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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 52 (1945)

Heft: 7

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: 15.07.2025

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

No. 7 52. Jahrgang Zürich, Juli 1945

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 32 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: Probleme des International Cotton Advisory Committee — Die Baumwollage Großbritanniens nach Kriegsschluß in Europa — Ausfuhr von Seidengeweben — Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seiden-, Kunstseiden-, Zellwoll-, Mischgeweben und Bändern — Schweizerware im Ausland — Verband des Schweiz. Textil-Großhandels — Briefpostverkehr — Postverkehr mit dem Ausland — Vorschriften über die Ein- und Ausfuhr — Höchstpreis-Vorschriften — Kriegswirtschaftliche Maßnahmen — Textilcoupons — Produktionslenkung in der Textilindustrie — Zürcherische Seidenindustrie-Gesellschaft — Verband Schweiz. Seidenstoff-Fabrikanten — Kunstseide- und Kunstwollerzeugung — Aus der britischen Wollwirtschaft — Kurze Textilnachrichten aus aller Welt — Nylon-Erzeugung in Großbritannien — Preissenkung für Rayongarn in Großbritannien — Wollforschung in Australien — Materialverluste in der Weberei, ihre Ursachen und ihre Ermittlung — Schnell-Zettelgatter für Abrollspulen — Lehrweber und Lehrweberin — Papierschnüre, ein vorzüglicher Ersatz für die fehlenden Hanfbindfaden — Die Jacquardkarten in der Weberei - Neue Farbstoffe und Musterkarten. CIBA Aktien-Gesellschaft — Textilfachschule Zürich, Schlußtage des Kurses 1944/45 - Textilfachschule Zürich, Exkursionen - Firmen-Nachrichten - J. Rob. Honegger † Literatur - Patent-Berichte - Vereins-Nachrichten - Monatszusammenkunft - V. e.W. v.W. - Stellenvermittlungsdienst

Probleme des International Cotton Advisory Committee

(Internationaler Baumwoll-Beratungsausschuß)

Die erste Tagung, die das „International Cotton Advisory Committee" seit April 1941 abhielt, begann am 2. April 1945 und wurde am 14. April zu Ende geführt. Sie endete mit einem Kompromiß, der die gestellten Probleme nicht löste. Dieser Ausschuß wurde auf Veranlassung der Vereinigten Staaten im September 1939 zwischen den Baumwolle produzierenden Ländern gegründet, um „die Entwicklung der Weltbaumwollsituation zu beobachten und zu verfolgen, um den interessierten Regierungen, wenn nötig jene Maßnahmen vorzuschlagen, welche als erforderlich erachtet werden könnten, um eine internationale Zusammenarbeit für die Lösung der Weltbaumwollprobleme herbeizuführen". Nach seinen drei ersten Tagungen, im April und Oktober 1940 sowie im April 1941, war der Ausschuß nicht mehr zusammengetreten und er wurde bereits praktisch als hinfällig betrachtet, als die Regierung der Vereinigten Staaten eine neue Session für den April 1945 einberief. Dieser Schritt der Vereinigten Staaten, welcher der Aufstellung eines Baumwollexport-Subventionsprogrammes durch die gleiche Regierung im Herbst 1944 folgte, wird mit dem Wunsche Washingtons in Zusammenhang gebracht, die Möglichkeiten der Bildung eines internationalen Rohbaumwollkartells zu ergründen. Grundlegende Entscheidungen konnte dieser Ausschuß jedoch nicht treffen. Wenn die Konferenzen in Washington jedoch eine Einheitlichkeit der Ansichten verraten hätten, hätte die Einberufung einer Weltbaumwollkonferenz zwecks Annahme des ausgearbeiteten Planes vorgeschlagen werden können. Es scheinen sich jedoch gewisse Schwierigkeiten ergeben zu haben, denn das Resultat der Verhandlungen war nur der den am meisten interessierten Regierungen, d. h. jenen Großbritanniens, der Vereinigten Staaten, Britisch-Indiens, Frankreichs, Aegyptens und Brasiliens, unterbreitete Vorschlag Vertreter zu ernennen, die zu einer besonderen „Studiengruppe" konstruiert, Vorschläge ausarbeiten sollten, um eine internationale Zusammenarbeit zwecks Eliminierung des gegenwärtigen „drückenden Weltbaumwollüberschusses" — „burdensome world surplus of cotton" — um es in der Fassung des Originalberichtes wiederzugeben — möglich zu machen. Das Komitee erachtete, daß solch eine internationale Zusammenarbeit jeder anderen Form von einseitigen Maßnahmen der einzelnen baumwollausführenden Länder vorzuziehen wäre.

