Technische Mitteilungen

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **27 (1920)**

Heft 2

PDF erstellt am: **23.05.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

mögen einige Aeusserungen, laut Monatsheft des statistischen Zentralbureaus von Interesse sein. Es heisst darin, daß im 3. Quartal eine zunehmende Aktivität in den meisten holländischen Fabrikbetrieben zu bemerken gewesen sei. Der Klagen über das Fehlen von Rohstoffen seien zwar viel weniger geworden, aber trotzdem sei die Industrielage noch nichts weniger als glänzend zu nennen. Einige Fabriken arbeiten gut, manche Betriebe stehen jedoch vor Schwierigkeiten, weil ihre Käuferschaft eine abwartende Stellung einnimmt und die fremde Konkurrenz sich auf den holländischen Märkten täglich breiter macht. Dabei spielt der tiefe Markstand eine Hauptrolle. Durch ihn werden die Preise vieler fremder Produkte verbilligt, während die durch hohe Löhne und kurze Arbeitszeit der holländischen Arbeiter sich stetig verteuernden heimischen Waren die Arbeitgeber zur Vorsicht zwingen und sie in der Entwicklung der Geschäfte hindern. Die Zahl der Arbeitslosen hat zwar abgenommen, aber es sind deren stets noch viele, besonders unter den ungelernten Arbeitern. Die allerorts herrschende Wohnungsnot verhindert in manchen Fällen, Arbeiter aus andern Landesgegenden heranzuziehen. So haben z. B. die Fayencenfabriken in Maestricht noch nicht vermocht, ihr Personal auf die Vorkriegszahl hinaufzubringen. Bei den Glasflaschenfabriken wird noch stark gestreikt. Die Fabriken für weisses und Fensterglas arbeiten wieder normal. Eine große Tätigkeit zeigt sich in der elektrischen Lampenindustrie. Auch die Diamantenschleiferei Amsterdams ist vollbeschäftigt. Bei den Druckern ist Mangel an Typographen. Die chemischen Fabriken (Farben, Oele, Zündhölzchen usw.) zeigen zunehmende Tätigkeit. Die Konfektion (eine Kriegsindustrie), welche für die Schweiz wichtig geworden ist, arbeitet zufriedenstellend, ebenso die Leder- und Kautschukfabrikation.

Technische Mitteilungen

Aus der Praxis der Baumwollspinnerei.

Originalbeitrag von Karl Honegger, Textil.-Ingen., Zürich, Bleicherweg 41. (Fortsetzung).

Vielfach entspricht der Brisseurrost absolut nicht den Anforderungen und schon viele Kollegen werden gezwungen gewesen sein, ihn nachträglich zu ändern. Man darf überhaupt nicht in dem Glauben sein, daß das, was und wie es die Fabriken liefern, schon das Beste ist und es ist nur zu bedauern, daß dieselben selbst für vorzügliche Neuerungen oft sehr schwer zugänglich sind.

Die Frage, wie oft die Karde geschliffen, reguliert, ausgestoßen und gereinigt werden soll, wird in der Regel nicht ganz richtig gelöst werden können. Wie wir die Frage auch beantworten, so wird die Antwort für den einen Fall richtig, für den anderen falsch sein, weil zu viele Umstände maßgebend sind. Die Beständigkeit der Regulierungsvorrichtung, Breite der Karde, Härte der Garnitur, die Produktion, sowie nicht zuletzt das zu verarbeitende Material.

Regulieren bezw. nachprüfen soll man die Karde nach jedem Schleifen. Schleifen und ausstoßen soll man, bevor man im Fließ merkt, daß die Garnitur stumpf, bezw. von Abfall verunreinigt ist, worauf eine Norm festgesetzt werden kann. Das Ausheben des Abfalles unter der Karde muß so eingeteilt werden, daß der Abfall, oder der Staub niemals an die Roste oder an den Abnehmer reichen kann, was am Fließ bemerkbar ist. Denn letzteres wird flockig, rissig und unrein.

