachtet, nichts weniger als erfreulich bezeichnet werden kann, wird das Leben trotz Krieg und Verderben weitergehen. Dabei scheint uns für die Zukunft eine gewisse Aufgabe gegeben zu sein.

Die schweizerische Textil- und auch die Textilmaschinen-Industrie sind auf den Weltmarkt angewiesen. Dieser ist gegenwärtig beiden zum größten Teil verschlossen.



Textilmaschinenhalle, Modell-Entwurf für die Hallengestaltung

diese Halle besuchen. Ob und wie es dem Ausstellungs-gestalter gelungen ist, seine nicht ganz einfache Aufgabe zu lösen, diesen üblen Beigeschmack zu vermeiden und die Besonderheit der einzelnen Firmen und ihrer Erzeugnisse zu günstiger Wirkung zu bringen, darüber wird uns in wenigen Tagen die Halle IX der Schweizer Mustermesse Aufschluß geben.

Was wird nun in der Halle IX, von der man seit einiger Zeit dies und jenes hört, zu sehen sein? Die Antwort hierauf lautet: Textilmaschinen aller Art: Spinnerei- und Zwirnereimaschinen; Strickereimaschinen verschiedener Konstruktionen, Flach- und Rundstrickmaschinen, Handstrickmaschinen; Weberei-Vorbereitungsmaschinen; Windemaschinen, automatische Schuß-Spulmaschinen, Kreuzspulmaschinen, automatische Anknüpf- und Einziehmaschinen; Schaffmaschinen und Webautomaten neuester Konstruktion; moderne Bandwebstühle; Kartenschlagmaschine für Papierkarten; Web-schützen-Egalisiermaschine, Färbereimaschine. Ferner ein reichhaltiges Angebot von Zubehörapparaten und Zubehörteilen: Geschirre, Blätter und Blattzähne, Schützen und Picker; Flachstahlritzen, mechanische und elektrische Kettfadenwächter, Webblätter-Bürstmaschine; Geschirr-Transportwagen, hydraulischer Kettbaum-Hubwagen; Spindeln und Zylinder für die Spinnerei und Zwirnerei, Spindelantriebe; Handwebstuhl für die Hausindustrie und manches andere mehr.

Alle diese Maschinen und Apparate vermitteln einen fast lückenlosen Ueberblick in das unermüdliche Schaffen und Gestalten der gesamten VSM.-Gruppe Textilmaschinen-Industrie. Sie werden die Fachleute aus den verschiedenen Zweigen der Textilindustrie recht lebhaft daran erinnern, daß weder Zeit noch Technik stille stehen, daß einst gute Maschinen durch die Fortschritte der Technik als überholt und veraltet betrachtet und — wenn die Industrie lebensfähig bleiben will — durch neue Maschinen ersetzt werden müssen.

Das pulsierende Leben der Wirtschaft läßt sich mit dem menschlichen Leben vergleichen. Es besteht, wie

Die Textilmaschinen-Industrie bietet nun der schweizerischen Textilindustrie die ganz seltene Gelegenheit, ihre Betriebe mit den neuesten Maschinen ausstatten zu können, während das Ausland zurzeit keinen Gebrauch davon machen kann. Die Erneuerung der Betriebseinrichtungen scheint mancherorts — wie an anderer Stelle unserer heutigen Ausgabe zu lesen ist — eine dringende Notwendigkeit zu sein. Durch die zeitgemäße Erneuerung der Maschinen werden die Betriebe in die Lage versetzt, den Anforderungen der Zukunft gerecht werden zu können. Ihre Aufträge werden andererseits unserer Textilmaschinen-Industrie, deren Ausfuhrwert infolge der Abschnürung des Weltmarktes seit dem letzten Vorkriegsjahr 1938 von 34,6 Millionen Franken auf einen bescheidenen Bruchteil dieser Summe zurückgegangen ist, sehr willkommene Beschäftigungsmöglichkeiten vermitteln.

Die Textilmaschinen-Schau, worüber wir unsere Leser nachstehend kurz über die neuesten Erzeugnisse der verschiedenen Firmen orientieren, dürfte ohne Zweifel zu einer Attraktion der Schweizer Mustermesse 1944 und ganz bestimmt zum Treffort aller Textilfachleute werden.

Rob. Honold

* * *

Spinnerei- und Zwirnereimaschinen.

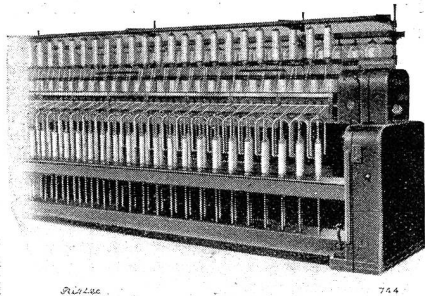
Wenn es auch nur wenige Firmen sind, welche dieses Gebiet bearbeiten, so wird doch jeder Fachmann die Bedeutung derselben für unsere Volkswirtschaft erkennen, wenn wir erwähnen, daß im Jahre 1938 (neuere Zahlen können wir nicht angeben, da seit dem Ausbruch des Weltkrieges die Handelsstatistik nicht mehr veröffentlicht wird) der Ausfuhrwert derartiger Maschinen mehr als 13,5 Millionen Franken erreichte.

Die allbekannte Textilmaschinenfabrik **Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur**, wird im Stand Nr. 2511 einen Feinflyer und eine Ring-zwirnmaschine vorführen.

Der Feinflyer von 40 Spindeln und 230 mm Hub ist mit Rücksicht auf die verschiedenen Anforderungen,

welche heute das zu verspinnende Rohmaterial und die herzustellende Vorgarnfeinheit an die Verarbeitung stellt, mit zwei verschiedenen Verzugssystemen, und zwar 16 Spindeln mit einem Vierzylinder-Hochverzugs-Streckwerk, die anderen 24 Spindeln mit einem Le Blan-Roth-Streckwerk ausgestattet. Beide Streckwerke haben sich in der Praxis bestens bewährt.

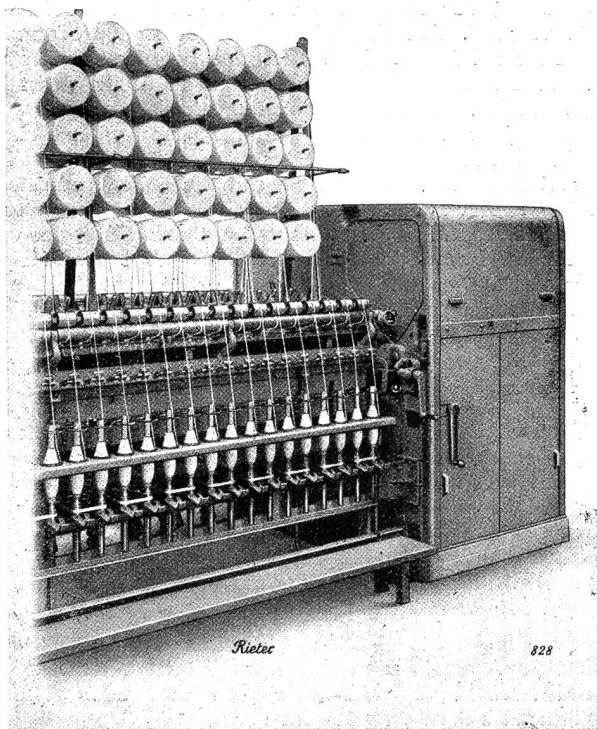
Der Aufbau und die Bearbeitung der Maschine sind nach neuzeitlichen Grundsätzen gestaltet, wobei durchgehend auf eine gute Zugänglichkeit Wert gelegt worden ist. Alle laufenden Teile sind sorgfältig abgedeckt und vor Staub geschützt. Der Antriebsmotor ist in die Maschine eingebaut. Der äußere Aufbau der Maschine ist nach heutigen modernen Ansichten durchgeführt.



Feinflyer

Die Ringzwirnmachine wird in einer Bauart gezeigt, wie sie auch für größere Kopsformate sowie für zylindrische Wicklung mit gutem Erfolg verwendet wird. Die Breite der Maschine ergibt selbst bei Vorlage von großen Spulen günstige Aufsteckungsverhältnisse. Die Maschine selbst besitzt ein Aufsteckgatter in Sektoranordnung, um bei Aufsteckung konischer Kreuzspulen günstige Ablaufverhältnisse zu erzielen.

Die Anordnung des Lieferwerkes ist auf der einen Seite für Trockenzwirn, auf der andern für Naßzwirn vorgesehen. Der Antriebsmotor ist bei dieser Maschine im Triebkopf eingebaut.

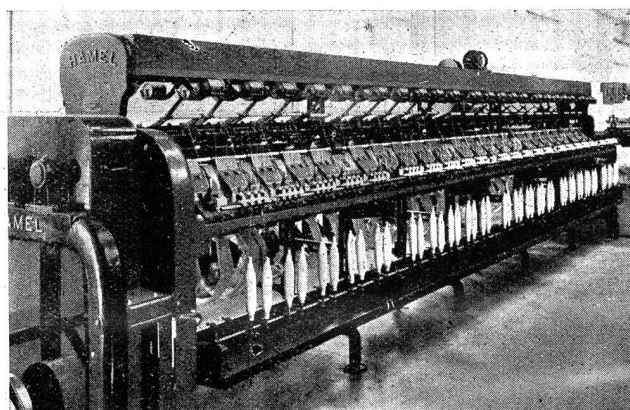


Ringzwirnmachine

Die Firma **Carl Hamel, Spinn- und Zwirnereimaschinen Aktiengesellschaft, Arbon**, wird im Stand Nr. 2590 eine Zwirnerei im Kleinen, bestehend aus einer Fachmaschine, einer Zwirnmachine und einer Kreuzspulmaschine im Betriebe unterhalten.

Die Fachmaschine Modell V 31, das neueste Erzeugnis der Firma auf diesem Gebiete, ist mit einem kombinierten Fadenbrems- und Reinigungsapparat mit Rundschlitzfadenreinigern ausgestattet. Der Fadeneinzug in Bremse und Reiniger erfolgt durch einen einzigen Handgriff. Die leicht zu handhabende Konstruktion zeichnet sich durch größte Leistungsfähigkeit und insbesondere durch ihren geräuscharmen Gang aus.

Die doppelseitige Ringzwirnmachine Modell CM 3 dürfte besonders durch ihre geringe Breite von nur 60 cm auffallen. Sie gestattet daher größtmögliche Raumaussnutzung. Gegenüber den älteren 90 cm breiten Maschinen können auf demselben Raum etwa 30% mehr Spindeln untergebracht werden. Trotz ihrer schmalen Bauart zeichnet sich dieses neue Modell durch eine solide Standfestigkeit aus. Der Spindeltrieb (Vierspindel-Bandantrieb) erfolgt durch ein endlos gewobenes Band. Die Maschine selber wird durch einen Nebenschluß-Komutatormotor angetrieben, wobei man die Maschine mit kleiner Tourenzahl anlaufen läßt und nach und nach auf die höchstzulässige Tourenzahl übergeht. Diese platzsparende Maschine ist besonders für Feinzwirner geeignet.



Fachmaschine Modell V 31

Die Hochleistungs-Kreuzspulmaschine Modell CC 40 hat in jüngster Zeit einige vorteilhafte Verbesserungen erfahren. So dürfte vermutlich der breite Fadenfangschlitz an den Preßstofftrommeln auffallen, die jetzt aus einem Stück hergestellt sind. Die Maschine arbeitet trotz der hohen Fadengeschwindigkeit von über 600 m in der Minute fast vollständig geräuschos. Der Fadeneinzug ist sehr zweckmäßig angeordnet worden und erfordert nur einen Handgriff. Sehr praktisch sind ferner die spindellosen Spulkasten, in welchen die Hülsen zwischen zwei leichtlaufende Hülsenträger eingeklemmt werden. Die Maschine kann für die Anfertigung konischer oder zylindrischer Kreuzspulen eingerichtet werden.

Im weiteren wird die Firma Hamel an der Mustermesse noch eine Präzisions-Kreuzspulmaschine zur Herstellung kleiner Verkaufsspulen zeigen.

Sehr wichtige Bestandteile der Spinnerei- und Zwirnereimaschinen sind die Spindeln und die Zylinder der Streckwerke. Was auf diesen Sondergebieten in jüngster Zeit geleistet worden ist, das zeigen die Erzeugnisse der nachstehenden beiden Firmen:

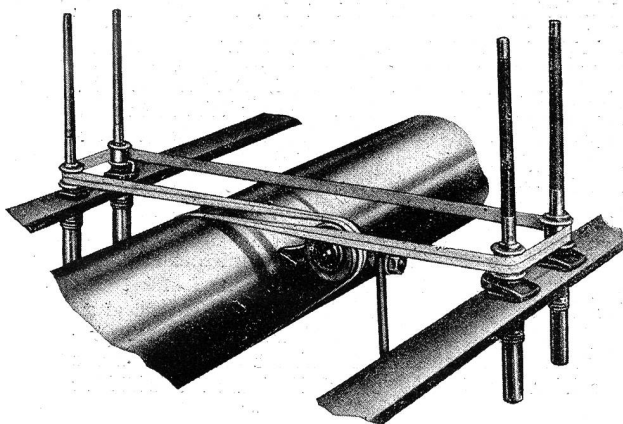
Honegger & Cie., Wetzikon, Stand Nr. 2542. Wenn ein Unternehmen seit mehr als hundert Jahren ausschließlich Spezialerzeugnisse für einen bestimmten Industriezweig herstellt, so ist dies wohl ein eindeutiger Beweis für deren Qualität.

Die Firma Honegger & Cie. hat sich seit ihrer Gründung im Jahre 1833 auf die Herstellung von Spinn- und Zwirnspeindeln spezialisiert und ist seither auch an der allgemeinen Entwicklung derselben führend beteiligt. Sie wird an der Mustermesse verschiedene Typen der Rollenlagerspeindel laufen lassen, die eine vollständig eigene Konstruktion der Firma sind. Alle Bestandteile dieser Speindeln, einschließlich der Speindelbüchse, sind zudem reines Schweizerfabrikat.

Als weitere Erzeugnisse aus ihrem Fabrikationsgebiet wird die Firma auch ihre stets bewährten Gleitlagerspeindeln, ferner Riffelzylinder und Druckzylinder, Bandspannapparate und andere Spinnmaschinen-Bestandteile ausstellen.

Der Stand der Firma Honegger dürfte daher das besondere Interesse der Spinnerei- und Zwirnefachleute erwecken.

Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG., vorm. Weber & Co., Uster-Zürich. Der Stand dieser Firma, Nr. 2594, liegt zur Hälfte in der Textilmaschinenhalle, wo die bekannten Weber-Rollenlagerspeindeln für Spinnereien und Zwirnereien in Betrieb gezeigt werden; gleichzeitig ist damit eine Demonstration des bekannten Vierspeindelbandantriebes verbunden. Daneben werden Druckzylinder oder sogenannte Oberwalzen in verschiedenen Ausführungen mit Kugellager-Lagerung gezeigt. Bei den Speindeln tritt ein Ersatz für die bisher üblichen einteiligen Holzkonen in Erscheinung. Speziell in den Naß-Zwirnereien haben sich die einteiligen Holzkone verzo gen, so daß eine Unterteilung in mehrere kurze Kone, welche zusammengeleimt werden, notwendig wurde. Der Holzkone kann auch ersetzt werden durch einen patentierten Kunststoff-Kone, welcher gegen Nässe unempfindlich ist und der nicht splittert wie Holz.



Vierspeindelbandantrieb

Es wird ferner eine vollkommen neue Gleitlagerspeindel mit einer zum Patent angemeldeten Schwingungsdämpfung ausgestellt, welche bedeutend höhere Tourenzahlen gestattet als bisher bei Gleitlagerspeindeln üblich waren. Kraft- und Oelverbrauch sind zufolge des sehr ruhigen, ausgeglichenen Laufes gegenüber gewöhnlichen Gleitlagerspeindeln stark herabgesetzt. Eine photographische Vergrößerung im Stand zeigt einen Schnitt durch den Speindelfuß dieser neuen Speindel.

Webereimaschinen.

a) Webstühle und Schaffmaschinen.

Seit der LA 1939 bietet die Mustermesse 1944 den Webereifachleuten erstmals wieder die Gelegenheit, die seitherige Entwicklung in einer gemeinsamen Ausstellung studieren und vergleichen zu können. Dabei dürfte die völlige Automatisierung der Webstühle, die man künftig besser als Webmaschinen bezeichnen sollte, das besondere Interesse erwecken. Der Schützenwechsler beherrscht das Feld.

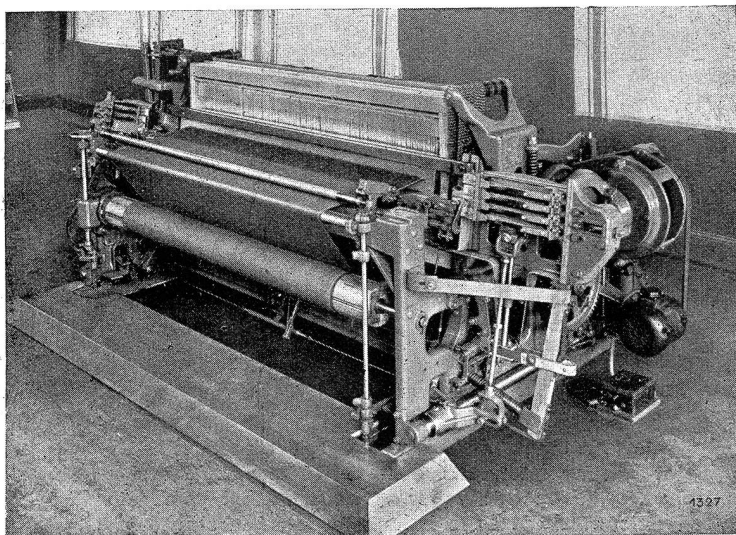
Die **Maschinenfabrik Rütli, Rütli (Zch.)** hat sich für die Mustermesse auf die großen Fasergruppen Seide, Baumwolle und Wolle eingestellt, um den Interessenten aus den verschiedenen Zweigen der Textilindustrie den zweckmäßigen und modernen Webstuhl zeigen zu können. Textilfachleute werden daher nicht verfehlen, diese interessante Vorführung im Stand Nr. 2585 zu besuchen. Die einzelnen Ausstellungsobjekte betreffen:

für Seide und Kunstseide: 6schütziger Seiden-Wechselstuhl mit automatischem Schützenwechsel für vier Farben, geschlossener Pickerauführung, Rücklauf mit Fußtritt ins Offenfach, Rütli-Federzugregister, Rütli-Doppelhubschaffmaschine mit je einem Zylinder für Holzkarten und Papierkarten, Handschußsuchvorrichtung, mechanischem Kettfadenwächter.

für Baumwolle: 4schütziger Automatenstuhl mit automatischem Spulenwechsel, Wechselsteuerung durch Dessin-Apparat und Sparapparat, mit Momentabstellung und Rückstellung der Lade in die hinterste Stellung mittels Fußtritt, und ausgerüstet mit mechanischem Kettfadenwächter KM;

für Wolle (Herrenstoffe): 7schütziger pic-pic Stuhl mit Rütli-Offenfach-Schaffmaschine für Papierkartendessin, positivem und negativem Regulator, leicht umschaltbar, automatischem Rücklauf der Lade bei Schußbruch in die hinterste Stellung.

Alle drei Stühle sind ohne Oberbau, für seitliche Schafftaufhängung und mit geschlossenem Geschirrzug.



7schütziger Wolltuch pic-pic Stuhl Bauart Rütli, mit direkter Stoffaufwicklung und geschlossenem Geschirrzug

An den Stühlen und deren verschiedenen Bestandteilen sind in jüngster Zeit wieder manche Verbesserungen und Neuerungen vorgenommen worden, die vielleicht noch nicht überall bekannt sind. Wir möchten daher kurz auf einige hinweisen.

Am Seiden- und Kunstseiden-Webstuhl sei die geschlossene, stangenlose Pickerauführung mit verbesserter Pickeraufhaltung erwähnt, deren Vorteile der Praktiker rasch erkennen dürfte. Im weiteren sei auf die an allen drei Stühlen angebrachte seitliche Schafftaufhängung aufmerksam gemacht, die ein rasches Auswechseln der Schäfte ohne jeweilige Nachregulierung der Schaffzüge, ein bequemes Verstellen der Schafflage und ein freies Spiel der Schäfte nach allen Seiten ermöglicht.

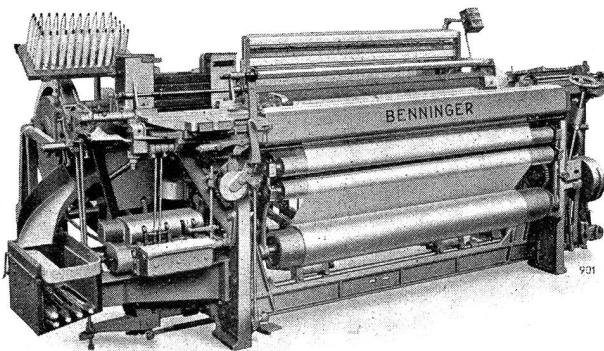
Bei diesem Stuhl und beim 4schützigen Spulenwechsel-Automat für Baumwolle dürfte ferner der mechanische Kettfadenwächter mit Momentabstellung, der die Arbeit des Webers bedeutend erleichtert, entsprechende Beachtung finden. Bei Schußbruch wird der Stuhl mit der Lade in hinterster Stellung stillgesetzt, Schützen links,

d. h. auf der Seite des Abstellhebels, und bei Kettfadenbruch in Geschlossenfachstellung 3–5 cm (je nach Wunsch) vor dem Ladenschlag, so daß der Weber schon an der Ladenstellung den Grund des Stillstandes erkennen kann. Auf diese Weise kann die Dauer des Stillstandes ganz wesentlich vermindert werden, was die Nutzleistung günstig beeinflusst und in vielen Fällen eine Erhöhung der Stuhlzahl je Weber zur Folge hat.

Die Neuerungen und Verbesserungen betreffen manchmal scheinbar nur Kleinigkeiten, Kleinigkeiten indessen, die sowohl dem Webermeister bei der Einrichtung der Stühle die Arbeit vereinfachen als auch diejenige der Weberin erleichtern.

Die **Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil**, ist in derselben Halle auf Stand 2514 mit einem zweischützigen Automatenstuhl (Modell ABWo) für Seiden-, Kunstseiden- und Mischgewebe, ausgerüstet mit einer Stäubli-Spezial-Trittvorrichtung für taffet-, körper- und atlasbändige Artikel, und einer automatischen Breitfärbemaschine (Modell LFM-g) mit Dampfabschlußhaube, vertreten.

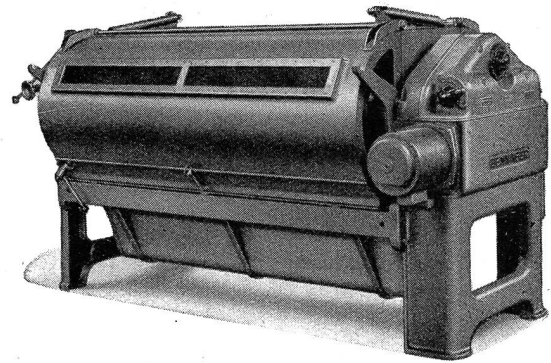
Die Benninger-Automaten-Stühle werden einschützig, einseitig zwei- und vierschützig gebaut. Die Schützenauswechslung vollzieht sich nach dem Prinzip einer Eisenbahnweiche. Wenn sich die Weiche mit ihrem Drehpunkt am Ladenende öffnet, gleitet der auszuwechselnde Schützen nach hinten, wird abgebremst und durch eine



Benninger-Automatenwebstuhl (Modell ABWo)

Gleitbahn in einen Auffangbehälter geführt. Ein Zubringer dirigiert den aus dem Schützenmagazin freigegebenen Schützen mit voller Schußspule bei geöffneter Vorderleiste auf die Ladenbahn, währenddem sich Weiche und Vorderleiste zwangsläufig schließen. Der Vorgang vollzieht sich — unter Ausnützung der Ladenbewegung — ruhig und zuverlässig. Verschiedene Sicherungen bewirken eine Momentabstellung, falls sich aus irgend einem Grunde ein Fehlwechsel ergeben sollte. Die Steuerung des Automaten geschieht auf elektrischem Wege. Der Fühler arbeitet elektrisch. Er ist bei Verwendung von Cannetten mit zwei Nadeln ausgerüstet, welche beim Ablaufen des Schußfadens von den Spulen den Stromkreis schließen und damit die Auswechslung des betreffenden Schützen bewirken, oder mit nur einer Nadel, wenn die Schußspulen mit Konen versehen sind und einen Fühlerschlitz aufweisen. Die Schere tritt nur beim Wechselvorgang in Tätigkeit. Sie schneidet in unmittelbarer Nähe der Warenkante den Schußfaden des auswechselnden und denjenigen des einzuführenden Schützen zuverlässig ab. Zentralschußwächter und Momentabstellung besorgen den Stillstand des Stuhles vor dem Anschlag des Blattes, während mit einer Fußtreppe vom Weberstand aus der Ladenrücklauf in die hinterste Totpunktlage bewerkstelligt werden kann.

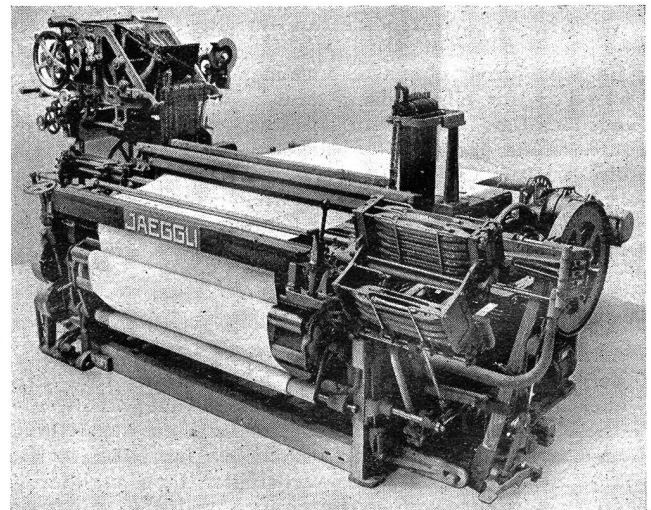
Seit einer Reihe von Jahren baut die Firma Benninger auch Färbereimaschinen, die sich in der Industrie sehr gut bewährt haben. Das Streben nach einer möglichst rationellen Dampfausnützung veranlaßte die



Breitfärbemaschine Modell LFM-g

Firma zum Bau einer vollständig geschlossenen automatischen Breitfärbemaschine, Modell LFM-g, bei welcher der bis unter die Hauptwalzen erhöhte Trog eine mit Fenstern versehene Abschlußhaube trägt, die zur Beschickung und Entleerung der Maschine hochgefahren und abgeswenkt wird. Die Haube schließt den unmittelbar über dem Flottenspiegel befindlichen Raum von der Außenluft vollständig ab, wodurch eine Wärmeabgabe an letztere vermieden wird. Der Frischluftabschluß verhindert im weiteren auch das unerwünschte Oxydieren der Gewebekanten. Der größte Vorteil dieser geschlossenen Bauart liegt aber wohl darin, daß kein Dampf in den Arbeitsraum dringt, die Färberei somit nebelfrei bleibt, wodurch die Arbeitsbedingungen wesentlich günstiger gestaltet werden.

