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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 51 (1944)

Heft: 5

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 02.07.2025

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

No. 5 51. Jahrgang Zürich, Mai 1944

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, Telephon 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: Die Wohlener Strohindustrie. — Die Lage auf dem britischen Rayonmarkt. — Kalkulationen des Textilhandels. — Portugal. Einfuhrerleichterungen. — Argentinien. Aenderung zolltarifarischer Bestimmungen. — Schweiz. Die schweizerische Produktion im Lichte der Weltereignisse. — Schweizerische Ausrüstungsindustrie. — Ausgleich der Arbeitszeit bei Fliegeralarm. — Bulgarien. Die Seidenindustrie. — Frankreich. Umsätze der Seidentrocknungs-Anstalt Lyon. — Verarbeitung von Besenginster als Textilfaser. — Großbritannien. Vorschläge zur Ausbildung junger Musterzeichner. — Vereinigte Staaten. Bemühungen New Yorks um die Schaffung eines Modezentrums. — Der Umsatz der Celanese Corporation of Amerika. — Schwierigkeiten der ostasiatischen Seidenkultur. — Zeitstudien in der Textilindustrie. — Der „GIROMAT", der neueste Spulautomat. — Ursachen von Webfehlern in der mechanischen Weberei und deren Verhütung — Mikroskopischer Einblick in Waschvorgänge. — Die textiltechnische Ausstellung. — Rückblick auf die 28. Schweizer-Mustermesse. — Ist die Schweizer Modewoche auf dem rechtenWeg? — Firmen-Nachrichten. — Vereins-Nachrichten.

Die Wohlener Strohindustrie

Das saubere Dorf, mit seinen im Grün der Bäume stehenden Häusern, mitten in einer schönen Landschaft, sieht nicht wie ein Industriezentrum von Weltbedeutung aus. Ein Stück alter Zeit kommt hier noch zur Geltung. Die Eigenart der Bevölkerung und deren Achtung vor bewährten Traditionen geben der Landesgegend ein besonderes Gepräge.

Die Flechtmaschinen ruhen im Sommer. Die Mehrzahl der Bevölkerung ist dann in landwirtschaftlichen Betrieben tätig. Der Fabrikarbeiter, der oft gleichzeitig auch Kleinbauer ist, kehrt dann zur Scholle zurück und bekundet damit die ihm eigene, innere Verbundenheit mit dem Lande seiner Väter.

Die Strohindustrie geht bis auf die Mitte des 15. Jahrhunderts zurück. Von der Heimarbeit hat sie sich zur Fabrikindustrie entwickelt. Als früheste Erzeugnisse sind wohl die aus Roggenstroh verarbeiteten, handgeflochtenen einfachen „Cloches" zu nennen, welche die regionalen Trachten ergänzend schmückten und die Bäuerinnen in der Erntezeit vor den brennenden Sonnenstrahlen schützten. In der Folge war aber der schweizerische Markt für die in immer größerer Menge hergestellten Strohgeflechte zu klein, und die Produzenten suchten daher weitere Absatzmöglichkeiten im Auslande.

Dem jungen Jakob Isler, einem Sohn des Mitbegründers der Wohlener Strohindustrie, kommt das Verdienst zu, seine engere Heimat nicht nur in der Schweiz, sondern im Ausland bekanntgemacht und den Export der Wohlener Stroherzeugnisse in alle Welt eingeleitet zu haben. Er begann als einfacher Hausierer die „Cloches" zu verbreiten. Später erweiterten seine Söhne das Absatzgebiet und machten die verschiedenartigsten Stroherzeugnisse in den großen Modezentren wie Paris, Wien, London, New York usw. bekannt, bald auch sehr begehrt.

Infolge der fortschreitenden Mechanisierung der Flechterei ging die Verarbeitung von Stroh als Rohstoff mehr und mehr zurück. Die Fabrikanten suchten und fanden auch ständig neue Produktionsmöglichkeiten, mit denen sie nicht nur den Fortbestand ihrer Industrie sicherten, sondern sogar deren Weiterentwicklung ermöglichten. Neben Stroh und anderen Produkten fanden Holzbast, Raphia- und Cubabast, Baumwoll-, Seiden- und Ramiebänder Verwendung. Das Aufkommen der Kunstseide gab der Strohindustrie einen neuen Aufschwung. Dieser sich zum Färben gut eignende Rohstoff wurde ein beliebtes Ausgangsmaterial: Er ermöglichte die Herstellung neuer, origineller Erzeugnisse.

Der Weltkrieg mit seinen wirtschaftlichen Folgen erschwerte die Beschaffung von Rohmaterial für die Strohindustrie sehr. Ohne sich aber entmutigen zu lassen und mit einem bemerkenswerten Anpassungsvermögen, haben die Wohlener Fabrikanten und Kaufleute die Verarbeitung von Kunstseidematerialien in großer Mannigfaltigkeit eingeführt. Dadurch wurde auch die maschinelle, fabrikmäßige Herstellung von Hutgeflechten außerordentlich gefördert. Die Unternehmer haben sich aber nicht mit dem erreichten Stand der Verarbeitung dieser Materialien begnügt, sondern immer neue Verwendungsmöglichkeiten gesucht. Es wurden neue Modelle geschaffen, welche zusammen mit der hohen Qualität den Wert der Produkte bedeutend erhöhten. Aber nicht nur die Variationen der Farben, auch die Auswahl der verschiedenartigsten Produkte ist beachtenswert.

Wir besuchen einen Fabrikraum, in dem z. B. Strohhüte von Hand geflochten werden. Wir sehen junge Flechterinnen fleißig an der Arbeit. Ein Mädchen ist an einer zylindrischen Hutpresse beschäftigt. Der „Gupf" des Hutes ist fertig und der Rand wird bereits entworfen. Die flinke Mädchenhand dreht den Zylinder mit großer Geschicklichkeit und flechtet verschiedenartige Halme zu einem gefälligen Hutrand ineinander. An einem Tisch, auf dem sich das zu verarbeitende Material befindet, flechten andere Arbeiterinnen „Hutgüpfe". Sie halten die Holzform auf ihren Knien und ziehen die Halme fächerartig auseinander. Nach dem Besuch von zahlreichen weitern Fabriken, wo erfahrene Arbeiterinnen an Flechtmaschinen, die mit allen technischen Neuheiten versehen sind, gediegene Hutmodelle schaffen, gelangen wir zur Ueberzeugung, daß die Wohlener Strohindustrie auch in schwerer Zeit ihr ganzes Können einsetzt, um das hohe Ansehen, das sie bereits genießt, noch mehr zu festigen.

R. B.

Die Lage auf dem britischen Rayonmarkt

Gemäß einem Berichte der Rayonabteilung der Handelskammer von Manchester über die Ausfuhr von Rayon-Stückgütern, ging die Anfertigung von Geweben, die ganz aus Rayon, Rayon-Stapelgarnen oder aus beiden Webmaterialien hergestellt waren, von 43 500 000 square yard (ein square yard = 0,836 Quadratmeter) im Jahre 1939 auf 102 700 000 square yard im Jahre 1942 hinauf, eine Erhöhung von mehr als 134%. In der ersten Hälfte des Jahres 1943 bezifferte sich die Ausfuhr auf fast 37 000 000 square yard. Anderseits ging die Entwicklung hinsichtlich Geweben, die Naturfasern in Mischung mit Kunstfasern enthalten, in negativer Weise vor sich, denn ihre Ausfuhr sank von 29 300 000 square yard im Jahre 1939 auf 11 600 000 square yard im Jahre 1940, und fiel für die Zeit des ersten Halbjahres 1943 auf 2 700 000 square yard.

Was die Fabrikation von Rayongarnen in Großbritannien im Jahre 1943 anbelangt, erreichte sie die von der Regierung zugelassene Höchstgrenze. Die Nachfrage nach Rayon-Stapelgarnen für wichtige Verwendungszwecke nahm sämtliche verfügbaren Vorräte in Anspruch.

Modernisierung der Rayonindustrie

Das Forschungsinstitut der führenden britischen Rayonwerke — Courtaulds Ltd. — hat sich an die Spitze einer Bewegung gestellt, die es sich zur Aufgabe macht, eine Modernisierung der britischen Rayonindustrie, hauptsächlich in ihrem Zentralgebiet, der Grafschaft Lancashire (Liverpool und Manchester), in die Wege zu leiten. In diesem Zusammenhange befürwortete R. S. Greenwood, ein leitendes Mitglied des Forschungsstabes des genannten Institutes, in einer vor den Mitgliedern der Cotton and Rayon Merchants' Association (Baumwoll- und Rayonhändler-Vereinigung) in Manchester gehaltenen Rede die neuzeitliche Ausgestaltung der Rayonwerke, insbesondere diejenigen in der Gegend von Manchester. Greenwood betonte, daß die Mehrheit der Rayonwaren in der Grafschaft Lancashire noch auf Webstühlen erzeugt werden, die ursprünglich der Baumwollweberei dienten und daß man von dieser Praxis Abstand nehmen müsse. Die britische Rayonindustrie müßte durchwegs mit automatischen Webstühlen ausgerüstet werden und eine gründliche Verbesserung der Hilfsmaschinen sowie eine durchgreifende Modernisierung aller ihrer Einrichtungen vornehmen. Ein Gleiches gelte von der Produktionstechnik und von der Produktionskostengestaltung, die beide durch die von Grund auf vorzunehmende Modernisierung und Rationalisierung nur gewinnen würden.

Nach Ansicht des genannten Forschungsinstitutes waren die früheren Bemühungen nach Einführung neuer Textiltypen in der britischen Rayonindustrie nicht von dem gewünschten Erfolg begleitet gewesen. Infolgedessen müsse eine Neuorientierung nach wissenschaftlichen Gesichtspunkten Platz greifen, die eine bereitwilligere Aufnahmefähigkeit neuen Ideen gegenüber nach sich ziehen würde.

Britische Textilwerbung für Südamerika

In den Ausstellungsräumen der Calico Printers' Association in Manchester wurde kürzlich eine britisch-iberoamerikanische Trachtenausstellung unter dem Vorsitz von Dr. Teresa Rosa Durland, Attaché bei der kubanischen Gesandtschaft in London, eröffnet.

Die Ausstellung enthält vor allem zwanzig Statuetten mit Trachten bekleidet, die dem Charakter der zwanzig iberoamerikanischen Länder entsprechen, und die von Norman Hartnell, dem Schneider der englischen Königin, entworfen wurden. Hartnell hat den größeren Teil des Jahres 1943 der Schaffung dieser Miniaturfiguren und ihrer Bekleidung gewidmet und vertritt die Ansicht, daß diese Trachten in den künftigen Friedensjahren die Mode der Welt auf lange Zeit beeinflussen dürften. Hartnells Plan geht dahin, die britischen Muster für Textilien aus Rayon, Naturseide und Baumwolle durch tiefgründiges Studium der geschichtlichen Entwicklung und der Sitten jener Länder zu verbessern, welche für den Absatz der britischen Textilfabrikation am ehesten in Frage kommen.

Auf die Einzelheiten der Ausstellung übergehend, findet beispielsweise eine typische Tracht aus El Salvador ihre Grundlage in einem Stück gemusterter Seide, die, von Hartnell entworfen, von der Calico Printers' Association bedruckt wurde. Die Tracht, die als charakteristisch für Venezuela erachtet wurde, ist inzwischen von jenem Lande tatsächlich als Nationaltracht angenommen worden, während die sogenannte „Mantilla Bogotana", nach Bogotá, der Hauptstadt Columbias so genannt, ebenfalls allgemeine Anerkennung gefunden hat. Trachtengeschichtlich genommen haben nur zwei Länder Iberoamerikas — Mexiko und Panama — eigene Nationaltrachten im wahrsten Sinne des Wortes, aber Hartnell versucht seinen Zweck durch Schaffung von regionalen Trachten zu erreichen und hat in der Ausstellung seine sämtlichen diesbezüglichen Zeichnungen und Entwürfe zur Schau gebracht. Der vorgenannte weibliche Attaché der kubanischen Gesandtschaft hob in der Eröffnungstagung der Ausstellung hervor, daß man in Südamerika große Varietät heller Farben besonders bevorzuge und der Absatz durch enge Anpassung an den dortigen Geschmack namhaft gesteigert werden könne. Wegen der starken Sonne müßten auf den Textilgeweben sonnenechte Farben verwendet werden, die der Bleichung gut standhielten.

-G. B.-

Handelsnachrichten

Kalkulationen des Textilhandels. In der Februarnummer der Mitteilungen über Textilindustrie wurde gemeldet, daß infolge Weisung des Vorstehers des Eidgen. Volkswirtschafts-Departementes, die Verfügung No. 328 A/43 vom 28. Dezember 1943 der Eidgen. Preiskontrollstelle, die u. a. vorschreibt, daß in den Kalkulationen des Textilhandels Umsatzbonifikationen, Treurabatte usf. nicht mehr berücksichtigt werden dürften, statt am 1. Januar, erst am 1. März 1944 in Kraft treten werde. Ein Grund für die Verschiebung wurde nicht genannt, doch war anzunehmen, daß sich aus Abnehmerkreisen Widerstand gegen die Nichtberücksichtigung der Umsatzvergütung in der Kalkulation geltend gemacht habe.

Die Preiskontrollstelle teilt den Empfängern der Verfügung No. 328 A/43 über die Berücksichtigung von Umsatzbonifikationen, Treurabatten und andern derartigen Vergütungen in den Kalkulationen des Textilhandels vom 28. Dezember 1943 mit, daß die Verfügung nunmehr am 1. März 1944 in Kraft getreten sei.

Die Verfügung, die, wie erwähnt, Umsatzvergütungen, Treurabatte und dgl. in der Kalkulation von der Berücksichtigung ausschließt, hat, wie insbesondere aus einer Einsendung „Aus Wirtschaftskreisen" in der NZZ. vom 14. April 1944 hervorgeht, zu einer grundsätzlichen Beanstandung der Politik der Preiskontrollstelle und insbesondere zu einem Angriff auf die Vorschriften betr. den Umsatzbonus geführt.

Der Hinweis, daß die Verordnung ohne Fühlungnahme mit den maßgebenden Kreisen getroffen worden sei, ist jedoch nicht stichhaltig, wie denn auch die Hinausschiebung des Inkrafttretens ja auf den Einspruch der

Firmen zurückzuführen ist, die sich mit diesem Vorgehen nicht abfinden konnten. Es ist hier nicht der Ort, näher auf die Ausführungen in der Presse einzutreten, doch darf im Seidenfachblatt erwähnt werden, daß der Verband Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten in seinen Zahlungs- und Lieferungsbedingungen den Mitgliedern schon seit einigen Jahren die Bewilligung von Umsatzvergütungen, Treurabatten usf. untersagt hat. Ein Rückgang der Umsätze oder andere Nachteile sind aus dieser Maßnahme nicht erwachsen und die Großkäufer kommen nach wie vor auf ihre Rechnung, indem ihnen entsprechende Preisermäßigungen gewährt werden.

Portugal — Einfuhrerleichterungen. Die portugiesische Regierung hatte zugunsten der Stickereiindustrie in Madeira und den Azoren, schon vor einigen Jahren Zollbefreiungen für gewisse Baumwollgewebe verfügt. Durch Dekret des Finanzministeriums vom 29. März 1944 sind diese Zollbefreiungen, die sich auf Baumwollgewebe und Tücher aus undichten Baumwollgeweben und aus undichten Leinengeweben, wie auch auf einfarbige Baumwollgewebe beziehen, um weitere zwei Jahre verlängert worden.

Argentinien — Aenderung zolltarifarischer Bestimmungen. Im Schweizer. Handelsamtsblatt wird mitgeteilt, daß gemäß den bisher geltenden argentinischen Zollvorschriften, Waren, die bei der Verzollung mit ihren unmittelbaren Umschließungen abzuwiegen sind, einen Zuschlag von 10% des entsprechenden Zollschätzungswertes entrichten müssen, wenn sie ohne diese Umschließungen eingeführt werden. Dieser Satz ist nunmehr für die Tarifgruppen der Gewebe- und der Konfektionswaren (No. 2873 bis 3381 des argentinischen Zolltarifs) auf 5% herabgesetzt worden. Die argentinischen Firmen sind aber nach wie vor verpflichtet, in den Verzollungsdokumenten anzugeben, in welchem Zustand die Ware beim Zoll eingeht.

Industrielle Nachrichten

Schweiz — Die schweizerische Produktion im Lichte der Weltereignisse. Die Kriegswirren führen Europa in immer größere Schwierigkeiten. Trotz des Sehnens ganzer Völker nach Frieden, unbekümmert um die optimistischen Voraussagen und die Prophezeiungen der Strategen, die seit Jahren den Zusammenbruch der einen oder anderen der kriegsführenden Mächte erklären, wütet der Krieg weiter, um überall Ruinen und Jammer zu hinterlassen.