Die Unmöglichkeit zu irgendwie konkreteren Vorschlägen zu gelangen, scheint auf zwei Tatsachen zurückzuführen zu sein. Zunächst waren die Baumwolle importierenden Länder in Washington nicht vertreten, und ohne deren Mitarbeit ist ein rationeller Baumwollweltplan unmöglich. Sodann sind die Interessen der verschiedenen Baumwolle produzierenden Länder, die in irgend einem Kartell zusammengefaßt werden könnten, nicht notwendigerweise gleichlaufend. Indem die Vereinigten Staaten auf die internationale Zusammenarbeit hinarbeiten, diese kann in der Praxis nur auf Grund eines Exportquotasystems beruhen, beabsichtigen sie einen Teil der ihnen verlorengegangenen Absatzmärkte wiederzugewinnen und das Kartellprojekt, das im verflossenen Jahre durch das Landwirtschaftsministerium der Vereinigten Staaten ausgearbeitet wurde, enthielt infolgedessen den Vorschlag, daß die Exportquoten der einzelnen Baumwollüberschußländer auf die Verhältnisse zugeschnitten sein sollten wie sie in den 30er Jahren bestanden. Demgegenüber wurde eingewendet, daß die Produktion in anderen Baumwolländern vieles zu opfern hätte, wenn dieser Plan, der nicht auf die jetzt bestehenden Zustände aufgebaut ist, akzeptiert werden sollte. Diese letztgenannte Kategorie von Baumwolle produzierenden Ländern haben in den verflossenen zehn Jahren zum Nachteil der Vereinigten Staaten große Fortschritte in ihrer Produktion erzielt, und gerade diese Länder sind es, die heute über den größeren Teil der Weltrohbaumwollvorräte verfügen. Bevor ein internationales Uebereinkommen zustande gebracht werden kann, müssen sich die einzelnen Produktionsgebiete über die Grundperiode, die für ihre Quoten in Betracht kommt, verständigen. Gerade in dieser Frage versagte die Tagung in Washington.

Während den Beratungen zu Washington trat es klar zutage, daß alle Baumwolle produzierenden Länder großen Schwierigkeiten entgegengehen. Einem Bericht war

zu entnehmen, daß die Weltrohbaumwollproduktion in der laufenden Saison sich auf mehr als 51 000 000 Ballen beziffern wird, während der Weltverbrauch, gleichfalls für die Saison 1944/45 auf nur ungefähr 24 000 000 Ballen berechnet wurde. Der Exportüberschuß der Baumwollproduktionsländer wird am 1. August 1945 19 500 000 Ballen betragen im Vergleiche zu den „normalen Durchschnittsexporten" von ungefähr 13 000 000 Ballen je Saison. Während der laufenden Saison dürften jedoch die Weltbaumwollexporte nicht mehr als 3 500 000 bis 4 000 000 Ballen ausmachen, und die Konferenz sah voraus, daß trotz einer allgemeinen Besserung die Rohbaumwollverschiffungen auch in der Saison 1945—1946 weit unter dem normalen Stand liegen werden. Da die Weltbaumwollüberschüsse weiter im Steigen begriffen sind, war es nur natürlich, daß in Washington mit Nachdruck auf die Notwendigkeit hingewiesen wurde, daß zwecks Lösung dieses Ueberschußproblems eine internationale Zusammenarbeit unbedingt nötig ist. Diese soll nun durch die vorerwähnte „Studiengruppe" in die Wege geleitet werden. Die von ihr zu leistenden Vorarbeiten sollen zu einer Weltbaumwollkonferenz führen, an welcher die meisten Baumwollproduktions- und bedeutendsten Baumwollverbrauchsländer vertreten sein müßten. Als Vorbedingung zu diesem Resultat wird jedoch die Wünschbarkeit bezeichnet, alle Vereinigten Nationen in das Baumwollkomitee einzuschließen. Nach dieser Richtung hin sind bereits entsprechende Bemühungen im Gange. Durch die Einbeziehung aller Vereinigten Nationen — so wird hervorgehoben — würde sich das Problem der Aufteilung und Liquidierung des Weltbaumwollüberschusses bedeutend leichter gestalten. -G. B.-