Die Firma **Jakob Jaeggli & Cie., Winterthur**, die vor zwei Jahren ihr 100jähriges Geschäftsjubiläum feiern durfte und seit Jahrzehnten in der Herstellung von Qualitäts-Seidenwebstühlen spezialisiert ist, zeigt in ihrem Stand Nr. 2544 Halle IX Gruppe 13 den neuesten Typ ihres Seidenselbstwebers 2-1zellig (2schützig, speziell für Crêpe), 136 cm blattbreit, oberbaulos. Die Auswechslung der leeren Schützen gegen solche mit vollen Schußspulen erfolgt mit absoluter Präzision durch elektrische Steuerung und Eigenmotor bei Stillstand des Webstuhls von $2\frac{1}{2}$ –3 Sekunden. — Ein neues, automatisches Kettbaumgestell, das ohne Bremsarbeit, erzeugt die Kettspannung nach dem Balanceprinzip einer Federwaage. Die Spannung wird mittels regulierbaren Federn eingestellt und bleibt von Anfang bis Ende der Kette gleich, unabhängig von Temperatur- und Feuchtigkeitseinflüssen, abnehmendem Kettbaumdurchmesser und Warengewicht. Während des Webens erfolgt das Abrollen der Kette nach Bedarf mittels Fühler



Oberbauloser Seidenselbstweber Mod. Universal 1944

und Schaltgetriebe. Eine Vorrichtung gestattet das Drehen des Kettbaumes vor- und rückwärts vom Standort des Webers aus.

Ein zweiter Webstuhl, ebenfalls 136 cm blattbreit und oberbaulos, die meist verlangte Ausführung für die Herstellung von Damenkleidstoffen, ist 4-1 zellig (4schützig einseitig).

Außerdem wird ein 4-4 zelliger 7schütziger Lancier-Webstuhl, 136 cm blattbreit, oberbaulos, vorgeführt, der mit neuem, für Lancierwebstühle einzig dastehendem, elektromechanischem Spulenfühler sowie mit elektrischer Schlagsteuerung ausgerüstet ist. Der neue Spulenfühler, der den Webstuhl stillsetzt bevor die Schußspule ganz abgelaufen ist und damit das lästige und zeitraubende Einfädeln der Schützen vermeidet, bedeutet für die Weberei eine äußerst willkommene Verbesserung.

Alle drei Webstuhltypen, mit Papierkarten-Schaftmaschinen ausgerüstet, sind, mit der Technik vorwärtsschreitend, weitgehend elektrifiziert; sie besitzen u. a. elektrischen Mittelschußwächter, Druckknopfanelasser, Druckknopfableitung, elektrischen Spulenfühler, elektrische Schlagausslösung, usw.

Für die Beförderung und das Einsetzen von Kettbäumen in Maschinen und Gestelle baut die Firma hydraulische Kettbaum-Hubwagen, in zahlreichen Varianten. Drei Typen werden vorgeführt, nämlich:

- Mod. HW- 5, mit 250 kg Tragkraft, 400 mm breit
- „ HW-15, für zwei Bäume übereinander, und
- „ HW-30, Sonderausführung für Färbereien.

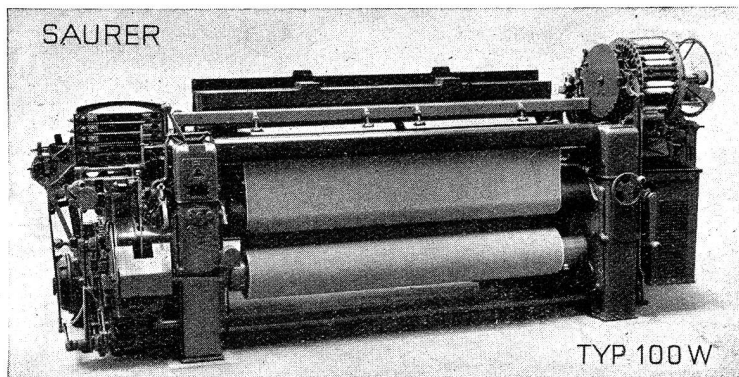
Zwei Knäuelwickelmaschinen für Handbetrieb zur Anfertigung von Wollknäueln, bilden einen Attraktionspunkt für Besitzer von Verkaufsläden.

Eine weitere große Spezialität der Firma sind die hydraulischen Stranggarn-Merzerisiermaschinen, die zufolge ihrer hervorragenden Eigenschaften weltbekannt sind. Ein Modell der Standard MM-6 ist an der Messe ausgestellt und liefert einen Beweis für die Vollkommenheit dieser Konstruktionen. Die Maschinen werden für alle gewünschten Kapazitäten geliefert, und die zwei meist gefragten Ausführungen, die Standard MM-6 und die MM-3, garantieren Normalleistungen von 72 Kilo bzw. 40 Kilo in der Stunde. Sämtliche Typen, nach demselben Prinzip mit beidseitiger Lagerung der Spann- und Quetschwalzen in der Arbeitsstellung, usw., gebaut, gewährleisten hochfeine Merzerisation, sowohl in bezug auf Glanz als auch Egalität, bei niedrigsten Merzerisationskosten.

Die Aktiengesellschaft Adolph Saurer Arbon, zur Zeit der Blüte der schweizerischen Stickereiindustrie führend im Bau von Stickautomaten, hat seit dem Rückgang dieser Industrie ihre Textilmaschinen-Abteilung ganz wesentlich erweitert. Sie wird dieses Jahr in der neuen Halle IX, Stand Nr. 2577 folgende Maschinen vorführen:

- 1 Automatenwebstuhl Typ 100W, 1schützig, in 100 cm nutzbarer Blattbreite, mit Excentermaschine;
- 1 Automatenwebstuhl Typ 100W, 1schützig, in 220 cm nutzbarer Blattbreite, ebenfalls mit Excentermaschine versehen;
- 1 Automatenwebstuhl Typ 100W, 4schützig, in 110 cm nutzbarer Blattbreite, kombiniert mit einer 20schäftigen Papierkarten-Schaftmaschine der Firma Gebr. Stäubli & Co., Horgen;
- 1 Gruppe eingängige Schnellläufer-Bandwebstühle Typ 24B, und
- 2 Gruppen eingängige Bandwebstühle Typ 60B.

In der Bauart ihrer Webmaschinen hat die Firma Saurer bekanntlich neue Wege eingeschlagen. Die eingängigen, schnellaufenden Bandköpfe, deren erster Typ vor etwas mehr als drei Jahrzehnten herauskam, waren etwas vollständig Neues. Da sie sich durch ihre große Leistungsfähigkeit auszeichneten und konstruktiv in jeder



Automatenwebstuhl Typ 100W

Hinsicht bewährten, eroberten sie sich rasch den Weltmarkt. Sie werden heute in verschiedenen Typen für zwei- und mehrschäftige Bänder hergestellt.

Der Automatenwebstuhl Typ 100W, eine Konstruktion mit welcher die Firma Saurer vor etwa zehn Jahren auf dem Markt erschien, hat sich seither in der in- und ausländischen Textilindustrie ebenfalls rasch vortrefflich eingeführt. Zum ersten Mal bringt die Firma nun einen derartigen Typ von 220 cm nutzbarer Blattbreite zur Ausstellung. Dieser einschäftige Webautomat, mit einer Excentervorrichtung ausgestattet, dürfte bei den Fachleuten der Baumwoll- und Leinenindustrie großes Interesse erwecken, da er ganz besonders für die Herstellung von schweren Baumwoll-, Leinen- und Halb-leinen-Stoffen konstruiert ist.

Die Aktiengesellschaft der Eisen- und Stahlwerke vorm. Georg Fischer, Schaffhausen ist im Stand Nr. 2540 mit ihrem +GF+ Schützenwechsel-Anbau-Automat vertreten.

Der Ruf zur Einsparung von Arbeitskräften stößt teilweise heute schon wieder auf Ablehnung, weil wir vielfach noch immer in der defätistischen Einstellung der Krisenjahre befangen sind. Die meisten Länder haben heute eine eigene Textilindustrie. Die schweizerische Textilindustrie muß, um nach dem Kriege bestehen zu können, besser und billiger produzieren. Sie muß sich qualifizierte Arbeitskräfte durch angemessene Bezahlung sichern können. Für die Weberei liegt der Verbilligungsfaktor in erster Linie im Mehrstuhl-System.

Dem automatischen Spulenwechsel sind, gleichgültig ob es sich um Anbau-Automaten- oder Vollautomaten-Webstühle handelt, gewisse Grenzen gezogen. Gewiß haben sich diese Grenzen durch die technische Entwicklung der Spulenwechsel-Automaten außerordentlich erweitert.

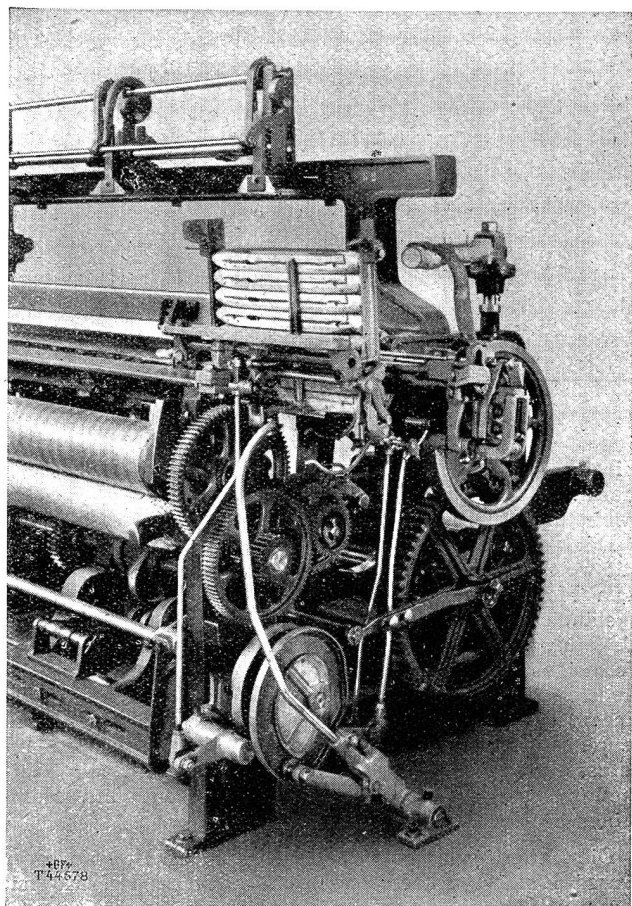
Wo liegen nun die Grenzen für den Spulenwechsel und wo fängt der Schützenwechsel an interessant zu werden? Wir wollen versuchen, diese Abgrenzung kurz wie folgt zu umschreiben:

a) Schußmaterial: Ganz feine, oder wiederum ganz grobe Schußgarne, die sich entweder nur mit großen Schwierigkeiten oder überhaupt nicht ab Automaten spulen und mit Automaten-Schützen werben lassen.

Beispiel: Kunstseide, feiner als 100 den.

Grobe Leinen-, Hanf-, Misch- oder Papiergarne, die entweder nur ab ganz großen Spulen oder nur ab Schlauchcopsen verwendet werden können.

b) Tourenzahl: Sobald die Drehzahl eines Webstuhles 190 Touren/Min. übersteigt, muß beim Spulenwechsel die Auswechslung der Spule in einer derart kurzen Zeitspanne erfolgen, daß sich Schwierigkeiten ergeben. Es lassen sich wohl im Versuchsraum ohne weiteres Tourenzahlen von 200 und mehr durchführen, aber in der Praxis dürfte die Grenze ungefähr bei 190 liegen, ohne daß sich Nachteile oder ein Rückgang des optimalen Nutzeffektes ergeben.



Anwendungsgebiet des Schützenwechsels. Was sich auf dem Spulenwechsel nicht mehr verarbeiten läßt, gehört dem Schützenwechsel. Jedes Gewebe, das auf einem einschützigen Webstuhl hergestellt wird, kann unter Garantie in mindestens ebenbürtiger Qualität mit dem **+GF+** Schützenwechsel erzeugt werden.

Ob feine Kunstseide oder grobes Leinengarn, ob Qualitätsgarn oder billigstes Abfallmaterial, auch lose gedreht, der **+GF+** Schützenwechsel verarbeitet es ohne Unterschied.

Durch die Automatisierung gewöhnlicher Webstühle werden Werkstoffe eingespart und Facharbeiter frei. Die Weber können besser entlohnt werden. Die Qualität des Produktes wird besser und die Einsparungen des Betriebsinhabers werden nicht durch allzu große Investitionen wieder aufgezehrt.

Die Firma Gebr. Stäubli & Co., Horgen, welche auf eine mehr als 50jährige Erfahrung im Schaffmaschinenbau zurückblicken kann, wird an der Mustermesse im Stand Nr. 2572 folgende Maschinen und Apparate im Betrieb vorführen:

1. Patentierte Excenter-Schaffmaschine mit zwei zwangsläufigen Papierkartenzylindern, Typ HLERo, mit mechanischem Schußsucher, auf abgeändertem (ehemals hohen) oberbaulosem Webstuhl;
2. Patentierte Schaffzug „Stäubli“ für oberbaulose Webstühle;
3. Schlag- und Kopiermaschine für Papierkarten, Typ N, mit Motorantrieb;
4. Webschützen-Egalisier-Maschine Typ WEM;
5. Patentierte Federzugregister Typ R7

Die verschiedenen Konstruktionen dieser Firma sind in der gesamten in- und ausländischen Textilindustrie derart bekannt und eingeführt, daß es keines besonderen Hinweises auf ihre Eignung und Qualität bedarf.

Es sei nur erwähnt, daß die Firma Gebr. Stäubli mit der von ihr gebauten zwangsläufigen Zweizylinder-Schaffmaschine die erste derartige Maschine mit Papierkarten auf den Markt brachte. Da die Maschine wesentliche Vorteile in sich birgt, hat sie sich seither in der Industrie sehr gut eingeführt und auch bestens bewährt.

b) Vorbereitungsmaschinen aller Art.

Automatische Spulmaschinen für Seide und Kunstseide, für Baumwolle, Zellwolle und Wolle, und als neuester Typ nun auch für Hanf, Leinen und Jute, geben dieser Gruppe das Gepräge. Was würden wohl Jakob Schärer und Jean Schweizer, die einstigen Mechaniker und Gründer der inzwischen zu Weltruf gelangten Firmen sagen, wenn sie die Entwicklung auf dem Gebiete des Spulmaschinenbaues während der letzten zwei Jahrzehnte betrachten könnten? Und wer hätte damals je daran gedacht, daß die Arbeiten der Andreherrinnen und Einzieherinnen dereinst durch automatische Anknüpf-, Fadenhinreich- und Einziehmaschinen ersetzt würden? Maschinen von staunenswerter Präzision und größter Leistungsfähigkeit, die in keinem zeitgemäß eingerichteten Webereibetrieb fehlen dürfen.

Im Stand Nr. 2570 der neuen Messehalle wird man der Ausstellung der **Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach (Zch.)** begegnen, die fünf interessante Vorwerkmaschinen im Betriebe zeigen wird. Es sind dies:

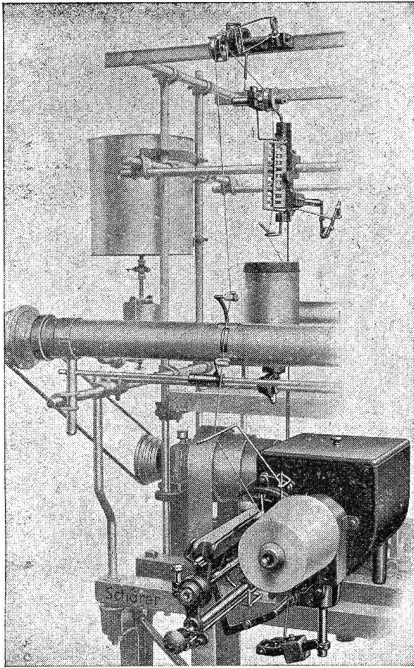
- 1 Automatische Schuß-Spulmaschine NON STOP, Modell SNS zum Spulen von Seide und Kunstseide auf Rund- und Flachspulen;
- 1 Automatische Schuß-Spulmaschine NON STOP, Modell BNS zum Spulen von Wolle, Baumwolle, Leinen auf Rund- und Flachspulen;
- 1 Automatische Schlauchcops-Spulmaschine NON STOP, Modell CNS zum Spulen von Jute, Hanf, Leinen, Papiergarn auf Schlauchcopsen;
- 1 Präzisions-Kreuzspulmaschine Modell PKK zum Spulen von Kunstseide ab Kuchen;
- 1 Spindellose Windemaschine zum Winden von Kunstseide ab Kuchen und Strang auf Randspulen.

Die automatischen Schußspulmaschinen der Firma Schärer haben sich in den letzten Jahren dank ihrer Einfachheit, Präzision und Solidität ihrer Konstruktion sowohl in Europa wie in Uebersee sehr guteingeführt und erfreuen sich großer Beliebtheit. Sie wurden selbstverständlich stets verbessert und ausgebaut, so daß man wohl sagen kann, daß die an der diesjährigen Mustermesse zur Ausstellung gelangenden Maschinen einen Grad der Vollkommenheit erreicht haben, der kaum noch mehr gesteigert werden kann.

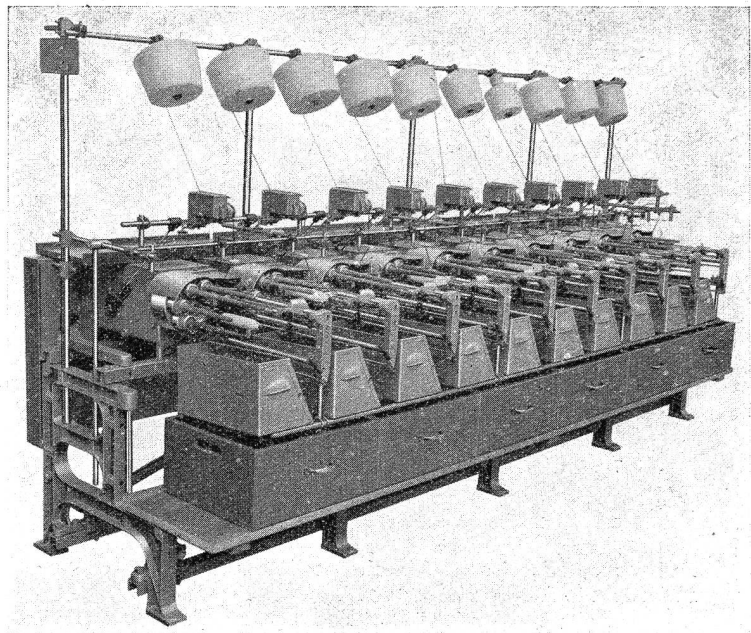
Im Laufe des vergangenen Jahres hat die Firma auch eine automatische Schlauchcops-Maschine konstruiert, die den Jutewebereien erlauben wird, die Spulerei zu rationalisieren. Wie bei den andern automatischen Schußspulmaschinen haben die Konstrukteure auch bei dieser Maschine den besondern Eigenschaften der zur Verarbeitung gelangenden Materialien gebührend Rechnung getragen. Da die Maschine in längeren Proben sich gut bewährt hat, darf angenommen werden, daß die Webereitechniker der Hanf-, Jute- und Papiergarn-Industrie dieser neuen Maschine ein lebhaftes Interesse entgegenbringen werden.

Die Präzisions-Kreuzspulmaschine PKK mit konstanter Fadengeschwindigkeit und Abziehvorrückung mit rotierenden Abzugstellern ist zu tausenden von Spindeln seit mehr als zwölf Jahren in den größten Kunstseidefabriken der Welt im Betriebe.

Die spindellose Windemaschine mit Abstellvorrückung bei Verwicklung im Strang dient ganz besonders denjenigen Betrieben, die heikles oder gefärbtes Material winden müssen. An dieser Maschine wird von den Fachleuten ganz besonders die Fadenführung geschätzt, die durch ein excenterloses Oeldruckgetriebe bewerkstelligt wird.



Maschinenfabrik Schärer
Präzisions-Kreuzspulmaschine
Einzelgang Modell PKR



Maschinenfabrik Schärer
Automatische Schuß-Spulmaschine NON STOP

Daß sich die **Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen** auch dieses Jahr an der Mustermesse in Basel beteiligen werde, konnte man mit Sicherheit annehmen. Sie hat dafür den großen Stand Nr. 2587 in Halle IX belegt. Das Fabrikationsprogramm dieser Firma ist so vielseitig, daß es nicht überrascht, wenn acht verschiedene Maschinentypen in Betrieb vorgeführt werden.

Die Kunstseidefabriken sind mehrheitlich dazu übergegangen, die Kunstseide fast ausschließlich in Form sogen. Spinnkuchen zu liefern, und zwar nicht nur bei roher, sondern auch bei geschlichteter Kunstseide. Dadurch wurden neue Abspulvorrichtungen an den Spulmaschinen nötig und diese werden nun an den dafür bestimmten Maschinen, wie

Schußpul-Automat Typ MS für Seide, Kunstseide, Crêpe usw.,

Präzisions-Kreuzspulmaschine Typ KEK für Seide, Kunstseide, usw. vorgeführt.

Die Ansprüche in den Webereien, Färbereien und Strickereien werden dem Fortschritt entsprechend, immer größer, so daß auch hier Neuerungen und Verbesserungen entstanden sind, die besonders bei nachfolgenden Maschinen Verwendung finden:

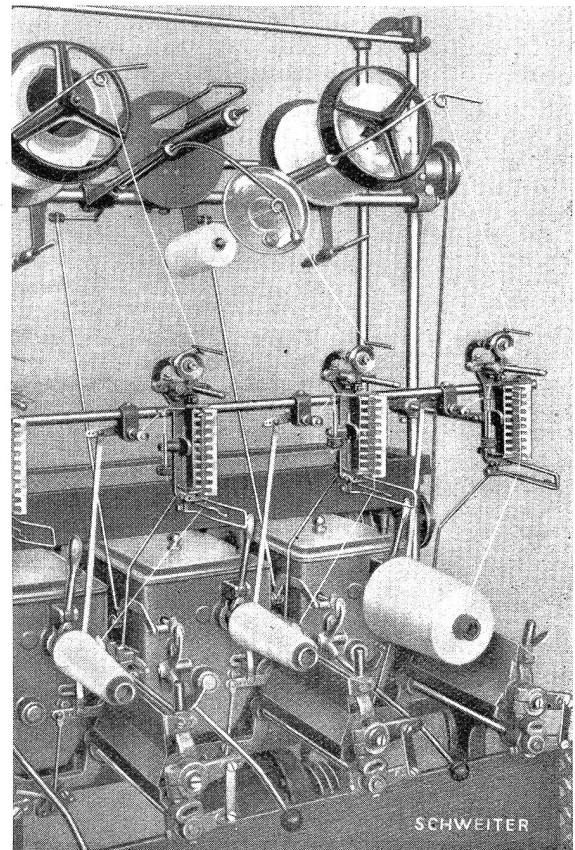
Schußpul-Automat Typ MS für Baumwolle, Zellwolle, Leinen, Mischgarne, usw.;

Hochleistungs-Kreuzspulmaschine Typ HKF für Baumwolle, Zellwolle und für die Herstellung von Färbespulen;

Hochleistungs-Kreuzspulmaschine Typ KM „VARIO KONER“ zur Herstellung von konischen Kreuzspulen auf Hülsen mit 9° 8' Konizität und für die Verarbeitung von Baumwolle, Zellwolle, Schappe usw. für die Weberei;

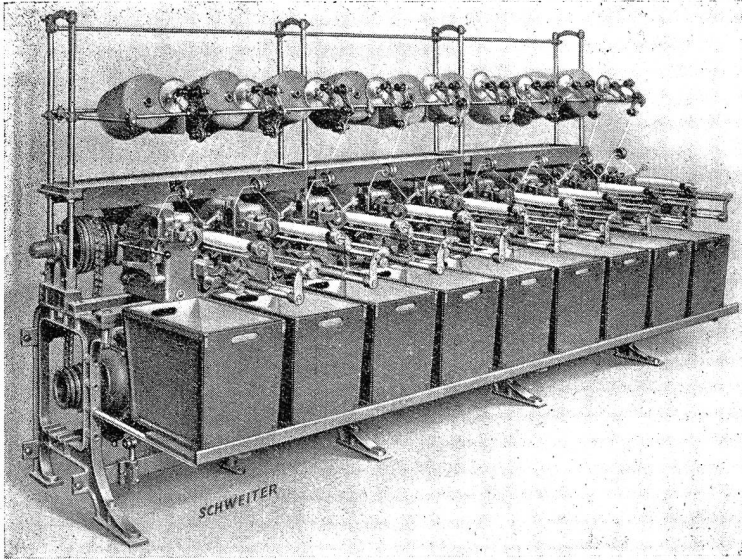
Hochleistungs-Kreuzspulmaschine Typ KM „VARIO KONER“ in Spezialausführung, besonders geeignet für die Strickerei und Wirkerei.

Aber auch die Zwirnerei hat ihre Neuheit, und zwar in der Fachmaschine Typ F. Diese Neukonstruktion wurde in verschiedenen Betrieben monatelang auf ihre Leistungsfähigkeit ausprobiert und stellt sich in einer verbesserten Form vor.



Präzisions-Kreuzspulmaschine Typ KEK mit der neuesten, kombinierten Abspulvorrichtung, zum Abziehen ab Spinnkuchen und ab Kreuzspulen

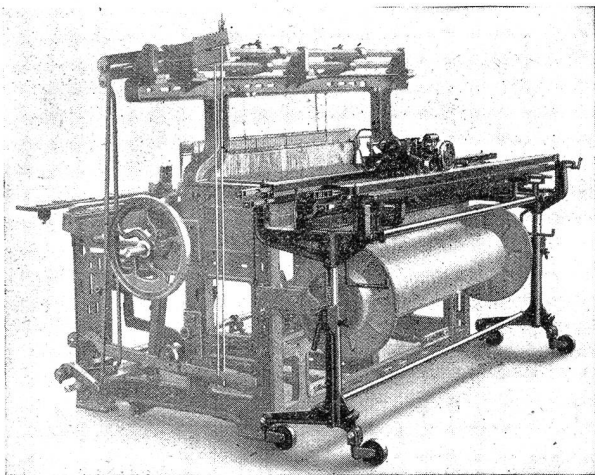
Erstmals erhalten die Messebesucher auch Gelegenheit, den neuen Schweiter Schlauchcops-Automat Typ MT kennen zu lernen. Seit Jahren sind



Der neue Schweiter Schlauchcops-Automat Typ MT für die Verarbeitung von Baumwolle, Zellwolle, Leinen, Streichgarn, Kammgarn, Jute, Papiergarn usw.

die bewährten Supercops- und Schlauchcops-Umspulmaschinen auf dem Fabrikationsprogramm dieser Firma zu finden und auf Grund der langjährigen Erfahrung auf diesem Gebiete wird man mit Recht diesem neuen Schlauchcops-Automat das größte Interesse entgegenbringen. Bei einer nächsten Gelegenheit soll diese neue Konstruktion noch näher besprochen werden.

Auf Stand 2572 wird die ZELLWEGER AG., Apparat- und Maschinenfabriken Uster, USTER, auf dem Gebiete der Weberei-Vorbereitungsmaschinen die weltbekannte und in allen Arten von Webereien bestens bewährte Webketten-Knüpfmachine „KLEIN-USTER“ im Betriebe zeigen. Daß die „KLEIN-USTER“ weltbekannt ist, beweist die umfangreiche Referenzliste, mit welcher die Lieferfirma aufwarten kann. Unser Bild zeigt die „Klein-Uster“ als transportable Maschine hinter einem Webstuhl bei der Knüpfarbeit. Sie eignet sich in Verbindung mit zusätzlichen Zettelwagen zur Aufnahme der abgewebten Kette mit Geschirr, eventuell Lamellen und Blatt und des neuen Kettbaumes ebenso gut als ortsfeste Anlage, wie sie auf dem Messestand gezeigt werden wird. Diese Maschine ist ein besonders arbeitsintensives Erzeugnis hochwertiger Feinmechanik.