Strecke. Das von der Karde gelieferte Kardenband ist das erste spinnbare Produkt, aber um die nötige Garnfeinheit herauszubekommen, muß dasselbe einem regelrechten Streckprozeß unterworfen werden.

Die erste der Maschinen, welche diese Arbeit übernimmt, ist die Strecke, auf welcher auch zugleich eine 6 bis 8 fache Dublierung der Bänder erfolgt. Obwohl die Maschine sehr einfach ist, muß ihr doch die größte Aufmerksamkeit geschenkt werden. Sie dient dann aber auch zugleich als „Kontrolle", durch welche man einen ganz sicheren Schluß auf das fertige Garn ziehen kann, d. h. wenn nachträglich nichts verdorben wird.

Durch das fortwährende Verziehen und Strecken des Bandes werden die Fasern möglichst nach einer Richtung gelegt, die rauhe Oberfläche wird geglättet, wodurch das Band ein glänzendes Aussehen bekommt. Diese starke Glättung der Fasern hat aber ihre Nachteile. Wie allgemein bekannt sein dürfte, hat die Baumwollfaser eine schuppenartige Rinde, welche die Reibung (Adhäsion) zu einander erhöht. Werden nun diese Schuppen abgestreift oder geglättet, so verliert die Faser an Adhäsion und zugleich auch an Spinnkraft, daher auch die Baumwolle immer kraftloser wird, je länger der Streck- bezw. Spinnprozeß fortgesetzt wird.

Ohne Zweifel ist daher eine zu oftmalige Streckpassage schädlich. Erhält man nach der zweiten Passage eine einwandfreie Nummerierung, dann ist nach meinen Erfahrungen für *grobe* und *mittlere* Garnnummern, die jetzt noch allgemein übliche *dritte* Streckpassage überflüssig.

Wird bezüglich der Nummer-Egalität ein genauer Versuch angestellt, so werden nicht wenige von den Spinnern daraufkommen, daß die Egalität an der zweiten Passage besser ist als die der dritten. Zuweilen ist die zweite schon unegaler als die erste. Diese Tatsachen treten besonders kraß zutage, wenn die Oeffnungen der Einlauftrichter an Karden und Strecken falsch oder die Verzüge zwischen Zylinder und Abzugwalzen zu klein oder zu groß sind. Sehr unklug finde ich es, wenn man sich auf dieser verhältnismäßig einfachen Maschine das Produkt für immer verdirbt, sei es durch Fehler in der Maschine, oder durch zu hohe Geschwindigkeiten bezw. zu hohe Verzüge.

Es ist in bereits forcierten Fällen nicht zutreffend, daß die Produktion der Strecke mit der Erhöhung der Tourenzahl im gleichen Verhältnis steigt. Geht man über die äußerst zulässige Grenze hinaus, so erhält man sogar eine kleinere Produktion, dafür aber mehr Abfälle.

Sehr oft erzielt man durch die Herabsetzung der zu hohen Touren und durch die daraus resultierende Abfallverminderung, eine größere Produktion bei besserer Qualität.

Die Strecke soll selbst für mittlere Garnnummern nicht über 280 Zylindertouren ($1^1/_4$" Diam.) machen müssen und wenn auch 360 Umdrehungen noch zulässig sind, so wird über diese Grenze hinaus absolut schon auf Kosten der nachträglichen Garnqualität und der Produktion per Spindel gearbeitet und es wird ohne Zweifel die Egalität, sowie die Kraft des Garnes, ferner die Produktion per Spindel ganz gewaltig herabgesetzt. Desgleichen entstehen, wie bei der zu hohen Kardenproduktion, viel mehr Bandbrüche und dementsprechend auch außerordentlich viel Abfälle.