Unter solchen Ereignissen bleibt die politische Lage unseres Landes weiterhin überaus empfindlich; die Wachsamkeit unserer Armee und unseres ganzen Volkes darf keinen Augenblick nachlassen. Unsere wirtschaftliche Lage und unsere Versorgung sind nach wie vor sehr gespannt. Auf allen Gebieten vermehren sich die Schwierigkeiten und Hindernisse. Um sie zu bewältigen, braucht es unsere ganze Energie und all unseren Scharfsinn. Bis heute ist es der Industrie und dem Gewerbe gelungen, ihr Personal weiterhin zu beschäftigen und zu entlöhnen. Aber schon erscheinen da und dort besorgniserregende Anzeichen. Im Hinblick darauf hat Bundespräsident Stampfli kürzlich mit der Unterstützung der Arbeitgeberverbände einen dringenden Appell erlassen, bei eventuellen Betriebseinschränkungen ein Maximum an bisherigen Arbeitskräften durchzuhalten. Dazu braucht es aber auch die praktische Mitwirkung der Käufer und Konsumenten und ihre Bereitwilligkeit, die einheimische Produktion mit allen Mitteln zu unterstützen, indem sie ihre Erzeugnisse berücksichtigen. Das ist für unser Volk eine Lebensfrage.

Die Unternehmungen, welche die Armbrust als Gewähr für den schweizerischen Ursprung ihrer Erzeugnisse benützen, beschäftigen hunderttausende von Arbeitern und Arbeiterinnen, Angestellten, Technikern und Kaufleuten und zahlen einen großen Teil der Löhne und Gehälter aus. Die Arbeitslosigkeit würde eine Katastrophe für die öffentlichen Finanzen und eine nationale Verarmung bedeuten und große Gefahren nach sich ziehen. Durch den Kauf von Armbrustwaren, die garantiert Schweizerwaren sind, ermöglichen wir es unserer nationalen Produktion, sich durchzusetzen und sichern wir unseren Mitbürgern ihren Verdienst.

Armbrustwaren kaufen heißt im Lande Arbeit schaffen!

S. U.-P.

Schweizerische Ausrüstungsindustrie. Der Verband der Schweizer. Textilveredlungsindustrie hat, mit Wirkung ab 1. Mai 1944, mit Zustimmung der Eidgen. Preiskontrollstelle, die Einführung eines Teuerungszuschlages von 20% auf dem Tarif für Transparent- und Opalausrüstung eingeführt.

Ausgleich der Arbeitszeit bei Fliegeralarm. Das Eidgenössische Volkswirtschafts-Departement hat am 16. März 1944 eine Verfügung No. 2 über den „Ausgleich von bei Fliegeralarm ausfallender Arbeitszeit" erlassen. Die ausgefallene Arbeitszeit kann nach Anhörung der beteiligten Arbeitnehmer an andern Werktagen der gleichen oder der beiden folgenden Wochen nachgeholt werden, ohne daß hiefür ein allfälliger, gesetzlicher Lohnzuschlag entrichtet werden muß. Gesetzlich vorgeschriebene Grenzen der Tagesarbeit sind einzuhalten und ebenso allfällige Vorschriften über den Entschluß und die Bekanntgabe des Stundenplanes an die Behörde. Die Verfügung ist im Schweizer. Handelsamtsblatt vom 23. März 1944 veröffentlicht worden.

Bulgarien — Die Seidenindustrie. Bulgarien macht große Anstrengungen, um die Seidenindustrie zu entwickeln und die Coconerzeugung des Landes hat infolge der Besetzung ehemaliger griechischer und serbischer Provinzen auch mittelbar eine Erhöhung erfahren. Mit einem Ertrag von 2,7 Millionen kg Cocons für das Jahr 1943 nimmt Bulgarien unter den europäischen Seidenerzeugern die zweite Stelle ein. Zu den Abnehmern bulgarischer Cocons und Seiden gehört seit Jahren auch die schweizerische Seidenindustrie; die Cocons müssen allerdings in Italien gesponnen werden. Was die Industrie anbetrifft, so zählt man, gemäß einem Bericht des Seidenamtes in Mailand, in Bulgarien 40 Seidenspinnereien mit 1275 Spinnbecken. Es sind ferner einige Zwirnereien mit zusammen 12 000 Spindeln vorhanden und 12 Webereien mit etwa 600 Webstühlen. Die Gewebeerzeugung, Mischgewebe inbegriffen, wird auf 1,5 Millionen Meter geschätzt. Was nicht im Lande selbst verbraucht wird, geht nach Deutschland.

Neben der Seidenweberei ist noch eine ansehnliche Wirkereiindustrie zu nennen, die 85 Fabriken mit etwa 3500 Arbeitern zählt. Auch die Färberei ist im Lande vertreten. Die gesamte bulgarische Textilindustrie zählt etwa 400 Unternehmungen, die rund 30 000 Arbeiter beschäftigen. Der größte Teil der Erzeugung wird vom Inland aufgenommen.

Frankreich — Umsätze der Seidentrocknungs-Anstalt Lyon im Monat Februar 1944:

1944	1943	Jan.-Febr. 1944
20 179	8 245	28 923

im Monat März 1944:

1944	1943	Januar-März 1944
8 813	—	28 992

Frankreich — Verarbeitung von Besenginster als Textilfaser. Ueber die Bemühungen, die Ginsterarten in Frankreich als Basis für neue Textilfasern zu verwenden, ist wiederholt berichtet worden. Als besonders wirksam und nützlich hat sich der sog. spanische Ginster für die Produktion von Arbeitskleidung ansetzen lassen, wenn auch die Gestehungskosten sehr hoch sind. Die „Société des Textiles d'Anjoutey" hat nun mit Hilfe und Unterstützung von einigen Fabrikanten aus der Gegend von Belfort die Gewebeherstellung aus Besenginster in größerem Umfange aufgenommen und dabei ein sehr erfolgreiches Verfahren anwenden können. Das Einsammeln von dieser Art Ginster, die in den Vogesen, im Departement Saône, sehr zahlreich vorkommt, ist organisiert worden. Das Werk rechnet mit der Durchführung eines Fabrikationsprogramms von 300 000 m schwerer Gewebe, aus denen 60 000 Stück Arbeitskleidung hergestellt werden können.

Großbritannien — Vorschläge zur Ausbildung junger Musterzeichner. Das britische Baumwollamt hat für die Ausbildung junger Textilmusterzeichner eine Reihe von Vorschlägen gemacht, um Lancashire zu helfen, seine Stellung als Erzeuger und Lieferant von Bekleidungstextilien zu halten.

Vereinigte Staaten — Bemühungen New Yorks um die Schaffung eines Modezentrums. Die New Yorker Moden-Industrie arbeitet gegenwärtig zusammen mit der Stadtverwaltung ein Programm aus, das den kriegsbedingten Uebergang der Modenführung von Paris auf New York auch nach Kriegsende erhalten soll. Die Industrie der Stadt beschäftigt etwa 135 000 Arbeitskräfte. Zur Förderung New Yorker Modeschöpfungen wurde bereits kürzlich das „New York Dreß Institute" gegründet, dessen Leitung bei Samuel Zahn, Präsident der International Dreß Company liegt. Die Stadtverwaltung gründete ferner einen Werbeausschuß, an dessen Spitze der frühere New Yorker Bürgermeister Jimmy Walker steht.

Dieser Werbeausschuß hat die Gründung eines besonderen Modezentrums (Fashion-Centre) beschlossen, und zwar den Bau eines großen Hochhauses, in dem Modeschulen, Werbefirmen und die New Yorker Büros der großen Modehäuser untergebracht werden sollen, verbunden mit großen Ausstellungsräumen.

Vereinigte Staaten — Der Umsatz der Celanese Corporation of Amerika. Nach in der Finanzpresse veröffentlichten Anzeigen der Celanese Corporation of America erzielte dieser von britischen Interessen kontrollierte USA-Konzern 1943 einen Umsatz von 94,6 Mill. $ gegen 86,1 Mill. $ im Vorjahre. Der Reingewinn stellte sich auf 6,3 gegen 7,1 Mill. $ im Vorjahre. Nach dem Präsidenten Dr. Camille Dreyfus basierte der Reingewinn weniger auf den Rüstungsaufträgen, jedoch hätten die letzteren dem Konzern die Entwicklung zahlreicher neuer Produkte ermöglicht, mit deren Hilfe man den Nachkriegsmarkt günstig beurteilen könne. Deshalb baue der Konzern gegenwärtig eine neue Großfabrik für die Herstellung von Chemikalien und Ausgangsmaterialien für Kunststoffe.

Rohstoffe

Schwierigkeiten der ostasiatischen Seidenkultur

Die Unmöglichkeit, Rohseide weiterhin nach den gewohnten Absatzgebieten zu exportieren, brachte Japan in eine schwierige Lage. Die „Nachrichten für Außenhandel", Berlin, brachten kürzlich eine Schilderung, die auch unsere Leser interessieren dürfte. Darnach mußten die bereits bestehenden Maßnahmen zur Einschränkung der Produktion weiter verschärft werden, was eine starke Abnahme der Kokonsproduktion zur Folge hatte. Eine Uebersicht ergibt sich aus folgenden Zahlen:

Kokonproduktion in kg:

1938	280 Millionen	
1939	340 „	
1940	328 „	
1941	261 „	
1942	209 „	(nach anderen Meldungen 222 Millionen)

Das Jahr 1943 dürfte eine weitere Abnahme zeigen, da im Frühjahr bereits 10% weniger Samen ausgelegt wurde als im Vorjahr. Die Herbstkokonernte litt wie schon diejenige des Jahres 1942 unter großer Trockenheit und soll ein um rund 4% schlechteres Ergebnis gezeigt haben. Damit wurde die von den japanischen Regierungsstellen beabsichtigte Kürzung noch wesentlich verschärft, was ferner durch einen den Kriegsverhältnissen entsprechenden Mangel an Arbeitskräften und Düngemitteln intensiviert wurde.

Zurzeit werden daher Anstrengungen unternommen, die Kokonproduktion wieder zu erhöhen. Die Regierung hat beschlossen, Beiträge an die Kokonzüchter auszuzahlen und fördert Maßnahmen, die dazu dienen, die Aufzucht der Seidenraupen zu vereinfachen und zu verbilligen, wobei unter anderem auch die Fütterung der Raupen im letzten Stadium mit ganzen Maulbeerzweigen anstatt nur mit Blättern in Aussicht genommen ist.

Umstellung der industriellen Verarbeitung

Die Kriegsverhältnisse und der Wegfall des Exports (1942 wurden 90% der Ernte in Japan selbst verbraucht und nur 10% exportiert, die hauptsächlich nach Indochina gingen) führten zu einer Reihe einschneidender Maßnahmen. Die Filanden wurden angewiesen, nur noch grobe Titer zu spinnen, deren Anzahl nach und nach eingeschränkt wurde, so daß nunmehr eigentlich nur noch der Titer 20/22 gesponnen wird, mit Ausnahme besonderer Regierungsaufträge. Die früher hauptsächlich für den Export aufgestellte Klassifikation wurde durch eine neue ersetzt, die drei Gruppen umfaßt: Hochgradige, gewöhnliche und Duppion-Seide mit ihren Unterteilungen. Um Arbeitskräfte zu sparen, wird auf die Qualität weniger Gewicht gelegt als auf die Quantität.

Das Abspinnen der Kokons wurde auf die leistungsfähigsten Filanden konzentriert. So sollen 1942 in den maschinell betriebenen Spinnereien nur noch rund 40 000 Bassins in Betrieb gewesen sein, die anderen Bassins wurden von den Behörden versiegelt und den Filanden eine entsprechende Entschädigung ausgezahlt. Die geschlossenen Spinnereien sind der Kriegsindustrie zur Verfügung gestellt. Im Februar 1943 wurde eine Gesellschaft mit einem Kapital mit 100 Millionen Yen gegründet, welcher alle bedeutenden Spinnereien angehören und durch welche die Seidenerzeugung noch straffer kontrolliert und organisiert werden soll.

Die bereits 1930 versuchte Produktion von Kurzfaserseide wurde in größerem Umfang aufgenommen, wobei auf zwei verschiedene Arten vorgegangen wird: entweder werden die Kokons nach Entfernen der Puppe nach dem Kardierungssystem zerrissen und zum Faden gesponnen, oder sie werden in großer Zahl zusammen abgesponnen und das Material nachher in kurze Stücke zerschnitten. Aehnlich wie Baumwolle ist die Kurzfaserseide infolge ihres hohen Spinnwertes

trotz der relativ hohen Gestehungskosten zu einem wichtigen Faktor geworden. Während für die Saison 1942/43 nur 56 000 kg Kokons für Kurzfaserseide reserviert wurden, sind im Programm 1943/44 bereits 13,5 Millionen kg Kokons für diesen Zweck vorgesehen.

Einschränkung des Seidenhandels

Im Zuge der Kriegsmaßnahmen wurde auch eine Verminderung des Seidenhandels angestrebt. Kleinere Firmen sollen zusammengelegt oder eliminiert werden. Die Zahl der Sitze an der Rohseidenbörse wurde von 84 auf 42 reduziert. Ende März 1943 wurde dann die Rohseidenbörse in Yokohama ganz geschlossen. Der zuletzt getätigte Kurs lag im März bei 1599 Yen. Die Börse in Kobe war schon 1942 praktisch geschlossen worden.

Die Marktpreise für Rohseide haben langsam angezogen. Für den Titer 13/15 weiß erhöhte sich der Preis von 1500 Yen zu Beginn 1942 auf 1700 Yen im Dezember 1942, stieg dann im Mai 1943 bis auf 1950 Yen, um im Juni auf 1800 Yen zurückzugehen. Seither besteht kein Markt mehr für 13/15. Die Preise für 20/22 verliefen parallel. Das Anziehen der Preise wird durch einen Rückgang der Vorräte (Ende 1941 209 670 Ballen, Ende 1942 128 320 Ballen) und durch die erhöhten Ausfuhrmöglichkeiten für japanische Stoffe nach Mandschukuo und Indochina erklärt. Die oben angeführten Preise galten nur für den Export, während die Inlandpreise bei 1500 Yen stehen blieben.

Der vom japanischen Ackerbauministerium für die Kampagne 1943/44 festgesetzte Preis stellt sich für Grad A 20/22 weiß auf 1664 Yen (loco Yokohama). Dieser für das Inland festgesetzte Preis scheint auch für den Export Gültigkeit zu haben.

Baumwollanbau ersetzt Seidenkultur in Nankingchina

Aus den Berichten über die Seidenkultur in Nankingchina geht hervor, daß die dortige Seidenzucht ebenfalls einen bedeutenden Rückgang aufweist. Infolge der Kriegsverhältnisse und der Maßnahmen der japanischen Besatzungsbehörden, welche die Baumwollpflanzungen auf Kosten der Seidenzucht fördern, sind die Ernten ständig zurückgegangen. Genaue Angaben über die Erträge liegen nicht vor, doch soll die Ernte 1942 nur noch ein Drittel derjenigen von 1940 betragen haben. Infolge der Produktionseinschränkung sind auch die Bestände an Maulbeerbäumen stark zurückgegangen. Die Bauern, die in der Kokonzucht nicht mehr genügende Gewinne erzielten, gingen vielfach zum Anbau von Reis, Weizen und Bohnen über.

Die beherrschende Position der Kachugesellschaft im Seidenhandel

In dem gesamten unter japanischer Kontrolle stehenden Gebiet Chinas wird die Seidenindustrie von der neugebildeten Gesellschaft Kachu kontrolliert. Von den in Schanghai noch arbeitenden vier Filanden gehören zwei der Kachu und zwei der „China Silk Industrial Co." Im Innern hat nur die Kachu das Recht, größere Spinnereien arbeiten zu lassen. Es soll sich um sechs Filanden mit je 400 bis 600 Bassins handeln. Die in chinesischem Besitz stehenden Spinnereien wurden auf maximal 30 Bassins reduziert. Dabei sind nur noch rund 50 bis 60 solcher kleiner Spinnereien in den Chekiang- und Kiangsu-Distrikten tätig. 80% der Kokons wurden von der Kachu aufgekauft, während der Rest unter die chinesischen Spinner verteilt wurde.

Die Vorräte an Rohseide sind klein. Sie wurden Anfang September 1943 auf insgesamt 12 000 bis 13 000 Ballen geschätzt. Hiervon lagen 2000 bis 3000 in Schanghai, während sich im Landesinnern rund 10 000 Ballen befanden, die zu 80% der Kachu gehörten. Die Nachfrage nach Seide ist gering. Wegen Mangel an Verschiffungsmöglichkeiten hat der Export nach Südchina aufgehört und die einheimischen Webereien haben ihre Betriebe eingestellt, um vorerst die großen Lager an Fertigwaren abzubauen.