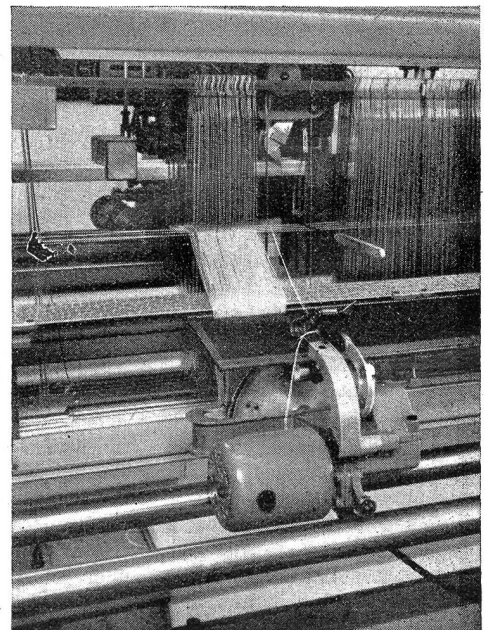


Ein der „Klein-Uster“ verwandtes neues Produkt der ZELLWEGER AG. ist der „USTER-Handknoter“, von

dem verschiedene Modelle, je nach Verwendungszweck, gezeigt werden. Dieses unentbehrliche Handwerkzeug für Spulereien, Zwirnereien, Webereien usw. zeichnet sich neben seiner Präzision in der Ausführung und Arbeitsweise durch seine verblüffend einfache Handhabung aus.

Als weitere sehr interessante Neuheit wird die ZELLWEGER AG. ihre motorisierte Webblatteinziehmaschine „ZELLWEGER“ erstmals in der Öffentlichkeit vorführen. Diesem kleinen Apparat brauchen die Kettfäden nur von Hand zugeführt zu werden; er besorgt dann, durch einen Fühler ausgelöst, den Einzug der ihm zugeführten Fäden durch das Blatt automatisch. Anhand einer Skala ist der Apparat auf jede Blattdichte leicht und sicher einstellbar; er arbeitet daher fehlerlos. Ein kleiner Transformator ermöglicht den Anschluß der Maschine an jede Spannung von 110 bis 250 Volt Wechselstrom, und drei an ihm vorhandene Abstufungen verleihen der Maschine drei verschiedene Arbeitsgeschwindigkeiten, so daß diese der Beschaffenheit des Kettenmaterials und des Blattes angepaßt werden kann. Ein praktisches, in der Höhe verstellbares Gestell, auf dessen Verbindungsrohren der Einziehapparat sich entlang bewegt, dient zur Aufnahme des Webeblattes, welches für den Einzug in Schräglage gehalten wird und nach Einzug der Kette zur Kontrolle in senkrechte Stellung aufgeschwenkt werden kann. Zwei oberhalb und hinter dem Webeblatt vorgesehene Kreuzstäbe gestatten der Einzieherin das Abteilen der Fäden aus einem durch die Schäfte zu bildenden Fadenkreuz, was das Abteilen und Zuführen der Kettfäden nicht nur wesentlich erleichtert, sondern auch ganz bedeutend beschleunigt. Die komplette Maschine wird einfach vor den Einziehstuhl gestellt.

Für den Einzug der Kette in Geschirr und geschlossene Lamellen in einem Arbeitsgang durch nur eine Person dient die Fadenhinreichmaschine „TURICUM“, ausgerüstet mit einer neuen, zum Patent angemeldeten Lamellen-Abteilverrichtung, welche die Lamelle nicht nur vom Stapel abwechselnd aus den vorhandenen 2, 3 oder 4 Reihen Lamellen abteilt, sondern auch in schräg gestellter Lage für den bequemen Einzug bereit hält. Vervollständigt wird diese praktische Maschine noch durch die vorher erwähnte Webblatteinziehmaschine



„ZELLWEGER“. Die Kombination dieser beiden Maschinen gestattet den Einzug der Kette in Lamellen, Geschirr und Blatt durch nur eine Person in einem einzigen Arbeitsgang. Das Bild läßt den von der Arbeiterin durch Litze und Lamelle zur Wegnahme des von der „Turicum“ bereitgehaltenen Fadens gesteckten Einziehhaken (Reihhaken) erkennen und zeigt die neue Webeblatteinziehmaschine „Zellweger“, wie sie ein vorgängig in Litzen und Lamellen eingezogenes Fadenpaar ins Blatt sticht.

Höchstleistung ist in jedem Webereibetrieb nur dann gewährleistet, wenn neben der Verwendung bester Maschinen auch gut vorbereitete Garne verarbeitet werden. Deshalb kommt der Fadenreinigung beim Spulprozeß immer größere Bedeutung zu. Der von der ZELLWEGER AG. auf den Markt gebrachte Hochleistungs-fadenreiniger „Moos“ ist geeignet, eine maximale Reinigungswirkung in technisch idealer und wirtschaftlich interessanter Weise zu gewährleisten. Außer auf dem Messestand der Lieferfirma, ist der Moos-Reiniger auch auf dem Stand der Maschinenfabrik Schweizer AG., Horgen, auf deren neuer Kreuzspulmaschine aufmontiert, zu sehen.

Jeder Webereifachmann wird den von der ZELLWEGER AG. gezeigten Spezialitäten auf dem Gebiete der Kettenvorbereitung für Webereien größtes Interesse entgegenbringen.

Brügger & Co., Maschinenfabrik, Horgen. Im Zuge der Arbeitsbeschaffung hat auch diese Firma — nebenbei erwähnt die fünfte auf dem Platze Horgen im textilen Fachgebiet — an Neukonstruktionen tapfer gearbeitet. Sie bringt an der Mustermesse in Basel auf Stand 2517 ihren neuen, patentrechtlich mehrfach geschützten Einspindel-Schußspul-Vollautomaten „GIROMAT“ zur Demonstration. Daran werden dem Fachmann zwei Neuerungen, welche für die Leistung und Qualität des Spulautomaten sprechen, auffallen. Es sind dies:

1. Das pat. Groß-Magazin zur Aufnahme einer Vielzahl leerer Hülsen, und
2. das pat. Wechselgetriebe für variable Kreuzwicklung.

Von der Ueberlegung ausgehend, daß die Magazinierung einer Vielzahl leerer Hülsen für den gesteigerten Produktionsanfall und damit für die Rentabilität des Spulautomaten von wesentlicher Bedeutung sind, hat die Firma an ihrer neuen Maschine zwei Leer-Magazine gebaut. Das eine hat ein Fassungsvermögen von 40 Hülsen und das andere ein solches von 28 Hülsen. Da die Spulerin mit dem Nachfüllen der Magazine stundenlang nichts mehr zu tun hat, ergibt sich, daß sie bedeutend mehr Spulgänge bedienen kann. Dieses gewaltige Fassungsvermögen gewährleistet einerseits die Wirtschaftlichkeit des Spulautomaten und andererseits die rationelle Ausnutzung der Arbeitskräfte und eine maximale Leistung.

Die allgemeine Entwicklung im Bau moderner Spulmaschinen galt bisher eindeutig einer Kreuzwicklung von 5—7 Windungen je Hub. Dadurch hat man besonders bei glatter Viscose ein Lockerwerden von gleichzeitig mehreren Windungen im Schützen vermeiden können. Dies allerdings auf Kosten der Geschwindigkeit und der Qualität. Da nun aber die meisten Garne mit Halb- bzw. Ganzparallelwicklung einwandfrei gespult werden können, sind die Konstrukteure dieser Maschine einen Schritt weiter gegangen und haben die Wicklung durch ein Wechselgetriebe dem Spulgut angepaßt. Es wurde damit erreicht, daß jedes Material mit der jeweils noch zweckmäßigen maximalen Tourenzahl gespult und die Leistungsfähigkeit der Maschine voll ausgenutzt werden kann. Infolge der hohen Wickelzahl wird das Fassungsvermögen der Hülse bis zu 10% erhöht und die Beanspruchung des Garns auf ein Minimum herabgesetzt. Diese Neukonstruktion dürfte daher bei Webereifachleuten besonderes Interesse erwecken.

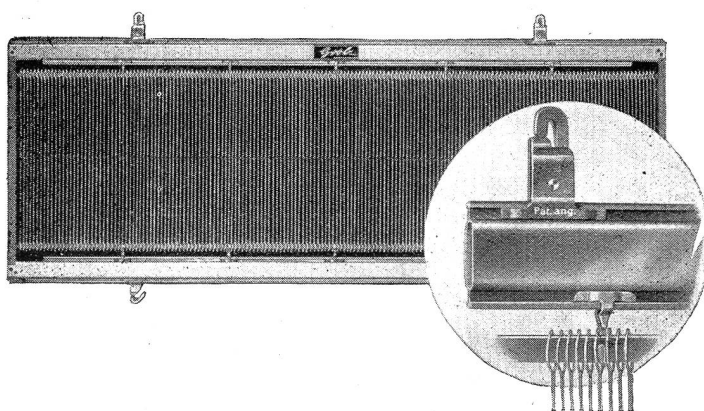
Bei dieser Gelegenheit sei auch noch erwähnt, daß die Firma Brügger & Co. schon vor Jahren Pionierarbeit

beim Bau von spindellosen Winde- und Spulmaschinen geleistet hat. So war sie die Erfinderin der spindellosen Winde- und Spulmaschine. Als Vorläuferin hat letztere dann den Bau moderner Schußspul-Automaten ermöglicht.

c) Apparate und Hilfsmaschinen.

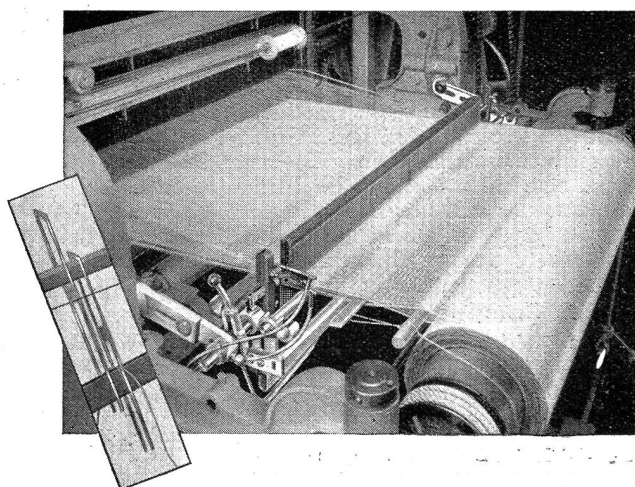
Auch diese Gruppe läßt deutlich den steten Wandel der Zeit und den Fortschritt der Technik erkennen. Auf jedem Gebiet sind die Konstrukteure bestrebt, die menschliche Arbeit durch mechanische Einrichtungen zu ersetzen, zu erleichtern oder aber günstigere Arbeitsbedingungen zu schaffen.

Auf den verschiedenen Webstuhltypen, die dieses Jahr an der Mustermesse zur Ausstellung gelangen, zeigt die Firma **Grob & Co., Aktiengesellschaft, Horgen**, die in der Praxis bestens bewährten Leichtmetallwebeschäfte, ausgerüstet mit den ebenfalls von den Webereifachleuten als ideal anerkannten Mehrzwecklitzen für Seide, Kunstseide, Baumwolle, Zellwolle, Wolle, Leinen usw.



Leichtmetall-Webeschaff

Auf zwei Stühlen wird auch der in der Zwischenzeit noch weiter verbesserte elektrische Kettfadenwächter in „sichtfreier“ Ausführung und mit Fadenbruchanzeigevorrichtung versehen, im Betrieb gezeigt. Es dürfte interessieren, daß der eine der beiden Wächter als sogen. Baumwoll- bzw. Zellwollwächter zum Ueberwachen von stark flaumbildenden Ketten ausgebaut worden ist.



Elektrischer Kettfadenwächter „sichtfrei“

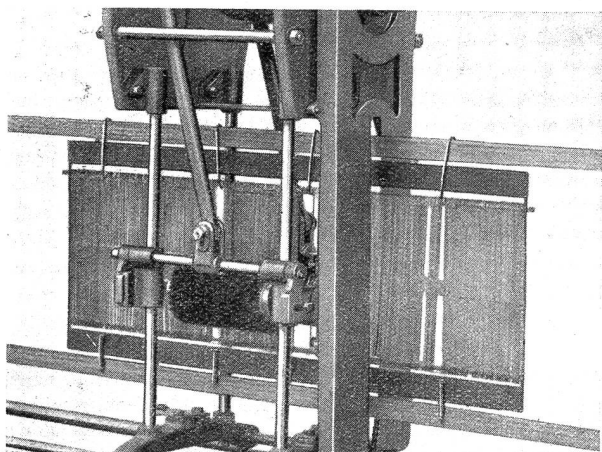
Neben dem praktischen Geschirr-Transportwagen, der in schonender und zweckmäßiger Weise einen leichten Transport der Webgeschirre ermöglicht, gelangt als Neu-

heit eine überaus zweckmäßige Wand-Geschirraufhänge-Vorrichtung zur Schau. Diese einfache, praktische Vorrichtung ermöglicht es, ein Geschirrmagazin nach neuesten Grundsätzen sehr zweckmäßig einzurichten.

Eine geübte Einzieherin wird den Webereifachleuten alle Fragen über das rationelle Einziehen und die Behandlung der Webgeschirre gerne beantworten.

Die von der Firma **Sam. Vollenweider**, Textilmaschinenbau in **Horgen** (Stand Nr. 2572) erstellte und seit Jahren im In- und Ausland eingeführte automatisch arbeitende **Webeblätter-Bürstmaschine „Robot“** hat durch den Anbau eines Schleifapparates eine wertvolle Ergänzung erfahren.

Dieser Zusatz-Apparat ersetzt nicht die bisherige Handarbeit des Ausschleifens von sogen. Schützengräben oder andern erheblichen Verletzungen (Einschnitte usw.) der Blattzähne, welcher Prozeß wohl immer Handarbeit bleiben wird, weil dabei das Gefühl der routinierten Blattmacherhand die überwiegende Rolle spielt. Dagegen lassen sich mit dem Schleifapparat leichtere Beschädigungen der Hochkante des Blattzahnes gut beheben und vor allem deren saubere Politur erzielen. Der Apparat arbeitet gleichzeitig auf beiden Seiten des Blattes und es dienen dabei, je nach Zweckmäßigkeit entweder Carborundum-, Bims- oder Schmirgelsteine als Schleif- und Poliermittel.

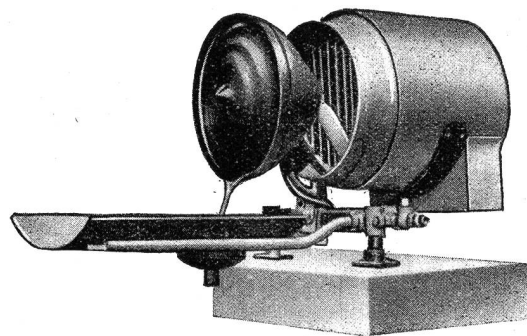


Detailansicht: Bürstenwagen mit Geschirrflügel

Viel zu wenig Bedeutung wird der Eignung dieser universalen Weberei-Hilfsmaschine zum Putzen und Reinigen der Webgeschirre, namentlich der Flachstahl-Litzenflügel geschenkt. In kürzester Zeit, höchstens in 15 Minuten werden die schlimmsten, von Schlichteansätzen stark verkrusteten Flügel blitzblank rein gebürstet, eine Arbeit, die auf bisher üblichem Weg von Hand eine halbe bis dreiviertel Stunden beansprucht, wozu noch der Zeitaufwand für die Vorbereitung kommt, die bei der Maschinenbenutzung während der Laufzeit, also innert den 15 Minuten effektiver Putzzeit von der Bedienungsperson ausgeführt werden kann. Die dadurch erzielte Zeitersparnis ist ganz erheblich.

Das gleiche gilt natürlich auch für die Webeblätter, deren Putzverfahren hinlänglich bekannt ist.

Paul Schenk, Klima-Anlagen, **Iffigen** (Bern), Stand Nr. 2522. Den ersten Anlaß zur Schaffung von Klima-Anlagen gab die Industrie. Sie bediente sich dieses Mittels zur Verbesserung ihrer Produktionsverhältnisse. Verbesserung der Luftverhältnisse durch Unabhängigkeit der Witterungseinflüsse im Arbeitsraum und dadurch Vermeidung von Verlusten an Material, Erhöhung der Leistungsfähigkeit des Personals, Steigerung der Produktion sind die Ergebnisse der Entwicklung in der



Luftbefeuchtungs-Apparat Modell 203 S mit elektrischem Heizkörper

Klima-Technik. Alle diese Vorteile haben sich seit Jahren immer wieder bestätigt und zahlreiche Produktionsverfahren sind heute ohne Klimatisierung nicht mehr denkbar.

Den mannigfaltigsten Anforderungen für Luftbefeuchtung kann durch die vom Aussteller sorgfältig konstruierten Anlagen und Apparate in verschiedenster Ausführung entsprochen werden.

Horizontal oder vertikal zerstäubend, tragbar, fahrbar oder stationär, frei im Raum oder in Luftkanälen eingebaut, werden diese Aggregate je nach den Verhältnissen mit elektrischem oder Dampfheizkörper oder mit der patentierten Luft-Regulierklappe ausgerüstet.

Als diesjährige Neuerung wurde dem Horizontal-Modell der obenerwähnte Heizkörper für Dampf oder Elektrizität unmittelbar hinter dem Propeller angebaut, als zusätzliche Heizung vorgesehen. Sowohl bei der elektrischen, wie bei der Dampfheizung sind die Elemente von glatter Oberfläche, in einem Blechmantel gefaßt, und speziell für Textilbetriebe konstruiert. Denn auch bei größter Staubentwicklung haben diese Klein-Klimageräte den Vorteil, daß sie sich nicht durch Fasern verstopfen.

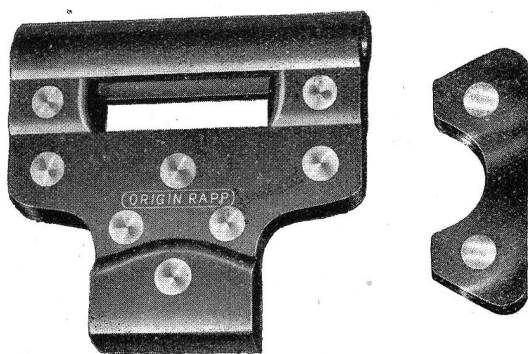
In der verschiedenartigen Anpassungsfähigkeit liegen die Vorteile dieser Einzelklimageräte und mit den Eigenschaften für solide und wohldurchdachte Konstruktion, Dauerhaftigkeit bei höchster Beanspruchung, billige Betriebskosten bei guter Leistung, bewähren sich diese Anlagen seit Jahren in unseren schweizerischen Industrien sowie im Ausland.

d) Webereitensilien.

Unscheinbare Kleinigkeiten können gar oft den Lauf einer Maschine, den Schlag eines Webstuhles oder auch das Erzeugnis desselben beeinflussen. Jeder Webereitechniker weiß daher, daß auch Kleinigkeiten große Beachtung zu schenken ist.

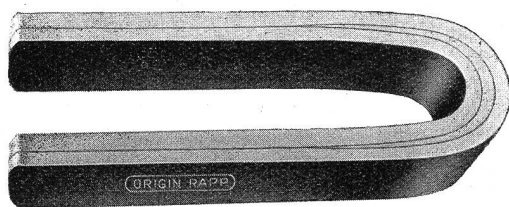
Die Firma **Leder & Co. AG.**, **Rapperswil** hat sich in der Fabrikation von Pickern aller Art, die unter der Bezeichnung „**ORIGIN RAPP Patent-Präzisionspickers**“ auf den Markt kommen, spezialisiert.

Es schien jahrzehntelang unmöglich, aus dem widerständigen Rohmaterial, der getrockneten Rohhaut, Picker und andere technische Hartlederartikel, in genauen Dimensionen herauszubringen. Die Firma Leder hat dieses Problem durch ein ihr eigenes Häuteveredlungs- und Fabrikationsverfahren gelöst. Dadurch gelang es ihr, Rohhautpicker serienmäßig in genauester Ausführung herzustellen, wodurch das zeitraubende Nacharbeiten und Anpassen der Picker durch den Webermeister überflüssig wurde. Ein „Verziehen“ der Webervögel ist bei richtiger Lagerung in gut durchlüfteten, normal temperierten Lokalen vollständig ausgeschlossen. Von diesen **ORIGIN RAPP Patentpickers** bringt die Firma Leder eine reichhaltige Kollektion für die verschiedensten Webstuhl-Typen zur Schau.



ORIGIN RAPP Pat. Präzisionspicker
mit Rohhaut-Sattel

Aus ihrem weitem Fabrikationsgebiet dürfte für Weberfachleute ferner die Ausstellung von Schlagkappen Prellbockriemen, Pufferleder, Schlag-, Zug- und Aufhatriemen von Interesse sein.



ORIGIN RAPP Chromleder
Schlagkappe

ORA Patent-Konusriemen mit gewölbter, gelochter Gleitschutz-Reibungslaufläche wurden eigens für den Antrieb der Konoiden an Flyer, Bateur und Opener geschaffen. Diese Spezialriemen passen sich der eigenartigen Stellung der Konen tadellos an, ziehen gleich vom Antriebsmoment an ohne jeden Gleitverlust durch, und haben demzufolge einen günstigen Einfluß auf die Qualität (gleichmäßiges Garn) und die Quantität des Gespinnstes.

Die Qualitätserzeugnisse der Firma Leder & Co. AG., die sich auch mit der Fabrikation von Spezialriemen für Turbinen, Dynamos, Hauptantriebe usw. befaßt, haben den Namen der Firma in den größten Spinnereien und Webereien des In- und Auslandes bekannt gemacht.

Walter Arm, Biglen (Bern), Webereiartikel-Fabrik, zeigt im Stand 2515 Webeblätter in Zinnbund und Pechbund und in verschraubter Ausführung für Woll-, Baumwoll-, Zellwoll-, Kammgarn-, Teppichgewebe, ja sogar für Drahtgewebe, mit den jeder Gewebeart entsprechenden Blattzähnen. Dabei sei auf eine Neuheit hingewiesen, ein Webeblatt, das in regelmäßigen Abständen einen andersfarbigen Zahn enthält, was bei gewissen Blatteinzügen eine Erleichterung der Kontrolle ermöglicht. Doppelblätter, Kämme, Risseblätter und sonstige Fadenführungsblätter ergänzen dieses Teilgebiet.

Als weitere Erzeugnisse werden lackierte Webelitzen aus Baumwollzwirn mit Faden- und Metallaugen in festgestrickter (unverschiebbarer) und in verschiebbarer Ausführung (Rumorlitzten) zu sehen sein.

Im gleichen Stand zeigt die Firma ferner einen Handwebstuhl mit Schaftmaschine für die Hand- und Musterweberei.

Im Hauptmessegebäude wird man der Firma Arm auf der Galerie II bei Stand 1949 nochmals begegnen, wo sie einen zusammenlegbaren Handwebstuhl in besonders praktischer Ausführung für die Hausweberei und alle erforderlichen Zutaten wie Scherrahmen, Spulgestelle, Garnwinden, Spulapparat für Handbetrieb, Schützen usw. vorführen wird. Ein Zwirnapparat, der

gleichzeitig als Spulapparat verwendet und am Tisch angeschraubt werden kann, ermöglicht das Zwirnen bis zu sechs Fäden. Mit verblüffender Einfachheit kann damit auch Effektwirnen hergestellt werden, wodurch der individuellen Anfertigung von Effektwirnen mannigfaltige Möglichkeiten geboten werden.

Die bekannte Firma Staub & Co., Lederwerke, Männedorf, ist dieses Jahr zum ersten Mal an der Mustermesse vertreten, und zwar mit einer kleinen Musterschau ihrer Textilmaschinen-Leder. Im Rahmen der Aussteller Zellweger, Grob und Stäubli zeigt sie im Stand Nr. 2572 verschiedene Webervögel für Tuch-, Seiden- und Baumwollstühle, Garniturenleder für Weberei- und Spinnerei-Maschinen usw. Die bescheidene Darstellung will andeutungsweise die verschiedenen Gebiete dartun, in der die Ausstellerin mit ihren bewährten Erzeugnissen eine führende Rolle im Produktionsleben ihrer Branche im In- und Ausland einnimmt.

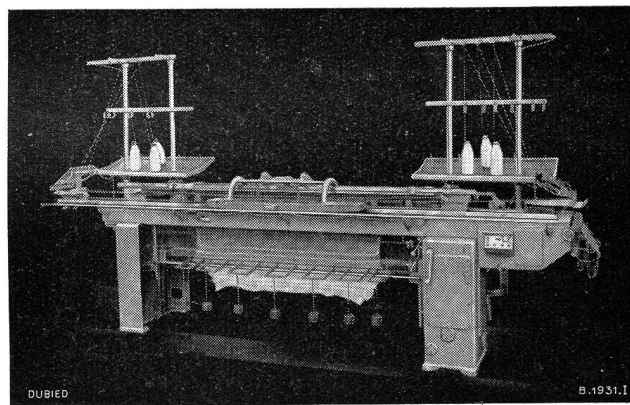
Strickerei- und Wirkereimaschinen.

Als sehr bedeutend ist auch die technische Entwicklung der Strick- und Wirkmaschinen zu bezeichnen. Die beiden Firmen, welche dieses Gebiet seit Jahrzehnten bearbeiten, führen an der Messe ebenfalls die neuesten Typen ihrer Maschinen vor. Die Genauigkeit der feinen Nadelapparate und die vielseitigen Musterungsmöglichkeiten dieser Maschinen haben ihnen auch im Ausland einen vortrefflichen Ruf als schweizerische Qualitätserzeugnisse eingetragen.

Die Firma Edouard Dubied & Cie. S. A., Neuchâtel wird im Stand 2547 einige ihrer modernsten vollautomatischen Maschinen ausstellen, ebenso einige Handstrickmaschinen für Gewerbe und Heimarbeit. Zur Ausstellung gelangen:

Die Maschine CAL:

eine Doppelschloß Links-Links-Maschine, deren Produktion und Mustermöglichkeiten bisher unübertroffen sind;



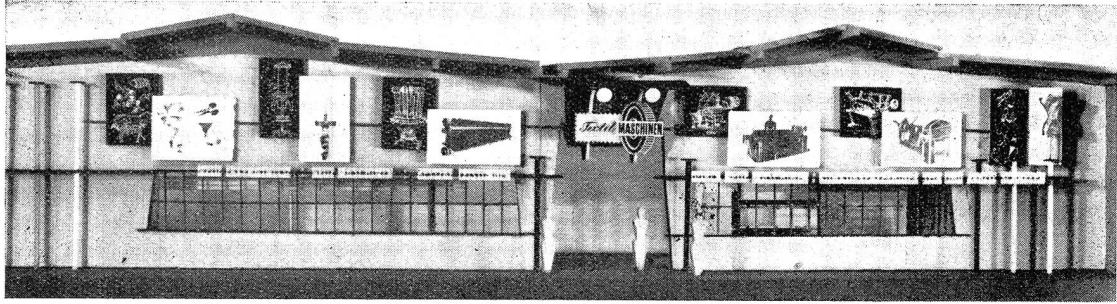
Strickmaschine CAL

BARB, eine Maschine für Maschenübertragung, ermöglicht den automatischen Uebergang von jeder beliebigen Nadeleinteilung zu einer andern und gestattet die Herstellung von Deckermustern, die bis anhin nur von Hand erzeugt werden konnten;

WEVENIT, eine Rundstrickmaschine zur Fabrikation von Stoffen für Damenkleider und Kostüme, mit großer Leistung, 360 000 Maschen je Minute. Sie erzeugt Stoffe mit begrenzter Elastizität, welche sich dem Körper anpassen und stets ihre ursprüngliche Form bewahren;

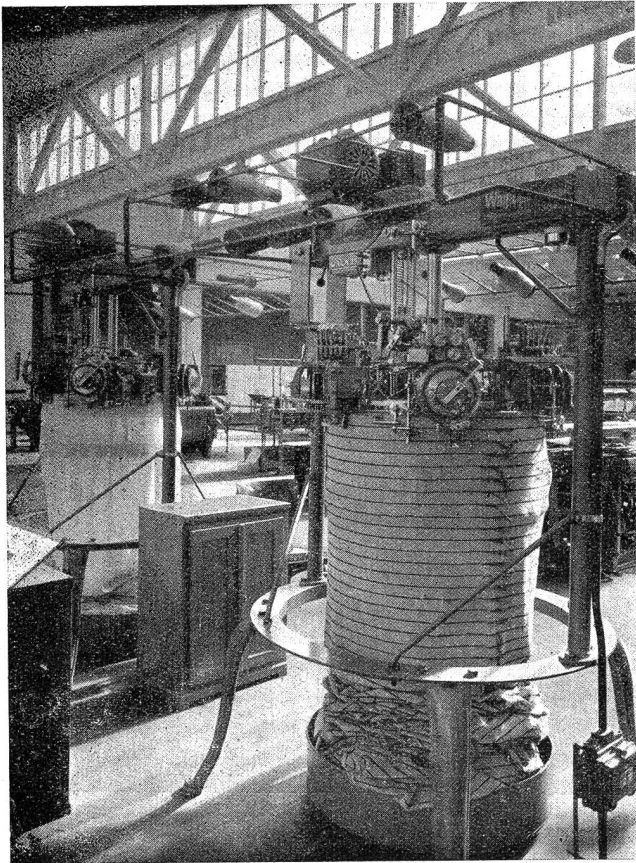
CUF, Hand-Links-Links-Maschine, besonders geeignet zur Erzeugung von Baby-Artikeln;

Handstrickmaschinen für jede Verwendung, für Pullover, Westen, Kleider, Strümpfe, Socken, usw.