Sind daher die Streck-Ablieferungen zu wenig und deshalb die Tourenzahlen unsinnig hoch, so ist es vorteilhafter, die Streck-Ablieferungen in zwei Passagen einzuteilen, d. h. sämtliche Ablieferungen der 3 Passagen auf zwei Passagen zu verteilen, denn dadurch reduziert sich die Tourenzahl um zirka einen Drittel, und ich bin überzeugt, daß das Produkt besser wird.

Sehr nachteilig wirkt auch eine zu grobe Vorlage oder ein zu großer Verzug und es ist bei bestehenden nicht mehr korrigierbaren Anlagen oft viel besser, zum Beispiel das sechste Band wegzulassen und nur fünf oder vier Bänder mit dementsprechendem Verzug durchzuarbeiten. Neben alle nachfolgenden Nachteile für das fertige Garn muß man sich vor allem den hohen Abgang vor Augen halten. Derselbe wird auch bei den nachfolgenden Maschinen größer ausfallen, wenn an der Strecke nicht alles in Ordnung war. Abfall ist heute ein überaus kostspieliges Nebenprodukt. Wird derselbe in der eigenen Spinnerei wieder versponnen, so wird durch größeren Abfallzugang die Mischung unnütz verschlechtert, ferner die Erzeugung wesentlich verteuert.

An der Strecke müssen vor allem das Streckwerk, Zylinderstellung und die Abstellungen in größter Ordnung, sowie die Druckzylinder genau gearbeitet sein. Ist der Verzug normal, die Zylinderstellung und die Belastung richtig, das Streckwerk sowie die Druckzylinder in Ordnung, aber

das Streckband trotzdem schnittig oder flockig, dann liegt der Fehler in der zu großen Geschwindigkeit oder in der Vorlage.

Wird an der Karde sauber gearbeitet, so sollen an der Strecke keine Bandbrüche vorkommen. Brüche, welche durch das Einlaufen der Bandschlingen entstehen, können durch den neuen Bandschlingen-Verhütungs-Apparat (siehe No. 11 des Jahrgangs 1910 der „Leipziger Monatsschrift für Textil-Industrie") vermieden werden.

An die Strecke gehören, wenn auch nicht besonders intelligente, so auf alle Fälle sehr gewissenhafte Leute, welche wenigstens zumteil an der Produktion des Grobflyers beteiligt sein sollen, damit sie im Interesse der nachfolgenden Produktion eine fehlerfreie Ware liefern. Abgesehen vom richtigen Ansetzen der Bänder, sowie vom stetigen Reinhalten der Ober- und Unterputzwalzen bezw. Putzbrettchen, müssen Staubansammlungen, besonders die in der Nähe des Einlauftrichters vermieden werden; denn durch diese mitgerissenen Staubflocken entstehen Bandbrüche nicht nur an der Strecke selbst, sondern auch an Flyern. Ist das nicht der Fall, so werden diese mitlaufenden Flocken im Garn unegale Stellen verursachen.

Bevor ich das Thema über die Strecke verlasse, möchte ich doch noch über die „Einlauftrichter" der Einzugwalzen (Preßköpfe an Karden und Strecken) etwas von größerer Wichtigkeit erwähnen. Den Einlauftrichtern wird im allgemeinen noch immer zu wenig Aufmerksamkeit geschenkt. Selbst tüchtige Fachleute sind sich vielfach noch im Unklaren über den Einfluß der Trichteröffnungen auf die Güte des Produktes. Hier baut man wahrscheinlich auch zu stark auf die Unfehlbarkeit der Maschinenlieferanten. Diese sind wohl auf Grund praktischer Erfahrungen im Spinnereibetrieb, oder auf Anregungen aus solchen hin immer mit der Zeit gegangen, aber Fehler sind doch nicht ausgeschlossen, wenn durch irgend ein Versehen eine falsche Wahl der Trichteröffnungen getroffen wurde.