Auch die Spekulation hat sich vom Markte zurückgezogen, nachdem sie die Preise vorübergehend stark in die Höhe getrieben hatte. Gegen derartige Erscheinungen gingen aber die Nanking-Regierung und die japanische Militärverwaltung energisch vor und verfügten die zwangsweise Ablieferung sämtlicher Baumwollvorräte in Schanghai. Es handelte sich dabei um etwa 700 000 Ballen, zum Preise von nur 25% des durch die Spekulation hochgetriebenen Marktwertes. Die Befürchtung, daß gegen den Seidenhandel ähnliche Maßnahmen ergriffen werden könnten, veranlaßte die Spekulation, sich zurückzuziehen.

Die Preisentwicklung auf dem offenen Markt in Dollar

	Dezember 1942	Juli 1943	September 1943
Steam filatures	12 000	68 000	43 000
Tsatlee	8 500	48 000	35 000

In der Provinz Kanton wurde die Seidenproduktion ebenfalls stark eingeschränkt. Bereits die Ernte 1941, welche von den Japanern in der Hauptsache direkt nach Indochina exportiert wurde, zeigte einen beträchtlichen Rückgang, und diese Entwicklung hat sich auch für die letztjährige Kampagne fortgesetzt.

Seidenernte in Italien. Die faszistisch-republikanische Regierung hat für die frischen Cocons der Ernte 1944 die Preise festgesetzt. Für gelbe Cocons (gekreuzte Rasse) werden 45 Lire, für reingelbe Cocons 47 Lire und für weiße Cocons 50 Lire je Kilogramm zugesichert. Dazu kommen später noch gewisse Prämien. Mit diesen verhältnismäßig hohen Preisen soll die italienische Landwirtschaft ermuntert werden, an der Seidenzucht festzuhalten. Es ist dies umso notwendiger, als anscheinend schon eine große Zahl von Maulbeerbäumen des Holzmangels wegen geschlagen worden ist und auch sonst die italienischen Bauern sich der heiklen Seidenzucht nur dann noch zuwenden wollen, wenn dabei ein entsprechender Verdienst herausschaut.

Seidenzucht in Brasilien. Der Siegeszug der Kunstseide und das gewaltige Aufkommen auch anderer künstlicher Spinnstoffe läßt den Schluß zu, daß das edelste Spinnmaterial, die Seide, über kurz oder lang ausspielen werde. Tatsache ist ja, daß die Seidenzucht in Asien und in Europa zurückgegangen ist und, in Europa wenigstens, hauptsächlich der Kriegsbedürfnisse wegen, in einigen Ländern einen neuen Auftrieb erfahren hat. In Wirklichkeit dürfte die Seide jedoch nach wie vor ihre Stellung, wenn auch in einem gegen früher beschränkten Umfange behaupten, namentlich wenn sie wieder zu Preisen angeboten wird, die ihren Gebrauch weiteren Bevölkerungsschichten zugänglich machen. Ihre Eigenschaften sind ja nur zum Teil erreicht und für gewisse Zwecke bleibt sie unentbehrlich. Von Interesse ist nun, daß Staaten, deren wirtschaftliche Entwicklung erst im Aufstiege begriffen ist, den künftigen Absatzmöglichkeiten der Seide Vertrauen entgegenbringen und die Seidenzucht aufnehmen. Zu diesen Ländern gehören vor allem die südamerikanischen Staaten, wobei Argentinien und Venezuela sich erst vor kurzem der Seide zugewendet haben, während Brasilien schon seit etwa zehn Jahren zu den Erzeugern von Seide gehört.

Ueber die Seidenzucht und Industrie in Brasilien vernimmt man, daß diese einen neuen Aufschwung genommen hat. Zählte man im Jahr 1936 nur etwa 12 000 Maulbeerbäume, so ist inzwischen die Zahl auf einige Hunderttausend angewachsen. Die Grègenerzeugung, die für das Jahr 1942 mit etwa 50 000 kg ausgewiesen wurde, erreichte 1943 eine Menge von 200 000 kg und für 1944 wird mit 300—400 000 kg gerechnet. Die Zahl der Spinnereien beläuft sich auf 45. Die brasilianische Seide wurde bisher ausschließlich vom Inland aufge-

nommen, das auch über eine eigene Seidenweberei verfügt. Verwirklichen sich nun die Bestrebungen um eine starke Ausdehnung der Coconzucht und Seidenerzeugung, so stellt sich die Frage des Absatzes auch im Ausland und es sind daher schon Unterhandlungen mit dem größten Seidenverbraucher, den Vereinigten Staaten von Nordamerika aufgenommen worden; diese sollen allerdings einstweilen noch nicht zu einem Ergebnis geführt haben. Mit der Klassifikation der Seide befaßt sich die Warenbörse in San Paulo, die nunmehr auch eine Seidentrocknungsanstalt einrichten wird. In Campina, im Mittelpunkt der Seidenerzeugung im Staat San Paulo, besteht schon seit längerer Zeit ein Institut, das sich mit der Seidenzucht, der Verteilung von Maulbeerbäumen und Seidenraupeneiern, wie auch mit der Anlernung und Unterstützung der Züchter befaßt. Die Erwartungen inbezug auf die Entwicklung der Seidenzucht in Brasilien sind so hoch geschraubt, daß angenommen wird, daß dieser Spinnstoff in Zukunft, zusammen mit Kaffee und Baumwolle, der wichtigste Träger der brasilianischen Ausfuhr sein werde. Da drei bis vier Ernten im Jahre möglich sind, so hofft man, die Grègenproduktion in absehbarer Zeit auf 700 000 kg und mehr zu bringen.

Spinnerei-Weberei

Zeitstudien in der Textilindustrie

Von Walter Schmidli (Schluß)

Eine wichtige Rolle spielen die Störungen. Die Frage, wie weit man sich anteilig auf die anderen Zeiten umlegt, so daß sie im Akkordsatz mitenthalten sind, oder ob man für sie besondere Akkorde auswirft, ist nicht generell zu entscheiden. Es kommt auf die Häufigkeit im jeweiligen Betriebsgang ebenso wie auf ihre Art an. So wird man das Einziehen eines Seiles im Selfaktor im Einzelakkord vergeben, denn hier ist die Feststellung, wie oft diese Arbeit vorkommt, leicht zu treffen. Das Einziehen von Spindelschnüren rechnet man aber auf die Akkordsätze über. Es wäre möglich, die Zahl der eingezogenen Schnüre zu ermitteln, aber das würde derartig viele Umstände bereiten, daß der Erfolg einer vielleicht genaueren Errechnung damit nicht im Einklang stände. Praktisch verteilt sich die Arbeit ja doch gleichmäßig auf das gesamte Arbeitsgebiet; etwa entstehende Unterschiede sind so gering, daß sich die Arbeit einer genauen Erfassung nicht lohnt. Die Ermittlung der Häufigkeit ist in vielen Fällen schwierig und von ausgedehnten Beobachtungen abhängig. Die Zahl der Fadenbrüche an einer Spinnmaschine resultiert aus einer Reihe von Faktoren, deren Einfluß wieder zu verschiedenen Zeiten verschieden ist. Will man nun ein Bild darüber haben, wieviel Zeit zur Erledigung dieser Arbeit erforderlich ist, dann muß man Beobachtungen zu den verschiedensten Zeiten anstellen; eine einzelne Beobachtung könnte die ganze Berechnung ziemlich verschieben. Für eine Reihe von Einrichtearbeiten, die regelmäßig wiederkehren, z. B. die Häufigkeit des Nachsteckens an einer Spinnmaschine, kann man die Anzahl rein rechnerisch aus Laufzeit und Volumen bestimmen.

Jede Beobachtung soll über einen möglichst großen Zeitraum ausgedehnt werden. Es ist zwecklos und im Sinne einer verantwortungsvollen Akkordierung falsch, eine Berechnung auf einige kurze Werte aufzubauen. Es liegt eigentlich klar auf der Hand, daß ein solches Vorgehen unterbleiben muß. Leider ist es aber nicht immer der Fall, so daß es eines solchen ausdrücklichen Hinweises bedarf. Neben einer möglichst langen Aufnahmezeit dürfte es sich empfehlen, die Aufnahme an verschiedenen Arbeitskräften und wenn möglich bei ein und derselben Arbeitskraft zu verschiedenen Zeiten durchzuführen.

Vor der Aufnahme findet eine Beobachtung der Arbeit selbst statt, um festzustellen, was abgestoppt werden soll. Für jede Tätigkeit muß Anfang und Ende so markant wie möglich festgelegt werden. Irgend ein Griff oder eine Bewegung gilt als Anfang bzw. Ende und wird auf dem Beobachtungsbogen mit der Tätigkeit notiert. Diese Festlegung ist nicht nur von Wert, wenn mehrere Beobachter an der Aufnahme beteiligt sind, sondern auch für eine Weitergabe der Ergebnisse sowie für den Beobachter selbst.

Für einen zuverlässigen Mittelwert sind eine ganze Reihe Einzelwerte nötig; als Minimum wird allgemein 20 angenommen. Es gibt Verrichtungen, welche in ihrer Ausführung so eindeutig erscheinen und so wenig Störungen und Zufälligkeiten unterliegen, daß die Streuungen um den Mittelwert unerheblich werden und eine verhältnismäßig geringe Anzahl Wiederholungen genügt. Andere Verrichtungen hingegen sind verschiedenerlei kleineren Störungen ausgesetzt, welche die Zeit beeinflussen, für sich aber nicht zu erfassen sind. Der Gesamtmittelwert muß sie deshalb mit berücksichtigen. (Beispiel: Das Wiederanknüpfen eines gerissenen Fadens am Haspel.) Die Bedingungen, welche die Hasplerin nach dem Reißen des Fadens vorfindet, sind ganz verschiedene: Er kann offen liegen, er kann aber auch versteckt liegen, ebenso wie der Faden auf der Spule verschieden schwer zu greifen ist. Eine Unterteilung in einzelne Gruppen wäre hier nicht richtig, sondern würde ins Uferlose führen und auch für die Bewertung voraussetzen, daß man die Einzelwerte ihrer Wertigkeit, d. h. der Häufigkeit ihres Vorkommens nach berücksichtigt. Der Gesamtwert würde dann dem Gesamtmittel gleichzusetzen sein.

Beobachtet man hintereinander verschiedene Arbeitskräfte und hat man Mittelwerte aus verschiedenen Häufigkeitszahlen gezogen, so wird zu überlegen sein, wie man das Gesamtmittel bestimmt. Man wird zweckmäßig so verfahren, daß man die einzelnen Beobachtungsreihen als eine Gesamtbeobachtung auffaßt, also die Gesamtsumme der Einzelwerte durch die Gesamtsumme der Häufigkeiten dividiert. Nimmt man später weitere Werte auf, dann addiert man die Summe der Einzelheiten zu der früheren Summe, ihre Häufigkeit zu der früheren Häufigkeitszahl und errechnet daraus ein neues Mittel. Ein Gesamtmittel als arithmetisches Mittel der Einzelmittel zu bestimmen wäre nicht richtig, weil dann alle Werte in ihrer absoluten Höhe gleichmäßig berücksichtigt würden, einerlei ob ein Wert aus 20 oder 100 Beobachtungen stammt. Der aus hundert Beobachtungen gezogene Wert ist aber wesentlich zuverlässiger und dementsprechend bei der Berechnung des Gesamtmittels stärker zu berücksichtigen. Diese Ueberlegung gilt natürlich nur, wenn man die Mittelwertmethode anwendet, die an Zuverlässigkeit der Bestimmung einzelner Gruppenmittel weit überlegen ist. Deshalb hat auch eine Bewertung der Mittel nach der Häufigkeitszahl volle Berechtigung.

Verschiedentlich kommt es vor, daß versucht wird, aufgenommene Werte zu korrigieren, bei guten Arbeitskräften mit Hilfe von Zuschlägen, bei weniger guten durch Abzüge von Zeiten. Eine solche Methode ist aber schwierig, denn sie setzt voraus, daß man über die Wertigkeit genaue Unterlagen hat, nach denen man die Zu- oder Abschläge festsetzen kann. Die erzielten Akkorddurchschnitte geben aber keinen derartigen Maßstab: bauen sie sich aus erfahrungsgemäß gewonnenen Sätzen auf, können sie von Zufälligkeiten beeinflußt

werden (Durchschnitte über eine größere Zeit würden den Fehler wenigstens zum Teil ausgleichen). Auch wird in vielen Abteilungen der Textilindustrie neben der Arbeitsschnelligkeit die Arbeitsmethode die Leistungen in starkem Maße beeinflussen; in der Literatur ist in dieser Hinsicht der Fall der Strangspulerin verschiedentlich untersucht worden. Es besteht nämlich die Möglichkeit, daß trotz befriedigender Arbeitsschnelligkeit die Leistungen und damit die Durchschnittsverdienste nicht übereinstimmen. Eine Korrektur der Zeit wird auf diesem Wege Fehlzeiten ergeben können. Zu empfehlen ist die Aufnahme von möglichst vielen Werten an mehreren Arbeitskräften und Verwertung der Werte nach den oben gegebenen Richtlinien.

Eine Zeitaufnahme soll für eine spätere Weiterbearbeitung und Ergänzung bzw. Nachprüfung festgelegt werden. Man registriert die Werte tabellenmäßig für jede einzelne Beobachtungsperson, und zwar die Summe der Einzelwerte, ihre Häufigkeit, unter Umständen auch ihre Schwankungen. Für eine spätere Nachprüfung ist das verarbeitete Material (Garn, Gewebe usw.) aufzuführen. etwa nach Nummern, Qualitäten usw. geordnet, und die zugehörigen Zeiten einzutragen. Das wird innerhalb großer Gruppen unbedingt möglich sein, ohne sich in Einzelheiten zu verlieren.

Noch besser als in derartigen Tabellen kann man die Ergebnisse der Zeitaufnahmen in den Registrierstreifen der Beobachtungsinstrumente bewahren; bei vielen Zeitaufnahmen werden derartige Apparate von größtem Werte sein. Der „Zeitnehmer" nach Prof. Dr. Popelreuter z. B. gestattet eine Beobachtung selbst kleinster aufeinanderfolgender Zeiten. Der große Wert eines solchen Instrumentes besteht darin, daß der Beobachter seine Beobachtung kaum zu unterbrechen braucht, er bezeichnet die einzelnen Sägespitzen der Aufzeichnungen einfach mit Zuordnungszahlen. Ein derartiges Diagramm wird alles enthalten, was für die Auswertung notwendig ist. Notiert man zu diesem Streifen noch alle äußeren Umstände, dann hat man die Unterlagen, die für jegliche spätere Nachprüfung oder Vertiefung zu gebrauchen sind. Auch ist bei diesem Vorgehen jeder Zweifel an der Richtigkeit einer Aufnahme zu widerlegen.

Mit den Zeitstudien geht eine Rationalisierung der Bewegungen einher. Eine solche ist in der Textilindustrie von größtem Wert, denn die Unterschiede in den Arbeitsmethoden sind sehr groß, je mehr die Handarbeit vorherrscht. Nicht nur das Vorgehen bei der Arbeit selbst, die Aufeinanderfolge der Bewegungen, ihr organisches Aneinanderreihen zwecks Erzielung guter Leistung, sondern auch die Ausführung der einzelnen Tätigkeiten ist verschieden. Manche Arbeiterin arbeitet schnell und kommt — da sie nach einer ungünstigen Methode arbeitet — nicht auf gute Leistungen. Hier ist noch sehr viel zu tun, einmal, um jeden in den Betrieb Eintretenden einzuschulen (denn es ist schwer, etwas Falsches wieder abzugewöhnen), aber auch bezüglich des organischen Arbeitens ist noch viel zu erreichen. Mängel dieser Art sind noch viele im Betriebe zu beseitigen, wenn ein Mann im Betriebe die Aufgabe hat, sich nur mit derartigen Fragen zu befassen. Der Meister ist mit anderen Tätigkeiten belastet, er hat dazu nicht die genügende Zeit. Ein Fortschritt ist es schon, wenn man die Anzulernenden zu ausgewählten Arbeitskräften stellt, damit sie nach deren Vorbild Handgriffe wie Methode richtig erlernen. Die Auswahl solcher Lehrkräfte ist von ungeheuerer Wichtigkeit, denn etwas Falsches ist nur schwer wieder auszumerzen.