Textilmaschinenhalle, Dekorative Gestaltung der Wandelhalle

Im Stand Nr. 2575 wird die **Schaffhauser Strickmaschinenfabrik, Schaffhausen** ihre neuesten Konstruktionen auf dem Gebiet der Rundwirkmaschine zeigen. So wird eine **Universal-Rundwirkmaschine** des Modells **WAGA** im Betrieb vorgeführt werden, welche sich besonders durch ihre vielseitigen Muster- und Produktionsmöglichkeiten zur Herstellung von Unter- und Oberkleidern auszeichnet.



Schaffhauser Universal-Rundwirkmaschinen Modell WAGA

Daneben wird eine neue **Knüpftrikotmaschine** gezeigt werden, die für sich den Anspruch erheben darf, in dieser Maschinenart die feinste bisher gebaute Teilung zu besitzen.

Neben diesen Hochleistungs-Rundwirkmaschinen wird im Stand der Schaffhauser Strickmaschinenfabrik eine auf vier Spindelgänge reduzierte, normalerweise mit zwanzig Spindelgängen gebaute **Gummifaden-Umspinnmaschine** im Betrieb vorgeführt werden. Sie zeichnet sich besonders durch ihre hohen Tourenzahlen und vielseitige Verwendungsmöglichkeit aus, wodurch sie in bezug auf die Produktionsziffer und Leistungsfähig-

keit die bisher bekannten Konstruktionen bei weitem übertrifft.

Ferner wird eine moderne **Handstrickmaschine** vorgeführt werden, wie sie für Heimarbeit und Nebenverdienst einen besonderen Platz einnimmt.

Die **Halle IX** verdient auch noch in anderer Hinsicht die Beachtung der Besucher.

Unser modernes Maschinenzeitalter mit seiner stets fortschreitenden Technisierung hat in alle Betriebe einen neuen Faktor gebracht, den **Lärm**. Früher, zur Zeit der ruhigen Handarbeit ein kleines Problem, spielt er heute eine Rolle, die nicht mehr außer acht gelassen werden kann. In den Arbeitssälen der verschiedenen Fabriken zehrt das Getöse der Maschinen, das Rattern der Webstühle und das Surren der Motoren an den Nerven des beschäftigten Personals und vermindert dessen Arbeitsenergie. Die **Lärmbekämpfung** ist daher zum kulturellen wie auch zum kaufmännischen Problem geworden.

Die Firma **C. Gartenmann & Cie. AG.** in **Bern** und **Zürich** ist langjährige Spezialistin auf dem Gebiete der **Lärmbekämpfung**. Sie tritt in der neuen Halle IX nicht als eigentlicher Aussteller in Erscheinung, hat aber in Zusammenarbeit mit der Textilmaschinengruppe die Decke des Ausstellungssaales mit den von ihr hergestellten **Schallschluckplatten** derart ausgestattet, daß der Lärm der laufenden Maschinen weitgehend gedämpft wird. Diese **Lärmschluckplatten** verhindern natürlich das Geräusch der laufenden Webstühle nicht, das nach wie vor existiert, hingegen wird der **Luftschall**, d. h. die **Resonanz** um volle 40% reduziert und die **Lautheit** von 45 000 Einheiten in einem Webereisaaal nimmt auf Grund genauer wissenschaftlicher Messungen um rund 18 000 Einheiten ab.

In nächster Zeit wird die Firma **C. Gartenmann & Cie. AG.** eine neue **Schallschluckplatte** unter der Bezeichnung „**Typ Textil**“ herstellen, mit welcher sie eine **Lärmabsorption** von bis zu 55% erzielt. Sie stellt ihre Produkte im eigenen Stand Nr. 2274, Halle VIII, in sehr anschaulicher Weise aus und demonstriert u. a. auch auf originelle Art die Wirkung ihrer Platten. Auch im **Textilsaal** selbst hat sie ihren eigenen Stand und erteilt dort alle wünschbaren näheren Auskünfte.

*

An allen Ständen wird dem Messebesucher ein einheitliches Signet auffallen, das aus dem Schweizerkreuz, einem Webschützen und einem Zahnrad besteht. Diese Marke weist auf die Vertrauenswürdigkeit der Erzeugnisse der kollektiv ausstellenden Firmen hin.

Die erste schweizerische Textilmaschinen-Messe erwartet die Besucher aus allen Gauen unseres Landes und aus allen Zweigen der Textilindustrie. Die Aussteller hoffen und erwarten aber auch Aufträge, die es ihnen ermöglichen werden, ihre zahlreiche Arbeiterschaft auch in der kommenden ungewissen Zeit beschäftigen zu können, um allen Verdienst und Brot zu sichern. Die rechtzeitige Erneuerung veralteter Betriebseinrichtungen wird dazu verhelfen.

* * *

Die Halle II, in welcher die Erzeugnisse der Textilindustrie ausgestellt sind, dürfte vermutlich das besondere Interesse der Dessinateure, Disponenten und Cr  ateurs erwecken.

Techniker und Betriebsleiter seien sodann noch auf die Ausstellungen der nachstehend erwähnten Firmen aufmerksam gemacht.

Brown Boveri an der Mustermesse in Basel. Die Ausstellung der AG. Brown Boveri & Cie., Baden, Stand Nr. 1342, Halle V wird Textilfachleuten zweifellos manche nützliche Anregung für Verbesserungen im eigenen Betrieb bieten.

Hier sei insbesondere auf die **Drehstrom-Nebenschluß-Kommutator-Motoren** kleiner Leistung hingewiesen, von denen verschiedene Gr   en und Ausführungen gezeigt werden. Ein tropfwassergesch  tzter Motor Typ PNa für 8,5 kW, 1850 - 750 U/min, versehen mit elektrischer B  rstensteuerung für Fernregulierung, wird in Verbindung mit einem Schnellparallel-Schaltapparat im Betrieb vorgeführt. Es ist jedermann Gelegenheit geboten, sich an Ort und Stelle von der schnellen, bequemen und zuverlässigen Regulierung dieser Motoren zu überzeugen. Motoren in gekapselter, au  engek  hlter Bauart, Typ PNUa, die in einigen Gr   en ausgestellt sind, eignen sich speziell für feuchte oder staubige Betriebe, wie Färbereien, Zementfabriken usw.

Die Neukonstruktion entspricht einem starken Bedürfnis nach einem rein elektrisch bequem und stufenlos regulierbaren Motor für unzählig kleine, in den verschiedenen Industrien benützte Arbeitsmaschinen mit geringem Kraftbedarf. Sie haben sich bereits sehr gut eingeführt und finden mit großem Erfolge Verwendung beim Antrieb von Zettelmaschinen, Färberei- und Stoffveredelungsmaschinen aller Art, Drehbänke, Schleifmaschinen, Druckerpressen, Gummimaschinen usw. Die Motoren werden für Leistungen von 0,75 kW an aufwärts und für Drehzahlregelbereiche von 1:2,5 bis 1:12 geliefert.

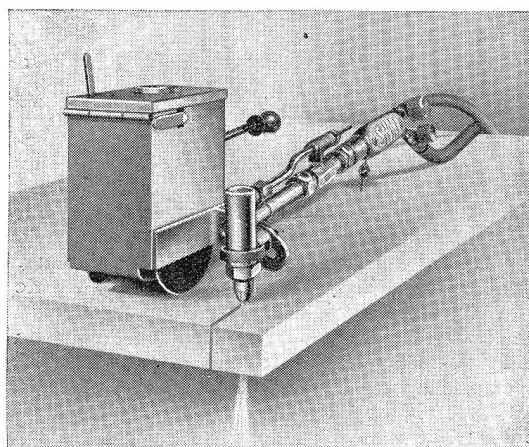
In der Halle III, Stand 811, begegnet man der Firma **AG. van BERKEL's Patent & Co., Zürich**. Der technische Leiter des Textil-Fabrikations-Betriebes wird, wenn er den Stand dieser Firma betrachtet, erkennen, daß sich ihm Möglichkeiten bieten, die Fabrikation straffer zu

  berwachen durch Verwendung entsprechender Spezialwaagen. Da gibt es solche für die Garnkontrolle, Materialprüfung, Laboratorien, Tarierung, Packung, Mischung usw.

Aber auch für Laden und Magazineinrichtungen finden sich geeignete Waagen. Aus der reichhaltigen Schau sei ein Bild aufgeführt:

Besonders beachtenswert ist die Tatsache, daß dieser Stand eindrucklich veranschaulicht, wie die ganze Produktion der Firma BERKEL auf höchste Vollendung und zweckmäßige Anpassung eingestellt ist. Interessant ist ferner die F  lle ausgeklügelter Spezialgeräte zu besichtigen, die an ihrem Platz unentbehrliche Dienste zu leisten imstande sind.

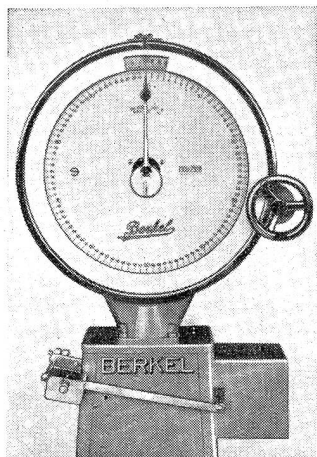
Die **Sauerstoff-Wasserstoff-Werke AG. Luzern (SWWL)** werden auch dieses Jahr ihre neuesten Autogenger  te am Stand Nr. 1611, Halle VI ausstellen und einen Auskunftsdienst über alle Fragen der autogenen Metallbearbeitung organisieren, sowie das Schweißen aller Metalle demonstrieren.



Halbautomatische autogene Schneidvorrichtung

Mittelpunkt der ausgestellten Autogenger  te bildet der Einhandbrenner SWWL 200, der in Industrie und Gewerbe so großen Anklang gefunden und sich als Autogenwerkzeug hervorragend bewährt hat. Dieser Brenner wird in verschiedenen Formen nach besonderen Ansprüchen der Industrie und des Handwerkes hergestellt. Der ovale, der Hand sich vollständig anschmiegende Griff und seine Ausführung in Aluminium erleichtern die Schwei  arbeit in starkem Maße. Schneideins  tze für dünne und dicke Materialien, ein Spezialzirkel, Ausklink- und Nietenabschneidd  sen vervollständigen das Werkzeug.

Der Kleinbrenner „Uno“ mit Einsätzen zum Schweißen der feinsten Bleche von Zink, Aluminium und Blei findet schon weite Verbreitung. Der dazu passende Schneideinsatz für dünne Bleche bis hinunter auf 1 mm und ein Spezialzirkel ergänzen ihn zu einem gesch  tzten Werkzeug. Es lohnt sich, am Stand der SWWL zu verweilen, um sich Aufschluß über die zweckmäßige Ausstattung von Groß- und Kleinbetrieben mit modernen Azetylen-Sauerstoffanlagen und -geräten geben zu lassen.



Elektro-optische BERKEL-Waage in Betrieb in einer Warenfabrik

Handelsnachrichten

Clearingverkehr der Schweiz mit dem Auslande. Im 28. Bericht des Bundesrates vom 9. März 1944 an die Bundesversammlung über die dem Ausland gegenüber getroffenen wirtschaftlichen Maßnahmen gibt die Behörde Auskunft über den Stand des Clearingverkehrs, der ja auch für die schweizerische Textilindustrie eine maßgebende Rolle spielt.

Was Deutschland anbetrifft, so wird hervorgehoben, daß in den abgelaufenen zehn Jahren die Auszahlungen an schweizerische Gläubiger den Betrag von rund 4460 Millionen erreicht hätten. Durch die Wiederaufnahme der Ausfuhr infolge des Abschlusses der neuen deutsch-schweizerischen Vereinbarung vom 24. März 1944, wird diese Summe rasch eine weitere Vergrößerung er-

fahren. Im Verkehr mit Frankreich ist der Clearingrückstand derart angewachsen, daß der Bundesrat nunmehr, zur Erleichterung der Einfuhr aus Frankreich, die Ausfuhr nach diesem Lande mit einer Prämie belasten mußte. Der Verkehr mit Dänemark wickelt sich in zufriedenstellender Weise ab, und im neuesten Abkommen konnte eine weitere gegenseitige Steigerung des Warenaustausches vorgesehen werden. Der Clearingstand mit der Slowakei ist für dieses Land günstig, was die Ausfuhr schweizerischer Erzeugnisse erleichtert. Der Bericht bemerkt allerdings, daß der Bezug verschiedener slowakischer Waren wegen zu hoher Preise auf Schwierigkeiten gestoßen sei, deren Ueberbrückung nur durch eine Inanspruchnahme der im Prämienfonds verfügbaren Mittel möglich wurde. Auch für die schweizerische Ausfuhr hätten sich nicht alle Erwartungen erfüllt, worüber die Textilindustrie besonders Bescheid weiß! Eine völlige Aenderung trat seit Herbst 1943 im Verkehr mit Italien ein. Die Einfuhr aus diesem Lande schmolz rasch zusammen und setzte sich im wesentlichen aus Waren zusammen, die schon früher beschafft und bezahlt worden waren, oder die für die Besetzungsbehörden kein besonderes Interesse boten. Die schweizerische Ausfuhr kam infolgedessen praktisch zum Stillstand. Im Verkehr mit Ungarn mußte auf eine Steigerung der ungarischen Lieferungen Bedacht genommen werden. Es ist dies durch Wiederaufnahme der ungarischen Getreidesendungen gelungen, und es konnte infolgedessen auch die schweizerische Ausfuhr nach Ungarn eine Förderung erfahren. Vom Waren- und Zahlungsverkehr mit Rumänien meldet der Bericht, daß dieser in angemessenem Rahmen aufrecht erhalten werden konnte. Dies trifft aber auf die schweizerische Textilindustrie nicht zu, da Rumänien die Erteilung von Einfuhrbewilligungen im Rahmen der vereinbarten Kontingente verweigert. Auch mit der Türkei stößt die Durchführung der getroffenen Abmachungen auf Hindernisse, da die gemäß Vereinbarung der Schweiz im Clearing zugestandene Aktivität erreicht ist und die türkischen Behörden infolgedessen keine Ausfuhrbewilligungen mehr erteilen. Der Verkehr mit diesem Lande kann in der Hauptsache nur noch auf dem Kompensationswege abgewickelt werden. Im Clearingstand mit Bulgarien endlich ist, entgegen den gehegten Erwartungen, keine Besserung eingetreten und es kommen noch Transportschwierigkeiten hinzu. Auch bei diesem Lande wird daher die Ausfuhr nur noch auf dem Wege von Privatkompensationen und unter gewissen Bedingungen zugelassen.

Wirtschaftsabkommen mit Deutschland. Nach langwierigen Unterhandlungen ist am 24. März 1944 zwischen einer schweizerischen und deutschen Delegation ein neues Wirtschaftsabkommen unterzeichnet worden, das bis zum 30. Juni Gültigkeit hat und den gegenseitigen Warenaustausch für das erste Halbjahr 1944 regelt.

In der neuen Vereinbarung sind die technischen Grundlagen für die Abwicklung des Transfers im wesentlichen unverändert beibehalten worden, was bedeutet, daß das System der Transfergarantie des Bundes aufrecht erhalten bleibt. Kontingente, innerhalb deren der Bund die Transfergarantie für schweizerische Warenlieferungen übernimmt, sind den zuständigen Behörden und Kontingentsverwaltungsstellen überwiesen worden; die letzteren und damit auch die Kontingentsverwaltungsstelle der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft, werden den beteiligten Ausfuhrfirmen die Kontingente für das erste Halbjahr 1944 zur Verfügung stellen. Was die Seiden-, Kunstseiden-, Zellwoll- und Baumwollgewebe anbetrifft, so sind noch Unterhandlungen mit einer deutschen Einkaufs-Delegation vorgesehen.

Wirtschaftsabkommen mit Schweden. Die Unterhandlungen mit einer schwedischen Delegation haben am 17. März 1944 in Bern zum Abschluß einer neuen Vereinbarung über den gegenseitigen schweizerisch-schwedischen Warenaustausch im laufenden Jahr geführt. Angesichts

der bedeutenden schwedischen Lieferungen in die Schweiz, wird voraussichtlich auch die Ausfuhr schweizerischer Textilerzeugnisse nach Schweden dem Vorjahr gegenüber eine Vergrößerung erfahren. Einer solchen Entwicklung stellen allerdings die von Schweden festgesetzten Höchstpreise gewisse Schwierigkeiten entgegen, doch ist es in den neuen Verhandlungen gelungen, wenigstens verschiedene Härten auszumerzen. Schweden steht aber auf dem Standpunkt, daß es Waren lieber in bedeutenden Mengen als zu hohen Preisen kaufen will! Ueber die neuen Höchstpreise sind die beteiligten Textilfirmen durch ihre Berufsverbände unterrichtet worden.

Regelung der Ausfuhr von Textilwaren nach Iran. Im Anschluß an die Ausführungen in der Märznummer der „Mitteilungen über Textilindustrie“ ist zu melden, daß die Unterhandlungen zwischen der Handelsabteilung des Eidg. Volkswirtschafts-Departements und der Schweizerischen Nationalbank einerseits und den an der Ausfuhr nach Iran beteiligten Berufsverbänden unter Leitung des Vorortes andererseits nunmehr zu einer Regelung geführt haben, die in den nächsten Tagen in Kraft treten wird. Dabei wird für die Ausfuhr von Textilwaren nach Iran vom 1. März 1944 an unter gewissen Bedingungen ein monatliches Kontingent von 2,5 Millionen Franken eröffnet, wobei das bereits bestehende monatliche Dollarübernahmekontingent von Fr. 250 000.—, das auch noch erhöht werden soll, nicht berührt wird. Für diese zusätzliche Ausfuhr übernimmt der Bund die Gewährleistung bis zu 75% des Rechnungswertes, während die verbleibenden 25% als „Selbstbehalt“ von der Ausfuhrfirma gestundet werden müssen. Die unter die neue Ordnung fallenden Geschäfte dürfen nur noch in USA-Dollars getätigt werden. Für die Einzelheiten sei auf die Veröffentlichung in der Presse und auf die Anweisungen der Behörden und Berufsverbände verwiesen. So hat die Handelsabteilung im Schweiz. Handelsamtsblatt vom 3. April unter der Ueberschrift „Ausfuhr nach Iran, Irak und Arabien“ die wichtigsten Bestimmungen des Abkommens veröffentlicht und mitgeteilt, daß, soweit es sich um Gewebe handelt, die Gesuche um Erteilung von Kontingentszertifikaten, gleichzeitig mit den Ausfuhrgesuchen, den zuständigen Fachverbänden (Zürcherische Seidenindustrie-Gesellschaft, Verband Schweiz. Garnhändler- und Gewebe-Exporteure, St. Gallen, Schweiz. Spinner-, Zwirner- und Weber-Verein, Zürich) einzureichen seien. Die Geschäftsstellen dieser Verbände werden den beteiligten Firmen noch nähere Aufschlüsse übermitteln.

Verband der Seidenstoff- und Samtfabrikanten Deutschlands. Die Geschäftsleitung des Verbandes der Seidenstoff- und Samtfabrikanten Deutschlands in Krefeld teilt mit, daß durch Anordnung des Leiters der Wirtschaftsgruppe der Textilindustrie, nunmehr ab 1. April 1944 auch für den Bereich der Seiden- und Samtindustrie die Einführung der Einheitsbedingung der deutschen Textilindustrie verfügt worden sei. In den andern Zweigen der deutschen Textilindustrie ist die sog. Einheitskondition schon viel früher verwirklicht worden. Damit treten, vom 1. April 1944 an die Zahlungs- und Lieferungsbedingungen des Verbandes der Seidenstoff-Fabrikanten Deutschlands, die seit einigen Jahrzehnten den Verkehr in Seiden, Kunstseiden-, Zellwoll- und Samtgeweben des Deutschen Reiches geregelt hatten, außer Kraft.

Als wesentliche Neuerung ist die Aenderung von Zahlungsziel und Skonto zu nennen. Bei Barzahlung innerhalb von zehn Tagen nach Rechnungsdatum, wird ein Skonto (Eil-Skonto) von 3% bewilligt. Bei Rechnungen vom 1. bis 15. des Monats und Zahlung am 15. des nächsten Monats stellt sich der Skonto auf 2%; Zahlung am 15. des übernächsten Monats erfolgt netto Kassa.

Für die Kleiderstoffe sind noch verschiedene Zusatzbestimmungen getroffen worden, die sich u. a. auf die Verpflichtung des Käufers beziehen, bei Vertragsabschluß die erforderlichen Anweisungen über Farbe, Breite, Qualität und ähnliche Verhältnisse zu erteilen; allenfalls steht

dem Verkäufer das Recht der Selbsteinteilung zu. Auswahl- und Ansichtsendungen gelten als angenommen, wenn sie nicht innerhalb von zehn Tagen des Eintreffens beim Käufer an gerechnet, gebührenfrei zurückgesandt werden. Musteraufmachungen werden zum Selbstkostenpreis berechnet. Bei allen Lieferungen ab auswärtigem Lager wird ein Zuschlag von 1 1/2 % vom Bruttofakturenwert erhoben. Durch Uebergabe von Kundenwechseln erklärt der Käufer, daß die in Zahlung gegebenen Wechsel tatsächlich aus seinen Warengeschäften mit dem Bezogenen oder demjenigen herrühren, von dem er sie erhalten hat.

Ungarn — Produktionsregelung für die Textilindustrie. Angesichts des Ausfallens der Einfuhr aus Italien und anderen Ländern nach Ungarn, hat die ungarische Regierung bei der Festsetzung des Fabrikationsplanes für

Textilien im Jahr 1944 neue Bestimmungen getroffen. Sie hat sich dabei vom Gesichtspunkte leiten lassen, daß die aus den spärlichen Rohstoffen erzeugten Artikel, vor allem den auf sie am meisten angewiesenen Verbraucherschichten zuzuführen sind. Zu diesen gehören die landwirtschaftliche Bevölkerung, die industrielle Arbeiterschaft und die Kleinbeamten, die alle nicht über Vorräte verfügen und auch nicht in der Lage sind, die zu hohen Preisen eingeführte ausländische Ware zu kaufen. In Berücksichtigung dieser Gesichtspunkte dürfen in der ungarischen Kunstseiden- und Zellwollweberei nur noch Crêpe de Chine, Gewebe für Wäschszwecke, Kleiderstoffe und Futterstoffe hergestellt werden; die Anfertigung von z. B. Krawatten- und Schirmstoffen wäre demnach untersagt. Ähnliche Beschränkungen sind auch für die Baumwoll-, Flachs- und Wirkwarenindustrie angeordnet worden.

Industrielle Nachrichten

Schweiz — Notwendige Betriebserneuerung der Textilindustrie. Gegen den „ungerechtfertigten Vorwurf“, die schweizerische Textilindustrie sei „betriebstechnisch notorisch rückständig“, wehrt sich jemand im Februarheft. Offenbar gehört er der Seiden- und Kunstseidenweberei an. Ist es nicht auffällig, daß nur aus diesem Industriezweig gegen die Äußerung des zürcherischen Regierungsrates Henggeler protestiert wird? Sollte Stillschweigen hier mit Einverständnis gedeutet werden? Es ist kaum anzunehmen, daß der Direktor der Volkswirtschaft den Ausspruch in voller Öffentlichkeit getan hätte, wenn er nicht genau über die Verhältnisse Bescheid wüßte, und zwar nicht nur über jene der zürcherischen Industrie.

Im Zusammenhang damit mag die Äußerung eines glarnerischen Baumwollindustriellen von Interesse sein. Bei der Einzelberatung über Steuerzuschläge im Landrat, wobei der Absicht der Regierung, die Meliorations-schuld schon in fünf statt in zehn Jahren zu amortisieren, Opposition erwuchs, äußerte sich Herr D. J. nny-Squeder dazu wie folgt: Die Steuerbelastung ist ohnehin hoch und lastet auf den Schultern von wenigen. Auf die wenigen Industrien, aus denen die Bevölkerung seit Jahrzehnten lebt, wird der Hauptteil der Steuern abgewälzt. Natürlich ist der Boden heute wertvoll; aber man sollte die Industrie auch nicht ganz vernachlässigen. Würde sie ihre Einrichtungen modernisieren, was sehr dringend wäre, so könnte sie viel weniger Steuern leisten. Für ein paar Millionen kann man die Calico-Webereien kaufen, wenn man will und glaubt, man müsse auf sie keine Rücksicht nehmen...

Hierin wird also von berufener Seite offen zugegeben, daß die glarnerische Baumwollweberei (und wohl auch die Spinnerei) — von rühmlichen Ausnahmen abgesehen — eine Erneuerung ihrer Maschinen dringend nötig habe. Ob die Mittel dazu fehlen, wissen wir nicht, wenn der Staat aber auf den hohen Steuern beharrt, dann muß eben der Kredit für Arbeitsbeschaffung in Anspruch genommen werden, wie anderwärts auch. Die Modernisierung der Fabriken sollte jetzt in Angriff genommen werden und nicht erst in der Nachkriegszeit. Daß dann ein scharfer Konkurrenzkampf, namentlich um die ausländischen Märkte einsetzen wird, ist fraglos und nur Unternehmen, welche maschinell auf der Höhe der Zeit stehen, werden gewinnbringend arbeiten. Mit einer großzügigen Modernisierung der Betriebe Hand in Hand geht, darauf möchten wir nur nebenbei hinweisen, die Abstoßung großer Mengen Altmaterial, bzw. Schrott. Der weitläufige Prozeß der Schrottverarbeitung verschaffte den Stahl- und Walzwerken während des letzten Jahres volle Beschäftigung. Der Bedarf des Eisenhandels, der Bauwirtschaft und der Maschinenindustrie konnte aber trotzdem nur zum Teil gedeckt werden, weil die Produktion der Walzwerke wesentlich geringer war als bei der frühern Verarbeitung ausländischen Rohstahls. Seit

einigen Monaten nehmen die Aufträge der einheimischen Maschinenindustrie ab, es gehört darum in den Rahmen der Arbeitsbeschaffung, den Maschinenpark und die Triebwerke unserer Textilfabriken zu modernisieren und gleichzeitig dadurch der Maschinenindustrie das dringend erforderliche Rohmaterial in Form von altem Guß- und Schmiedeeisen, Bronze usw. zuzuführen. In der heutigen Zeit der Materialknappheit spielt die Altmaterialbeschaffung eine große Rolle, und darum wird auch den Wasserkwerkbessitzern die Erneuerung bzw. Leistungsverbesserung ihrer Turbinen von fachmännischer Seite nahe gelegt.