Die häufigsten und zugleich größten Unstimmigkeiten zeigen sich bei späterer Umstellung der Band-Nummerierung, bei Aenderung des Rohstoffes, bei Nachbestellungen neuer Maschinen nach größerem Zeitraum, oder durch Ankauf bereits gebrauchter Maschinen. An einem Sortiment, welches für Garnnummer bis 20 engl. bestimmt war, können die Trichteröffnungen nicht mehr stimmen, wenn nachträglich 36er oder noch feinere Nummern darauf gesponnen werden. Selbstredend trifft das nur zu, wenn die Trichteröffnungen für erstere Nummerierung wirklich gestimmt haben.

Größere Nummer-Abweichungen bedingen jeweils verschiedene Oeffnungen und das gleiche gilt für verschiedene Rohstoffe. Rohstoffe aus Abfällen stellen wieder besondere Anforderungen. Es wäre demnach sehr zu empfehlen alle Einlauftrichter auswechselbar einzurichten und Spinnereien mit starkem Nummer- bezw. Sortiment-Wechsel müßten über entsprechende Trichtersysteme verfügen.

Allen älteren Fachleuten wird wohl bekannt sein, daß die alten Karden und Strecken vor 25 und mehr Jahren mit Trichtern versehen waren, welche die Bänder nur ganz wenig verdichteten. Die Bänder waren damals sehr haltlos, gegen Zug sehr empfindlich und deshalb bei der Weiterverarbeitung größerer Schädigung ausgesetzt. Abgesehen von den vielen Bandbrüchen, wurde die Qualität bezüglich Egalität stark in Mitleidenschaft gezogen.

Gebleichte oder farbige Karden- und Streckbänder reißen sehr oft während der Passage des Trichters, besonders bei starker Wärme und Trockenheit, oder des Winters beim Anlaufen, wenn die Maschinenteile noch kalt sind. Diese mißliche Erscheinung ist hauptsächlich auf die Entwicklung freier Elektrizität zurückzuführen. Diesem Uebel kann man durch besondere Trichteränderung entgegentreten.

(Fortsetzung folgt).

Ueber das Walken von Geweben.

Das Walken nimmt in der Wollwarenfabrikation einen sehr wichtigen Platz ein. Durch die Walke wird der Charakter einer Ware bestimmt. Das Walken selbst ist sehr alt und schon in frühesten Zeiten hat man Gewebe gewalkt. Die ersten maschinellen Einrichtungen wurden mit dem Wasserrad betrieben. Deshalb nennt man die Walke auch heute noch mitunter Walkmühle. Die früheren Walkmühlen bestanden aus nebeneinander angeordneten Kästen mit Stampfklötzen. Jeder Kasten enthielt einen Klotz, welcher abwechselnd durch eine horizontal gelagerte Daumenwelle gehoben wurde und infolge seiner eigenen Schwere frei niederfiel. Die zu bearbeitende Ware wurde in die Kasten eingelegt und dem Stoße des Klotzes ausgesetzt. Die heute in Gebrauch befindliche Kurbelwalke hat noch Aehnlichkeit mit dieser primitiven Walkvorrichtung aus früherer Zeit.

Die erste brauchbare Zylinderwalke stellt eine rotierende Maschine dar, bei der auf einen großen Zylinder drei Druckrouletten angebracht sind. Die letztere wurde zwangsläufig getrieben und die ersten beiden Rouletten waren Friktionsmitläufer. Die zwangläufig getriebene Roulette führt die Ware dem Stauchkanal zu. Die Ware wird zu einem endlosen Stück aufgenäht und nimmt ihren Weg zwischen Zylinder und Rouletten. Letztere sind mit Hebelarmen ausgestattet, auf denen man verschiedene Druckgewichte angeordnet hatte. Durch die Stauchvorrichtung wurde die Länge der Ware geregelt. Die mit dieser Walzenwalke bearbeitete Ware wird schön glatt und demzufolge hat sich die Maschine bewährt und ist in Anwendung gekommen.