In der Textilindustrie sind Einrichtungen für eine derartige Schulung der Arbeiter bisher nur wenig bekannt geworden und der Zeitstudienmann stößt hier oft auf Neuland. Es hat sich aber erwiesen, daß richtig durchgeführte Zeitstudienmethoden dem Betriebe von Nutzen sind und dazu führen, eine Basis gesunden Zusammenarbeitens zwischen Arbeiterschaft und Leitung zu schaffen.

Der „GIROMAT", der neueste Spul-Automat

Die Firma Brügger & Co., Horgen hat an der Schweizer Mustermesse 1944 mit dem „GIROMAT", d. h. mit dem neuen Einspindel-Vollautomat in Fachkreisen berechtigtes Aufsehen erregt.

Der „GIROMAT" scheint wirklich dem Ideal eines Spul-Automaten am ehesten zu entsprechen. Seine Arbeitsweise ist geradezu verblüffend. Interessant ist die Aufteilung der Maschine in Spulkasten, Wechselapparat und Magazin. Es sind dies unter sich drei vollkommen getrennte Anbau-Aggregate. Der Antrieb auf die eigentlichen Spulkasten wird durch einen endlosen Keilriemen bewerkstelligt, währenddem die Wechselapparate einen Antrieb für sich beanspruchen. Das hat natürlich den Vorteil, daß der Spulenwechsel von der Spulengeschwindigkeit vollkommen unabhängig ist, mit anderen Worten der Wechsel bleibt sich zeitlich immer gleich, ob mit 3000 oder 6000 Touren gespult wird. Dadurch wird die Betriebssicherheit erhöht und es kann eine maximale Geschwindigkeit erreicht werden, welche eigentlich nur noch durch die Materialbeschaffenheit begrenzt wird. Alle Funktionen des Spulenwechsels werden mittels Kurvenscheiben von einer getrennten Excenterwelle gesteuert. Es ergibt sich dadurch ein ganz übersichtliches Bild aller Bewegungen. Soll auf eine andere Spule umgestellt werden, so sind am Wechselkasten selbst überhaupt keine Umänderungen vorzunehmen, was das Umstellen sehr erleichtert.

Der eigentliche Spulkasten bringt eine wirkliche Revolution in die Spulerei. Währenddem bis heute eine Wickelzahl von 5—7 Windungen allgemein für das einzig Richtige gehalten wurde, änderte Brügger dieses Verhältnis nach Maßgabe des Spulgutes. Mittelst eines auswechselbaren Zahnradpaares kann die Wickelzahl dem Spulgut fast augenblicklich angepaßt werden.

Bei der Parallelwicklung, die sozusagen für alle Zellwoll-, Baumwoll- und Mischgarne in Frage kommt, ist die Wickelzahl etwa 30 Windungen je Hub. Diese Wicklung hat ihre großen Vorteile. Die Fadenführung spaziert nur noch langsam hin und her, selbst bei höchster Tourenzahl. Sie schont nicht nur das Material und die Maschine in nie dagewesener Weise, sondern steigert dazu noch das Fassungsvermögen der Hülsen. Die Wicklung ist spultechnisch einwandfrei und die Spulen formschön. Der Faden wird viel weniger strapaziert und dadurch entwickelt sich weniger Flaum.

Auch beim Magazin ist Brügger seine eigenen Wege gegangen. Die endlose Kette erinnert an die neuen MG Munitionsgurten. Was beim Automaten ausschlaggebend ist, das muß doch unbedingt die Magazinierung der leeren Hülsen sein, denn wer Automat sagt, der meint doch nur eine sehr beschränkte menschliche Bedienung. Mit einem Magazin von 40 kleineren und 28 größeren Hülsen ist ein Automat entstanden, wie ich ihn bis heute noch nicht kannte. Bei einer solch enormen Magazinierung muß effektiv die einzelne Spulstelle stundenlang nicht mehr bedient werden, was zu einer vermehrten Zuteilung von Spulkasten an die Spulerin führen muß. Eine Arbeiterin kann in vielen Fällen hundert und mehr Spulkasten überwachen, je nach Maßgabe von Spule und Spulgut. Nehmen wir an, ein Kunstseidenspüli mit etwa 30 g Kunstseide 100 den. bei 5500 t/min. brauche acht Minuten Wickelzeit, so wird es 40 × 8 Minuten brauchen, d. h. 5 Stunden 20 Minuten bis das Magazin wieder nachgefüllt werden muß. Das ist eine gewaltige Zwischenzeit, während welcher die Spulerin bestimmt eine verhältnismäßig sehr große Anzahl Spulgänge bedienen kann. Ohne auf Einzelheiten bezüglich Leistung einzugehen, darf doch gesagt werden, daß hier und nur hier allein der Vorteil des Automaten liegt.

Mit dem Magazin hat Brügger überhaupt eine Idealösung gefunden schon mit Hinsicht auf Plazierung. Es ist in bester Reichweite und inbezug auf Ueberwachung könnte es kaum günstiger sein. Dann ist das Magazin so weitgehend universell, daß mit zwei verschiedenen Ausführungen alle gebräuchlichen Hülsen verwendet werden können, selbst Flachspulen. Will man kürzere oder längere Hülsen gebrauchen, kann die Magazintüre verschoben werden und die Umstellung, soweit es das Magazin betrifft, ist fertig. Auch die Fadenbremse für Kunstseide macht einen sehr guten Eindruck.

Trotzdem man in den letzten Jahren von der Firma Brügger & Co. wenig gehört hat, scheint sie doch eine gewaltige Entwicklungsperiode hinter sich zu haben, was durch die Ausführung der Maschine bewiesen wird. Auf alle Fälle ist mit dem „GIROMAT" eine Maschine geschaffen worden, die jeden Fachmann beeindrucken und der Firma Brügger Anerkennung bringen wird. t.....r

Ursachen von Webfehlern in der mechanischen Weberei und deren Verhütung

Von Betriebsleiter Walter Schmidli

In keinem Textilzweig dürfte das Entstehen von Fehlern in der zu erzeugenden Ware einen so großen Umfang haben wie in der mechanischen Weberei.

Schon bei unseren alten Handwebern galt das Sprichwort: „Ein Haar kann einen Weber aufhalten", als Sinnbild dafür, daß kleine Ursachen große Wirkungen haben können. Es ist deshalb von allen Fachleuten anerkannt worden, daß die Erzeugung einer fehlerfreien Ware vor allen Dingen ein einwandfreies Garn verlangt und daß ferner eine tadellose Vorbereitung desselben durch Spulen, Zetteln und Schlichten notwendig ist.

Die Fehler, welche dem Garne anhaften und Ursache zu Webfehlern geben, stammen aus der Spinnerei. Als solche sind zu nennen schnittige Stellen, zu lose gedrehte Stellen, gekringelte, d. h. überdrehte Stellen, Grobfäden, sogenannte Spitzfäden, untersponnene und zu weich gesponnene Bobinen oder Copse usw. Alle diese Fehler kommen sowohl beim Kett- als auch beim Schußgarn vor. Sie ergeben in der Weberei Kett- oder Schußfadenbrüche sowie schlechtes oder unegales Aussehen der fertigen Ware, sofern man nicht dafür Sorge trägt, daß die schlechten Stellen im Vorwerk durch entsprechende Maschineneinstellungen (Spann- und Reinigungsorgane) ausgemerzt werden.

Will man derartige Fehler verhindern, so muß der Spinner vor allem dafür sorgen, daß bei Baumwolle, deren Faserlänge kürzer ist als die Entfernung der beiden Klemmpunkte, die Streckzylinder, zwischen welchen der Hauptverzug stattfindet, entsprechend zusammengestellt werden. Der Verzug wird also umso besser, gleichmäßiger und auch genauer, je näher die Stapellänge an den Zylinderabstand herankommt. Hier erzielt der Spinner ein besseres und gleichmäßigeres Garn und trägt als Erster wesentlich dazu bei, daß die eben erwähnten Webfehler, wenn nicht ganz, so doch größtenteils verhindert werden.

Wie bereits erwähnt, kann man auch in der Spulerei dazu beitragen, daß die Fehler in der Weberei vermindert werden, indem man speziell beim Zettelspulen dem Faden eine Bremsung gibt, durch die schadhafte Stellen im Garne zum Brechen veranlaßt und durch die Spulerin ausgemerzt werden. Beim Zusammenknüpfen der Fäden muß natürlich die Spulerin soviel Sorgfalt zur Bildung eines guten Knotens verwenden, daß derselbe auch zum Verweben standhält und hinsichtlich seiner Lage am Spulkörper beim nachherigen Ablaufen des Fadens nicht wieder Fadenbrüche verursacht. Denn nicht selten kommt es vor, daß durch die langen Enden, welche einem von Hand gemachten Weberknoten anhaften, während dem Webprozeß die Nachbarfäden umschlungen werden und damit Ursache zu einem Webernest bilden. Man sorge deshalb dafür, daß in keiner Zettelspulerei der mechanische Weberknotenmacher fehle; denn nur mit Hilfe eines solchen Knoters kann man gleichmäßige und mit kurzen Enden versehene Knoten einwandfrei herstellen, welche in der Weberei anstandslos verarbeitet werden können.

Auch die Zettlerin hat es in der Hand, daß durch genaues Zetteln, durch sorgfältiges Aufsuchen eines gerissenen Fadens, ebenso durch pünktliches Zusammenbinden desselben an der Zettelwalze, einwandfreie Ketten geschlichtet werden können. Bei den meisten Zettlerinnen kommt es vor, daß sie beim Brechen eines Fadens die Zettelwalzen vorwärts laufen lassen, bis die Stelle an dem Umfange der Zettelwalze, wo das Ende des gebrochenen Fadens liegt, zum Vorschein kommt. Dann wird der gebrochene Faden aus der Zettelwalze herausgenommen, zusammengeknüpft und wieder laufen gelassen. Durch eine solche Manipulation ist jedoch der gebrochene Faden um mindestens 2 bis 3 Zettelwalzenumfänge zu kurz geworden.

Beim Schlichten solcher Zettelwalzen zeigt sich nun, daß solche Fäden nicht parallel mit den Nachbarfäden ablaufen können, weil sie eben um 2 bis 3 Umgänge zu kurz sind. Auch verursachen derartige zusammengeknüpfte Fäden oftmals einen Bruch auf der Zettelwalze selbst beim Schlichten. Die weiteren Folgen davon sind, daß der Faden einen Ring auf der Zettelwalze bildet, welcher dann vom Schlichter aufgeschnitten werden muß und dadurch Stillstände beim Schlichten und Fehler beim Weben verursacht.

Um die Fadenlänge, welche zur Bildung des Walzenringes gedient hat, ist nun der Kettfaden kürzer geworden, d. h. diese Fadenlänge fehlt in der Webkette. Kommt nun diese Stelle im Kettbaum zum Verweben, so zeigt sich, daß der Faden fehlt; er muß entweder durch einen Reservefaden ersetzt werden oder, wie es bei bunten Ketten vorkommt, durch stückweises Anbinden eines gleichfarbigen Fadens nachgeführt werden. Neben Zeitverlust für den Weber entstehen in vielen solchen Fällen auch noch Fadenbrüche, welche ihre Ursache nur dem unsachgemäßen Zetteln zu verdanken haben.

In der Schlichterei selbst kann ebenfalls viel gesündigt werden, hauptsächlich in der Zubereitung der Schlichte, sowie in der unsachgemäßen Behandlung der Kettgarne. Um tadellos laufende Ketten zu erzielen, muß der Schlichter darauf bedacht sein, eine dem Garne und der Qualität der Ware entsprechende Schlichte zu verwenden. Ein zu hart geschlichtetes Garn neigt ebenso zu Fadenbrüchen, wie ein zu schwach geschlichtetes. Auch Kettgarne, welche anstatt getrocknet regelrecht gedörrt worden sind, werden in der Weberei weniger Elastizität zeigen als ein richtig getrocknetes; das sogenannte Abspritzen der Kettfäden beim Ladenanschlag sind die Folgen von zu hart geschlichtetem und übertrocknetem Garn. Unter den erfahrenen Webereifachleuten weiß man zur Genüge, daß das ganze Vorwerk, speziell aber die Schlichterei, die Seele der Weberei ist. Daher auch der Weberspruch: „Gut geschlichtet ist halb gewoben. Es muß deshalb jeder, welcher mit der Vorbereitung der Webketten beschäftigt ist, dazu beitragen, daß nur Qualitätsarbeit geleistet wird, weil alle Sünden, welche in der Spulerei, Zettlerei und Schlichterei begangen werden, der Weber zu büßen hat, und selten geht es dabei ohne Webfehler in der Ware ab. Soviel über die Ursachen der Fehler in der Vorbereitung.

Nun soll über die Entstehung der Webfehler und deren Ursachen am Webstuhl selbst berichtet werden. Bekanntlich benötigt man an allen mechanischen Webstühlen einen großen Kraftaufwand, um den Webschützen

von einer Seite zur anderen zu schicken. Ist dieser Kraftaufwand infolge irgendwelcher, aber immerhin falscher Einstellung eines mit dem Schlagmechanismus in Verbindung stehenden Maschinenteiles zu stark, so erfolgt das sehr häufig vorkommende Abschlagen der Bobinen im Webschützen. Neben großem Garn- und Zeitverlust verursacht dieser Uebelstand auch noch fehlerhafte Ware, indem es nicht selten vorkommt, daß neben Schußbrüchen auch noch die Endefäden durch die abgeschlagenen und in das Webfach geratenen Bobinen abgerissen werden. Es ist zunächst der Schlag des Stuhles und die Fangvorrichtung des Schützen zu untersuchen und Abhilfe zu schaffen. Sehr häufig tritt dieses Uebel in Erscheinung, wenn auf dem Webstuhl eine schwere Qualität erzeugt wurde und die folgende Webkette eine leichtere Qualität ist. Der Kraftverbrauch für die Bewegung des Webschützen und des Geschirres ist bei einer schweren Qualität erheblich größer als bei einer leichteren. Diese überschüssige Kraft, welche in dem Schlagmechanismus vorhanden ist, trägt dazu bei, daß die Bobinen abgeschlagen werden. Man muß in solchen Fällen den Schlag weicher machen, was bei Oberschlagwebstühlen bekanntlich durch Abrücken des Schlagexzenters von der stehenden Schlagspindel erreicht wird. Auch durch das Höherstellen der Schlagrolle in der Schlagspindel erreicht man einen milderen Schlag.

(Schluß folgt)

Färberei, Ausrüstung, Wäscherei

Mikroskopischer Einblick in Waschvorgänge

Unter dem Titel „Kleine Kräfte groß gesehen", zeigte die Firma Henkel & Cie. AG. zu Beginn des letzten Jahres in Bern und Basel einem Kreise eingeladener Gäste einen hochinteressanten Mikrofilm aus dem Gebiete der Waschvorgänge.

Mit Hilfe dieses wissenschaftlichen Filmes war es möglich, einem beruflich speziell interessierten Personenkreise Vorgänge sichtbar zu machen, welche bis dahin die meisten der Anwesenden nur in der abstrakten Vorstellung „gesehen" hatten.

Obwohl der Effekt des Waschens allgemein bekannt ist, ist es doch unendlich schwierig, das Wesen und die Funktionen der einzelnen Vorgänge zu erkennen, welche sich bei dem genannten Reinigungsvorgang abspielen können. Ist es doch nur einem mit dem Mikroskop bewaffneten Auge eines geübten Experimentators möglich, z. B. das Verhalten einer Waschflotte an einer einzelnen Faser zu erspähen. Wohl brachten einschlägige Bücher und Fachzeitschriften bis anhin gut gelungene Momentaufnahmen durch das Mikroskop; aber das bewegte Bild dieser Vorgänge konnte bisher nicht wiedergegeben werden.

Der Gedanke, dieses Geschehen im Film festzuhalten, muß naheliegend gewesen sein; erst dank der unermüdlichen Arbeit und der hohen Experimentierkunst von Herrn Dr. K. Goebell, wurde dieser Film Wirklichkeit.

Auf dem Wege von der Idee, welche Erscheinung festzuhalten sei, über das Problem, wie der Vorgang dargestellt werden sollte, bis zur kopierfähigen Aufnahme, lagen jedoch ungezählte Schwierigkeiten. Entweder waren die Bewegungen unter dem Mikroskop zu schnell oder zu langsam; oder es fehlte für den Film die nötige Tiefenschärfe; oder die Bildgröße ließ sich nicht mit der Größe des Films in Einklang bringen; oder auch die Lichtstärke der zugänglichen Lichtquellen, die beim Durchgang durch die vielen stark vergrößernden Linsen erheblich geschwächt wurde, reichte nicht mehr aus, um den Film zu belichten; oder die Objekte wurden durch die Brennpunktwirkung der Beleuchtungsquelle infolge Erwärmung vernichtet, oder die Reaktionen in unerwünschter Weise beschleunigt; dazu mußte stets peinlich darauf geachtet werden, daß die Bedingungen des praktischen Vorganges eingehalten werden konnten, damit sie sich in Bruchteilen von Kubikmillimetern ebenso abspielen, wie bei der praktischen Wäsche, bei der mitunter Hunderte von Litern eingesetzt werden.