H...r

Schweiz — Die Bombardierung von Schaffhausen am Vormittag des 1. April, durch welche 37 Menschen das Leben verloren haben und unersetzliche Kultur- und Kunstschatze ein Raub der Flammen geworden sind, hat nach den Berichten der Tagespresse auch einige Betriebe der Textilindustrie schwer beschädigt. Eine der ersten Bomben traf die bekannte Schweizerische Bindfadenfabrik Schaffhausen. Die Kammgarnspinnerei ist durch Brandbomben schwer betroffen und durch die Wasserschäden betriebsunfähig geworden. Sie wird vorerst den größten Teil ihrer Belegschaft von 300 Arbeitern mit Aufräumarbeiten weiterbeschäftigen. Schwieriger liegen die Verhältnisse bei der Tuchfabrik, deren erst im vergangenen Jahre mit einem Kostenaufwand von 1,5 Millionen Franken erstellter Neubau ausgebrannt, die Wollvorräte vernichtet und zahlreiche schwer zu ersetzende Spinnmaschinen zerstört sind. Während einiger Zeit werden etwa 40 Arbeiter und Arbeiterinnen mit Räumungsarbeiten beschäftigt werden können.

Frankreich — Rohstoffmangel in der Textilindustrie. In der französischen Textilindustrie, besonders in den Spinnereien, macht sich der Mangel an Rohmaterialien immer stärker geltend. Alle Betriebe mußten die Arbeit stark einschränken. Manche Fabriken konnten in den letzten Wochen nur noch zu 15 bis 18% der normalen Beschäftigung arbeiten. Die Industrie erwartet seit langem weitere Rohmaterial-Zuteilungen, um die Arbeit nicht noch mehr einschränken zu müssen. Der Mangel an Transportmöglichkeiten wirkt sich für die Industrie sehr nachteilig aus.

Frankreich — Entwicklung der Flachsverarbeitung. Es ist noch nicht lange her, daß Frankreich seinen Leinenbedarf aus eigener Erzeugung decken konnte. Unter dem Druck des Weltmarktes war jedoch der Anbau und die Verarbeitung von Flachs immer mehr zurückgegangen. Mitte der dreißiger Jahre waren nur noch 104 Schwingereien auf industrieller Basis, die während der ganzen Saison arbeiteten und einige lediglich während der Win-

termonate arbeitende Kleinbetriebe vorhanden. Heute zählt man 292 industrielle Flachsschwingereien; davon entfallen auf das Département du Nord 109 Betriebe, und auf die Bretagne 91 Betriebe. Die Erzeugung, die 1931 etwa 45 000 q Fasermasse und 20 000 q Werg betrug, belief sich 1939 auf 60 000 q Faser und etwa 30 000 q Werg. Man rechnet damit, daß die Ernte 1943 einen Ertrag von etwa 80 000 q Fasermasse und 40 000 q Werg ergeben hat. 1944 ist mit einer noch größeren Ernte zu rechnen, da die Anbaufläche für Flachs in diesem Jahre 60 000 ha erreichen soll gegenüber 50 000 ha im Vorjahre.

Vereinigte Staaten — Uebergang zu synthetischen Nähgarnen. Die Textilindustrie rechnet mit der dauernden Eroberung eines Großteils des Nähgarnmarktes durch

Kunstfasern, insbesondere Nylon. Hierdurch sollen sowohl Nähseide als Leinengarn auf die Dauer weitgehend verdrängt werden können. Nylon-Nähseide soll sich besonders gut eignen und eine außerordentlich hohe Zerreißfestigkeit besitzen. Außerdem ist das Material mottensicher und kann nur im Umfang von 7,25% Feuchtigkeit absorbieren. Seine einzige Schwierigkeit liegt in der geringen Färbbarkeit, jedoch versucht man diesen Mangel chemisch zu überwinden. Zu den sonstigen neuen synthetischen Nähgarnen gehören Fortisan, hergestellt von der Celanese Corporation; Vynion von der American Fisco Corporation; das Protein-Kunstgarn Aralac, ein Kunstharzgarn der Dow Chemical Co., genannt Saran, und schließlich ein Nähgarn aus Zellglas, das von der Owens Corning Fiberglass Corporation hergestellt wird.

Rohstoffe

Die Rohseidenindustrie in Japan

Die japanische Rohseidenindustrie ist in den letzten Jahren stark reorganisiert worden, wobei der Großteil der Seidenspinnereien in der „Japan Raw Silk Manufacturing Company“ zusammengefaßt wurde. Große Veränderungen haben sich dadurch auch in der Produktion ergeben, hingegen blieben immer noch einige andere Probleme erneuerungsbedürftig. Eines der Wichtigsten darunter ist die Frage der „Japan Raw Silk Control Company“, ferner die Wiederherstellung des Verteilungssystems, und das der Handspinner.

Die Gründung der Japan Raw Silk Manufacturing Company hat die gesamte Rohseidenindustrie in Japan umgestaltet und sie in eine Kriegswirtschaft verwandelt, welche von der Vorkriegsform, wo das Ausfuhrgeschäft den Hauptpunkt bildete, stark abweicht, indem das inländische Geschäft heute ihren wichtigsten Faktor darstellt.

Im Rahmen des Nationalen Reorganisationsplanes wurde die Gesellschaft beauftragt, die Produktion von Rohseide durch straffte Zentralisation zu erhöhen. Die gegenwärtige Lage verlangt denn auch von der Rohseidenindustrie, alle ihre Bemühungen in diesem Sinne zu konzentrieren, nicht aber die Kontrolle über die Produktion zu verschärfen, welche während der jetzigen Zeit auf der Seite gelassen werden kann.

Die Japan Raw Silk Manufacturing Company und die Japan Raw Silk Control Company sind ganz auf einander angewiesen, wie dies auch aus der Tatsache hervorgeht, daß der Vizepräsident der erstern als Vorsitzender des Ausschusses der andern Gesellschaft figuriert. Es überrascht daher nicht, daß die Verschmelzung der beiden Gesellschaften in gewissen Kreisen vorgeschlagen worden ist.

Eine Verbesserung des Rohseiden-Verteilungssystems scheint gegenwärtig offiziell in Erwägung gezogen worden zu sein. In diesem Zusammenhang wurde vorgeschlagen, das Rohseiden-Kommissionsgeschäft der Japan Raw Silk Control Company zu übertragen, so daß diese letztere Geschäfte durch ihre Unterabteilungen in Yokohama oder Kobe direkt tätigen könnte.

Das Rohseiden-Kommissionsgeschäft in Yokohama ist alt-ehrwürdig und geht auf die Zeit vor der Meiji-Periode (Periode der „Glänzenden Regierung“, seit 1867) zurück, als Japan begann, Seide auszuführen (1853 gingen die japanischen Häfen auf, 1859 kamen die ersten japanischen Seiden nach London). Seither hat es sich einer ständigen Prosperität erfreut, da ja die Ausfuhr sich ebenfalls fortwährend entwickelte. Schon seit Jahren hatte Yokohama einen großen Einfluß auf den ganzen Rohseidenhandel, indem es im Zentrum der Geschäfte zwischen Rohseidenspinner und Exporteur stand, und die Kommissionshäuser hatten als finanzielle Unterstützer der Seidenspinner eine gute Kontrolle über deren Abschlüsse. In den letzten Jahren ist jedoch ihre Macht

stark geschwunden im Zusammenhang mit ihrer schwächern finanziellen Lage, ganz im Gegensatz zu einer größeren finanziellen Unabhängigkeit der Spinner, die von den Kommissionshäusern keine Unterstützung mehr benötigten. Die gänzliche Unterbindung der Exportgeschäfte infolge der Kriegsentwicklung hat nun die Kommissionshäuser zum größten Teil jeglicher Geschäftsmöglichkeiten beraubt. Sie haben entweder das Geschäft ganz aufgegeben oder versucht, sich durch Transaktionen auf dem Inlandmarkt durchzuschlagen. Gegenwärtig sollen rund 50 solcher Kommissionshäuser in Yokohama und Kobe tätig sein.

Basierend auf den am 25. September 1943 vorliegenden Zahlen ist eine offizielle Schätzung der Sommer- und Herbsternste ausgegeben worden mit 23 979 130 Kwamme (ca. 90 Millionen Kilogramm Kokons), was im Vergleich zum letztjährigen Resultat einen Rückschlag von 1 101 314 Kwamme (ca. 4 Millionen kg) bedeutet, oder 4,4%. Die kleinere Ernte war nicht zu vermeiden durch die Umstellung der Maulbeerpflanzungen auf andere Kulturen. Fröste und Stürme haben ebenfalls sehr nachteilig auf die Maulbeerkulturen eingewirkt, was eine Einschränkung der Aufzuchten bedingte. Die oben genannte Schätzung der Sommer- und Herbsternste macht mit der Frühlingsernte zusammen eine Totalernte pro 1943 aus von 53 000 000 Kwamm (ca. 199 Millionen kg Kokons) und liegt somit um rund 10 000 000 Kwamme (ca. 37½ Millionen kg) unter der Schätzung von Anfang 1943.

Die kleinere Kokonernte bedingt eine strengere Kontrolle der Rohseidenverteilung. Dies ist unbedingt notwendig, um den größeren Anforderungen für Militärzwecke und auch dem notwendigsten privaten Verbrauch gerecht zu werden. Produktion und Verbrauch der Rohseide werden bereits kontrolliert. Deren Verteilungsart wird ebenfalls in Zukunft vereinfacht und straffer organisiert werden als wichtiges Glied in der Kette der industriellen Kontrolle, womit eine bereits seit letzten Herbst schwebende Frage gelöst werden wird. Es ist unbedingt dringend, ein neues Verteilungssystem festzusetzen.

Rohseide ist ein sehr wichtiges Kriegsmaterial und wird ein Hauptexporterzeugnis für die südlichen Gebiete werden. Unter diesen Gesichtspunkten muß die Produktion erhöht werden. Aus diesem Grunde werden verschiedene Anstrengungen gemacht, um die Versorgung mit Maulbeerlaub und Arbeitskräften sicher zu stellen. Es stellt sich auch die Frage, ob die Preise für Seidenkokons aus diesem Grunde nicht weiter erhöht werden sollten. Kürzlich wurden die Grundpreise durch die Regierung heraufgesetzt, aber die allgemeine Meinung aus Kreisen der Seidenindustrie ist, daß sie immer noch nicht hoch genug sind, um die Aufzucht von Seidenraupen so günstig zu stellen wie andere Kulturen.

Die Kultur der Eria-Seide ist ein interessantes Studienproblem, und Versuche damit werden in verschiedenen Seidenbau treibenden Ländern angestellt. Die japanischen Regierungsstellen widmen derselben ebenfalls ihr vollstes Interesse, haben sich jedoch, wie berichtet wird, entschlossen, keine bestimmten Anordnungen zu treffen, um ihre Ausbreitung unter den Bauern zu fördern, sondern ein weiteres Jahr zu warten und die Resultate der im Gange befindlichen Untersuchungen abzuwarten, bevor eine endgültige Stellungnahme dazu genommen werden soll. Der Hauptgrund dieses Entschlusses soll darin liegen, daß der Rizinusbaum, von dessen Blättern sich die Eria-Seidenraupe nährt, vorläufig nur für militärische Zwecke Verwendung finden darf, und daß eine Ersatzpflanze bis jetzt in Japan noch nicht genügend aufgezogen werden konnte. Im vergangenen Jahre (1943) wurde die Eria-Seidenraupe versuchsweise in 35 Distrikten Japans aufgezogen und man glaubt, daß eine allgemeine Aufzucht dieser Seidenraupenart sehr leicht möglich ist, sofern sie durch die Regierung wirksam gefördert wird. Es scheint sich um eine sehr einfache Art der Aufzucht und auch der Faden-gewinnung vom Kokon zu handeln.

Flachs, die Faserpflanze Lettlands. Es gibt wohl kaum ein Land in Europa, das, gemessen an seinem Gebietsumfang und den ihm zur Verfügung stehenden Arbeitskräften soviel Flachs anbaut, wie es Lettland tut. Litauen hat zwar auch eine bedeutende Flachs-anbaufläche, jedoch steht der litauische Flachs qualitativ hinter dem Lettländer weit zurück. Insgesamt wurden in dem rund 65 000 Quadratkilometer großen Lettland vor Ausbruch des gegenwärtigen Krieges jährlich rund 68 000 ha mit Flachs bebaut und ein Ertrag von annähernd 20 000 t Flachs erzielt. Manche Kreise Lettlands bestellten bis zu 12% ihrer Ackerfläche mit Flachs. Die Verarbeitung des geernteten Produktes geschieht zum größten Teil noch durch den Anbauer selbst. 95% des lettischen Flachses werden von den Bauern geröstet, gebrochen und geschwungen. Da der Flachs-anbau in Lettland seit langer Zeit betrieben wird, hat sich die Kenntnis dieser Arbeiten von Generation zu Generation vererbt. Von den rund 20 000 t Flachs, die vor 1939 im Durchschnitt jährlich in Lettland produziert wurden, verblieb annähernd ein Viertel beim Produzenten zum Selbstverbrauch. Der weitaus größere Teil der Ernte ging und geht heute noch an das 1919 vom lettischen Staat gegründete Flachs-monopol, das allein zum Ankauf der Ernte berechtigt ist und über Lagerräume verfügt, die für 10 000 t ausgearbeitete Flachsfasern ausreichen. Ein Viertel der vom Monopol aufgekauften Menge wurde in normalen Zeiten an die einheimische Industrie zur Verarbeitung weitergeleitet, drei Viertel wurden exportiert und machten etwa 10% des lettischen Gesamtexportwesens aus. Von den im Lande verarbeiteten Flachsfasern gingen aber als Fertigerzeugnisse gleichfalls 50% als Ausfuhr-gut den Weg ins Ausland. Die ausgezeichnete Qualität lettischen Flachses beruht auf der sorgfältigen Prüfung der Fasern, bevor sie in die Hände der verarbeitenden Betriebe ge-

langen. Dreimal muß jedes Flachs-bund geprüft werden, bevor die Entscheidung fällt, ob es die Rigaer Standard-qualität besitzt.

Australien — Absatz-Planung für Wolle. Der frühere Generalsekretär des Internationalen Wollsekretariates in London hat auf amtliche Veranlassung einen umfassenden Plan zur Werbung für australische Wolle und die Erschließung neuer Märkte ausgearbeitet. Um dem Wettbewerb der synthetischen Faser zu begegnen, soll nach dem Projekt mit staatlicher Unterstützung in Sydney ein australisches Institut für Wollforschung in Verbindung mit einem Textillaboratorium errichtet werden. Die beiden Einrichtungen sind dazu bestimmt, die Verhältnisse am Weltwollmarkt zu studieren und auf technischem Gebiet Verbesserungen für alle Zweige der Wollverarbeitung auszuarbeiten. Gleichzeitig soll das Wollforschungsinstitut Träger einer umfassenden Propaganda im In- und Auslande für die Weiterentwicklung der Wollabsatzmärkte werden. Die Kosten für die geplante Gesamtaktion stellen sich für den Staat auf jährlich eine Million australische Pfund, wozu das Gutachten ausführt, daß dieser Aufwand gering sei, im Vergleich zu den Verlusten, die gegenwärtig der australischen Wollerzeugung durch die preisdrückende Konkurrenz synthetischer Fasern im Ausmaß von schätzungsweise fünf Millionen australischen Pfund jährlich entstünden.

Uebersee-Rohstoffmärkte. Wolle. — In dem am 30. September 1943 beendeten Wolljahr 1942/43 wurden von den beiden La Plata-Staaten insgesamt nur 265 085 (323 337) Ballen Wolle zu je 400 kg zur Ausfuhr gebracht, was einen Rückgang um 22% und gegenüber 1940/41 sogar einen solchen um 56% bedeutet. Von diesen Totalverschiffungen entfielen auf Argentinien 166 755 (i. V. 253 237) Ballen und auf Uruguay 98 330 (i. V. 70 100) Ballen. Von der argentinischen Ausfuhr gingen 132 500 (225 550) Ballen nach den USA., 15 325 (7250) Ballen nach Schweden und 7950 (4600) Ballen nach Brasilien. Großbritannien, vor dem Kriege ein Hauptkäufer argentinischer Wolle, nahm nur 2485 Ballen auf. Die neue argentinische Wollschur wird auf rund 550 000 Ballen geschätzt, gegen 584 390 Ballen im Vorjahr. Die Schur ist also wiederum sehr groß, während die Absatzaussichten nach wie vor schlecht sind. Angesichts der niedrigen Verschiffungen im abgelaufenen Wolljahr kommt zu der neuen Schur ein erheblicher Uebertrag aus dem Vorjahr hinzu, der mit 430 900 Ballen angegeben wird. Angesichts dieser Situation wird der Wollmarkt schon seit langem gestützt und die Züchter erhalten Vorschüsse von 70 bis 90% der festgesetzten Grundpreise.

Die gegenwärtige Wollschur in Neusüd-wales (Australien) ist besser als seit einigen Jahren. In der laufenden Saison stehen ungefähr 1,4 Millionen Ballen, d. h. ungefähr 9% mehr als im Vorjahr, zur Verfügung. Da aber aus Transportgründen ein erheblicher Teil der in Neusüd-wales gewonnenen Wolle in anderen Staaten erfaßt wird, so wird die Gesamterzeugung von Neusüd-wales auf 1,7 Millionen Ballen veranschlagt.

Spinnerei-Weberei

Elektrische Antriebe für Tuchfabriken

Waschen, Färben, Spinnen, Weben und Veredeln sind einige Hauptvorgänge des ausgedehnten Prozesses, durch den Tuchfabriken aus Rohwolle eine hundertfältige Auswahl von Kleiderstoffen und Wolldecken herstellen. Jeder der unzähligen Maschinen ist eine bestimmte Aufgabe innerhalb dieser intensiven, mechanischen Bearbeitung und chemischen Behandlung der Wolle zugewiesen. Ent-

sprechend den verschiedenen Zwecken weichen auch Bauart und Arbeitsweise der Maschinen in hohem Maße voneinander ab.

Für die Qualität der erzeugten Stoffe und für die Produktion der Anlage ist außer einer zweckmäßigen Bauart der Arbeitsmaschinen selbst die Antriebsweise von größter Bedeutung. Nichts scheint einfacher als an

der Decke der Arbeitssäle durch je einen großen Motor angetriebene Transmissionswellen anzuordnen und die reihenweise aufgestellten Maschinen von dort aus durch Riemen anzutreiben. Die Anforderungen an den Antrieb sind aber in einer Tuchfabrik angesichts der Mannigfaltigkeit der Maschinen derart voneinander verschieden, daß dieses Antriebssystem keinesfalls zu befriedigen vermag. Wie sollte z. B. beim automatischen Krempelsatz mit Transmissionsantrieb ein Zerreißen oder Stauen des Faserbandes vermieden werden? Oder wie wollte man die Stoffgeschwindigkeit großer Spannrahmen regulieren und alle Hilfsantriebe für Breitenverstellung und Ventilatoren antreiben und steuern? Die Produktion der Webstühle bleibt wegen der stark schwankenden Transmissionsdrehzahl beträchtlich zurück. Damit ist schon genügend auf die dem Betriebsmann ja wohl bekannten Mängel des Transmissionsantriebes und die damit verbundenen Erschwerungen und Störungen hingewiesen.

Diesem Antriebssystem ist der elektrische Einzelantrieb, der im Gegensatz dazu außerordentlich anpassungsfähig ist, weit überlegen. Die dadurch gebotenen Vorteile lassen sich allerdings nur dann voll ausnützen, wenn die Mittel der Elektrotechnik in jedem Fall richtig verwendet und Motor wie Steuergeräte der besonderen Maschine entsprechend gewählt sind.

Brown Boveri Einzelantriebe zeichnen sich dadurch aus, daß die Motoren in Bauform und Schutzart den Bedürfnissen jeder Maschine angepaßt werden. Die Maschine wird nach Bedarf sanft, wie z. B. bei der Rauhmachine und der Ringspinnmaschine, oder plötzlich, wie beim Webstuhl, auf ihre Betriebsdrehzahl gebracht. Auf einfache Bedienung ist durchwegs großer Wert gelegt. Diese beschränkt sich meistens auf die Befähigung von Druckknöpfen. Der Arbeiter kann so seine ganze Aufmerksamkeit dem Vorgang auf der Maschine widmen. Er hat mehr Arbeitsfreude und leistet mehr, weil seine Maschine flotter läuft als beim Transmissionsbetrieb.

Von automatischen Steuerungen ist weitgehend Gebrauch gemacht, wofür als Beispiel der Antrieb von Färbeapparaten mit Reversierbetrieb erwähnt sei. Die Drehrichtung des Motors wird durch einen Zeitschalter selbsttätig in beliebig wählbaren Zeitabständen umgesteuert. Ein einziger Zeitschalter kann auch mehrere Färbeapparate steuern und zwar so, daß die einzelnen Apparate zur Vermeidung größerer Stromstöße nicht gleichzeitig, sondern nacheinander umgeschaltet werden. Motorschutzschalter verhüten Ueberlastungen und damit Schäden an Maschinen und Motoren. Die Betriebssicherheit wird erhöht. Für Maschinen, deren Arbeitsgeschwindigkeit dem jeweiligen Vorgang, der Stoffbeschaffenheit oder dem gewünschten Effekt angepaßt werden muß, steht der regulierbare Dreiphasen-Nebenschluß-Kommutatormotor in bewährter Bauart zur Verfügung. In Verbindung mit dem automatischen Spinnregler (in allen wichtigeren Staaten patentiert) erlaubt er auf der Streichgarn-Ringspinnmaschine mit gleichbleibendem Fadenzug zu spinnen und die Produktion wesentlich zu erhöhen. Bei Kalandern ist das kräftige Anzugsmoment des Motors besonders geschätzt.

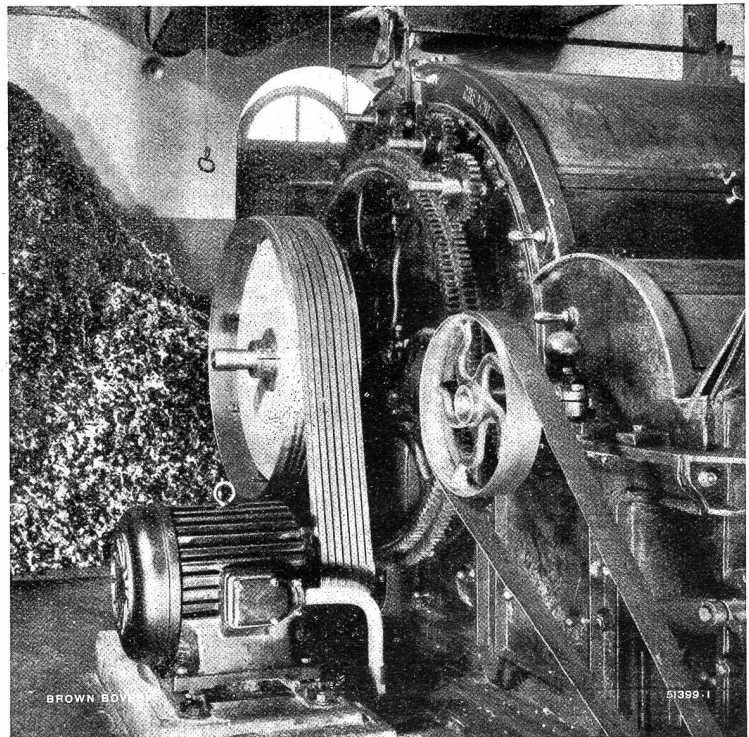
Dies sind nur wenige Beispiele der gebotenen Verbesserungen. Die Erfahrungen von Tuchfabriken, welche ihren Betrieb umstellten und mit Brown Boveri Einzelantrieben ausrüsteten, sind ausgezeichnet und haben die Erwartungen noch übertroffen. Die Produktion ließ sich bei sparsamem Energieverbrauch ganz wesentlich steigern. Die nachfolgenden Bilder stellen nicht eine vollständige Zusammenstellung der vielen ausgeführten, interessanten Anwendungen des Einzelantriebes, sondern bloß eine Auswahl dar. Sie sprechen aber für sich. Zweifellos werden Unternehmen dieser Art künftig mehr als bisher bestrebt sein, der großen Vorteile solcher Antriebe teilhaftig zu werden und dadurch die Anlagen bestmöglich auszunützen.

H. Wildhaber, Dipl. Ing., Baden

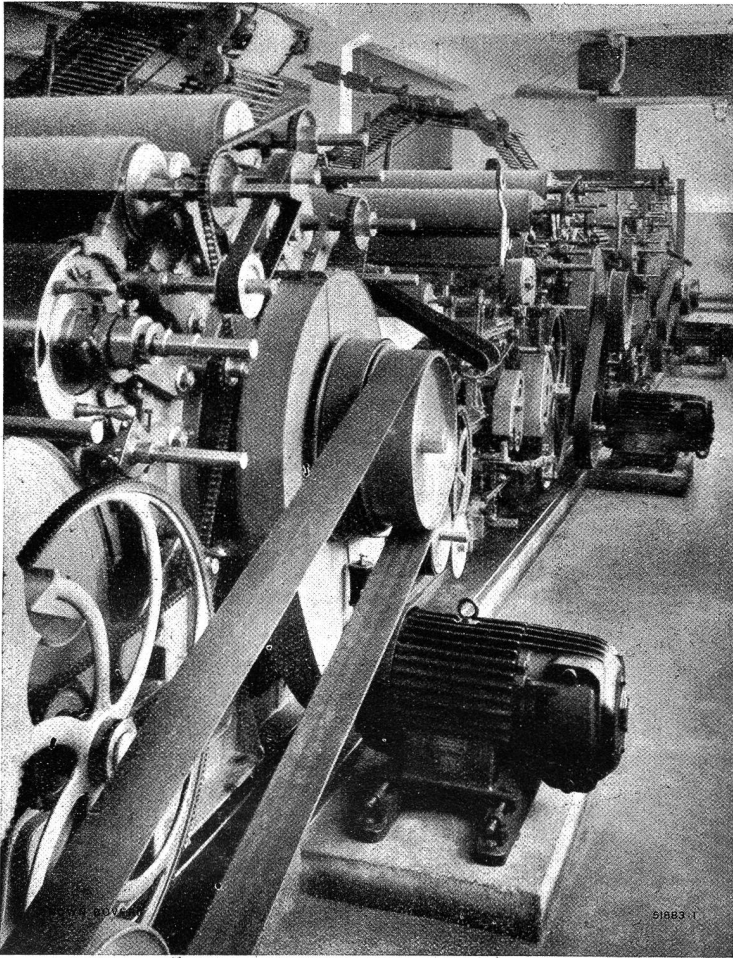
Anlaßschaltungen für Reiß- und Mischwölfe

Die Antriebsmotoren der schweranlaufenden Reißwölfe müssen nicht nur im Betrieb, sondern auch während des langen Anlaufes vor schädlicher Erwärmung geschützt sein. Zweistufige Motorschutzschalter für Schweranlauf enthalten verschiedene Auslöser für den Anlauf- und für den Betriebsstrom. Auf diese Weise wird gleichzeitig auch der Wolf selbst vor Ueberlastung durch übermäßige Materialaufgabe geschützt und das Ausbrechen der Reißzähne vermieden.

Zweistufige Anlaßschalter sind auch empfehlenswert zur Erzielung eines sanften Anlaufes von Misch- und Krempelwölfen.



Krempelwolf mit unter Last anlaufendem Antriebsmotor und Keilriemen



Krempelsatzantrieb in Gleichlaufschaltung, Ketten- oder Keilriementriebe erlauben gedrängte Anordnung

Mehrmotorenantrieb für Krempelsätze

Bei automatischen Krempelsätzen mit Faserbandübertragung von einer Maschine zur anderen bietet der elektrische Einzelantrieb den besonderen Vorteil, daß die Krempel eines Satzes genau miteinander angelassen, während des Betriebes im Gleichlauf gehalten und auch gleichzeitig stillgesetzt werden können. Ein Stauen oder Zerreißen des Faserlaufes, damit verbundene Betriebsstörungen und Änderungen der Garn-Nummer sind vermieden.

Mit einem einzigen Druckknopf werden die Krempel des Satzes angelassen, mit einem zweiten stillgesetzt.