Weiter ist dann eine Zylinderwalke gebaut worden, bei welcher der Oberzylinder mit Hebelbelastung ausgestattet ist. Es sind dann im Laufe der Zeit verschiedene neue Systeme von Walkmaschinen bekannt geworden. So hat man zweizylindrige Maschinen konstruiert, bei denen die mit Gewichten belasteten Hebel in Wegfall kommen und durch Federdruck ersetzt wurden. Bei diesen Maschinen ist der Druck des Oberzylinders gleichmäßig und konstant und die Belastung kann größer sein; des weiteren hat man die Wareneinlaß- und die Stauchvorrichtung verbessert. Die Verbindungszahnräder der Zylinder waren derart hergestellt daß ein Ausspringen vermieden wurde. Später wurden die Verbindungsräder durch Seil- oder Riemenantrieb ersetzt. Gleichzeitig hat man den Fassungsraum der Maschine vergrößert.

Wenn die vorschriftsmäßige Arbeitszeit beim Walken nicht genau innegehalten wird, sei es durch Betriebstörung oder Nebenarbeit des die Maschine bedienenden Arbeiters, so kann erheblicher Schaden entstehen; besonders das zu lange Walken bringt Verluste. Um eine genaue Kontrolle des Walkens und genaues Arbeiten nach Zeit zu ermöglichen, hat man an den Walzenwalken Kontrollvorrichtungen mit selbsttätigen, nach Zeit einstellbaren Ausrückern vorgesehen. Mittels dieser Vorrichtung zeigt die Walke jederzeit genau an, wie lange die Ware noch zu laufen hat und rückt genau zur eingestellten Zeit automatisch aus. Außerdem ruft sie durch ein Glockenzeichen den Walker herbei und macht ihn auf das Fertigsein der Ware aufmerksam. Verluste durch zu langes Walken sind daher ausgeschlossen, und das erzielen einer gleichmäßigen Ware ist erleichtert. Auch kann die Walke so eingerichtet werden, daß sie den Walker an das Verlegen der Ware, Messen usw. erinnert. Das Gehäuse des Kontrolleurs ist in Augenhöhe an der Maschine angebracht und das Triebwerk desselben staubdicas verschlossen. An der Vorderseite des Gehäuses befindet sich ein erhaben gegossenes, leicht lesbares Zifferblatt mit Teilstrichen von 5 zu 5 Minuten und ein leicht verstellbarer Zeiger. Mit letzterem kann bis zu 5 Stunden jede gewünschte Arbeitszeit genau eingestellt werden. Wird die Maschine dann ausgerückt, so kann man am Gang des Zeigers genau ablesen, wie lange die Ware noch zu laufen hat. Ferner kann man sich darauf verlassen, daß nach Ablauf dieser einge-

stellten Zeit oder Arbeitsdauer die Maschine vollkommen selbsttätig ausrückt, indem der mit einem Kettchen versehene Hebel nach oben schlägt und den Ausrücker der Maschine auslöst. Gleichzeitig wird durch ein lautes Glockenzeichen der an dem Hebel angebrachten Glocke der Walker herbeigerufen. Der Kontrolleur ist auf einem kleinen Konsol montiert und einen Riemenantrieb von 25 mm Riemenbreite mit der Maschine verbunden. Ein Anhalten der Maschine beim Nachsehen, Messen, Verlegen der Ware usw. hat auf den Kontrolleur keinen Einfluß, da er beim Stillstand der Maschine von selbst gleichfalls stillsteht. Es wird also jede Unterbrechung, ebenso jede Arbeitspause, Betriebsstörung usw. mitgezählt, nur die produktive Arbeitsdauer wird berücksichtigt.