Schließlich aber war das Werk doch gelungen und zeigte in bisher nie gesehener Art, daß der Wascheffekt die Summe der Arbeitsleistung der nicht zählbaren kleinsten Teilchen molekularer und atomarer Natur ist, deren physikalische und chemischen Kräfte in den Wasch- und Reinigungsflotten ausgelöst werden.

Welches sind nun aber die Träger dieser kleinsten Kräfte, und welche Aufgaben lösen sie? Darüber orientierte ein eingehendes Referat von Herrn Dr. Fischler, welches für die Erläuterung der nachfolgenden Bilder aus dem Filme dienen möge.

Die Träger der so geschätzten Waschkraft besitzen unter anderem zwei wesentliche Eigenschaften:

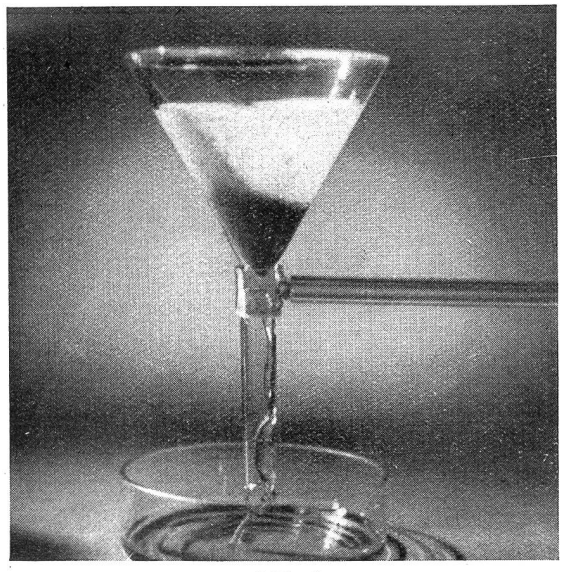


Abb. 1

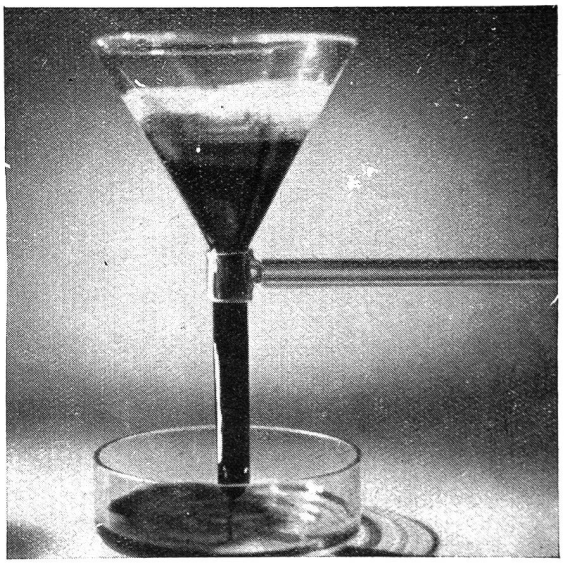


Abb. 2

Nämlich das Netzvermögen und das Schmutztragevermögen. Gewisse Moleküle können nämlich eine „Brücke" zwischen einem im Wasser unlöslichen Teilchen und den Wassermolekülen bilden, wodurch das unlösliche Teilchen hydratisiert, d. h. wasserähnlich gemacht wird, oder, richtiger ausgedrückt, die Grenzflächenspannung zwischen den beiden Körpern verringert wird. Eine Substanz, deren Moleküle diese Eigenschaften besitzt, heißt Netzmittel.

Die Abbildungen 1—4 veranschaulichen diese Eigenschaft. Abb. 1 zeigt Ruß, in reinem Wasser aufgeschlämmt; wird vom Filter zurückgehalten.

Abb. 2 zeigt Ruß, durch ein Netzmittel in Wasser „hydratisiert"; fließt durch das Filter.

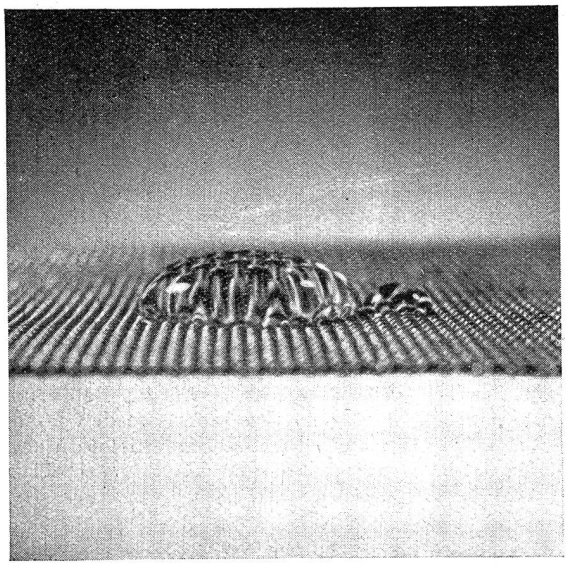


Abb. 3

In Abb. 3 bleibt ein Tropfen reines Wasser auf einem engmaschigen Gitter liegen, da er dank seiner Grenzflächenspannung gegen Luft, welche man auch als Oberflächenspannung bezeichnet, zusammengehalten wird.

In Abb. 4 fließt ein Tropfen Wasser mit Netzmittel durch das Gitter, da seine verminderte Oberflächenspannung nicht mehr ausreicht, um ihn zusammenzuhalten.

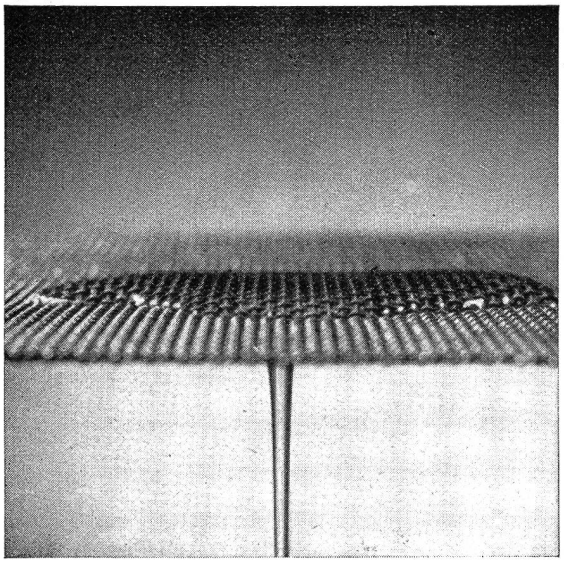
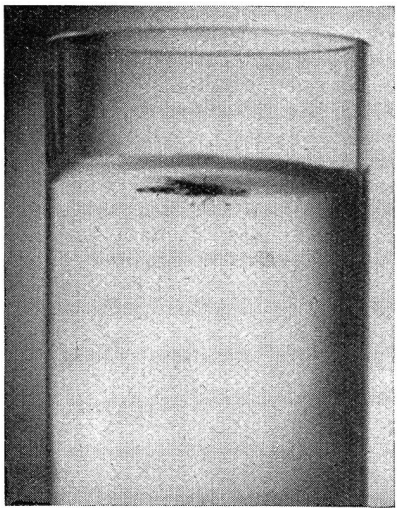


Abb. 4



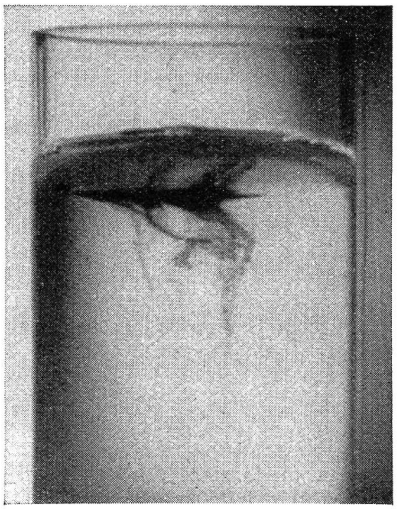


Abb. 5

Diese Eigenschaft kann noch anders veranschaulicht werden. Abb. 5 zeigt Ruß, der, obwohl spezifisch schwerer als Wasser, auf reinem Wasser schwimmt, da die Grenzflächenspannung des Wassers gegen Ruß eine Benetzung des Rußteilchens verhindert. Wird nun ein Netzmittel hinzugefügt, so sinkt die Grenzflächenspannung, und der Ruß schießt buchstäblich ins Wasser.

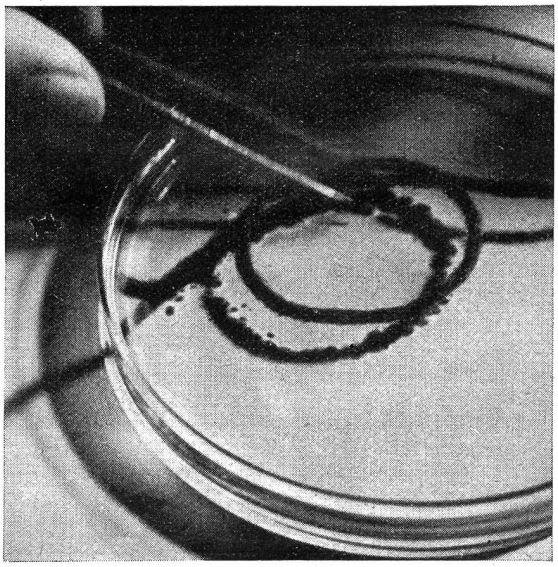


Abb. 6

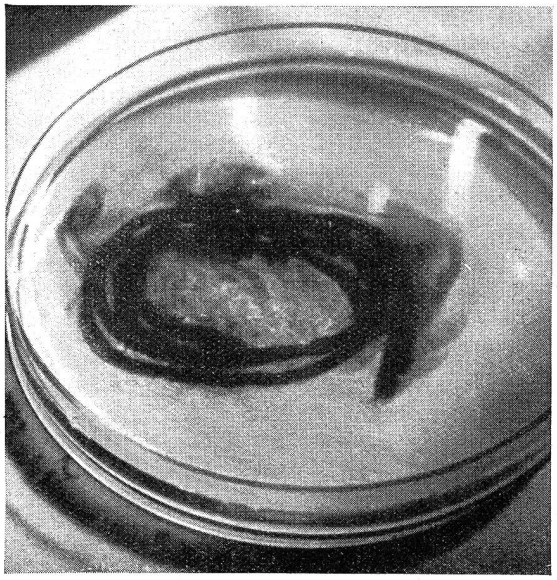


Abb. 7

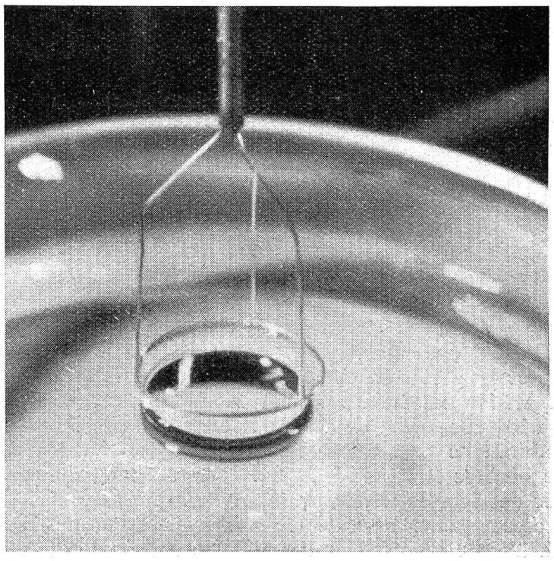


Abb. 8

Auch bei der Benetzung eines Fadens durch Wasser beobachtet man diese Erscheinung, wie Abb. 6 und 7 in anderer Art zeigen.

Ein Faden wird von reinem Wasser nicht benetzt, er schwimmt auf dem Wasser; erst nach Zusatz eines Netzmittels wird er naß und sinkt unter. Alle diese Erscheinungen sind auf Grenzflächenspannungen zurückzuführen.

Grenzflächenspannungen spielen eine allgemeine wichtige Rolle im Naturgeschehen; Grenzflächenspannungen bestehen zwischen Wasser und Luft, Wasser und festen Körpern; Wasser und Oel und überhaupt zwischen nicht-ineinander-löslichen Körpern; Grenzflächenspannungen beherrschen das große Gebiet der Textilveredlung im Allgemeinen und das des Waschens im Besonderen.

Die Grenzflächenspannung zwischen Wasser und Luft kann mit der Abreißwaage gemessen werden, indem, wie Abb. 8 zeigt, die Kraft gemessen wird, welche nötig ist, um ein Ringstück aus der „Wasserhaut" zu reißen.

Einen interessanten Versuch über die Wirkung der Grenzflächenspannung zeigen die Abb. 9 und 10:

Oel in einem kleinen Glas-Zylinderchen abgefüllt, steigt nach dem Einwerfen in ein mit Wasser gefülltes, unten verjüngtes Glasrohr nicht auf. Obgleich Oel leichter als Wasser ist, wird es infolge der Grenzflächenspannung zwischen Wasser und Oel am Aufsteigen in dem engen Glasrohr verhindert. (Schluß folgt)

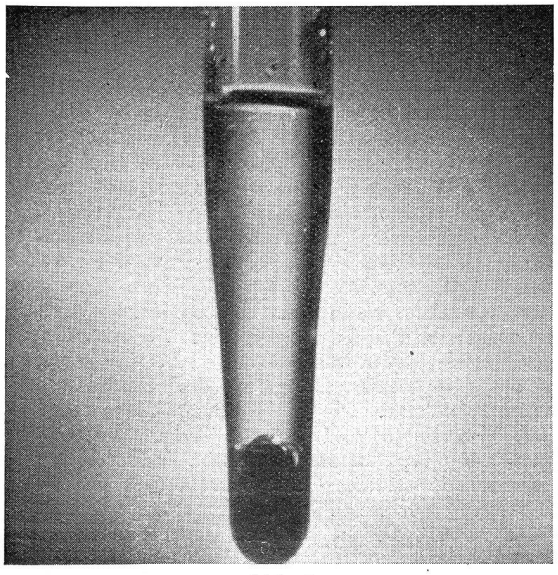


Abb. 9

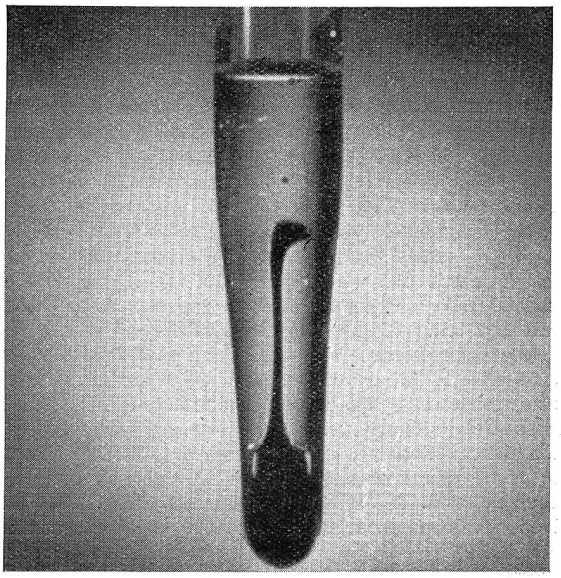


Abb. 10

Messe- und Ausstellungs-Berichte

Rückblick auf die 28. Schweizer Mustermesse

Als am Eröffnungstage der Messedirektor, Herr Prof. Dr. Brogle, den sehr zahlreich erschienenen Presseleuten die Messe von 1944 als die größte, vielgestaltigste und gehaltvollste aller bisherigen Schweizer Mustermessen ankündigte, war er sichtlich erfreut, diese Mitteilung machen zu können. Er durfte auch mit vollem Recht erfreut sein, denn die Basler Mustermesse entwickelt sich von Jahr zu Jahr mehr. Auf einer Ausstellungsfläche von

50 000 m² — letztes Jahr waren es 43 000 m² und im Jahre 1938 noch 30 000 m² — zeigten 1535 Firmen des Landes ihre Erzeugnisse, und zwar sozusagen ohne Ausnahme Höchstleistungen schweizerischer Qualitätsarbeit. Zum großen Bedauern der Messeleitung konnten die Anmeldungen von etwa 500 Firmen der verschiedensten Branchen wegen Platzmangel nicht berücksichtigt werden.