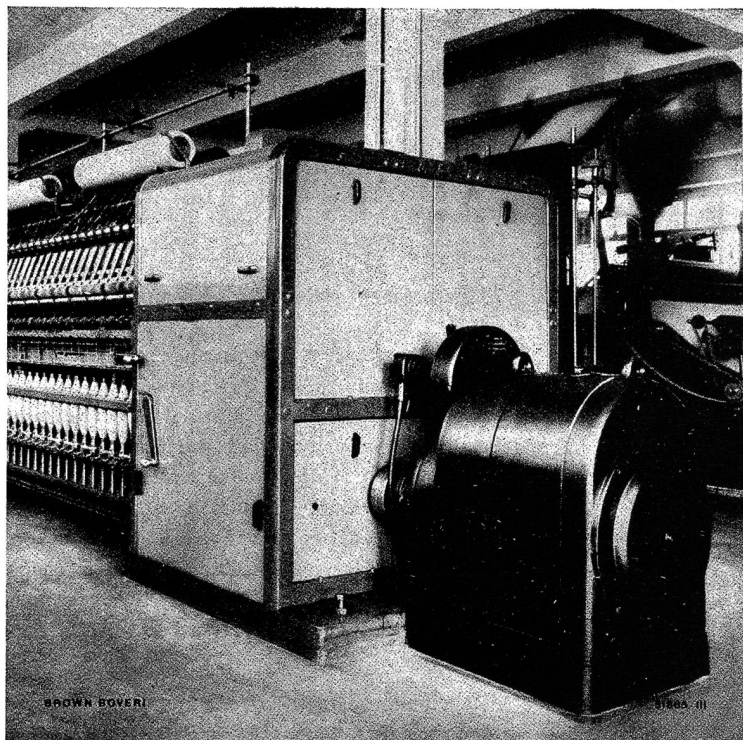
Beim Schleifen einer Krempel werden die übrigen Krempel des Satzes durch besondere Trennschalter vom Netz abgeschaltet. Die zu schleifende Krempel wird durch einen dritten, beim regulären Betrieb gesicherten Druckknopf rückwärts angelassen.



Schaltbatterie für einen Dreikrempelsatz

Die Steuergeräte sind so gewählt, daß solche Krempelsatzantriebe durch ungeschultes Personal bedient werden können. Fehlschaltungen sind ausgeschlossen.

Die Schalt- und Schutzapparate werden zu einer übersichtlichen, vollständigen gekapselten, staubsicheren, kleinen Schaltbatterie fertig zusammengebaut geliefert.



Regulierbare Drehstrom-Nebenschluß-Kommuatormotoren mit Spinnregler zum Antrieb von Streichgarn-Ringspinnmaschinen.

Bei der Streichgarn-Ringspinnmaschine ist eine Anpassung der Spindeldrehzahl an die jeweiligen Spinnbedingungen erforderlich. — Entsprechend den sehr verschiedenen herzustellenden Streichgarnen werden die Motoren für Regelbereiche bis 1:4 oder mehr ausgeführt. Nicht minder wichtig ist die automatische Drehzahlregulierung während des Spinnens durch den Spinnregler, um die Fadenzüge möglichst konstant zu halten. Durch den Spinnregler wird die Arbeitsweise dieser Maschine wesentlich verbessert und deren weitere Einführung zweifellos gefördert.

Streichgarn-Ringspinnmaschine mit regulierbarem Einzelantrieb und Spinnregler

Regulierbare Drehstrom-Nebenschluß-Kommuatormotoren mit Spinnregler zum Antrieb von Kammgarnringspinnmaschinen.

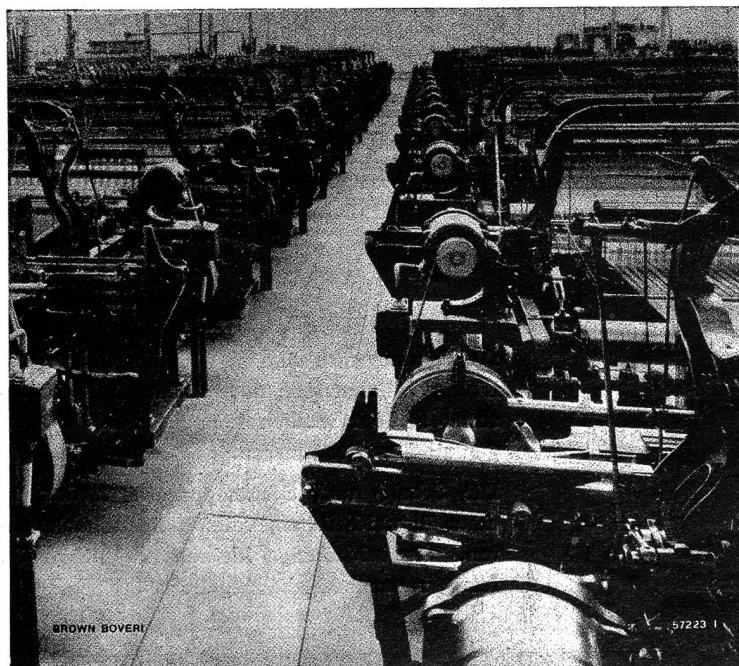
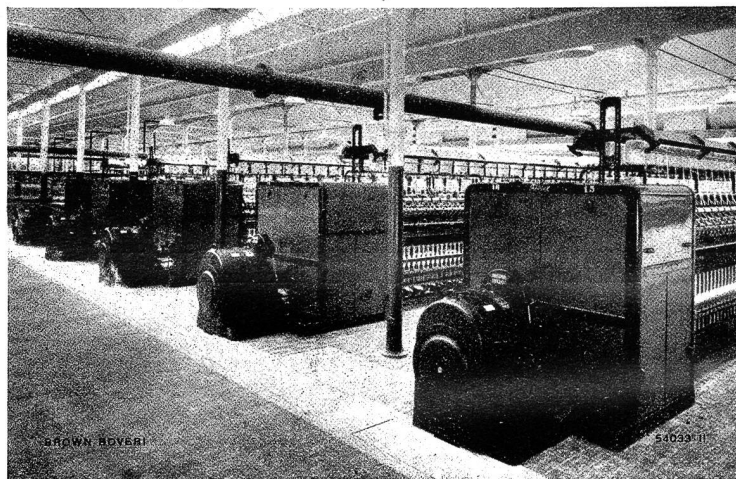
Konstanter Fadenzug.

Gleichmäßige Reißfestigkeit und Dehnungsfähigkeit des Garnes.

Weniger Fadenbrüche, trotz erhöhter Spinn-
geschwindigkeit.

Spinnen feiner und weicher Garne auf der
Ringspinnmaschine.

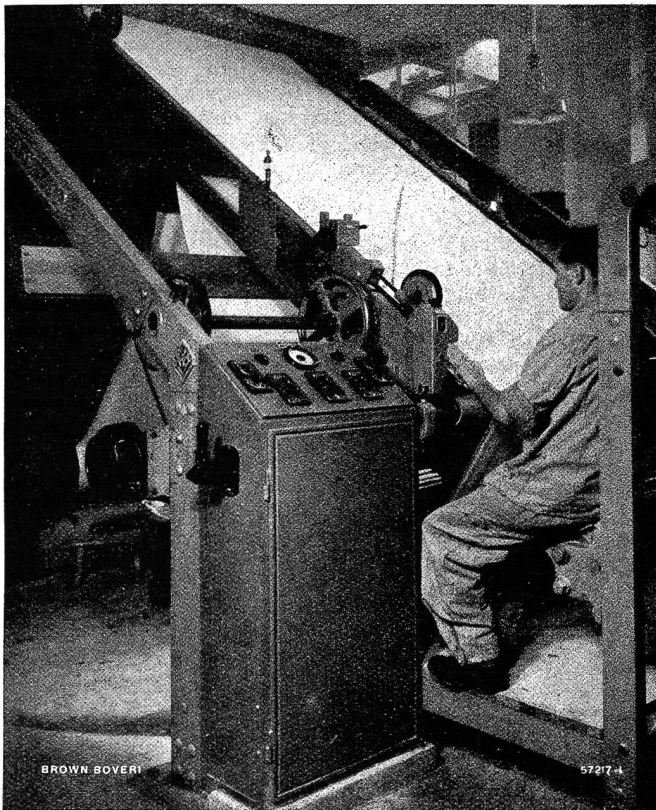
Kammgarnspinnerei mit Spinnreglern



Webstuhlantriebe

Die Erfahrungen der Praxis bestätigen immer wieder, daß die Webstühle beim Einzelantrieb dank des viel regelmäßigeren Ganges schneller laufen können und infolge der genauen Schußzahl und des gleichmäßigen Anschlages der Lade ein schöneres Gewebe liefern.

Tuchwebstühle mit aufgebautem Motor Die Wippe erlaubt leichtes Nachregulieren des Riemenzuges



Stufenlose, verlustfreie Regulierung der Stoffgeschwindigkeit bei Spannrahmen in weiten Grenzen, durch Drehstrom-Nebenschluß-Kommutatormotoren erlaubt bestgeeignete Arbeitsgeschwindigkeit für jede Stoffart, gleichmäßiges Trocknen, zuverlässige Wiedereinstellung der Stoffgeschwindigkeit nach jedem Stillstand.

Vom Schaltpult beim Bedienungsstand des Spannrahmens aus lassen sich mit wenigen Befehlstastern die Stoffgeschwindigkeit regulieren, die Gewebebreite einstellen und die Heißluftventilatoren steuern.

Schaltpult mit Hauptschalter und Befehlstastern für Tuchspannrahm- und Trockenmaschine

Zeitstudien in der Textilindustrie

Von Walter Schmidli

Zeitstudien haben sich im Textilbetrieb erst später als in anderen Industriezweigen, besonders der Metallindustrie, eingeführt; die Anregung zur Durchführung von Zeitstudien und deren genauer Auswertung ging seinerzeit auch von diesem Industriezweig aus, wo die Notwendigkeit zu genauer Kalkulation größer war. Die Zahl der verschiedenen Typen ist in der Metallindustrie trotz aller Spezialisierung recht groß. Im Gegensatz hierzu lassen sich in der Textilindustrie meist Standardwerke bestimmen, z. B. in einer Spinnerei, wo die Zahl der Akkordsätze für die Feinspinnerei auf die Zahl der verarbeiteten Garne beschränkt ist. Auch erscheint die Möglichkeit geringer, daß innerhalb der gegebenen Grenzen Garnnummern oder Aufmachungen neu aufgenommen werden. Trotzdem sind Zeitstudien als Unterlage für neue Akkorde wie zur Nachprüfung bestehender durchaus am Platze. Man könnte außerdem annehmen, daß Zeitstudien wohl dort angebracht seien, wo die Handarbeit überwiegt, während man da wo die Maschine leistungsbestimmend wirkt, mit den Erfahrungswerten auskäme. Aber selbst hier sind Zeitstudien für sämtliche Einrichtungarbeiten usw. nötig, für andere Tätigkeiten sind sie bei organisatorischen Änderungen ebenfalls unerlässlich. Sie ersparen sehr viel Tasten und helfen somit wieder dazu, eine gesunde Betriebsatmosphäre zu schaffen.

Bei einer Reihe von Maschinen sind die Grenzen der Lieferungsmöglichkeit technisch zu bestimmen. Allgemein bekannt sind die Berechnungen der theoretischen Lieferungsmöglichkeit bei Spinnmaschinen, Vorspinnmaschinen usw., bei denen die Umdrehungszahl des Lieferzylinders entweder aus dem Getriebe errechnet oder besser noch mittels Umdrehungszähler festgestellt wird. Bei der strafften Rationalisierung, die in den letzten Jahren durchgeführt werden mußte, trat stets die Frage an die Akkordberechner und Betriebsleiter heran, wieviel Spulen oder Spindeln eine Arbeiterin zu bedienen in der Lage war. Bei solchen Arbeiten sind Zeitstudien von großem Wert.

Bei einer derartigen Zeitaufnahme wird man kurz folgendermaßen vorgehen. Der Zeitnehmer beobachtet die Tätigkeiten, ihre Häufigkeit innerhalb einer bestimmten Zeit oder für eine bestimmte Menge. Er erhält hieraus Unterlagen über den noch vorhandenen Spielraum, der noch zur Bedienung weiterer Einheiten verwendet werden kann. Selbstverständlich muß einer Arbeiterin oder einem Spinner auch genügend Zeit zur Beobachtung der Maschine gelassen werden. Das ist ganz wesentlich, denn ist der Spinner z. B. in der Lage, entstehende Fehler in den Anfängen zu erkennen, dann wird er sie mit weniger Zeitaufwand beseitigen können, als wenn der Fehler schon größeren Umfang annahm. Außerdem muß er genügend Zeit haben, auf das Material und dessen Qualität zu achten. Wieweit man dieses berücksichtigt, wird sich selbstverständlich nach den maschinellen Einrichtungen, wie den gestellten Anforderungen richten. So wird man bei einer Maschine mit einer Einrichtung zur Verhinderung für Doppelfäden dieses Moment weniger berücksichtigen müssen, als bei einer Maschine ohne derartige Vorrichtung.

In vielen Fällen erweist es sich, daß man einer Arbeitskraft ohne weiteres einen größeren Arbeitsbereich während der normalen Arbeit zuweisen könnte, daß es aber Zeiten gibt, während welcher es ihr unmöglich ist, diesen ganzen Umfang zu bewältigen; dies wäre z. B. beim Nachstecken von Spulen der Fall. Es gibt Mittel und Wege, die Zeitspanne, über welche sich ein Nachstecken erstreckt, auseinander zu ziehen, so daß diese Arbeit wenigstens zum Teil mit der anderen Arbeit mit verrichtet werden kann. Ideal wäre der Fall aber nur dann, wenn diese Tätigkeit des Nachsteckens sich gleichmäßig auf alle anderen Zeiten verteilte. Das kommt aber nie vor, und wenn es bei einer Garnnummer z. B. zu machen wäre, dann würde es bei einer anderen mit anderer Laufdauer wieder nicht gehen. Man wird deshalb zu einem Ausweg greifen müssen, für eine bestimmte Anzahl Maschinen eine Hilfskraft zu stellen oder eine Kolonne einzurichten, aus welcher heraus den

einzelnen Maschinen zeitweise Hilfe gestellt wird. Die Bemessung der Maschinenzahl, für welche eine Hilfskraft in Frage kommt, oder die Festsetzung der Größe einer solchen Kolonne führt man mit Hilfe von Zeitstudien durch.

Es wird weiter die Frage zu klären sein, wie man es mit Einrichtezeiten, welche in bestimmten Abständen wiederkehren, machen soll. Man hat zwei Möglichkeiten: Bei einer Spinnmaschine z. B. kann man einen Kilogrammsatz aufstellen, welcher nur für das reine Spinnen gilt; wobei man dann die Abzugszeiten besonders einsetzt; man kann aber auch die Sätze so aufstellen, daß sie die Abgeltung der Abzugszeiten mit enthalten. Dieser letzte Weg erscheint als der einfachere und auf den ersten Blick ausreichende. Eine genaue Akkordierung wählt wohl den ersten Weg, welcher verschiedene Vorteile birgt. Zunächst kann man bei einer organisatorischen Aenderung (wie Stellung von Hilfskräften für besondere Tätigkeiten) den eigentlichen Spinnsatz bestehen lassen und braucht nur die Sätze für die Einrichtezeiten zu ändern, ein Umstand, der psychologisch nicht zu unterschätzen ist; weiter erleichtert man sich auf diese Weise die Abstimmung der Sätze aufeinander. Der einfachste Weg für die Errechnung der Spinnsätze besteht in der Ermittlung eines Wirkungsgrades für verschiedene Nummern und Sorten, der angibt, wieviel Prozent der theoretischen Lieferungsmöglichkeit man der Berechnung zugrunde legen kann. Eine derartige Berechnung kommt

für verhältnismäßig wenige Werte in Frage, dazwischenliegende Garnnummern usw. kann man durch Interpolation auswerten. Die Abzugszeiten werden getrennt bewertet, die Abzugsdauer, Aufmachung usw. werden ohne weiteres in ihrer wirklichen Größe ermittelt und berücksichtigt. Beim Uebergang zu einer anderen Aufmachung sind die anderen Arbeitsbedingungen in Betracht zu ziehen.

Bei Arbeiten, bei welchen Maschine wie Arbeitskraft an der Leistung beteiligt sind, wo also die Handarbeit von viel größerem Einfluß auf die Lieferung ist, wird man entsprechend vorgehen. Bei der Arbeit einer Hasperei z. B. ist die Maschine nur an der Aufhaspelung des Garnes beteiligt. Sie wird erst wieder für einen neuen Arbeitsgang in Tätigkeit gesetzt, wenn die Haspelerin mit dem Abbinden fertig ist. Man kann hier sinngemäß die Zeit für das Aufhaspeln in gleicher Weise wie die anderen Tätigkeiten bestimmen. Es wäre nicht richtig, alle Tätigkeiten der Arbeiterin voll einzusetzen, denn die Arbeit, die sie während des Aufhaspelns erledigt, würde dann in doppelter Höhe berücksichtigt. Besteht also die Möglichkeit, während der Maschinenzeit Zurichtearbeiten usw. oder auch reguläre Arbeitsgänge zu verrichten, so müssen diese außer Ansatz bleiben. Sie müssen aber trotzdem ermittelt werden; denn sie geben einen Maßstab dafür, wie weit es möglich ist, die Maschinenlaufzeit derartig auszunützen.

(Schluß folgt)

Mitteilungen des VSM-Normalienbureau über Normen auf dem Gebiet des Textilmaschinenbaues

Adresse: VSM-Normalienbureau, Zürich 2 (Schweiz), General Wille-Straße 4, Telephon 3 75 77

Unter dieser Rubrik gelangen künftig Mitteilungen des Normalienbureau des Vereins Schweizerischer Maschinenindustrieller, die das Gebiet des Textilmaschinenbaues betreffen, zur Veröffentlichung. Diese Mitteilungen, welche die Textil- und Textilmaschinen-Industrie in gleichem Maße interessieren dürften, erscheinen in zwangloser Reihenfolge. Sie sollen diese Kreise vertraut machen mit der gesamten Normungsarbeit unserer schweizerischen Textilmaschinenfabriken (Texma-Gruppen 1-9 der Technischen Kommission 24 des VSM-NB).

Die nachfolgenden Normblattentwürfe der Texma 4 Spulmaschinen (Vorsitz: Maschinenfabrik Schweizer AG., Herr H. Inauen, Horgen) seien hiermit zur allgemeinen Kritik veröffentlicht. Allfällige Anträge auf Aenderungen oder Verbesserungen nimmt das VSM-Normalienbureau, Zürich 2, General Wille-Str. 4, zuhanden der TK 24, bis 31. Mai 1944 gerne entgegen.

Kreuzspulhülsen für die Wirkerei und Strickerei

1. Entwurf, Reg.-Nr. 319/2

Bei diesen Hülsen handelt es sich um eine schon seit Jahrzehnten gebräuchliche Form, die sich für die Bewicklung von Wolle, Baumwolle, Zellwolle usw. eignet und heute allgemein in der Strickerei, Wirkerei und neuerdings auch in der Weberei Verwendung findet.

Besondere Beachtung kommt der Konizität des Kegels zu. Diese wurde in den vorliegenden Entwürfen mit $9^{\circ} 15'$ festgelegt und stimmt damit mit den bisher am meisten gebräuchlichen Werten des In- und Auslandes überein. Im Gegensatz dazu steht nur der deutsche Normenentwurf DIN 64626, welcher die Konizität dieser Hülsen mit 9° vorschlägt, im übrigen aber gleiche Maße enthält.

Zylindrische Kreuzspulhülsen

1. Entwurf, Reg.-Nr. 319/3

Auf diese Hülsen spult man hauptsächlich Wolle, Baumwolle, Zellwolle und dergl. Die Hülsen A und B verwendet man in der Regel für den internen Betrieb wie Zettlerei und Zwirneri usw. Hülse C stellt eine ausgesprochene Färbehülse dar, die schon längere Zeit im In- und Ausland Verwendung findet.

Besondere Beachtung verdient in diesem Normblatt die Tolerierung der Hülsenlänge. Anstelle der vorgeschlagenen Toleranz von $1 = \pm 1$ ist unter Umständen eine Toleranz von $1 = \pm \frac{0}{2}$ zweckmäßiger. Bei Hülse C wäre zusätzlich zu prüfen, ob die Abmessungen links und rechts der Hülsenkante bis Anfang erstes Loch ebenfalls festgelegt werden sollen.

Dieser Entwurf stimmt im großen ganzen überein mit dem deutschen Normblatt DIN 64620, Entwurf 2.

Holzkegel und kegelige Kreuzspulhülsen

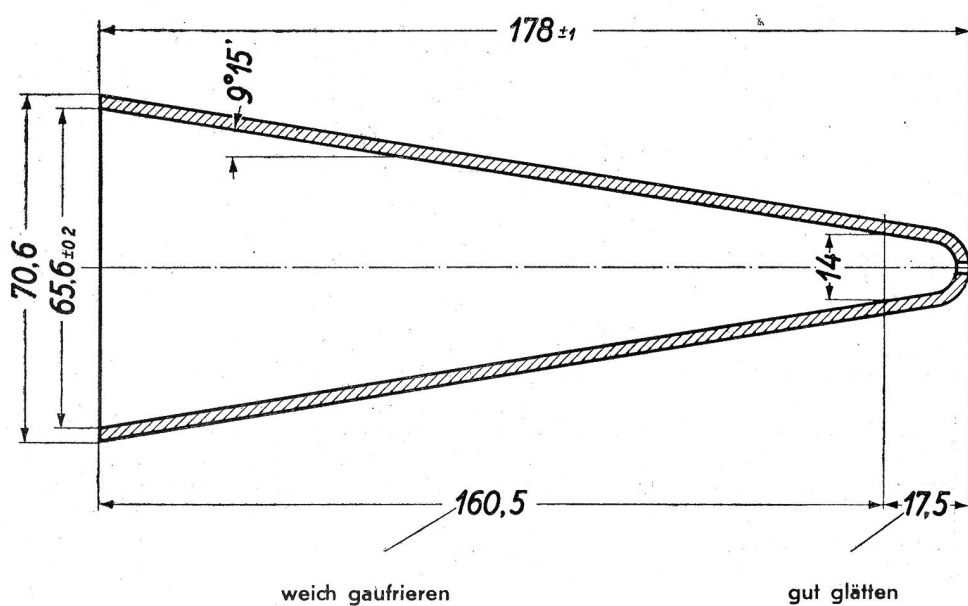
1. Entwurf, Reg.-Nr. 319/4

Das vorliegende Normblatt befaßt sich mit Hülsen, die sich besonders für die Bewicklung von Wolle, Baumwolle und Zellwolle auf Kreuzspulmaschinen eignen. Hülsen A und B finden Verwendung für interne Umspularten, sei es nun in der Färberei oder Zettlerei, während Hülse C eine ausgesprochene Färbespule darstellt.

Der vorliegende Entwurf stimmt im wesentlichen mit dem deutschen Entwurf DIN 64619 überein. Da die Schweiz bisher Färbeapparate meistens importierte, bürgerten sich mit der Zeit diese Hülsenabmessungen hier von selbst ein.

Auch bei diesem Normblatt sei auf die Tolerierung der Hülsenlänge verwiesen. Die vorgeschlagene Toleranz von $1 = \pm 1$ wäre eventuell durch $1 = \pm \frac{0}{2}$ zu ersetzen. Analog dem Normblattentwurf über zylindrische Kreuzspulhülsen wären unter Umständen auch hier bei der Hülse C die Abmessungen links und rechts der Hülsenkante bis Anfang erstes Loch festzulegen.

Normen des Vereins Schweizerischer Maschinenindustrieller - Normes de la Société Suisse des Constructeurs de Machines

Kreuzspulhülse für die Wirkerei und StrickereiNormblatt — Norme
VSM
1. Entwurf

Ausführung: Oberflächenbeschaffenheit bei Bestellung vereinbaren.

Werkstoff: Bei Bestellung vereinbaren.

Normen des Vereins Schweizerischer Maschinenindustrieller - Normes de la Société Suisse des Constructeurs de Machines

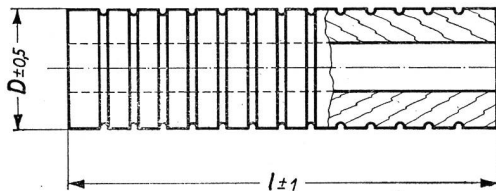
Zylindrische Kreuzspulhülsen

Normblatt — Norme

VSM

1. Entwurf

Masse in mm

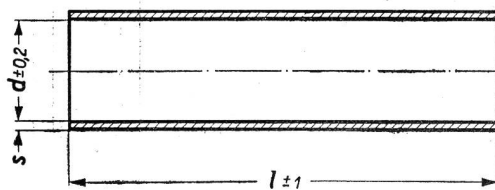
**A**

Bezeichnung einer zylindrischen Kreuzspulhülse Form A von Länge $l = 145$ mm, Aussendurchmesser $D = 40$ mm und Bohrung $d = 12,5$ mm

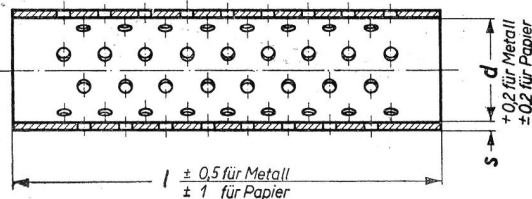
A 145 × 40 × 12,5 ...

l zul. Abw. ± 1	D zul. Abw. $\pm 0,5$	d zul. Abw. $\pm 0,3$
145	30	12,5
	40	
165	30	12,5
	40	
200	30	16
	40	

Fehlende Masse sind freie Masse
Ausführung: Oberflächenbeschaffenheit bei Bestellung vereinbaren
Grösster zulässiger Radialschlag 0,3
Werkstoff: Hartholz

B

Bezeichnung einer zylindrischen Kreuzspulhülse Form B von Länge $l = 145$ mm, Innendurchmesser $d = 16$ mm und Wanddicke $S = 2,5$ mm

B 145 × 16 × 2,5 ...**C**

Bezeichnung einer zylindrischen Kreuzspulhülse Form C von Länge $l = 145$ mm, Innendurchmesser $d = 22$ mm und Wanddicke $S = 1,5$ mm

C 145 × 22 × 1,5 ...

l zul. Abw. ± 1 für Papier	d zul. Abw. $\pm 0,2$ für Papier	s Papier	s Metall	
			mit Endring	ohne Endring
145	12,5 ¹⁾	2	0,7	1
	16			
	22	2,5	—	1
	33			
165	12,5 ¹⁾	2	0,7	1
	16			
	22	2,5	—	1
	33			
200	16	2	0,7	1
	22			
	33	2,5	—	1

Fehlende Masse sind freie Masse
Ausführung: Oberflächenbeschaffenheit bei Bestellung vereinbaren

Werkstoff: Form B Papier roh
Papier imprägniert oder lackiert (Kochfest)
Form C Papier imprägniert oder lackiert (Kochfest)
Geeignetes Metall

¹⁾ Hülsen mit 12,5 mm Innendurchmesser in Ausführung C sind für Färbeapparate zu vermeiden

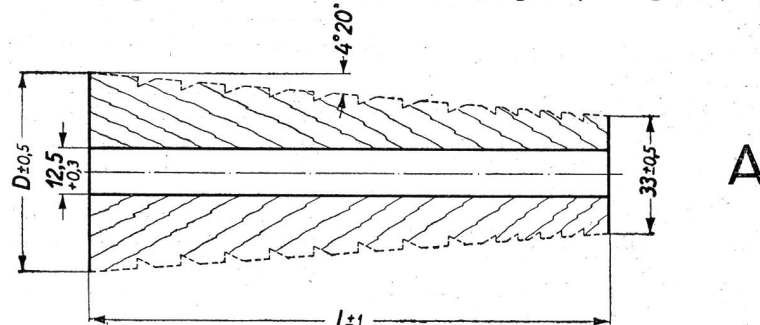
Normen des Vereins Schweizerischer Maschinenindustrieller - Normes de la Société Suisse des Constructeurs de Machines

Holzkegel und kegelige Kreuzspulhülsen mit $4^{\circ}20'$ Konizität

Normblatt — Norme

VSM**1. Entwurf**

Masse in mm. Mit gestrichelten Linien ist ein Ausführungsbeispiel angedeutet.