Infolge der Vielseitigkeit der Gewebe, die gewalkt werden, sind auch die Anforderungen, die an die Walkmaschinen gestellt werden, verschiedenartig. Beim Bearbeiten von schwer zu walkender Ware ist man auf die Erhöhung der Produktion bedacht gewesen und hat Walkmaschinen konstruiert, die besonders für schwer zu walkende Gewebe bestimmt sind. Durch die erhöhte Durchgangsgeschwindigkeit des Gewebes in den neueren Walken wird die Walkdauer verkürzt. Dadurch entflockt die Ware weniger und die Qualität wird besser. Demzufolge verschwindet das Vorurteil, daß bei langsamerem Walkprozeß der Walkeffekt besser werden müsse. Man ist heute von der Universalwalke abgekommen und muß mit mehreren verschiedenartigen Walkmaschinen ausgerüstet sein, wenn man bei der Ausrüstung der großen Verschiedenheit der Warengattungen den höchsten Nutzeffekt bei Erhalt von erstklassigen Qualitäten herausholen will. Die verschiedenartige Konstruktion der Walken ist nicht nur durch die Art der Gewebe, der Produktion und der gleich zu bearbeitenden Stücke bestimmt, sondern auch von der gebräuchlichen Walkmethode der gleichzeitigen Verwendung der Maschine zum nachfolgenden Waschen usw. Das Waschen auf der Walkmaschine wird besonders beim Bearbeiten solcher Gewebe angewandt, die nur wenig gewalkt werden und demzufolge nur ganz kurze Zeit auf der Maschine laufen. Wenn beide Arbeitsvorgänge, Walken und Waschen, auf ein und derselben Maschine vorgenommen werden können, so kommt eine eigens zu diesem Zwecke gebaute Walkmaschine in Anwendung. Es ist nun allerdings für viele Gewebe nachteilig, dieselben sehr naß zu walken und auf der Walkmaschine zu waschen, denn es wird die Temperatur herabgemindert und die gleichmäßige Beförderung der Ware durch die Zylinder benachteiligt, wodurch eine Verlängerung des Walkvorganges bedingt wird. Allerdings hängt die Produktion und der Ausfall der Ware nicht allein von der Konstruktion der Walkmaschine ab, sondern sehr wesentlich von der Vornahme des Walkprozesses und der Umsicht der Walkers. Die Stellung der Walkorgane und die rechtzeitige Zugabe geeigneter Walkflüssigkeit ist von großer Bedeutung. Aber immerhin muß die Maschine derart beschaffen sein, daß der erforderliche Druck auf Zylinder und Stauchapparate ohne Schwierigkeit und schnell erreicht werden kann.

Die modernen Walkmaschinen sind ferner mit ausreichenden Schutzvorrichtungen versehen, damit Schäden in der Ware vermieden werden. Dies ist von besonderer Bedeutung, denn bei der Walkmaschine liegt der Hauptmechanismus verdeckt, sodaß vorkommende Störungen nicht sofort wahrzunehmen sind. Wird z. B. die Ware nicht im richtigen Verhältnis in der Maschine gefördert, was infolge zu starker Längenstauchung oder Verschlingung der Ware bei zu nasser Behandlung vorkommen kann, so entstehen die gefürchteten Scheuerstellen. Man hat demzufolge an den Maschinen eine Antifriktionsvorrichtung angebracht. Durch diese wird die Maschine selbsttätig abgestellt, wenn das Gewebe anfängt, langsamer zu laufen, als es der Tourenzahl des Zylinders entspricht. Durch den Kompensationsausrücker stellt die Maschine nicht ab, wenn infolge einer sich lösenden Verschlingung durch einen Anstoß der Ware die Brille gehoben wird. Die Maschine wird nur dann ausgerückt, wenn eine feste Verschlingung der Ware eingetreten und eine Lösung durch Eingreifen des Walkers erforderlich ist. Des weiteren hat man Vorrichtungen zum Verlegen der Ware angebracht, wodurch das Recken während des Walkens und das Verlegen der Ware durch den Walker in Wegfall kommt.