Trotz beschränktem Raum möchten wir einige Gedanken aus der Eröffnungsansprache von Prof. Dr. Brogle festhalten. Sie mögen unsern Lesern zeigen, welch gewaltige Anstrengungen die Behörden machen, um unser Land und Volk durch die ungewisse Gegenwart einer freudigen Zukunft entgegen zu führen. Der Messedirektor erwähnte:

„Diese großartige Kundgebung wird bei der Wirtschaft unseres Landes den Glauben an sich selbst stärken und den Willen zu immer neuen Höchstleistungen fördern. Sie wird aber auch dem Schweizer Volke die Pflicht des Durchhaltens erleichtern und in ihm das Vertrauen in eine bessere Zukunft festigen. Und sie mag endlich als eines der letzten wirtschaftlichen Bollwerke des Friedens, die dieser grausame Krieg in unserm verwüsteten Europa noch übrig ließ, auch den ausländischen Gästen zur Verkünderin der beglückenden Wahrheit werden, daß das Schicksal der Menschheit letzten Endes nicht auf der blutigen Walstatt des Krieges entschieden wird, sondern auf dem Felde der Arbeit.

Ihre sinnvolle Vertiefung erfährt denn auch die diesjährige Mustermesse dadurch, daß an ihr das schon heute im Hinblick auf die Nachkriegsjahre äußerst aktuelle Problem der Arbeitsbeschaffung und Arbeitsgestaltung zur Diskussion gestellt ist. In harmonischem Zusammenwirken von Ausstellern, Bundesbehörden und Messeleitung ist ein Werk entstanden, das im Dienste der Arbeit für morgen sich segensreich auswirken dürfte.

Der Zeitpunkt für eine derartige Sinngebung der Messe könnte nicht besser gewählt sein, denn im Sektor der Arbeit harren heute unaufschiebbare Fragen von größter Wichtigkeit und von ungeheurer Tragweite auch in unserem Lande auf ihre Lösung. Wenn man sich von den großen Anstrengungen überzeugt, die von Wirtschaft und Staat gemacht werden, um unser Volk vor der Pest der Massenarbeitslosigkeit ein zweites Mal zu bewahren, so darf man immerhin nicht vergessen, daß die Arbeitsnot in ihrer Vielfalt auch durch das beste und ausgeklügeltste Wirtschaftssystem ohne Zutun des einzelnen Menschen nicht beseitigt werden kann. Der entschlossenste Wille der Staatsmänner, aus dem Ruinenfeld unserer Zeit eine bessere Gesellschafts-, Wirtschafts- und Arbeitsordnung aufzubauen wird scheitern, wenn nicht gleichzeitig eine inwendige Läuterung die Menschen ergreift. Es wird somit für unsere Nation nicht nur von entscheidender Bedeutung sein, ob es gelingt, die zahlreichen Arbeitsprobleme wirtschafts- und sozialpolitischer Natur im Schweizer Hause rechtzeitig zu meistern, sondern ebenso wichtig wird das sein, was jeder einzelne von uns zur Sicherung des Arbeitsfriedens und des Arbeitsglückes beizusteuern weiß. Das bloße Abstellen auf behördliche Maßnahmen zur Sicherung unserer Existenz wäre nicht das rechte Ziel, das wir als Schweizer anstreben müssen. Zu stark sind das Bewußtsein der föderativen Struktur unseres Staates, der Wille nach staatsbürgerlicher Freiheit, der Drang nach Entfaltung der Persönlichkeit in unserem Volke verwurzelt, als daß wir ausschließlich von den Maßnahmen der Obrigkeit das Heil erwarten könnten."

Eine Exportmesse?

Einige kurze Hinweise des Messedirektors, daß die Schweizer Mustermesse als Instrument der Exportförderung vor eine neue und große Aufgabe gestellt werde, indem in einer zweiten Veranstaltung eine eigentliche Exportmesse mit internationalem Gepräge geschaffen werden solle, dürften überraschend gewirkt haben.

Unsere Schweizer Mustermesse genoß schon vor dem Kriege internationales Ansehen. Sie nahm als einzige nationale Messe im gesamten europäischen Messewesen einen Ehrenplatz ein. Die Messeleitung ist nun der Auffassung, daß sie internationale Funktionen in größerem Ausmaße nur dann wird übernehmen können, wenn sie ihren Aufgabenkreis noch besser gliedert, wobei die im Boden unserer Wirtschaft so stark verankerte Schweizer Mustermesse die Mission weiterführen soll, die sie bis heute in hervorragendem Maße erfüllt hat: Vermittlungsstelle zwischen heimischem Angebot und heimischer Nachfrage, Institut der Wirtschaftsaufklärung und der Wirtschaftserziehung, periodisch wiederkehrende National-Ausstellung im besten Sinne des Wortes.

Neben dieser Schaustellung der in der Schweiz gefertigten Erzeugnisse soll nun aber in Basels Messehallen und Messebauten auch noch ein Markt entstehen, der dem fremden Einkäufer das Gesamtangebot seines Geschäftszweiges bietet, damit er durch den Warenmustervergleich dazu kommt, sich von der Hochwertigkeit der Schweizerware zu überzeugen.

Dieser Plan dürfte ohne Zweifel unsere Export-Industrien ganz besonders interessieren. Es hängen so zahlreiche Fragen und mancherlei Gesichtspunkte damit zusammen, die alle einer gründlichen Abklärung bedürfen.

Messe-Eindrücke

Die 28. Schweizer Mustermesse hat gehalten, was sie versprochen hat. Die Besucher erhielten schon vor dem Eintritt in die Messehallen einen nachhaltigen Eindruck von dem gewaltigen Schrottberg auf dem Messeplatz, der alle daran mahnte, daß unsere Wirtschaft dieses Jahr rund 200 000 Tonnen Schrott benötigt, wenn sie ihren 200 000 Metallarbeitern Arbeit, Verdienst und Brot sichern will. Für jeden Metallarbeiter eine Tonne Altmetall! Eine eindringliche Mahnung an den Rohstoffmangel. Daran erinnerten auch die Worte über den Eingang des Hauptgebäudes:

„Klein und karg ist unser Land —
Weit und reich durch seine Arbeit."

Und das Messebild war ein Bild unserer Arbeit. Ein überzeugendes Bild nicht nur vom emsigen Schaffen auf allen Gebieten, sondern auch von der Qualität der Erzeugnisse. Dabei gebührt wohl der erste Platz unbedingt der gesamten schweizerischen Maschinenindustrie. Die Hallen V, VI und IX mit ihren mannigfaltigen Apparaten, Maschinen und Motoren dürften jeden Messebesucher davon überzeugt haben, daß unsere Maschinenindustrie die führende Stellung in der industriellen Tätigkeit unseres kleinen Landes einnimmt. Reich und mannigfaltig war auch das Angebot der schweizerischen Textilindustrie, die in der Halle II durch 149 Firmen vertreten war. Die „Uhrenmesse" bildet und bleibt wohl das „Bijou" der Basler Veranstaltung. Mit Qualitätserzeugnissen und prächtigen Leistungen warteten auch das graphische Gewerbe, die Schuh- und die Möbelindustrie auf. Die Gruppen technischer Industriebedarf, Werkzeuge und Feinmechanik, Baubedarf und Baumaschinen und unsere chemische Industrie bewiesen, daß überall der gleiche Geist herrscht: ein Streben nach Verbesserung der bestehenden Apparaturen, Vereinfachung der Arbeit, Dienst für den Einzelnen und für die Gesamtheit.

Textilindustrie

Garne: Obwohl wir seit Jahren auf die Zufuhr von Rohmaterialien verzichten müssen, war das Angebot an Garnen aller Art noch recht reichhaltig. Die Spinnerei- und Zwirnereiindustrie mußte sich allerdings umstellen und fertigt heute hauptsächlich Kunstseiden-, Zellwoll- und Wollmischgarne an. An solchen aber herrschte kein Mangel. Die Firma Heberlein & Co. AG., Wattwil warb nicht nur sehr wirkungsvoll für ihre bekannten Helanca-Garne, sondern zeigte auch verarbeitete Stoffe, die sich durch ihren weichen und wollartigen

Griff auszeichneten. Die Industrie-Gesellschaft für Schappe, Basel, deren Arbeitsprogramm Webgarne aus Schappe, Tussah, Wolle, Zellwolle, Mischgarne und Handstrickgarne umfaßt, war mit einer prächtigen Kollektion ihrer beliebten „Sisi"-Handstrickgarne vertreten. Auch die Firma H. Ernst & Cie., Aarwangen zeigte eine reiche Kollektion von Wollgarnen, ebenso Chessex & Cie. (Schaffhauser Wolle), ferner die Firmen H. Moersdorff-Scherrer AG., Zürich und Schaub & Co., Zofingen. — Leinen-, Hanf-, Hanfwerg- und Papiergarne und -Zwirne und prächtige Stoffe aus solchen Garnen zeigten in einem vortrefflich aufgemachten gemeinsamen Stand die Schweiz. Bindfadenfabrik Schaffhausen und die Schweiz. Leinen-Industrie AG., Niederlenz. Die Firma Oscar Haag, Küsnacht (Zch.) warb sehr effektvoll für ihre umsponnenen Gummifäden Swißlastic und Tellelastic. — Mit Geflechten für verschiedene Verwendungszwecke waren einige Firmen aus Wohlen vertreten.

Gewebe: Den Mittelpunkt dieser Gruppe bildete wiederum die Ausstellung des Kaufmännischen Direktoriums St. Gallen, welche eine Auswahl prächtiger Erzeugnisse unserer ostschweizerischen Textilindustrie umfaßte. Die schweizerischen Tuchfabriken zeigten wie gewohnt in einem Kollektivstand der Wolltuchfabrikanten eine große Kollektion von Herren- und Damenkleiderstoffen, Mantelstoffen, Mischgeweben und reinen Zellwollgeweben, die den hohen Stand unserer Wollwebereien und der Ausrüstungsindustrie erkennen ließen. Bedruckte Gewebe aller Art, vorwiegend in Kunstseide und Zellwolle, waren in reicher Auswahl bei den Firmen Baer, Moetteli & Cie., Winterthur, B. Guggenheim, Zürich; Strub & Co., Zürich und am Stand vom Verband der Schweizerischen Textilveredlungs-Industrie, St. Gallen zu sehen. Mit sanforisierten Geweben warteten die Firmen Aktien-Gesellschaft A. & R. Moos, Weißlingen; Gugelmann & Co. AG., Langenthal und Heberlein & Co. AG., Wattwil auf. Die Leistungsfähigkeit unserer Webereiindustrie auf dem Gebiet der Gewebe für technische Zwecke: Filtertücher aller Art, Preß- und Passiertücher, Oeltücher usw. konnte man an den Ständen der Firmen Gugelmann & Co. AG., Langenthal; Ryna AG., Bern; Schweiz. Isola-Werke, Breitenbach (Sol.); Schweiz. Leinen-Industrie AG., Niederlenz (Aargau) erkennen. Gediegene Erzeugnisse der Handweberei: Dekorationsstoffe, Servietten, Tischtücher, Küchentücher, Vorhang- und Möbelstoffe, licht- und waschechte Stoffe für Schürzen und Kleider usw. zeigten die Basler Webstube, Basel, ferner die Firmen Imobersteg & Co., Huttwil; Sänger & Co., Langnau i. E. und Maria Morel-Lusti, Ascona.

Diese kurzen Hinweise vermitteln einen gedrängten Ueberblick über das Angebot der Webereien, das groß und mannigfaltig war und wohl auch Nichtfachleute den hohen Stand und das künstlerische und technische Können der Industrie und ihrer Mitarbeiter erkennen ließ.

Textilmaschinen

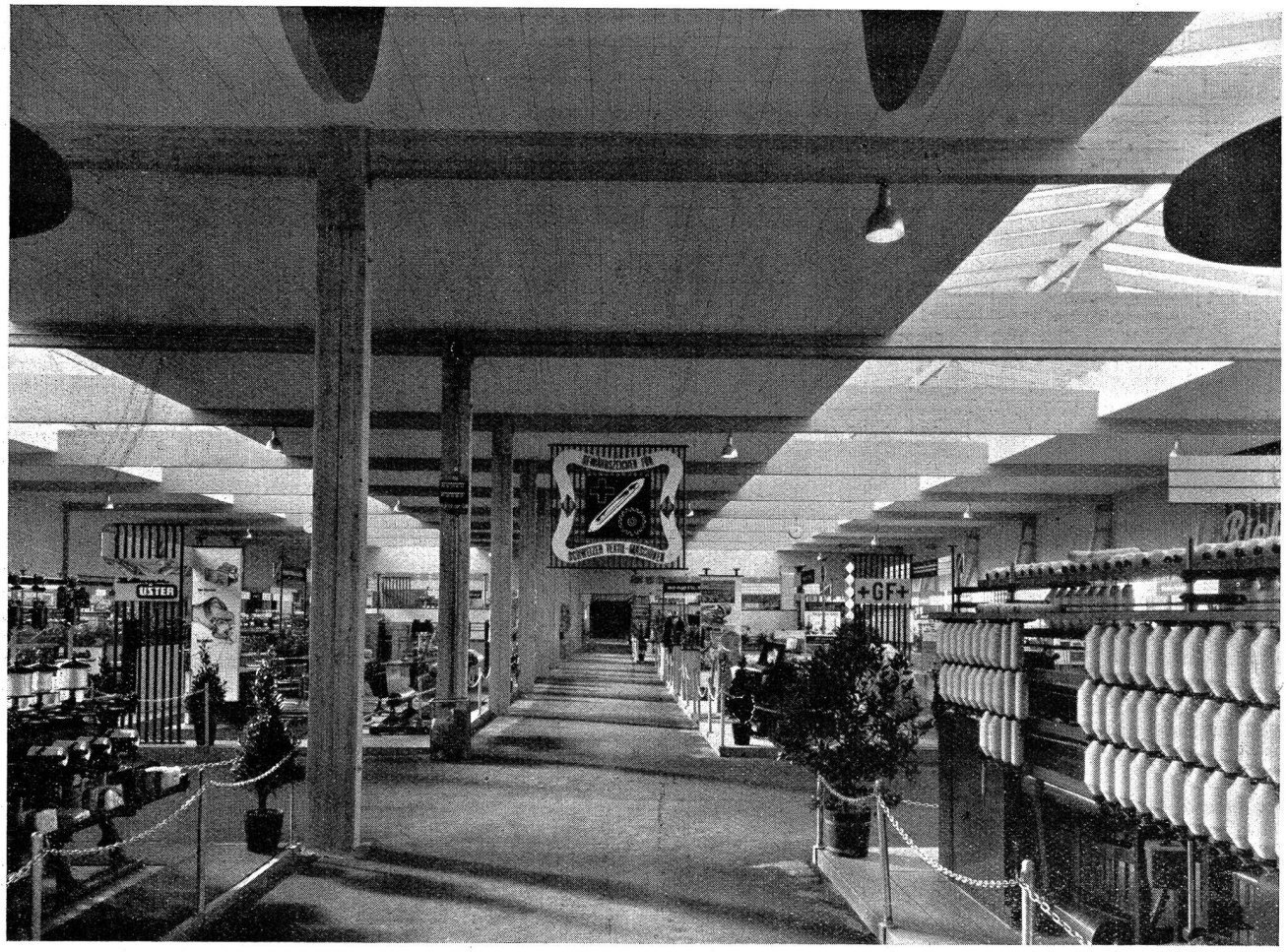
Die große Ueberraschung der 28. Schweizer Mustermesse bildete wohl die fast vollzählige Beteiligung unserer Textilmaschinenindustrie. Sie nahm einen sehr ansehnlichen Teil des rechten Flügels der neuen Halle IX in Anspruch. Die Aufmachung der Stände war nach einem einheitlichen Plan gestaltet, der uns allerdings nicht restlos befriedigen konnte. Das dekorative Beiwerk der Stände hätte nach unserer Ansicht noch mehr beschränkt werden sollen. Die stehenden Rundholz-Gitter, die zudem bald grau, blau, braun oder grün gestrichen und in den einen Ständen in der Längs-, in andern aber in der Querrichtung angeordnet waren, waren vollständig überflüssig. Sie verhinderten einen freien Ueberblick und wirkten sehr unruhig. Im weitern konnte auch die Beschriftung an den Stirnwänden der Halle, welche den Besuchern aus der Textilindustrie die Notwendigkeit der Erneuerung der Betriebseinrichtungen begründen sollte, nicht befriedigen. Die Schrift wirkte unleserlich, indem die einzelnen Buchstaben dieser Slogans zu hoch und zu schmal waren und sich zudem in der Farbe zu wenig von dem grauen Hintergrund abhoben. Es dürften sich jedenfalls nur wenige Besucher der Halle die Mühe gegeben haben, diese Slogans zu buchstabieren, was aber notwendig war, wenn man ihren Sinn erfassen wollte. Als eine wirklich gute Lösung betrachten wir dagegen das Signet, das an jedem Stande zu sehen war: das Schweizerkreuz, ein Zahnrad und ein Webschützen. Unter diesem Zeichen wird die schweizerische Textilmaschinenindustrie in Zukunft für ihre Qualitätserzeugnisse werben.