Die Baumwollage Großbritanniens nach Kriegsschluß in Europa

Genau vier Wochen nach Kriegsschluß in Europa, am 7. Juni 1945, gab das britische Baumwollamt (Cotton Control) bekannt, daß die ersten elf Spinnereien, die im Zuge der kriegsbedingten Industriekonzentration geschlossen worden waren (die Industriekonzentration begann in Großbritannien im März 1941) am 16. Juli d. J. wieder ihren Betrieb aufnehmen können.

Diese Maßnahme zur schrittweisen Wiedereröffnung der Spinnereien, von deren Gesamtzahl rund die Hälfte außer Betrieb gesetzt worden war, konnte deshalb so rasch erfolgen, weil die vorbereitenden Arbeiten hiezu in Anbetracht des sichtlich nahenden Kriegsendes schon geraume Zeit vor dem Mai in Angriff genommen worden waren. Die elf Betriebe, die sämtlich in der Grafschaft Lancashire (Westmittelengland, mit Liverpool und Manchester als bedeutendsten Städten) liegen, stellen eine Kapazität von ungefähr einer halben Million Spindeln dar. Das Hauptproblem liegt jedoch nicht in der technischen Leistungsfähigkeit, sondern in der Verfügbarkeit an Arbeitskräften. Der Arbeitermangel macht sich gerade in der Baumwollindustrie schwer fühlbar, und verschiedene Schritte wurden bei der Regierung bereits unternommen, um die bevorzugte Entlassung von ehemaligen Arbeitern der Baumwollindustrie aus den Streitkräften zu erreichen. Mittlerweile rechnet man damit, daß Kontingente von Arbeitskräften, die in der Kriegsindustrie von Lancashire beschäftigt sind und die nicht mehr auf so hohen Touren läuft, frei werden, von welchen ein gewisser Prozentsatz von der Baumwollindustrie absorbiert werden kann. Die am 11. Juni verfügte Erhöhung der Arbeitslöhne in der Baumwollindustrie dürfte in dieser Hinsicht fördernd wirken. Des weiteren nimmt man an, daß diese erste Wiedereröffnung ein Sinken in der Produktion gewisser Baumwollwerke, die nach der Konzentration im Betrieb geblieben waren, nach sich ziehen dürfte, da sie einen gewissen Teil ihrer Arbeiterschaft an die zu eröffnenden Spinnereien abzugeben haben. Man glaubt jedoch, daß dieser Rückgang nur vorübergehend sein werde und durch die erwarteten ersten Arbeiterentlassungen aus den Streitkräften und aus der Kriegsindustrie durch die Produktion der wiedereröffneten Spinnereien in Kürze wieder wettgemacht werden kann.

Die Lohnerhöhung

die eben erwähnt wurde, betrifft ungefähr 200 000 Arbeiter der Spinnerei-, Doublier- und Webereizweige der Baumwollindustrie in Lancashire. Sie ist das Resultat einer Lohnkonferenz, die am 20. April in Manchester mit einem Schiedsspruch zum Abschluß kam. Die Lohnerhöhung wurde gleichmäßig festgelegt, und zwar mit 7 Schilling (1 Schilling = 86 Schweizer Rappen nach dem gegenwärtigen Kurs) je Woche für die Erwachsenen und mit 4 Schilling je Woche für die jugendlichen Arbeiter. Zuzüglich der zwei vorausgegangenen Lohnerhöhungen beziffern sich diese gleichmäßigen Lohnverbesserungen auf insgesamt 16 Schilling bzw. 9 Schilling je Woche. Die Gewerkschaften waren mit ihren Forderungen auf einer festen Basis gestanden, denn sie hoben hervor, daß die von ihnen befürworteten Zulagen die Arbeiterschaft anspornen würde, die Baumwollindustrie nicht zu verlassen. Diese Lohnverbesserungen sowie verschiedene andere Produktionskostensteigerungen hatten eine