Firmen-Nachrichten

— *Zürich. Aerograph A.-G. (Aerograph S. A.),* in Zürich. In ihrer außerordentlichen Generalversammlung vom 7. Januar 1920 haben die Aktionäre eine Revision einiger §§ der Gesellschaftsstatuten beschlossen. Den bisher publizierten Bestimmungen gegenüber ergeben sich folgende Aenderungen: Die Firma lautet nun *Handbatik & Aerograph A.-G.* Zweck der Gesellschaft ist: a) die Herstellung von Batikfärbereien und Batikbearbeitungen auf Materialien und Artikeln jeglicher Art, wie Textilwaren, Hartwaren, Papier, Holz, Glas, Leder, Metall, Keramik, Steingut usw., auf welche sich die eigenen, geheimen Verfahren und Herstellungsmethoden anwenden lassen; b) die Anwendung des Aerographieverfahrens auf alle erdenklichen Materialien und Artikel des allgemeinen Bedarfs. Die Gesellschaft kann alle mit diesen Fabrikationen direkt oder indirekt verbundenen Geschäfte abschließen. Die Verwaltung besteht aus 1—3 Mitgliedern. Henri Suter, jr., Heinrich Suter-Boßhard und Ernst Morf sind aus dem Verwaltungsrate ausgetreten, deren Unterschriften werden anmit gelöscht. Als Verwaltung und zugleich Direktor ist ernannt: August Stolz, Kaufmann, von Buckten (Baselland) in Kilchberg bei Zürich. Der Genannte führt Einzelunterschrift. Das Geschäftslokal befindet sich nun in Zürich 8, Hammerstraße 20.

— Die Firma *Landolt, Ryhner & Co.*, in Zürich 1, Rohseide-Industrie (Spinnerei, Zwirnerei und Handel), Gesellschafter: Carl Rudolf Landolt-Rütschi, Robert Ryner-Appenzeller und Ernst Strehler, ist infolge Hinschiedes der Gesellschafter Carl Rudolf Landolt-Rütschi und Robert Rhyner-Appenzeller und daheriger Auflösung dieser Kollektivgesellschaft erloschen. Aktiven und Passiven gehen über an die neue Kollektivgesellschaft unter der Firma „Landolt & Strehler" in Zürich 1.

Witwe Mina Landolt geb. Rütschi, von Zürich, in Zürich 2, und Ernst Strehler, von Uster, in Zürich 8, haben unter der Firma *Landolt & Strehler,* in Zürich 1, eine Kollektivgesellschaft eingegangen, welche am 1. Januar 1920 ihren Anfang nahm. Diese Firma übernimmt Aktiven und Passiven der bisherigen Kollektivgesellschaft unter der Firma „Landolt, Rhyner & Cie.", in Zürich 1. Rohseide-Industrie (Spinnerei, Zwirnerei und Handel). Stadthausquai 11, zum Metropol. Die Firma erteilt Prokura an *Paul Wißmann,* von Zürich, in Zürich 2.

— Die Firma *Schoeller & Co.,* in Zürich 7, verzeigt als nunmehrige Geschäftsnatur: Kammzugfärberei, Kämmerei und Streichgarnspinnerei.

Deutschland. *Augsburg. Spinnerei und Weberei Bach & Bloch.* Die unter dieser Firma errichtete offene Handelsgesellschaft mit dem Sitze in Augsburg hat zum Gegenstand die fabrikmäßige Herstellung von Webwaren, den Großhandel sowie den Export und Import von Webwaren. Gesellschafter sind Kommerzienrat *Ferdinand Bach* und *Wilhelm Bloch.* An Helmut Bloch, Edmund Bach, Adam Kaeppel, Karl Hornstein und Ralph Bach ist je Einzelprokura erteilt.

Diese Baumwollweberei hatte ihren Sitz in Mühlhausen i. E. und die Weberei und Spinnerei in einem der Seitentäler der Vogesen. Wahrscheinlich bezweckt man mit dieser Verlegung nach Augsburg die Sicherung der deutschen Kundschaft.

Italien. Die *Società Italiana Ernesto De Angeli* in *Mailand* hat für Süditalien eine spezielle Verkaufsorganisation unter der Firma «*Sezione Vendita per l'Italia Meridionale*» gegründet und mit deren Leitung Herrn Massimiliano Orelli betraut.