Da wir unsere Leser bereits in der Sondernummer des vergangenen Monats über die einzelnen Maschinen der verschiedenen Firmen eingehend orientiert hatten, dürfen wir wohl auf eine Wiederholung verzichten. Wir werden bestrebt sein, im Laufe des Jahres diese und jene Neukonstruktion zu beschreiben.

Unsere Textilmaschinenindustrie bewies mit ihrem prächtigen und vielgestaltigen Angebot nicht nur ihre Leistungsfähigkeit, sondern wohl auch ihren Willen, die führende Stellung, die sie sich durch ihre anerkannten Qualitätserzeugnisse auf dem Weltmarkt geschaffen hat, heute und auch in Zukunft zu behaupten. Diese Feststellung dürfte wohl jeder Fachmann aus den Gebieten der Spinnerei, Zwirnerei und Weberei gemacht haben. Und wenn nun die gesamte schweizerische Textilindustrie aus dieser Feststellung die sich ergebenden Schlüsse zu ziehen weiß — in der Seiden- und Kunstseidenweberei ist dies bereits weitgehend erfolgt — dann wird sie die erste Nutznießerin und für die kommenden Zeiten gewappnet sein.

Spinnerei- und Zwirnereimaschinen: Die älteste schweizerische Textilmaschinenfabrik, die Aktiengesellschaft Joh. Jakob Rieter & Cie., Winterthur hatte einen Feinflyer und eine moderne Ringzwirnmaschine im Betrieb, die verschiedene Neuerungen aufwiesen. Am Stand der Firma Carl Hamel, Spinn- und Zwirnereimaschinen Aktiengesellschaft, Arbon, die aus ihrem vielseitigen Arbeitsprogramm drei Maschinen vorführte, bemerkten wir eine Tafel: 20 Jahre Aussteller. Die Firmen Honegger & Cie., Wetzikon und die Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG., vormals Weber & Co., Uster (Zch.) warben für ihre Rollenlagerspindeln, Gleitlagerspindeln und weitere Erzeugnisse für die Spinnerei und Zwirnerei.

Weberei-Vorwerkmaschinen und Apparate: Mit solchen waren die Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach, die Horgener Firmen Maschinenfabrik Schweiter AG., Grob & Co. AG., Sam. Vollenweider und ferner Brügger & Co. vertreten. Die beiden erstgenannten Firmen führten außer ihren bereits bekannten Schuß-Spulautomaten als Neukonstruktionen je einen Automat für Jute-, Hanf- und Papiergarne vor, welche recht großes Interesse erweckten. Der Spulautomat der Firma Brügger & Co., worüber eine technische Abhandlung an anderer Stelle berichtet, fand wegen seiner konstruktiven Eigenart große Beachtung. Die Webeblätter-Bürstmaschine „Robot" der Firma Sam. Vollenweider und die verschiedenen Erzeugnisse der Firma Grob & Co. AG. fanden bei den Fachleuten allgemeine Anerkennung. — Die Firma Zellweger AG., Apparate- und Maschinenfabriken Uster, in Uster (Zch.) überraschte die Webereifachleute durch eine Neukonstruktion von ganz besonderer Eigenart: die motorisierte Webeblatt-Einziehmaschine „ZELLWEGER", welche in unserer Sondernummer bereits kurz beschrieben worden ist. Wir werden gelegentlich eingehender auf diese Maschine zu sprechen kommen. — Zu den Vorbereitungsmaschinen der Weberei darf auch die Webschützen-Egalisiermaschine der Firma Gebr. Stäubli & Co., Horgen gerechnet werden, die als Universalmaschine für die Abrichtung der Webschützen bezeichnet werden kann.



Schweizer Mustermesse 1944 — Blick in die Textilmaschinenhalle.

Webereimaschinen: Alle unsere Webstuhlfabriken: die Maschinenfabrik Rüti, Rüti (Zch.), Jakob Jaeggli & Cie., Winterthur, Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil und die Aktiengesellschaft Adolf Saurer, Arbon waren mit Webautomaten, die allgemein große Beachtung fanden, vorzüglich vertreten. Dazu gesellte sich die Aktiengesellschaft der Eisen- und Stahlwerke vorm. Georg Fischer, Schaffhausen mit ihrem +GF+ Schützenwechsel-Anbau-Automat. Außer den Webstühlen zeigten die Maschinenfabrik Rüti und die Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon auch Schaftmaschinen eigener Bauart, während andere Stühle mit Papierkarten-Schaftmaschinen der Firma Gebr. Stäubli & Co., Horgen kombiniert waren. Die Aktiengesellschaft Adolph Saurer, welche überdies mit einigen Gruppen ihrer eingängigen Schnelläufer-Bandwebstühle vertreten war, zeigte zudem in einer kleinen Schau die technische Entwicklung dieser Bandköpfe. Wir halten die Jahreszahlen 1898, 1910, 1924, 1934, 1938 und 1939 fest. — Die Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil hatte auch noch eine moderne Breitfärbemaschine ausgestellt, die sich in der Praxis bereits vortrefflich bewährt hat.

Apparate- und Utensilien: Wir erwähnen ganz kurz die praktischen Luftbefeuchtungs-Apparate der Firma Paul Schenk, Ittigen (Bern), die sich in der Textilindustrie gut eingeführt und bewährt haben und bemerken, daß auch die Erzeugnisse der Firma Staub & Co., Lederwerke, Männedorf und diejenigen der Firma Leder & Co. AG., Rapperswil bei Fachleuten Beachtung gefunden haben.

Strickerei- und Wirkereimaschinen: Hier Waren es ohne Zweifel die beiden Rundwirkmaschinen der Schaffhauser Strickmaschinenfabrik, Schaffhausen und die Rundstrickmaschine der Firma Edouard Dubied & Cie. S. A., Neuchâtel, die das große Interesse aller Messebesucher erweckten. Maschinen von einer Präzision in der Nadelapparatur, die nur mit einem Uhrwerk verglichen werden kann, dazu aber gleichwohl Maschinen von großer Leistungsfähigkeit.

Kurz zusammengefaßt ergibt sich: Die schweizerische Textilmaschinenindustrie hat an der Mustermesse 1944 in überzeugender Art den alten Ruf, führend zu sein, nicht nur gewahrt, sondern wesentlich gefestigt. R. H.

Die textiltechnische Ausstellung, welche die vier in Horgen ansässigen Firmen: Gebrüder Stäubli & Co., Schaftmaschinenfabrik; Schweiter AG., Spulmaschinenfabrik; Grob & Co., AG., Webgeschirr- und Kettfadenwächter-Fabrik; Samuel Vollenweider, Webeblätter-Putzmaschinen- und Gewebe-Schermaschinen-Fabrik in den Räumen einer stillgelegten Seidenweberei eingerichtet haben, ist vor allem ein nachahmenswerter Beweis der Erkenntnis, daß man regelrecht zusammenarbeiten muß zur Erreichung eines wirklich befriedigenden Geschäftserfolges. Es haben sich also jetzt „Vier" von Horgen zusammengetan, um nach dem alten Sprichwort zu handeln: „Einigkeit macht stark". Und wenn die Firma Brügger & Co., welche bekanntlich im Spulmaschinenbau auch sehr anerkennenswerte Leistungen vollbrachte, sich angeschlossen hätte, so wären es eben „Fünf" von Horgen gewesen.

Recht wohltuend wirkt, wie man es verstanden hat, verschiedene andere bedeutende Firmen für das Unternehmen zu gewinnen.

So bietet sich die Möglichkeit, Webstühle der Maschinenfabrik Rüti, der Maschinenfabrik Saurer AG. in

Arbon, der Maschinenfabrik Benninger AG. in Uzwil und der Maschinenfabrik Jäggli & Co. in Winterthur, in Verbindung mit Schaftmaschinen von Gebr. Stäubli & Co., sowie Webgeschirren und Kettfaden-Wächtern von Grob & Co. AG. zu studieren. Man hat einen regelrechten Betrieb eingerichtet, verarbeitet verschiedene Webmaterialien und erzeugt allerlei Stoffe, um recht anregend für die Fachleute zu wirken.

An den Spulmaschinen von Schweiter ist ebenfalls ständig eine Person tätig und bereitet die Schußspulen vor für die Webstühle. Eine „Klein-Uster" Webketten-Anknüpfmaschine hilft den Betrieb zu vervollständigen. Die Firma Samuel Vollenweider möchte hauptsächlich Wert darauf legen, daß man sich von der Leistungsfähigkeit ihrer rationell arbeitenden Gewebeputz- und Scher-Maschine überzeugt. Tatsächlich wurde auch eine sehr sinnreiche Einrichtung geschaffen, um mitzuhelfen, gewissen Gewebearten eine vollendete Ausrüstung zu vermitteln. Recht interessant ist für den Fachmann, von den Bemühungen der Webstuhlfabriken sich zu überzeugen, das System der Schußspulen-Wechslung und des Schiffliwechsels so zu gestalten, daß die Webstühle soweit als möglich automatisch arbeiten. Als vor etwa 25 Jahren ein Webstuhl mit Schiffliwechsel in der Webschule Wattwil betrieben wurde auf Veranlassung von Herrn Reinhard Knobel in Pfäffikon (Schwyz), da verhielten sich die Konstrukteure von Rüti und Uzwil noch sehr ablehnend gegenüber diesem System, und die Folge war, daß dieser Schiffliwechsel eine Zeitlang in Vergessenheit geriet. Etwa zehn Jahre später brachten die Engländer ein ähnliches System auf den Markt. Das war dann die Zeit, wo die Anbau-Automaten in Schwung kamen und den Vollautomaten zur Konkurrenz wurden. Man glaubte, ältere Webstühle auf verhältnismäßig billige Weise automatisieren zu können. Viele Hunderte von Webstühlen wurden auch in der Schweiz auf diese Weise ergänzt. Erwähnt seien in diesem Zuge der Gabler-Anbauautomat, eingeführt durch die Firma Henri Baer & Co. in Zürich, der Valentin-Apparat aus Süddeutschland, der Embru-Apparat von Rüti-Zürich und der Rauschenbach-Apparat von Schaffhausen. Von letzterer Firma wurde dann auch wieder der Schiffliwechsel aufgenommen, um den sich Textil-Ingenieur Schällebaum besonders bemühte. Es war namentlich die Seidenweberei, welche sich aus praktischen Gründen für den Schiffliwechsel interessierte. Nun wird er auch von unseren bekannten Webstuhlfabriken gebaut. Man kann eben auf die Dauer gewisse Errungenschaften doch nicht ignorieren und muß sich dem allgemeinen Wettlauf anschließen. Natürlich sind in Horgen auch unsere Spannstabfabrik G. Hunziker in Rüti (Zch.), Webervögel- und Riemenfabriken in Männedorf und Rapperswil, unsere verschiedenen Schifflifabriken, Webeblatt-, Spindel-, Spulen-Fabriken usw. als stille Mithelfer dabei. Die Fachwelt, auf welche es in erster Linie ankommt, braucht ja keine besonderen Beschreibungen über die einzelnen Ausstellungsobjekte, die jeder nach seiner Art selber studieren mag. Wer sich noch weiter und spezieller zu orientieren gedenkt, dem steht es ja frei, in Erlenbach einzukehren und im Probesaal der Firma Maschinenfabrik Schärer sein Studium und seine Vergleiche fortzusetzen. Dann kann er sich nach Rüti begeben, um im Probesaal der Maschinenfabrik lange genug zu verweilen. Er sieht dann dort die neuesten Einrichtungen für die Zettlerei, die entsprechend für die Seiden-, Woll-, Leinen- und Baumwollweberei konstruierten und ausgestatteten Webstühle. Viele davon arbeiten mit Webgeschirren von A. Bär-Luchsinger in Schwanden, A. Baumgartners Söhne AG. in Rüti (Zch.) und mit Schaft- und Jacquardmaschinen von der Maschinenfabrik Rüti.

Auch die andern Webstuhlfabriken, wie: Maschinenfabrik Benninger AG. in Uzwil, Saurer AG. in Arbon, Jaeggli & Cie. in Winterthur, sind mit Probesälen ausgestattet, wo man sich ganz extra vertiefen kann in die Spezialkonstruktionen und Ausführungen der betreffenden Firma. Vergessen sei auch nicht die Aktiengesellschaft der Eisen- und Stahlwerke vorm. Georg Fischer, Schaffhausen, wo man sich immer noch bemüht, die Anbau-Automaten zu pflegen.

Ueberall wird man schließlich den Eindruck mit fortnehmen können, daß man nur auf höchste Qualitätsarbeit hält. Dieser Grundsatz wird sich nach dem Kriege erst recht bewähren und den Bestrebungen unserer schweizerischen Textilmaschinen-Industrie sicher große Erfolge bringen. Auf diese Leistungsfähigkeit im allgemeinen gebührend hinzuweisen, ist schließlich auch nur der Zweck des Unternehmens der „Vier" von Horgen und der Mustermesse in Basel. Wird dieser noch verbunden mit einer bestimmten Einigkeit unter den Industriellen, wie sie in Horgen zum Ausdruck kommt, dann dürfte die Fabrikation in Zukunft eine erfreulichere Note erhalten. A. Fr.

Mode-Berichte

Ist die Schweizer Modewoche auf dem rechten Weg?

Unsere Betrachtungen unter dieser Ueberschrift haben uns aus dem Handel der Seiden- und der Mode-Industrie verschiedene Zuschriften eingebracht. In allen denselben wurde der Befriedigung darüber Ausdruck gegeben, daß es endlich jemand wagte, gewisse unerfreuliche Begleiterscheinungen der Schweizer Modewoche öffentlich zu nennen. Eine dieser Zuschriften bringen wir nachstehend zur Kenntnis unserer Leser. Wir hoffen, daß diese Meinungsäußerungen der Sache als solche nützlich sein werden. Die Schriftleitung

Als Unbeteiligte und doch Mitarbeitende an der Schweizer Modewoche, d. h. der Studienkollektionen der Zentrale für Handelsförderung, möchte ich dem Schreiber des in der letzten Nummer erschienenen Artikels auf Seite 71 meinen Dank für seine kluge Kritik und seine offenen Worte aussprechen. Dieser Artikel, sowie derjenige über die Modeschau sind mir und vielen Mitarbeitenden so aus der Seele geschrieben, daß das Heft Nr. 4 mit Rotstift angezeichnet ständig auf meinem Pult liegt.

Ich habe im Dienst meiner Firma vom ersten schüchternen Beginnen an der Couture-Kollektion mitgearbeitet und anfänglich mit einer großen, freudigen Begeisterung mitgemacht, die mehr und mehr einem bangen Erstaunen und dann einer tiefen Mißstimmung wich.