Preiserhöhung

für Stoffe und Garne um rund 5 bis 8 Prozent im Gefolge, die vom Versorgungsministerium bewilligt worden war. Die letzten Preisänderungen in der Baumwollindustrie hatten im Dezember 1943 stattgefunden. In diesem Zusammenhang muß darauf hingewiesen werden, daß die vorgenannten neuen Lohnverbesserungen für die Baumwollindustrie eine wöchentliche Mehrausgabe von rund 3 000 000 Pfund Sterling (1 £ = Schw. Fr. 17.25) bedeuten. Bei laufenden Kontrakten hat die Industrie nur dann eine Möglichkeit diese Mehrausgabe auszugleichen, wenn in den Verträgen eine entsprechende Preisklausel vorhanden ist. Sonst können nur Lieferungen, die ab 11. Juni vereinbart wurden, auf Grund der neuen Preise durchgeführt werden. Da aber auch für die übrigen die neuen Löhne bezahlt werden müssen, entstehen für die Fabrikanten in gewissen Fällen verschiedene, wenn auch vorübergehende Nachteile. Von der Detailpreiserhöhung, die sich für Stoffe und Garne ebenfalls zwischen 5 und 8 Prozent bewegen wird, sind jedoch standardisierte Artikel, die sogenannten „utility goods", ausgeschlossen, in der Absicht den Lebenskostenindex nicht zu erhöhen. Mit anderen Worten, es werden nunmehr zusätzliche Subsidien gewährt, um die Detailpreise für die „utility"-Artikel auf ihrer gegenwärtigen Basis zu halten. Trotz diesen Kosten- und Preiserhöhungen — unter den verschiedenen Kostenfaktoren spielte die Preiserhöhung der Kohle eine wesentliche Rolle — sind die Baumwollerzeugnisse aus Lancashire im Vergleiche zu den Weltpreisen entsprechender Güter, noch als billig anzusehen. Die Industrie hofft daher, sobald der Arbeitermangel behoben sein wird, der

Ausfuhr

wieder ein größeres Augenmerk schenken zu können. Nach den Wünschen der Regierung müßte die Gesamtausfuhr Großbritanniens innerhalb einer gewissen Reihe von Jahren nach Kriegsschluß den Gesamtexport des Landes (mengenmäßig) wie er sich 1938 ergab, um 50% überschreiten. Preismäßig stellt sich die Lage anders dar. 1938 bezifferte sich der Wert der Gesamtausfuhr auf £ 470 800 000 (damalige Parität: 1 £ = 20 Schw. Fr.). Eine 50prozentige Erhöhung, preismäßig auf der Preisbasis von 1938, würde £ 705 000 000 ergeben. Auf Grund der Preisbasis von 1944 — diese übertraf jene von 1938 um 78% — würde sich jedoch ein Gesamtwert von £ 1 255 000 000 ergeben. Der richtige Vergleich ist jedoch nicht mit 1938, sondern mit 1944. In diesem Jahre war der Gesamtexport Großbritanniens mengen-

mäßig bloß ein Drittel, verglichen mit jenem von 1938. Die richtige Vergleichsbasis ergibt sich somit nur durch die Verfünffachung des Exportes innerhalb einer Reihe von Jahren. Praktischerweise kann man jedoch nur eine kürzere Zeitspanne ins Auge fassen, um unmittelbare Resultate zu erzielen — etwa ein Jahr — und muß versuchen, in derselben das Exportvolumen von 1938 (nach dem Standard von 1944 also 31%) um 50% zu erhöhen. Zahlenmäßig, auf die Textilindustrie übertragen, ergibt dieser Vergleich folgendes Bild:

Export-Vergleich zwischen 1938 und 1944

	Wert 1038	Wert 1944	Menge 1944	Durchschnittspreis 1944
	Millionen		(1938 = 100)	
Baumwolltextilien	49.7	37.0	33	226
Wolltextilien	26.8	15.3	31	187
Seide und Rayon	5,5	16.4	130	230
Gesamtexport aller Industriezweige	470.8	258.1	31	178