Bezeichnung	l zul. Abw. + 1	D zul. Abw. + 0,5
Kegel A 145 × 55	145	55
Kegel A 165 × 58	165 ¹⁾	58

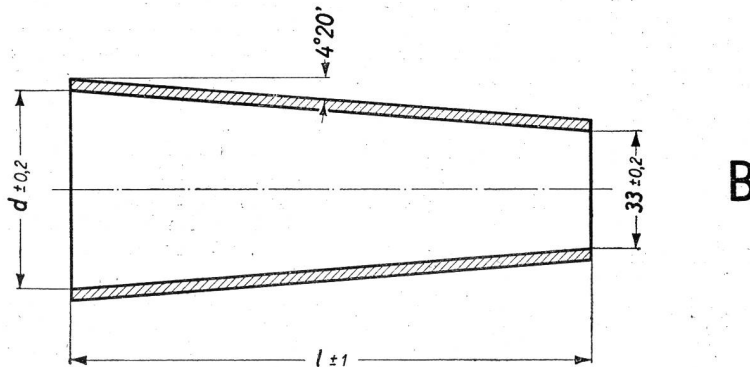
Fehlende Masse sind freie Masse

¹⁾ Nur für Schwerweberei

Zulässiger Radialschlag höchstens 0,3

Die Ausführung der Rillen ist nicht genormt

Werkstoff: Hartholz



Bezeichnung	l zul. Abw. + 1	d zul. Abw. + 0,2
Hülse B 145 × 55 ²⁾	145	55
Hülse B 165 × 58 ²⁾	165	58

Fehlende Masse sind freie Masse

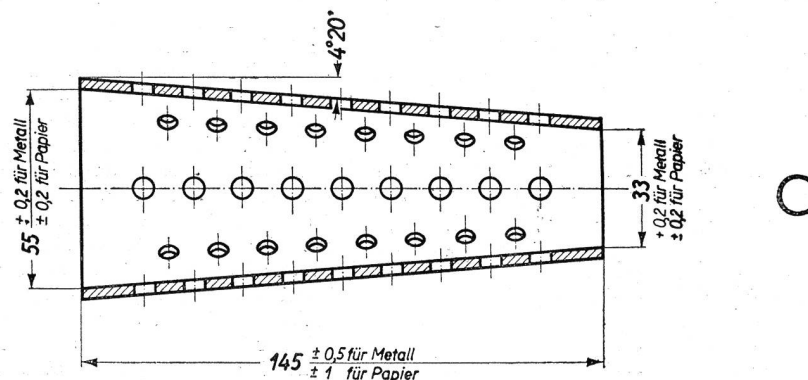
Ausführung (bei Bestellung vereinbaren):

Oberfläche gerillt, geriffelt oder geraut

²⁾ Werkstoff (bei Bestellung angeben):

Papier roh — Papier imprägniert —

Papier imprägniert und lackiert (kochfest)

Bezeichnung: Hülse C 145 × 55³⁾

Fehlende Masse sind freie Masse. Ausführung: Zahl, Lage und Grösse der Löcher, vereinbaren.

Bei Papierhülsen, Oberflächenbehandlung, gerillt, geriffelt, geraut od. gelocht (bei Bestellung vereinbaren)

³⁾ Werkstoff (bei Bestellung angeben): Papier roh, Papier imprägniert.

Papier imprägniert und lackiert (kochfest). Geeignetes Metall.

Färberei, Ausrüstung, Wäscherei

Zellwolle in der Krankenhauswäscherei

(Schluß)

Ein Waschversuch in der Zürcher Heilstätte Clavadel

Versuchsergebnis

Das Gutachten der EMPA äußert sich über das Versuchsergebnis wie folgt:

„Die Ergebnisse der unter Verwendung von Natril-Omag als Waschmittel durchgeführten Waschgangserien sind sehr günstig ausgefallen. Die im Verlaufe der 50 Maschinenwaschgänge eingetretenen Festigkeitsabnahmen sind sowohl für das Zellwollgewebe als auch für das Baumwollgewebe vorbildlich gering. Die festgestellten Unregelmäßigkeiten der Festigkeitswerte, z. B. eine kleinere Festigkeitsabnahme nach 50 als nach 40 Wäschen bei der Zellwolle, sind als materialbedingte Schwankungen zu betrachten. Die Abnahme des Quadratmetergewichtes beim Zellwollgewebe ist mindestens teilweise dem Auswaschen der Appretur zuzuschreiben.

Der Umstand, daß die Aschegehalte nach 50 Waschgängen praktisch denjenigen der Neugewebe gleichkommen, beweist, daß das Waschgut frei von Kalkseife und Inkrustierungen durch anorganische Kalksalze geblieben ist.

Die Resultate zeigen vor allem, daß auch Zellwolle maschinell schonend gewaschen werden kann. Sie dürfen als Folge des waschgünstigen Verhaltens des Waschmittels Natril-Omag auch gegenüber künstlichen Faserstoffen und der zweckdienlich bemessenen mechanischen und thermischen Behandlung beim Waschen eingeschätzt werden. Bei dem in naher Zukunft zu erwartenden vermehrten Einsatz der Zellwolle als Waschgut ist die Kenntnis von Waschverfahren, welche den Materialeigenschaften dieses Textilstoffes angepaßt sind, von größter Bedeutung.“

Tabellarische Zusammenstellung:

Gewebeart:	Anzahl Wäschen	Reißfestigkeit*			
		Zettel kg	Abnahme %	Schuß kg	Abnahme %
Zellwolle	1	26,7		21,3	
	10	28,6	+ 7,1	19,3	— 9,4
	20	28,3	+ 6,0	22,4	+ 5,2
	30	25,4	— 4,9	21,2	— 0,5
	40	24,7	— 7,5	18,3	— 14,1
	50	26,6	— 0,4	19,1	— 10,3
Baumwolle	1	61,8		65,5	
Typgewebe					
EMPA	10	58,8	— 4,9	62,4	— 4,7
	20	62,9	+ 1,8	57,4	— 12,4
	30	46,3	— 8,9	60,7	— 7,3
	40	53,6	— 13,3	61,9	— 5,5
	50	54,9	— 11,1	60,5	— 7,6

* Streifenbreite 4 cm, Einspannlänge 10 cm, relative Luftfeuchtigkeit 64%

Gewebeart:	Anzahl Wäschen	Bruchdehnung:		Gewicht per m ² g	Zunahme + Abnahme — %	Asche- gehalt %	Weisse- gehalt n. Länge %
		Zettel %	Schuss %				
Zellwolle	1	20,4	29,4	193,2		0,46	93
	10	20,4	26,4	186,4	— 3,5	0,30	
	20	19,0	26,0	185,9	— 3,8	0,33	
	30	18,0	26,5	188,5	— 2,4	0,25	
	40	24,7	18,3	182,5	— 5,5	0,33	
	50	17,0	25,6	185,1	— 4,2	0,35	92
Baumwolle	1	18,6	25,6	208,4		0,09	91
Typgewebe							
EMPA	10	20,6	23,8	208,8	+ 0,2	0,08	
	20	25,2	20,0	207,4	— 0,5	0,10	
	30	19,4	24,4	209,7	+ 0,6	0,10	
	40	19,8	25,4	208,3	— 0	0,16	
	50	19,4	25,2	209,2	+ 0,4	0,14	92

Schlußfolgerungen

Selbstverständlich kann der Einwand erhoben werden, der Versuch entferne sich von der Praxis, da das Gewebe nicht verschmutzt gewesen sei, sonst wäre die Abnutzung

dementsprechend größer gewesen. Da es sich jedoch um einen relativen Vergleich mit dem ebenfalls nicht verschmutzten, also durchaus gleich behandelten Baumwollgewebe handelt, wird der Versuch durch diesen Einwand nicht beeinträchtigt. Auch bei leichter Verschmutzung, wie sie bei normaler Kranken-Bettwäsche üblich ist, hätten sich die beiden Versuchsgewebe sicherlich relativ gleich verhalten.

Beachtlich sind besonders die Temperaturen der Lauge und des ersten Spülwassers von 80° C. Für die Desinfektion der Wäsche ist die ziemlich hohe Temperatur sehr erwünscht, während sie umgekehrt für die Struktur gewisser Textilien von schwerem Nachteil ist, wegen der Quellung der Fasern, wodurch deren Zug- und Scheuerfestigkeit herabgesetzt wird. In der Zellwollfabrikation bestrebt man sich deswegen, das Quellvermögen der Fasern möglichst zu reduzieren und hat diesbezügliche Erfolge bereits erreicht. Aber auch bei zarten Geweben und den beim Waschprozeß vorgeschriebenen niederen Temperaturen läßt sich auf Grund eingehender Untersuchungen mit sauerstoffhaltigen Waschmitteln, wie Persil und andere, eine genügende desinfizierende Wirkung erzielen. In diesem Zusammenhang sei auf die Arbeiten hingewiesen von Prof. von Gonzenbach, Prof. Dr. Kafemann, Dr. Scharlau u. a.

Zusammenfassung: 1. Bei geeignetem Waschverfahren und normaler Gewebeart verhält sich reiner Zellwollstoff im Maschinenwaschprozeß nicht ungünstiger als Baumwolle und Leinen. Somit bestehen keine Bedenken, denselben im Großbetrieb zu verwenden.

2. Auch ein Waschmittel mit nur 20% Fettsäuregehalt, wie es die Kriegswirtschaft vorschreibt und von der Qualität des Natril-Omag ist durchaus in der Lage auch reine Zellwolle äußerst schonend zu waschen.

3. Es hat sich gezeigt, daß unsere Zellwollindustrie sehr wohl in der Lage ist, Zellwollgarne herzustellen, welche relativ hohen Anforderungen genügen.

R. Hottinger

Schweizer Farbmuster-Karte, enthaltend 200 Farben mit natürlichen Bezeichnungen in Deutsch und Französisch. Von Dr. Aemilius Müller, Winterthur, Postfach 86. Preis Fr. 25.—.

Wir hatten unlängst Gelegenheit, auf das von Dr. A. Müller herausgegebene kleine Werk „Das ABC der Farben“ hinzuweisen, das der Jugend die Wege in das Reich der Farben weisen will, welches aber auch jedermann zum Studium empfohlen sei, der beruflich mit Farbenzusammensetzungen zu tun hat.

Der Verfasser dieses Werkes hat nun mit den von ihm auf Ciba-Grundlage geschaffenen Schweizer Studienfarbstoffen „Stufa“ eine Farbmuster-Karte mit 200 Farbtönen erstellt, die unsern Disponenten vortreffliche Dienste leisten wird. Wenn diese Schweizer Farbmuster-Karte in der Textilindustrie und gleichzeitig auch in der Färberei Anklang und Eingang findet, woran wir im übrigen nicht zweifeln, so braucht der Disponent nur noch die gewünschten Farbbezeichnungen aufzugeben, während der Färber anhand seiner eigenen Karte die Garne oder Stoffe in den verlangten Farbtönen erstellt. Die Anwendung dieser Schweizer Farbmuster-Karte erleichtert somit beidseitig die Arbeit, und da die Auswahl der Farben sehr groß ist, dürfte sie stets auch den Anforderungen an die von der Mode bevorzugten Farben gerecht werden.

Der Preis der Karte ist als bescheiden zu nennen. Da alle Farben von Hand gestrichen sind, verdient die neue Arbeit von Dr. Müller auch in dieser Hinsicht gebührende Beachtung. Die Karte wird jedem Besitzer Freude machen und unserer Industrie gute Dienste leisten. —n—

Mode-Berichte

Ist die Schweizer Modewoche auf dem rechten Weg?

Die 3. Schweizer Modewoche ist vorbei. Zahlreich waren die Artikel, die in der Tagespresse und den verschiedenen Fachzeitschriften über die Ausstellung, die Studienkollektion, die übrigen modischen Vorführungen und die ganze Veranstaltung als solche geschrieben worden sind. Und — mit einer einzigen Ausnahme, wobei der Pavillon der Farbe, der einen fünfstelligen Betrag gekostet haben soll, und trotzdem sehr farblos aussah, in der NZZ. keine gute Note erhielt — bliesen alle diese Modeberichterstatterinnen und -Berichterstatter in dasselbe Horn. Ueberall erklang die gleiche Musik: ein Lob und eine Begeisterung sondergleichen! Die Veranstalter der Schweizer Modewoche dürften somit in dieser Hinsicht auf ihre Rechnung gekommen sein!

Wir sind mit diesem Lob einverstanden, soweit es sich auf die Ausstellung und die Erzeugnisse der verschiedenen Industrien bezieht. In das in höchsten Tönen und überschwenglich gependete Lob der „Studienkollektion der Haute Couture“ können wir allerdings nicht einstimmen. Sie erschien uns weder zeitgemäß noch werbend für die schweizerische Haute Couture, ganz abgesehen davon, daß von einer Befruchtung der schweizerischen Nouveauté-Industrie und der Ausfuhr nicht die Rede sein kann.

Wir möchten aber nicht davon sprechen, sondern uns über einige Beobachtungen äußern, die in keinem einzigen der vielen Berichte über die Modewoche erwähnt worden sind.

Im drucktechnisch vorzüglich ausgeführten Programm ist uns im einleitenden Artikel „Zur 3. Schweizer Modewoche“ ein Satz aufgefallen, der recht fremdartig klang. Es heißt dort:

„Auch in der Gestaltung ist die 3. Schweizer Modewoche einen Schritt weitergegangen. Sie hat sich unter ein Thema gestellt, das die Teilnehmer zwingt, nicht nur ihre neuen Erzeugnisse für die Ausstellung zur Verfügung zu stellen, sondern sich auf die 3. Schweizer Modewoche in der Schaffung von Neuheiten und Qualitäten recht eigentlich vorzubereiten“.

Dieser Satz trübte unsere Freude. Die Teilnehmer zwingt! Unfreundlicher, kalter Nordwind, der uns nicht gefällt.

Dieser Zwang, der übrigens in einer Hinsicht schon letztes Jahr festzustellen war, scheint dieses Jahr noch stärker betont worden zu sein. Wir glauben aber auch, daß unter diesem Zwang die Begeisterung und Freude für die Schweizer Modewoche mancherorts bereits wesentlich abgeflaut ist. Sollte es den vielen tausenden Besuchern der Ausstellung wirklich nicht aufgefallen sein, daß nur einige wenige Firmen der zürcherischen Seidenindustrie unter den Ausstellern von Stoff-Neuheiten figurierten? In zwei kleinen Vitrinen sah man wohl sehr schöne und reich gemusterte Krawattenstoffe der verschiedenen Firmen, man sah auch eine Kollektiv-Ausstellung des Verbandes Schweizer. Seidenstoff-Fabrikanten an Uni-Stoffen, die indessen mehr als Farben-Kollektion wirkte, suchte aber umsonst nach manchen bekannten Namen. Ist diese Tatsache eine Folge des ausgeübten Zwanges, und ist sie all den vielen Berichterstattern der Tagespresse entgangen?

Die erzwungene Musik scheint also nicht recht zu stimmen. Auf was für Ursachen ist die entstandene Disharmonie zurückzuführen? Wir glauben, daß es angezeigt ist, dieser Frage etwas nachzugehen.

Die Initiative, die unsere Textilindustrie vor einigen Jahren mit der Schaffung der Schweizer Modewoche bekundete, war sehr erfreulich. Weniger erfreulich ist aber die Tatsache, daß sich gar bald einzelne Personen in den Vordergrund zu schieben wußten, die bisher weder in der Textilindustrie tätig waren, noch auf dem

Gebiete der Mode sich über ein besonders erfolgreiches Schaffen ausgewiesen haben, der gesamten Industrie aber vorschrieben, was sie zu mustern und zu bringen habe. Unsere Industrie ist trotz ihrem hohen Alter initiativ und beweglich geblieben; sie verfügt auch über einen fachtechnisch geschulten Mitarbeiterstab von reicher praktischer Erfahrung, der zudem weiß, was die verschiedenen Absatzmärkte wünschen. Warum und mit welchem Recht soll ihr nun plötzlich von dritter Seite vorgeschrieben werden, was sie zu mustern und herauszubringen habe?

Im Zusammenhang damit dürfen wir vielleicht an folgendes erinnern:

Vor wenigen Monaten brachte die Tagespresse Photos und weitläufige Abhandlungen über eine Ausstellung in Lissabon, an welcher auch die „Studienkollektion der Schweizer Haute Couture“ vorgeführt wurde. In überschwenglicher Art wurde diese Studienkollektion gelobt. Nach den Zeitungsberichten trug die schweizerische Modeindustrie einen glänzenden Erfolg davon. Wenn dem wirklich so war, so durfte unsere hochentwickelte Seidenindustrie, welche die Stoffe für diese Studienkollektion hergestellt hatte, sicher auf große Bestellungen rechnen. Wo aber sind diese geblieben? Die Roben mit ihren Najaden, Seepferdchen, Fischen, Netzen und Barken, die man der holden Weiblichkeit einer alten Seefahrernation als „dernière Nouveauté“ vordemonstrierte, wurden wohl betrachtet, vielleicht auch dieses und jenes Modell verkauft, aber — Bestellungen auf die Stoffe blieben aus! Wer trug die Kosten? Wohl kaum die nach Lissabon gereisten Damen und Herren, sondern die Industrie, die Allgemeinheit, der Steuerzahler.

Dieser glänzende Mißerfolg schreckte aber die neuen Zürcher Modeinspiratoren keineswegs ab. Man ging einen Schritt weiter, diktierte ein neues Thema und zwang die Industrie in einer bestimmten einheitlichen Richtung zu arbeiten.

Wir glauben in diesem Zwang die Ursache zu erkennen, daß manch altes Fabrikationshaus auf eine Teilnahme an der Ausstellung verzichtet hat. Wenn dieser Zwang auch weiterhin ausgeübt werden soll, dann wird nach unserer Ansicht die Schweizer Modewoche keinen langen Bestand haben.

-t-d.

Zur Modeschau der Haute Couture. — Nachdem offiziell reine Begeisterung herrschte über das Gezeigte, sollte doch irgendwo die ungeschminkte Wahrheit über diese Schau gesagt werden:

Diese Modeschau war ein Skandal, ein Skandal im schärfsten Sinne. Ich spreche nicht von den Stoffen, nicht von einzelnen schönen Modellen als solchen, sondern von der weltfremden und ganz untragbar zeitfremden geistigen Konzeption dieser Schau. Was berechtigt die Haute Couture zu einer solchen Provokation? Unsere Frauen sind doch nicht alle hysterisch! Die gezeigten Modelle waren recht für Schaustücke in Filmen, haben aber mit der Wirklichkeit nichts mehr zu tun.

Dabei stand diese Modeschau unter der Ägide der Zentrale für Handelsförderung; sie kann aber das Ausland nur abschrecken, denn Abscheu wird sie gebären vor solch kranker Geistesverfassung, die unbekümmert um Tod und Verderben nur Sinn hat für „Stilblüten“ in extremsten Formen.

Unsere Modecréation ist krank; es fehlt nicht am Können, sondern an der Führung, die vergessen hat, wo und in welcher Verfassung die kleine Schweiz nach mehr als vier Kriegsjahren steht.

Die Schweizer Frauen möchten an einer Modeschau gerne Modelle sehen, die man kaufen und auch tragen kann.

E. L.

Betriebsprobleme der Mode. — Dem Besucher der Modewoche erschien dieselbe als etwas Fertiges, Abgeschlossenes. An der Ausstellung, den Modeschauen, dem Modetheater, sah er die hohe Qualitätsleistung unserer mit der Mode verbundenen Wirtschaftszweige. Er betrachtete die herrlichen Stoffe, die schönen Kleider, Schuhe, Wäsche, sein Auge erfreute sich an den prächtigen Farben — aber eines blieb ihm verborgen: die Mühe und Arbeit des Modeschöpfers, dem dies alles zu verdanken ist. Er weiß nicht um die Anstrengungen des Entwerfers, noch um die Sorgen des Fabrikanten und der Risiken des Verkäufers.

Diese Betriebsprobleme der Mode hatte die Gesellschaft für Marktforschung in den Mittelpunkt einer Arbeitstagung im Zürcher Kongreßhaus gestellt und von fünf Persönlichkeiten der Wissenschaft und Praxis beleuchten lassen. Aus der Distanz des von den Nöten eines Unternehmers Unberührten entwickelte als Wissenschaftler Privatdozent R. König (Zürich) Betrachtungen über die Soziologie der modischen Strömungen und drang damit tief in das Wesen der Mode ein. Sie wurzelt einerseits in der menschlichen Urnatur und ist anderseits eng mit der Geschichte verbunden.

Einen Blick in die Wirklichkeit des modischen Schaffens warf Fräulein E. Rolli, die Directrice eines großen Modehauses in Zürich, und sprach anschaulich über die Erfahrungen bei den Einkäufen in Paris. Wer etwa wähnt, der Modeschöpfer erfinde, auf fruchtbare Einfälle harrend in den vier Wänden seiner Kammer, wurde eines anderen belehrt. In Luxushotels, auf Rennplätzen, bei Theaterpremièren und im Museumsbesuch kommen ihm die modischen Anregungen.

Aus Direktor F. Streulis (Schönenwerd) Betrachtungen über „Industrielle Probleme der Mode“ wurde klar, wie sehr die schweizerische Bevölkerung Nutznießer des Exportes ist. In enger Zusammenarbeit mit dem Ausland entsteht das modische Produkt, das die Fabrikation für das Ausland gestattet und den billigen Verkauf im Inland. In sehr interessanter Weise beleuchtete Direktor Dr. H. Bartenstein das „Modische Risiko im Betrieb“, wobei er u. a. auf den Wert der Statistik für den Industriellen hinwies. Die ernststen Sorgen des Unternehmers brachte Direktor E. Cathomas (St. Gallen) in seinen vielseitigen Darlegungen über Ziel und Methoden einer konstruktiven Risikopolitik zum Ausdruck. Dabei hob er den Wert einer wohl ausgebauten Statistik für den Unternehmer hervor.

Fachschulen und Forschungsanstalten

Fachschulwesen

Es ist hocherfreulich, daß unsere „Mitteilungen über Textil-Industrie“ in der letzten Zeit mehr benützt wurden zu Auseinandersetzungen über den Ausbau unserer Fachschulen für die Textil-Industrie. Das Interesse für letztere nahm überhaupt stark zu gegen früher. Erst eine aufgekommene Rivalität wirkte weckend, brachte es auch mit sich, daß man auf einmal zu Opfern bereit war, von denen man sich ehemals nicht einmal träumen lassen durfte. Diese Tatsache darf man wohl als Zeitenumschwung bewerten. Man wurde großzügiger in der Genehmigung von Ausgaben und stellt das Sparsamkeitsprinzip nicht mehr so in den Vordergrund aller Beratungen. Wahrscheinlich wird auch diese Periode mit der Zeit wieder wechseln. Schließlich sieht man es doch anerkennend ein, große Werke im gegebenen Moment geschaffen zu haben.

Die Zürcherische Seidenwebschule wird also nun ausgebaut nach einem reiflich erwogenen Plan. Die neu zu schaffenden Räumlichkeiten sollen in erster Linie mehr Platz bieten für die Unterbringung von Maschinen und Geräten, welche der praktischen Ausbildung dienen. Tatsächlich waren die Websäle im bisherigen Gebäude schon längst viel zu klein. Man wunderte sich, daß in dieser Hinsicht nicht bereits früher andere Vorkehrungen getroffen worden sind. Es herrschte scheinbar ein etwas konservativer Sinn, der sich auch nicht beeinflussen ließ durch die Erweiterung der Webschule Wattwil im Jahre 1910/11. Wie lange brauchte es nur, um das Äußere der Seidenwebschule zeitgemäßer zu verändern, während die Stadt Zürich fortwährend Neubauten errichten ließ, höchst modern nach außen und innen. Wirklich sehr bescheiden sah diesen Fortschritten gegenüber die dereinst so mächtigen schweizerischen Seiden-Industrie dienende Fachschule aus. Aber es wurde darin doch Großes geleistet zur Heranbildung des Nachwuchses der Mitarbeiter in den Seidenwaren-Fabriken. Deren Erzeugnisse hatten einen Weltruf, und die aus der Schule hervorgegangenen Fachleute waren ebenso begehrt. Einen Beweis davon erhält man durch das Studium des letzten Jahresberichtes vom Verein ehemaliger Seidenwebschüler. Jahrzehntlang rechnete man in Zürich mit der eigentlichen Ausbildungszeit von zwei Jahren; später ging man auf das Einjahr-System über. Weil letzteres in vielen Fällen den heutigen Anforderungen der

praktischen Tätigkeit an die technischen oder kaufmännischen Mitarbeiter nicht mehr entspricht, sucht man die Dauer der Ausbildung wieder zu verlängern. Vom schul-technischen Standpunkt aus ist das unbedingt ein Gebot der Notwendigkeit. Dieser nachzuleben wird nicht nur für die Absolventen, sondern auch für die Interessenten der Schule von großem Vorteil sein. Selbstverständlich hängt damit eine Vermehrung der Lehrkräfte sowie ein vergrößerter Aufwand für die Schule überhaupt zusammen. Das sind Gegebenheiten, über welche die Schulbehörden nun anders denken müssen als bisher. Ferner muß derjenige junge Mann, welcher sich der Ausbildung hingeben will, über die entsprechenden Mittel von Haus aus verfügen, um ohne Not durchzuhalten. Dieser Umstand erscheint als einer der schwerwiegendsten bei der ganzen Reform.

Die Webschulen rekrutieren sich doch in der Regel aus einer Bürgerklasse, welche sehr sparsam sein muß mit den Ausgaben im Verhältnis zu den Einkünften. Oft ist zudem mit einer größeren Kinderzahl zu rechnen. Die daraus hervorgegangenen Schüler erwiesen sich vielfach als die geeignetsten Mitarbeiter, von Haus aus in dem Sinne eingestellt, wie für die Textil-Industrie nötig, also fleißig, strebsam und doch bescheiden. Mit solchen Elementen müssen wir in erster Linie rechnen, denn sie dienen der Förderung eines Werkes am besten. Davon hat in der Folge nicht nur die ganze Industrie, sondern auch das Land einen vermehrten Nutzen. Was liegt darum näher, als solchen Elementen das Studium an der Fachlehr-Anstalt finanziell zu erleichtern? Man wird mit reichlicheren Stipendien freigebiger sein müssen.

Ferner tritt die Frage in den Vordergrund, ob man ständig mit einem dem Aufwand angemessenen Frequenz rechnen kann. Die seit einigen Jahren zu verzeichnenden Schülerzahlen können nicht als normale taxiert werden. Ganz bestimmte Gründe sind es, welche die Frequenz fast aller Schulen hochschauend beeinflussen. Es geht bekanntlich die Tendenz dahin, sich durch die spezielle Schulung eine angenehmere Existenz zu vermitteln; der eigentlich produktiven Arbeit mehr oder weniger auszuweichen. Und doch müssen von dieser eigentlich alle leben. Mit dieser Absicht deckt sich nicht der ursprüngliche Zweck und das Ziel unserer Webschulen. Dieser veränderten Sachlage wird man in irgend einer Weise ge-

recht zu werden suchen müssen. Ebenso der Tatsache, daß die besser geschulten Leute auch höhere Gehaltsforderungen stellen.

Die Aufteilung der Schüler, welche die Webschule besuchen wollen, in verschiedene Klassen gemäß der Vorbildung und des Zieles der Ausbildung hat unbedingt etwas für sich. Sie kann durchgeführt werden, wenn die Bewerber um Aufnahme zahlreich genug sind. Man wird es also der Zukunft überlassen, nach einem solchen Prinzip zu handeln. In Wattwil hat man es soweit als möglich schon seit vielen Jahren verfolgt, indem man mehr praktisch, textilkaufmännisch oder webereizeichnerisch gerichtete Leute von gewissen Unterrichtsfächern dispensierte und in dieser Zeit eben speziell belehren ließ. Ohne viel Aufhebens wurde in den vorausgegangenen Jahrzehnten versucht, den vielerlei Wünschen mehr oder weniger gerecht zu werden, die an einer Fachschule für drei Branchen berücksichtigt werden möchten. Dabei mußte man die jedes Jahr wechselnde Zusammensetzung der Kurse, die allgemeine Situation und die finanzielle der Schule im Auge behalten, kam sich vor wie ein Lotse.