Der den beteiligten Firmen auferlegte Zwang und die aufgestellten Vorschriften sowie der ganz unerfreuliche Verkehr mit den uns aufgenötigten Instanzen der Zentrale für Handelsförderung, haben solche Ausmaße angenommen, daß von einer Zusammenarbeit, einem freudigen Mitgehen, einer geistigen oder künstlerischen Befruchtung keine Rede mehr ist oder sein kann. Alle an diesen Kollektionen Mitarbeitenden sind sicher gerne bereit sich führen zu lassen und eine scharfe, aber berechtigte Kritik zu akzeptieren, wenn sie von uns anerkannten Fachleuten ausgesprochen wird. Wir können uns aber nicht einem marktfremden Geschmack fügen und einem immer mehr eingreifenden Zwang, der bestimmt, welche Stoffe wir verarbeiten dürfen und ob der oder jener Stoff für uns paßt. Daß wir die ersten sind, die bedauern, dem erwartungsvoll kritischen Publikum und unsern kauflustigen Frauen nicht verdaulichere Modekost vorzusetzen, möchte ich betonen! — hören wir doch täglich von unseren Kundinnen im Anschluß an die Vorführungen der Modewoche: „Es hät mr nüd gfalle, — es

isch ja nid zum träge — wenn cha me scho so-n-es großes Organdichleid, so es déshabillée alege; mir bruche en Mantel, — es Trotteurchleid!" —

Und nun komme ich zum Kern der Sache. Wir haben geglaubt, gehört, gehofft, daß diese Stoffkreationen im Interesse des Exportes geschaffen würden, daß sich das Ausland, die Einkäufer dafür interessieren; es ist uns als beinahe vaterländische Tat erschienen, die Mannequins in Organdiwolken zu hüllen und in Vorhangstoffen über die Bühne wandern zu lassen und darauf zu verzichten, tragbare, nicht bühnenmäßige Verkaufsmodelle in ebenso tragbaren Stoffen herzustellen, wie wir es für unsere Hauskollektionen tun, wobei wir uns bemühen, unsern Frauen mit den jetzt vorhandenen und erhältlichen Materialien immer Neues, Hübsches und leicht Verwendbares zu schaffen. Eine Erhebung in den beteiligten Couturehäusern, welche Modelle der Studienkollektionen verkauft oder nachbestellt wurden, würde viel zur Bestätigung meiner Betrachtung beitragen. Es ist auch für uns — Schöpfer und Arbeiter an den Kollektionen — nicht anspornend zu wissen, daß uns Stoffe und Druckmuster aufgezwungen werden, deren späterer Verkauf und Verwendung sowieso fraglich ist. Bestimmt ist es allen Besuchern und Kritikern der Kollektionen aufgefallen, daß sozusagen keine Mäntel, fast keine Laufkleider und ein Minimum von tailleurs vorgeführt wurden — aber dafür eine beängstigende Anzahl von traumhaften déshabillées, von Badeensembles und Abendkleidern. Es war dies jedoch nicht die Schuld oder der Wunsch der Couturiers, sondern die Vorschrift der Handelszentrale für die Verwendung der uns zugewiesenen Stoffe. Können wir aus Organdi Mäntel, aus besticktem Seidenmousseline Tageskleider schaffen? Die wenigen uns vorgelegten soliden Leinen und andern Gewebe waren mit solch einem Ueberfluß von Flöten, Trompeten und Tonwellen versehen, daß sie sich kaum mehr zu einem oft recht unmusikalischen Tagewerkskleid eigneten. Ist es überhaupt nicht eine allzuweit gespannte Bestimmung, die Tonwellen über sämtliche Stoffe fluten zu lassen, vom Tages- bis zum Abendkleid? Haben uns nicht die uni, die einfachen, gestreiften und karrierten Stoffe gefehlt? Läßt dieses eine vorgeschriebene und aufgezwungene Motiv den zeichnerisch-schöpferischen Gestalter nicht irgendwie zu einfallslos, zu einseitig oder zu spitzfindig werden? Den Beweis für die Richtigkeit dieser Feststellung möchte ich damit antreten, daß von den tragbaren, in der Coutureschau vorgeführten Modellen, sich verschiedene zu Hause als wahre Verkaufsschlager erwiesen, wenn sie in andern vom Couturier selbst gewählten Druck- und Webstoffen vorgeführt und hergestellt wurden, während sie jedoch in den Stoffen der Zentrale für Handelsförderung als allzu extrem vom Publikum und den Damen im Verkauf abgelehnt wurden.

Ich bin überzeugt, daß es von allen Seiten begrüßt wird, wenn die gegenwärtigen Mißstände behoben werden. Was nützt es den Druckern, Stickern, Fabrikanten, der Industrie und den Couturiers, wenn alle ihre Anstrengungen auf ein totes Geleise gerichtet werden? — Denn daß diese einseitige Richtung und dieser Zwang auf ein totes Geleise führen, beweist bestimmt der nicht oder nur sehr spärlich einsetzende Verkauf. Unserer Industrie ist kaum mit kleinen Speziallieferungen und Einzelmetragen für die Couturiers gedient. Es war immer so, daß für die Vorführung der neuen Kollektionen einige Modelle geschaffen werden mußten, die sich nicht oder kaum verkaufen ließen, die durch ihre betonte Linie oder Farbe beinahe als Schaustücke galten, um das Publikum an die neue Richtung zu gewöhnen. Es ist jedoch absurd, in diesem Sinne ganze Kollektionen aufzustellen und dem großen Publikum als tonangebend und richtungweisend öffentlich vorzuführen, wenn es sich vorläufig um beinahe fachtechnische Versuche handelt. Zudem muß, um eine einwandfreie Schau-Kollektion herzustellen, den Firmen und Couturehäusern besonders heute, wo die Beschaffung der Zutaten ein Problem bedeutet, ein Minimum von Zeit zur Anfertigung des Modells gelassen und der zu verarbeitende Stoff nicht erst am Vorabend der Vorführung auf den Tisch gelegt werden. Auch Modelle brauchen eine gewisse Brutzeit. Diese verspätete Lieferung war sicher in den wenigsten Fällen der Fehler der Fabrikanten, die überall das Bestmöglichste leisteten, sondern wohl der nicht „klappenden" Organisation der Initiantin, d. h. der Zentrale für Handelsförderung zuzuschreiben, die sich hier nicht ganz auf der Höhe ihrer Aufgabe zeigte. Jce.

Firmen-Nachrichten

Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt

A. Eiselin & Co., in Zürich 4. Franz Adolf E. Eiselin, von Zürich und Erlen (Thurgau), in Zürich 4, als unbeschränkt haftender Gesellschafter, und Hermann Amrein, von Luzern, in Zürich, als Kommanditär mit einer Kommanditsumme von Fr. 10 000, sind unter dieser Firma eine Kommanditgesellschaft eingegangen, welche am 1. Januar 1944 ihren Anfang nahm und Aktiven und Passiven der bisherigen Einzelfirma „Adolph Eiselin", in Zürich übernimmt. Die Kommanditsumme ist durch Bareinzahlung voll liberiert. Einzelprokura ist erteilt an den Kommanditär Hermann Amrein, von Luzern, in Zürich. Uebernahme von Vertretungen der Textilbranche und Handel mit Textilien. Stauffacherquai 58.

Jenni & Baumgartner, in Basel. Paul Rudolf Jenni-Minardi, von Wahlern, in Paris, und Rudolf Baumgartner-Jenni, von Altstätten, in Basel, sind unter der obigen Firma eine Kollektivgesellschaft eingegangen, welche am 1. April 1944 begonnen und Aktiven und Passiven der erloschenen Firma „Jenni & Baumgartner", in Basel übernommen hat. An- und Verkauf von Textilmaschinen aller Art, Ersatzteilen, Vertretungen von Maschinenfabriken. Baumgartenweg 7.

Textil-Handels AG., bisher in Chur. Diese Gesellschaft hat ihre Statuten teilweise revidiert und dabei den Sitz der Gesellschaft nach St. Gallen verlegt. Die Gesellschaft bezweckt Handel in und Export von glatten, gemusterten und bestickten Geweben. Das Aktienkapital von Fr. 50 000 zerfällt in 50 Inhaberaktien zu Fr. 1000. Es ist mit Fr. 20 000 einbezahlt. Gegenwärtig ist einziges Verwaltungsratsmitglied Ulrich Tobler-Tobler, von Rehetobel, in Ebnat (St. Gallen). Er führt Einzelunterschrift. Der bisherige Verwaltungsrat Andreas Brüesch-Tschuor ist ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Geschäftslokal: Poststraße 4.

Tuchfabrik Entlebuch AG. vorm. Birrer, Zemp & Cie., in Entlebuch. An Stelle des verstorbenen Josef Theiler, dessen Unterschrift erloschen ist, wurde als Vizepräsident mit Kollektivunterschrift in den Verwaltungsrat gewählt Dr. jur. Leo Zwimpfer, von Luzern, in Entlebuch.

Spinnerei Rikon AG., in Weißlingen. Unter dieser Firma ist eine Aktiiengesellschaft gebildet worden. Ihr Zweck ist der Spinnerei- und Zwirnereibetrieb, die Fabrikation und Verwertung von Baumwollgarnen, Zwirnen und deren Nebenprodukten sowie der Handel mit Textilprodukten. Das Grundkapital beträgt Fr. 300 000 und ist eingeteilt in 200 Inhaberaktien Serie A zu Fr. 1000 und 500 Namenaktien Serie B zu Fr. 200. Sämtliche Aktien sind voll liberiert. Die Gesellschaft erwirbt von der Aktiengesellschaft „A. & R. Moos", in Weißlingen, das bisher von dieser Firma als Teilbetrieb geführte Spinnereiunternehmen in Rikon, Gemeinde Zell (Zürich), mit Aktiven im Betrage von Fr. 285 000. Der Uebernahmepreis beträgt Fr .285 000 und wird beglichen durch Hingabe von 185 als voll liberiert geltenden Gesellschaftsaktien Serie A zu Fr. 1000 und 500 als voll liberiert geltenden Gesellschaftsaktien Serie B zu Fr. 200.

Der Verwaltungsrat besteht aus zwei bis fünf Mitgliedern. Mitglieder des Verwaltungsrates mit Kollektivunterschrift sind: Robert Moos, von Pfäffikon (Zürich), in Weißlingen, Präsident; Edwin Hofmann-Moos, von und in Weißlingen, Vizepräsident, und Ernst Bachofner-Morf, von und in Weißlingen, Delegierter. Zu Kollektivprokuristen sind bestellt: Hermann Bachofner, von und in Weißlingen, und Hans Bernhard, von Pfungen, in Weißlingen. Die Mitglieder des Verwaltungsrates und die Prokuristen zeichnen unter sich je zu zweien.

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

Vereins-Nachrichten

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

Monatszusammenkunft. Nachdem der Osterfeiertage wegen die letzte Monatszusammenkunft ausgefallen ist, laden wir unsere Mitglieder zur nächsten Zusammenkunft auf Montag, den 8. Mai 1944, abends 8 Uhr ins Restaurant „Strohhof" in Zürich 1 ein und erwarten eine recht zahlreiche Beteiligung. **Der Vorstand**

Vorstandssitzung vom 3. April. Dem Wunsche eines langjährigen Mitgliedes entsprechend geben wir nachstehend einen kurzen Bericht über die behandelten Vereinsgeschäfte. Für den abtretenden Protokollaktuar stellte sich in verdankenswerter Weise Herr E. Müller zur Verfügung. Aenderungen im Mitgliederbestand: Es konnten 7 Eintritte und 1 Austritt verbucht werden. Im weitern wurde das Programm des gemeinsamen Basler Mustermessebesuches beraten.

Max Epstein †. Wir setzen unsere Mitglieder vom unerwarteten Hinschiede unseres langjährigen Mitgliedes Herr Max Epstein, Freigutstr. 1, Zürich 2 in Kenntnis und bitten, denselben in ehrendem Andenken zu bewahren.
Der Vorstand

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen

9. **Größere Schweiz. Seidenstoffweberei** sucht tüchtigen, erfahrenen Kleiderstoff-Disponenten.
11. **Zürcherisches Textil-Handelshaus** sucht jüngern Disponenten mit Kenntnissen der Fabrikation von Seidenstoffen.
13. **Schweizerische Seiden- und Baumwollweberei** sucht erfahrenen, selbständigen Webermeister.

Stellensuchende

5. **Erfahrener Jacquard-Webermeister** mit langjähriger Praxis sucht sich zu verändern.
6. **Tüchtiger Jacquard-Webermeister** mit vieljähriger Praxis sucht sich zu verändern.
8. **Tüchtiger Obermeister** mit langjähriger Praxis sucht sich zu verändern.
9. **Junger Kleiderstoff-Disponent,** Absolvent der Zürch. Seidenwebschule mit Praxis sucht Stelle.
10. **Erfahrener Kleiderstoff-Disponent** sucht sich auf dem Platze Zürich zu verändern.
11. **Erfahrener Stoffkontrolleur** mit vieljähriger Webermeisterpraxis sucht passende Stelle.
12. **Jüngerer Webermeister** mit Webschulbildung und Praxis in Feinweberei und Seidenweberei sucht sich zu verändern.

Adresse für die Stellenvermittlung: Stellenvermittlungsdienst des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und A. d. S., Clausiusstraße 31, Zürich 6. Telephon zwischen 7½—12½ und 1½—6½ 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.

V. e. W. v. W.

Die Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil gedenkt am Samstag, den 13. Mai 1944 ihre Frühjahrs-Hauptversammlung in Horgen abzuhalten, um bei dieser Gelegenheit einen Rundgang durch die Maschinenfabrik Schweiter AG. zu machen und nachmittags die Ausstellung der „Vier" von Horgen zu studieren. Jedes einzelne Mitglied erhält noch eine spezielle Einladung mit dem Tagesprogramm.

Obwohl im Monat Mai wieder viele ehemalige Schüler einem militärischen Aufgebot folgen müssen, hofft die Kommission doch, eine zahlreiche Teilnehmerschaft begrüßen zu können. Auch werden in der zweiten Hälfte des Monats Mai voraussichtlich die Meisterkurse in der Maschinenfabrik Rüti fortgesetzt. A. Fr.

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

Zürcherische Seidenwebschule

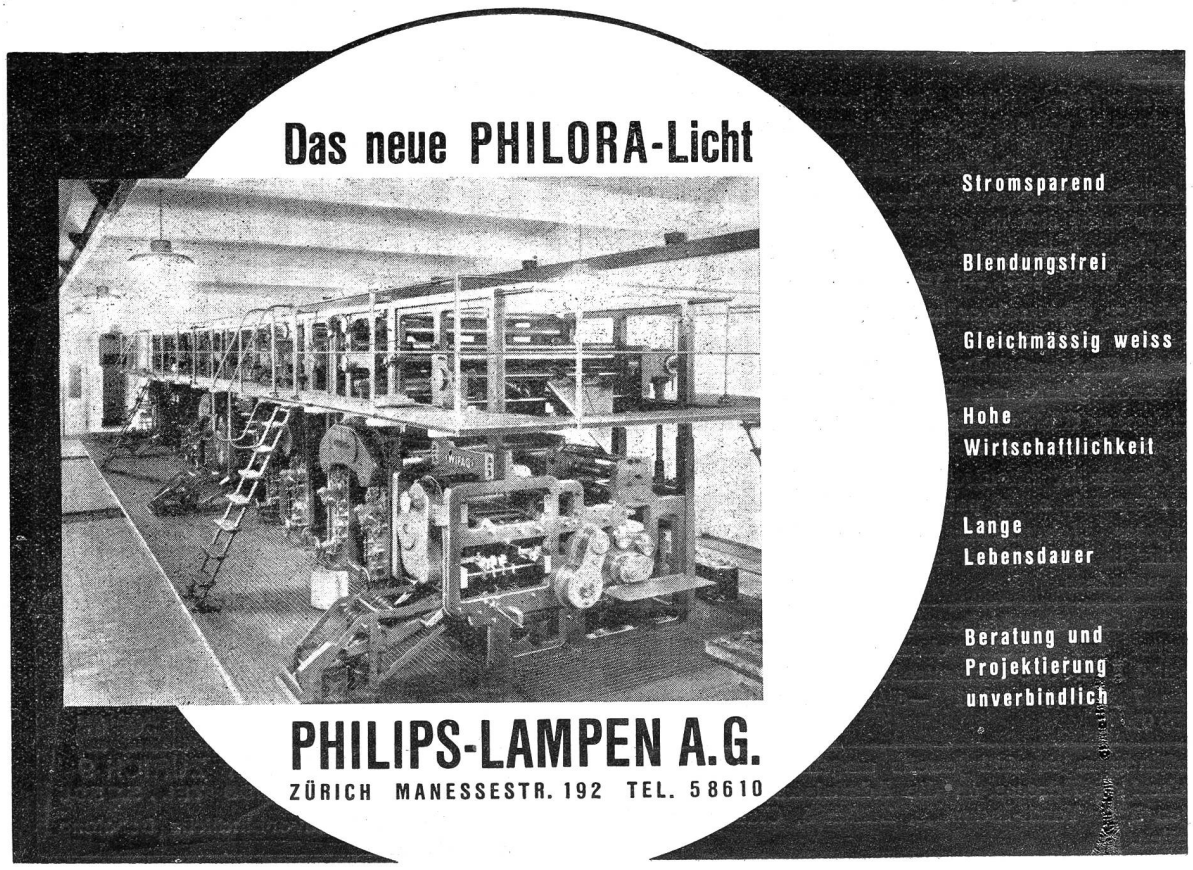
Bewährte Lehranstalt für die Textilindustrie. Theorie und Praxis der Seiden-, Kunstseiden- und Mischgewebe. Material- und Stofflehre usw. 42 Schaft- und Jacquardwebstühle. Vorkurs: April bis Juli; Jahreskurs: September bis Juli. Auskünfte und Prospekte durch die Schulleitung, Wasserwerkstr. 119, Zürich 10.

1589

Gebrauchte 5119

Klaviatur Verdol Schlagmaschine

System Mertens & Frohwein, 16reihig, garantiert tadellos arbeitend, ist wegen **Nichtgebrauch** zu verkaufen.

Preis-Angebote unter Chiffre OFA 2290 Z an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

Berücksichtigen Sie bitte die Inserenten dieser Fachzeitschrift!