Nach Ansicht von britischen Fachkreisen wird die Exportförderung in der Textilindustrie sehr großer Anstrengungen bedürfen, um auf die frühere Bedeutung der Textilausfuhr zu gelangen. Hiezu sei erinnert, daß vor dem Kriege auf die Ausfuhr von Textilien allein (einschließlich Konfektionsartikel) mehr als zwei Fünftel des Gesamtwertes der britischen Ausfuhr entfielen. Der Arbeitermangel und die geringen Vorräte in den Geschäften deuten darauf hin, daß die für den Zivilbedarf bestimmte Produktion in der Baumwollindustrie (das gleiche gilt hinsichtlich der anderen Textilindustriezweige) der Nachfrage nicht gewachsen war. Das vordringende Hauptproblem der Baumwollindustrie (und der übrigen Textilindustriezweige) ist somit die Produktion zunächst so zu erhöhen, daß dem Zivilbedarf entsprochen werden kann, umso mehr als sich im Publikum Tendenzen bemerkbar machen, die auf eine Erhöhung der Textilrationen hinzielen. Hinsichtlich der Ausfuhr wie auch hinsichtlich des heimischen Marktes überschreitet das Angebot, wie aus dem Vorgehenden ersichtlich,

die steigende Nachfrage

die sich in allen Zweigen der Baumwollproduktion bemerkbar macht. Die Hauptursache der Spannung zwischen Nachfrage und Produktion liegt im ernsten Mangel an Baumwollgarn. Die Lage wurde durch den Entschluß der Spinnereiarbeiter noch erschwert, keine Ueberstundenarbeit mehr zu leisten. Die Fabrikanten sind mit Aufträgen überlastet, so daß neue Verträge nur ungern aufgenommen werden. Heute dreht es sich bei ihnen nicht um das Problem Abnehmer zu finden, sondern um das Problem Ausgangsmaterialien und vor allem Arbeiter sicherzustellen. Verspätungen hinsichtlich der Liefertermine, die aus dem Arbeitermangel entstanden, gehen bis an sechs Monate nach dem vereinbarten Termin. Das Kriegsende in Europa hat noch keinerlei erhebliche Erleichterung gebracht, wenn auch die Wiederöffnung von elf Werken sich in günstigem Sinne auswirken wird. Man faßt die Möglichkeit ins Auge, daß gewisse Regierungslieferungen sistiert werden müßten, was für die Fabrikanten keinen Nachteil darstellen würde, da die betreffende bereits hergestellte Ware auch gerne von der Zivilbevölkerung abgenommen werden würde, und die freiwerdende Produktion dann mehr den Zivilerfordernissen angepaßt werden könnte. -GB-

Handelsnachrichten

Ausfuhr von Seidengeweben. Die Ausfuhr von Seidengeweben, die nunmehr der Kontrolle der alliierten Mächte, d. h. insbesondere der Britischen Konsulate in der Schweiz unterliegt, war bisher an die Vorschrift gebunden, daß die Ware nicht mehr als 25% englandfeindlichen Materials enthalten dürfe, wobei italienische Seiden immer noch als „englandfeindlich" angesehen wurden. Den von der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft veranlaßten Bemühungen der zuständigen schweizerischen Behörden ist es endlich gelungen, diesen heute nicht mehr verständlichen Vorbehalt zu beseitigen und es sind nunmehr die Seidengewebe ohne Rücksicht auf den Anteil der italienischen Rohseide für die Ausfuhr freigegeben. Nach wie vor müssen jedoch dem englischen Konsulat die Unterlagen für die Bewilligung der C. O. I. und Exportpässe in bisheriger Form unterbreitet werden. Die Vorschriften in bezug auf die Rohseiden, die von auf der Schwarzen Liste stammenden Firmen herrühren, werden von dieser Erleichterung nicht berührt.

Was die Gewebe aus Kunstseide, Zellwolle und die Mischgewebe anbetrifft, so ist für deren Ausfuhr ebenfalls die britische Bewilligung erforderlich und die Vorschriften in bezug auf die Berücksichtigung der 25% englandfeindlichen Anteiles gelten nach wie vor.

Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seiden-, Kunstseiden-, Zellwoll-, Mischgeweben und Bändern:

Ausfuhr

	Januar - Mai 1944 q	1944 1000 Fr.	1945 q	1945 1000 Fr.
Gewebe	13 738	47 936	5937	22 154
Bänder	791	2 942	472	1 830

Einfuhr

	Januar - Mai 1944 q	1944 1000 Fr.	1945 q	1945 1000 Fr.
Gewebe	120	457	126	466
Bänder	1	10	—	—

Schweizerware im Ausland. Beispiele belehren besser als viele Worte. Lassen wir daher zwei Beispiele sprechen.

Vor einigen Jahren befand sich ein schweizerischer Geschäftsmann in Lissabon. Vor einem Schaufenster blieb sein portugiesischer Begleiter stehen: „Sehen Sie, welch schönen Schweizerkäse!" sagte er zum Schweizer. Die ganze Oberfläche des Käses war mit dem Zeichen der Armbrust bedeckt. Der Ausländer kannte die Bewandtnis mit dieser Marke und wußte sie zu schätzen. Er wird sicher nicht der einzige sein, der auf die „Armbrust", das schweizerische Ursprungszeichen, achtet.

Eine Schweizerfirma der Apparatebranche, die auf ihren sämtlichen Erzeugnissen, ob sie für den Verkauf im Inland oder für den Export bestimmt seien, die Armbrust führt, erhielt vor einiger Zeit durch Vermittlung ihres Vertreters in der Türkei eine Anfrage für die Lieferung von Textilwaren. Was hatte diese veranlaßt? Ebenfalls die Armbrust. Der Käufer eines Apparates mit dem schweizerischen Ursprungszeichen hatte dieses, in Unkenntnis der tatsächlichen Verhältnisse, als eine private Fabrik- oder Handelsmarke betrachtet. Als er Prospekte für schweizerische Textilwaren mit der Armbrust sah, wandte er sich zwecks Lieferung kurzerhand an die ihm bekannte Firma in der Erwartung, sie werde seine Erwartung auch auf diesem Gebiete erfüllen.

In beiden Fällen kann festgestellt werden, daß die Armbrust exportfördernd wirkt. Zahlreiche ausländische Käufer und Interessenten haben den Wert dieses Zeichens erfaßt und schenken ihm alle Beachtung. So ist es mit der Armbrust zu gesamtschweizerischer Bedeutung gekommen.

Schweiz. Ursprungszeichen — Pressedienst

Verband des Schweiz. Textil-Großhandels. Der Verband ist dem Beispiel anderer Textilorganisationen gefolgt und hat nunmehr einheitliche Lieferungs- und Zahlungsbedingungen für den Verkauf im Inland der von seinen Mitgliedern vertriebenen Ware aufgestellt. Es handelt sich dabei im wesentlichen um die eigentlichen

Zahlungsbedingungen, wobei Rückvergütungen in irgend einer Form, wie auch die Haltung von Konsignationslagern untersagt sind und die Ware loko Versandstation geliefert wird. Es folgen Bestimmungen über die Vorbehalte beim Verkauf und bei Verzug des Verkäufers oder des Käufers und über die Anbringung von Mängelrügen. Streitigkeiten, die sich aus der Anwendung der Lieferungs- und Zahlungsbedingungen ergeben sollten, sind durch ein Schiedsgericht auszutragen, dessen Verfahren sich nach den Vorschriften der Schlichtungs- und Schiedgerichtsordnung der Zürcher Handelskammer richtet.

Briefpostverkehr. Der Bundesrat hat seinen Beschluß No. 3 vom 13. Juni 1941, über die Ueberwachung der Ein- und Ausfuhr (Verbot der Warenausfuhr im Briefpostverkehr) aufgehoben. Es können daher Waren mit der Briefpost, d. h. in Briefen, Päckchen, in Warenmustersendungen und Wertschachteln wieder ausgeführt werden. Für solche Sendungen ist aber nach wie vor eine Ausfuhrbewilligung und Ausfuhrdeklaration nötig; ausgenommen sind Handelsmuster, sofern sie das Bruttogewicht von 500 g nicht überschreiten und es sich zudem um Sendungen von in der Schweiz niedergelassenen Fabrikations- und Handelsfirmen an Fabrikations- und Handelsfirmen oder an Vertreter im Ausland handelt. Auch in diesem Fall ist eine Ausfuhrdeklaration beizulegen.