Weil gegenwärtig die Schülerzahl groß ist, teilte man sie bei Beginn des neuen Schuljahres im November 1943 von vornherein in mehrere Kategorien, ähnlich dem Vorhaben in Zürich, ohne Rücksicht auf einen etwas komplizierten Stundenplan. Die Ausbildungszeit wird verlängert um ein bis zwei Semester für bestimmte Ausbildungsziele. Man muß es einmal probieren, in dieser Weise vorzugehen. Das Zusammenarbeiten mit der EMPA in St. Gallen unterstützt ein verlängertes Studium und bereichert es. Wem es die geistigen und finanziellen Mittel erlauben, der kann, wie eigentlich schon bisher, noch weiteren Studien huldigen, um einen bestimmten Grad des Wissens zu erreichen. Diese Freiheit bestand überall.

Dann geht der junge Fachmann in die Praxis über, um seine erworbenen Kenntnisse anzuwenden. Er muß

vielleicht ziemlich lange suchen und warten, bis sich eine seinen Fähigkeiten angemessene Stelle findet. Höhere Posten sind nur verhältnismäßig selten zu vergeben, andere interessieren ihn vermeintlich nicht. Schließlich wird ihm nichts anderes übrig bleiben, als sich auf die Stufenleiter zu begeben und dabei einzusehen, daß doch Reifejahre auch notwendig sind für den allmählichen Emporstieg und die Bekleidung einer verantwortungsvollen Position. Intelligenz und theoretische Schulung allein vermitteln die führende Persönlichkeit noch nicht. Ausgeprägte menschliche Qualitäten waren schon immer maßgebend und werden es gerade jetzt sein müssen, wo die Mentalität der Mitarbeiterschaft nach oben und unten eine so heikle ist. Die Seidenwebschule in Zürich und die Webschule in Wattwil erblicken seit 63 Jahren ihre höchste Aufgabe darin, jede nach ihrer Bestimmung, der Seiden-, Woll-, Baumwoll- und Leinen-Weberei die bestmögliche Förderung angedeihen zu lassen durch die fachtechnische Ausbildung des Nachwuchses. Was einst vor bald vierzig Jahren Herr Webschul-Direktor Meyer in Zürich bei der ersten Begegnung gesagt hat, bleibt richtunggebend: „Getrennt marschieren und gemeinsam schlagen“ zum Wohle der gesamtschweizerischen Textilindustrie in freundeidgenössischem Sinne. A. Fr.

Ausbildung von Textilingenieuren in Deutschland. Die deutsche Textilindustrie verfügt über eine große Zahl von Fachschulen, die jetzt Spezialaufgaben zu erfüllen haben. Zugleich mit einer zahlenmäßigen Beschränkung der Textilschulen erfolgt eine Aufteilung in Textilmeister- und Textilingenieurschulen. Die Ausbildung von Textilingenieuren bzw. zu Betriebsführern und leitenden Angestellten in der Textilindustrie kann in 13 anerkannten Anstalten erfolgen, die in Fachgebiete, wie Pflanzenfaser, Verarbeitung, Wollverarbeitung, Kleiderstoffweberei, Seiden- und Kunstseidenverarbeitung unterteilt sind. Daneben gibt es 15 Textilmeisterschulen zur Ausbildung von Textilmeistern und Facharbeitern.

Firmen-Nachrichten

Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt

Aktiengesellschaft A. & R. Moos, in Weißlingen. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 11. März 1944 wurden die Statuten teilweise revidiert. Zweck der Gesellschaft ist die Fabrikation, Façon-Ausrüstung und Verwertung von Textil- und verwandten Produkten, insbesondere von Geweben, Garnen und Zwirnen, sowie der Handel mit solchen Waren. Das Grundkapital beträgt Fr. 1 200 000 und ist eingeteilt in 900 Aktien Serie A zu Fr. 1000 und 1500 Aktien Serie B zu Fr. 200. Alle Aktien lauten auf den Namen und sind voll einbezahlt.

Aktiengesellschaft Spinnerei & Zwirnerei Schönthal, in Rikon, Gemeinde Zell. Das Grundkapital von 214 260 Franken wurde durch Reduktion des Nennwertes von 14 280 Aktien von Fr. 15 auf Fr. 5 und Annullierung von 4 Aktien zu Fr. 15 auf Fr. 71 400 herabgesetzt. Diese Herabsetzung erfolgte zum Zwecke der Beseitigung des Verlustsaldos der Bilanz und Vornahme notwendiger Abschreibungen. Sodann wurde das Grundkapital auf Fr. 300 000 erhöht durch Ausgabe von 200 Inhaberaktien Serie A zu Fr. 1000 und 145 Namenaktien Serie B zu Fr. 200. Die Gesellschaft hat gleichzeitig neue Statuten angenommen. Der Sitz der Gesellschaft befindet sich in

Weißlingen. Das Grundkapital beträgt Fr. 300 000 und ist eingeteilt in: a) 200 auf den Inhaber lautende Aktien Serie A zu Fr. 1000; b) 498 auf den Namen lautende Aktien Serie B zu Fr. 200, und c) 80 auf den Namen lautende Aktien Serie C zu Fr. 5. Sämtliche Aktien sind voll liberiert. Der Verwaltungsrat besteht aus 2 bis 5 Mitgliedern. Oscar Hirzel ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Er wurde zum Geschäftsführer ernannt und führt wie bisher Kollektivunterschrift. Kollektivprokura wurde erteilt an Hermann Bachofner, von und in Weißlingen, und an Johann Bernhard, von Pfungen, in Weißlingen. Die Genannten zeichnen unter sich oder je mit einem der übrigen Zeichnungsberechtigten zu zweien.

Albert Geser AG., in St. Gallen. Fabrikation, Veredlung von und Handel mit Textilien aller Art. Das Grundkapital der Gesellschaft beträgt Fr. 100 000 und zerfällt in 100 auf den Namen lautende Aktien zu Fr. 1000; es ist mit Fr. 50 000 liberiert. Die Verwaltung besteht aus einem oder mehreren Mitgliedern. Gegenwärtig ist einziges Mitglied der Verwaltung mit Einzelunterschrift Albert Geser-Degener, von Waldkirch, in Rebstein. Geschäftslokal: Oberer Graben 44.

Personelles

Ein Jubilar. Am 19. März hat Herr Dr. Conrad Früh in Zürich in bester Gesundheit seinen 80. Geburtstag gefeiert. Es geziemt sich, daß auch unser Seidenfachblatt dieses Tages gedenke, kommt doch dem Jubilar als ehemaligem Leiter der Stückfärberei Zürich das Verdienst zu, die Stückfärberei in der Schweiz in maß-

gebender Weise entwickelt und auf die Höhe gebracht zu haben, die sie heute einnimmt. Sein Vorgänger, Herr Dir. Cadgène aus Lyon, hatte die Anfänge zu der damals für die Schweiz neuen Ausrüstungsart gelegt, jedoch mit großen Widerständen zu kämpfen; Herr Dr. C. Früh hat diese dank seiner hervorragenden technischen Kennt-

nisse, seiner Initiative und seines Glaubens an die neue Industrie, endgültig überwunden. Nachdem die Stückfärberei in der Schweiz groß geworden und eine auch im Auslande anerkannte Leistungsfähigkeit erreicht hatte, hat sich Herr Dr. Fröh vor einigen Jahren in das Privatleben zurückgezogen.

Die Zürcherische Seidenindustrie-Gesellschaft hat Herrn Dr. Fröh seinerzeit in ihren Vorstand gewählt und ihm auch das Amt des Vorsitzenden ihres Schiedsgerichtes anvertraut. Eine führende Stellung hat Herr Dr. Fröh auch in den Verbänden der schweizerischen Seiden-Ausrüstungsindustrie eingenommen.

Literatur

X. Brügger — Die Seidenweberei im Lichte der Produktion. 91 Seiten. In Leinen geb. Fr. 14.50. Im Selbstverlag des Verfassers X. Brügger, Horgen. — Der Verfasser dieses soeben erschienenen kleinen Buches ist in der zürcherischen Textilindustrie als tüchtiger und erfahrener Fachmann gut bekannt. Er sagt im Vorwort sehr nett, daß seine in einem arbeitsreichen Leben gesammelten Erfahrungen ihm nichts mehr nützen, zusammengefaßt aber dem jungen Nachwuchs und der Industrie gute Dienste leisten können. Damit dürfte er wohl recht haben, denn aus den Erfahrungen der alten Praktiker kann die Jugend lernen.

Das kleine Buch in handlichem Taschenformat und gut lesbarer Schrift gliedert sich in sechs Abschnitte. Ohne auf Einzelheiten einzugehen, umschreibt der Verfasser im 1. Abschnitt die Aufgaben der Disposition und behandelt sodann in den folgenden Abschnitten in sehr gründlicher Art die Winderei, Schuß-Spülerei, Zettlerei, Einzieh- und Andreherei und die Weberei. Dabei beschreibt er in jedem Abschnitt die richtige Materialbehandlung und beleuchtet dann die wesentlichen Gesichtspunkte, die eine hohe Leistung und eine gute Qualität der Ware verbürgen. Die notwendigen technischen Einrichtungen, die Maschinen und deren Leistungsmöglichkeiten werden jeweils einer kurzen sachlichen Betrachtung unterzogen. Mit vollem Recht legt der Verfasser dabei aber immer den größten Wert auf die richtige Instruktion und Anlernung des Personals zu Höchstleistungen. Er weist auch darauf hin, was für Anforderungen an das Personal der einzelnen Betriebsabteilungen gestellt werden können und dürfen, was für eine Bildung und was für Kenntnisse die Meister und das höhere technische Personal besitzen sollen.

Das kleine Werk vermittelt jedem Meister, Obermeister und Betriebsleiter manchen guten Wink und Ratschlag. Dessen gründliches Studium sei daher bestens empfohlen.

-t-d.

Die Bedeutung der Psychologie für die menschlichen Lebens- und Arbeitsgemeinschaften. Von Dr. med. M. Boss, Emil Oesch Verlag, Bücher für persönliche und wirtschaftliche Förderung, Thalwil (Zürich). Preis Fr. 3.50.

Wieviel seelisches Leid schaffen in vielen zivilen und militärischen Organisationen oder Betrieben die ständigen Reibereien zwischen Vorgesetzten und Untergebenen oder zwischen Kollegen. Auch dem noch so wohlmeinenden Chef gelingt es oft nicht, zu schlichten oder zu versöhnen, einfach weil er die Ursache am falschen Orte sucht. Ein bißchen moderne Psychologie, wie sie in dieser Broschüre Dr. med. Boss biefet, könnte ihm da in manchen Fällen ein Licht aufstecken. — Der Mensch ist eben komplizierter als man gewöhnlich meint, aber doch nicht so kompliziert, daß man nicht unter der Führung eines kundigen Arztes wie Dr. med. Boss in ihn hineinsehen könnte. — Möchten recht viele Vorgesetzte die Aufschlüsse dieses klar und lebendig geschriebenen Werk-

chens beherzigen! Zu ihrem eigenen Wohl und dem ihrer Angestellten.

Wie wähle ich meine Mitarbeiter aus? Von Dr. Hanns Spreng. Emil Oesch Verlag, Bücher für persönliche und wirtschaftliche Förderung, Thalwil (Zürich). Preis Fr. 3.50.

Ein Stab tüchtiger Angestellter und Mitarbeiter kann ein Unternehmen wie von selbst laufen machen und in die Höhe bringen. Nie kann man deshalb bei Neueinstellungen die Sorgfalt übertreiben. Wie man planmäßig tüchtige Hilfskräfte aufspürt, wie man aus den Angeboten herausliest, mit wem man es zu tun hat, wie und was man bei Vorstellungen fragt, was von Graphologie und Psychotechnik zu halten ist; über diese Dinge berät hier ein gewiegter Fachmann aus langjähriger Erfahrung heraus. Sehr angenehm berühren die knappen und leichtfaßlichen Abschnitte.

Zeitschrift „Die Elektrizität“, Heft 1/1944. Verlag Elektrowirtschaft. Bahnhofplatz 9, Zürich 1. — Beim Blättern in der Zeitschrift „Die Elektrizität“ kann auch im ersten Vierteljahrsheft dieses Jahres jeder finden, was ihm besonders zusagt, was ihn beschäftigt oder interessiert. Das Auge des Liebhabers guter Photographien entdeckt Bilder von künstlerischem Wert, der Landwirt erhält Einblick in die heutige Planwirtschaft und Anregungen für seinen Betrieb, die Hausfrau erfährt neue Rezepte und wird in Heim und Küche beraten. Selbst der Musikverständige vernimmt erstaunt, wie weit die Elektrizität in das weitschichtige Fach der Musik übergegriffen hat, und eine gewiegte Feuilletonistin erzählt von den unerschöpflichen Kräften des für die Elektrizitätsversorgung so wichtigen Elementes, des Wassers. Aber das Hauptthema ist Elektrizität, und wie weit wird hier der Rahmen gespannt? Was ist heutzutage nicht alles elektrisch? Gibt es noch Gebiete, die nicht im Zusammenhang mit Elektrizität stehen, Betriebe, die keine Elektrizität benötigen?

Was immer wieder erneut fesselt, ist das Deckblatt. Es behandelt irgend ein Motiv aus dem Bereiche der Kunst oder der Natur und ist meist unabhängig vom Inhalt des Heftes. Glaubt man aber diesmal nicht eine elektrische Birne in Form einer phantastisch-exotischen Blume vor sich zu haben? Es ist beim nähern Hinschauen das schlichte, einprägsame Bild einer aufblühenden Kastanie. Wie auch das Licht ist diese aufgehende Knospe der Inbegriff von Helligkeit und Sonnenwärme, und damit von Frühling und Sommer im Gegensatz zu Nacht und Winter.

Die Zeitschrift bringt Entspannung und leichte Freude im Alltag; sie ist ein praktischer, künstlerisch gestalteter Ratgeber, der auf den Tisch jener gehört, die Beziehung zum Wesen der Elektrizität und zu ihren Erzeugnissen haben.

Mr.

Patent-Berichte

Schweiz

Erteilte Patente

(Auszug aus der Patent-Liste des Eidg. Amtes für geistiges Eigentum)
Kl. 19b, Nr. 230054. Verfahren zur Herstellung eines verzugsfähigen Zellwollfaserbandes aus einem Band paralleler endloser Fäden. — Lonza Elektrizitätswerke

und Chemische Fabriken Aktiengesellschaft (Gampel), Basel (Schweiz).

Kl. 18a, Nr. 230247. Einrichtung zum Speisen von Spinnpumpen an Kunstseidespinnmaschinen. — Barmer Maschinenfabrik Aktiengesellschaft, Mohrenstraße 12—28, Wuppertal-Oberbarmen. (Deutsches Reich.)

- Kl. 18a, Nr. 230248. Fadenvlieswickel und Verfahren zur Herstellung desselben. — IG. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a.M. (Deutsches Reich.) Priorität: Deutsches Reich, 20. Juni 1941.
- Kl. 19b, Nr. 230249. Aufziehvorrichtung für Kratzbänder auf Kardentrommeln. — Kardbeslag Fabriks Aktiebolaget, Norrköping (Schweden). Priorität: Deutsches Reich, 27. April 1942.
- Kl. 19c, Nr. 230250. Halteeinrichtung für Spindeln an Spinn- und Zwirnmaschinen. — Saco-Lowell Shops, 60, Batterymarch Street, Boston (Massachusetts, Ver. Staaten von Amerika.) Priorität: Vereinigte Staaten von Amerika, 10. Oktober 1941.
- Kl. 20, Nr. 230251. Schnur. — Werner Born AG., Langenthal (Schweiz).
- Kl. 21b, Nr. 230252. Schaftmaschine für Webstühle. — Maschinenfabrik Rüti vormals Caspar Honegger AG., Rüti (Zürich, Schweiz).
- Kl. 24a, Nr. 230253. Verfahren zur Herstellung eines beständigen Bades für schrumpf- und quellfeste Appreturen für Viskose-Kunstseide und Zellwolle. — Vereinigte Färbereien Aktiengesellschaft, Rudolfsplatz 13a, Wien I (Deutsches Reich). Priorität: Deutsches Reich, 10. März 1941.
- Kl. 24b, Nr. 230254. Verfahren zur Rauhung von Garn. — Oskar Stalder, Hünibach bei Thun (Schweiz).
- Kl. 18a, Nr. 230476. Verfahren und Einrichtung zur Herstellung verspinnbarer Zellwollfasern. — Schachenmayr, Mann & Cie., Salach (Württemberg, Deutsches Reich).
- Kl. 19d, Nr. 230477. Verfahren und Einrichtung zur Erzeugung einer zusätzlichen Spannung in laufenden Fäden. — W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach (Deutsches Reich.) Priorität: Deutsches Reich, 13. August 1941.
- Kl. 19d, Nr. 230478. Kötzerspulmaschine. — W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach (Deutsches Reich). Priorität: Deutsches Reich, 22. November 1941.
- Kl. 19d, Nr. 230479. Spulenhaltdevorrichtung an Spulmaschine. — Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach (Zürich, Schweiz).
- Kl. 18b, Nr. 230673. Verfahren zur Herstellung von Fäden aus Viskose im Spinntrichter. — IG. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a.M. (Deutsches Reich). Priorität: Deutsches Reich, 28. Juni 1941.
- Kl. 19 d, Nr. 230674. Spulmaschine. — Universal Winding Company, Elmwood Avenue 1605, Cranston (Rode Island, Ver. St. v. A.). Priorität: Ver. St. v. A., 26. März 1941.
- Kl. 21c, Nr. 230675. Trittvorrichtung für Webstühle. — Gebr. Stäubli & Co., Maschinenfabrik, Seestr. 240, Horgen (Zürich, Schweiz).
- Kl. 21c, Nr. 230676. Verfahren zur Herstellung eines knitterfesten Herrenanzugstoffes ganz aus Zellwolle und darnach hergestellte Stoffe. — IG. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a.M. (Deutsches Reich). — Priorität: Deutsches Reich, 10. Dezember 1941.
- Kl. 19c, Nr. 230880. Verfahren zum Vordrehen des Garns an doppelseitigen Spinnmaschinen mit einander gegenüberstehend angeordneten Spindeln. — Sächsische Textilmaschinenfabrik vorm. Rich. Hartmann Aktiengesellschaft, Alchemnitzerstraße 27, Chemnitz (Deutsches Reich). Priorität: Deutsches Reich, 7. November 1941.
- Kl. 19c, Nr. 230881. Streckwerk für Textilfasern. — Casablanca High Draft Company Limited, Bolton Street, Salford 3, Manchester (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 27. Oktober 1941.

Redaktionskommission: ROB. HONOLD, Dr. TH. NIGGLI, A. FROHMADER

Vereins-Nachrichten

U. e. S. Z. und A. d. S.

Exkursion an die Basler Mustermesse am 29. April 1944, zum Besuche der Textilmaschinen-Abteilung. Der Eintritt für Mitglieder ist frei und Angehörige sind willkommen.

Programm:

Zürich ab 7.00 Uhr, Basel an 8.33 Uhr. Einzelbillet. Mit Tram zur Ausstellung.

8.50 Uhr Sammlung beim Eingang der neuen Halle IX. Abgabe der Eintrittskarten.

9.00 Uhr bis 12.00 Uhr gruppenweise Besichtigung der verschiedenen Stände.

Nachher Besichtigung der übrigen Messehallen. Rückfahrt nach Belieben.

Es ist das erste Mal, daß sich alle Textilmaschinenfabrikanten an der Ausstellung beteiligen. Der Besuch verspricht daher sehr interessant und lohnend zu werden und wir gewärtigen eine rege Beteiligung.

Der Vorstand

Mitglieder- und Abonnementsbeiträge für 1944

Wir machen unsere Mitglieder und Abonnenten darauf aufmerksam, daß die Mitglieder- und Abonnementsbeiträge für das Jahr 1944 zur Zahlung fällig sind. Diejenigen Beiträge, welche bis Ende April 1944 nicht auf unser Postcheckkonto VIII 7280 einbezahlt worden sind, werden zusätzlich Einzugsspesen per Nachnahme erhoben.

Der Mitgliederbeitrag für das Jahr 1944 beträgt Fr. 12.—. Der Abonnementsbetrag für die Fachschrift „Mitteilungen über Textil-Industrie“ für das Jahr 1944 beträgt Fr. 10.—. Der Quästor

Generalversammlung vom 19. März 1944. Bei sehr schönem Wetter sind immerhin 29 Mitglieder anwesend; im Vergleich zu unserer Mitgliederzahl doch eine sehr schwache Beteiligung. Herr Präsident Pfister kann im Besondern die Herren Glaser, Haag und Honold als Ehren-Mitglieder, sowie sechs Veteranen, die Herren Flubacher, Müller, Nieß, Ryffel, Stiefel und Zwingli begrüßen.

Das Protokoll und der Jahresbericht werden genehmigt. Zur Jahresrechnung gibt Herr Steinmann einige nähere Angaben. Alle Konti schließen gegenüber dem Vorjahr besser ab und weisen Aktivsaldi auf, mit Ausnahme des Unterrichtskontos. Herr Haag beanstandet, daß die 2000 Franken, welche von der letzten Generalversammlung für die Sammlung zum Stipendienfonds der ZSW. beschlossen wurden, nicht ausgebucht und auf das Sammlungskonto übertragen wurden. Der Vorstand wollte aber in diesem Konto nur das effektive Ergebnis der Sammlung ausweisen. Diese soll denn auch dieses Jahr abgeschlossen werden und Herr Honold hofft, daß die Summe noch recht schön aufgerundet werden könnte. 33 Spender haben Fr. 4694.— zusammengebracht, d. h. erst 51½% unserer Mitglieder haben sich daran beteiligt; alle anderen aber haben es sich sicher auch vorgenommen, ihr Scherflein beizusteuern. Dürfen wir vielleicht hoffen,

daß das zweite Sammlungsjahr wenigstens die Zahl der Spender vervielfachen wird? Trotz Abschreibungen weist die gesamte Rechnung einen schönen Vorschlag auf, der hauptsächlich auf die glänzende Inseratenpacht unserer Zeitung zurückzuführen. Die Rechnung wird denn auch einstimmig abgenommen, unter bester Verdankung an den Quästor. — Die Abschnitte Unterricht und Vereinsorgan passieren ohne Diskussion, man konnte aber auch mit beiden wohl zufrieden sein. Der Präsident erwähnt noch den Zuwachs von 45 Mitgliedern und gedenkt der fünf verstorbenen Mitglieder, zu deren Ehren sich die Versammlung erhebt.

Wahlen. Die turnusgemäß ausscheidenden Vorstandsmitglieder werden global mit unserem Präsidenten bestätigt. Da Herr Honold sich zu entlasten wünscht, was nur zu begreiflich ist, wird das Amt des Bibliothekars und Archivars in verdankenswerter Weise von Herrn Gutknecht, Hilfslehrer an der ZSW. übernommen, aber ohne dem Vorstand anzugehören. Andererseits ist es sehr wünschenswert, daß Herr Honold als Chefredaktor im Vorstand verbleibt, wofür auch ihm gedankt sei. Alle Mitglieder der verschiedenen Kommissionen werden ebenfalls global bestätigt. Ernennungen: Infolge mehr als dreißigjähriger Mitgliedschaft werden zu Veteranen ernannt die Herren C. Altmann, Weesen, Aug. Berli, Ottenbach, W. Bolliger, Allentown (USA.), C. Kaspar, Wattwil, Alb. Kling, Lachen. Der Präsident kann dem anwesenden Herrn Berli die Urkunde mit Worten des Dankes für seine Treue überreichen.

Verschiedenes. Da die Generalversammlung nun dreimal am Sonntag abgehalten, aber eher schlechter als samstags besucht wurde, wünscht die Versammlung mit 24 Stimmen für das nächste Jahr wieder den Samstag. Eine Exkursion nach Horgen zum Besuch der Ausstellung der „4 von Horgen“ sowie des Kohlenbergwerkes, wird befürwortet, muß aber auf später verschoben werden,

da dem gemeinsamen Besuch der Basler Mustermesse ebenfalls beigepflichtet wird. Da die ZSW. auch weibliche Schüler angenommen hat, trifft auch uns wieder diese Frage, da laut Statuten nur männliche vorgesehen sind. Mit 18 gegen 3 Stimmen ist die Versammlung dafür.

Stellenvermittlungsdienst

Stellensuchende

5. **Erfahrener Jacquard-Webermeister** mit langjähriger Praxis sucht sich zu verändern.
6. **Tüchtiger Jacquard-Webermeister** mit vieljähriger Praxis sucht sich zu verändern.
7. **Jüngerer Hilfswebermeister** mit Webschulbildung und etwas Praxis sucht passenden Wirkungskreis in Seidenweberei.
8. **Tüchtiger Obermeister** mit langjähriger Praxis sucht sich zu verändern.
9. **Junger Kleiderstoff-Disposition**, Absolvent der Zürch. Seidenwebschule mit Praxis sucht Stelle.
10. **Erfahrener Kleiderstoff-Disposition** sucht sich auf dem Platze Zürich zu verändern.

Adresse für die Stellenvermittlung: Stellenvermittlungsdienst des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und A. d. S., Clausiusstraße 31, Zürich 6. Telefon zwischen 7 $\frac{1}{2}$ —12 $\frac{1}{2}$ und 11 $\frac{1}{2}$ —6 $\frac{1}{2}$ Uhr: 8 24 13; übrige Zeit 8 33 93.

Adreßänderungen sind jeweils umgehend mit Angabe der bisherigen Adresse an die Administration der Mitteilungen über Textil-Industrie, Zürich 6, Clausiusstr. 31 mitzuteilen.

Kleinere Weberei für schwere Baumwoll-, Leinen-, und Hanfgewebe sucht tüchtigen, zuverlässigen, erfahrenen

Webermeister

zur Leitung des Gesamtbetriebes inclusive Vorwerk. Lebensstellung.

Ausführliche handgeschriebene Offerten sind zu richten unter Angabe der Gehaltsansprüche unter Chiffre TJ 5107 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich**

5107

Zwirnerei empfiehlt sich für

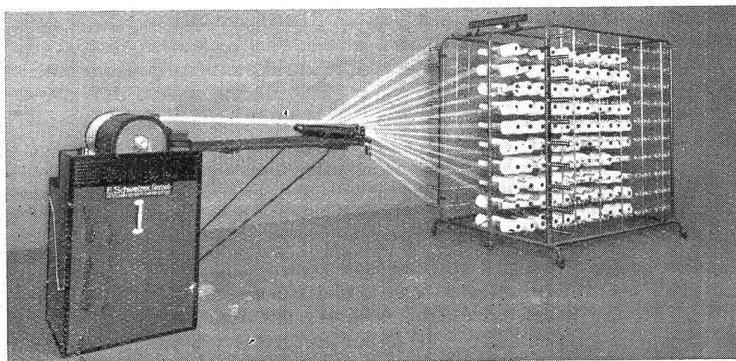
Lohnaufträge

bis No. 40 in 2 und mehrfach

Anfragen sind erbeten unter Chiffre

OFA 4691 R an Orell Füssli-Annoncen Aarau.

1728



Spulengatter für Konusspulen u. zylindrische Kreuzspulen, bis 1,5 kg

Hochleistungsschärmaschinen

Komplette Zettelanlagen für Gurten u. Bandweberei

Siluminteilbäume in erstklassiger Ausführung

Verlangen Sie unverbindliche Offerte:
Sehr vorteilhafte Preise

**E. Schweizer, Masch. Bauwerkstätte
Amriswil (Thg.)**

1738