Postverkehr mit dem Ausland. Gemäß einer im Schweiz. Handelsamtsblatt No. 129 vom 6. Juni 1945 erschienenen Veröffentlichung können nunmehr eingeschriebene und uneingeschriebene Briefe bis 50 g und Postkarten sowie Eilsendungen von der Schweiz nach Schweden, Griechenland, der Türkei, China, Zentral- und Südamerika wieder befürwortet werden. Der Briefpostverkehr mit Spanien und Portugal bleibt dagegen weiterhin gesperrt.

Ab 11. Juni haben die schweizerischen Poststellen wieder Postpakete nach Spanien, Portugal, Großbritannien und den meisten überseeischen Ländern abgenommen.

Frankreich — Vorschriften über die Ein- und Ausfuhr. Mit einer Note No. 2108 vom 3. Mai, die im „Bulletin douanier" No. 1970 vom gleichen Monat veröffentlicht worden ist, macht die französische Zolldirektion ihre Dienstabteilungen darauf aufmerksam, daß gemäß Dekret vom 19. November 1944 die Gültigkeitsdauer der Ein- und Ausfuhrbewilligungen nicht verlängert werden kann. Demgegenüber werden ausnahmsweise im gegenseitigen schweizerisch-französischen Warenverkehr die bis 1. Mai 1945 erteilten Bewilligungen um 60 Tage verlängert. Die betreffenden Lizenzen besitzen nunmehr eine Gültigkeitsdauer von 180 Tagen.

Vereinigte Staaten von Nordamerika — Höchstpreis-Vorschriften. Seit dem 28. Februar 1944 sind in den Vereinigten Staaten von Nordamerika Höchstpreisvorschriften für aus dem Ausland eingeführte Ware in Kraft. Sie haben zum Zweck, die Gewinnspanne des amerikanischen Einführers in Dollars und Cents auf der Grundlage der im März 1942 gebräuchlichen Ansätze festzulegen und die von den nordamerikanischen Einfuhrfirmen getätigten Verkaufspreise auf Grund der im April 1943 gültigen Erlöse festzusetzen. Eine Beeinflussung der ausländischen Preise ist nicht möglich, aber der nordamerikanische Einführer haftet dafür, daß sein Verkaufspreis für die ausländische Ware nicht höher liegt als im April 1943. Dies schließt natürlich nicht aus, daß die nordamerikanische Einfuhrfirma dem Ausländer den Preis bezahlt, den sie als erträglich erachtet, oder den sie auslegen muß.

Die Verfügung enthält auch Vorschriften, laut welchen weder Kabel- noch Finanzierungsauslagen in die Berechnung eingeschlossen werden dürfen und ebensowenig werden Preiserhöhungen, die sich aus der schweizerischen Dollar-Regelung ergeben, anerkannt; die nordamerikanische Einfuhrfirma ist infolgedessen genötigt, diese Auslagen von ihrer Gewinnspanne abzuziehen. Die Verfügung läßt die seit 1943 gestiegenen schweizerischen Produktionskosten außer acht, was das Geschäft zweifellos erschweren wird; doch dürfte kaum mit Erfolg gegen die amerikanischen Preisvorschriften vorgegangen werden können, da es sich bei diesen um eine rein interne Maßnahme handelt und eine Einmischung ausländischer Staaten daher nicht zugelassen werden dürfte.

Kriegswirtschaftliche Maßnahmen

Textilcoupons. Das Kriegsindustrie- und Arbeitsamt teilt mit: In letzter Zeit wurde des öftern festgestellt, daß insbesondere der Textildetailhandel rationierte Textilien gegen Entgegennahme blinder Coupons der sechsten Textilkarte (ziegelrot) abgegeben hat. Es wird darauf aufmerksam gemacht, daß die blinden Coupons A, B, C und D der sechsten, ziegelroten Textilkarte wie auch die blinden Coupons T und U der fünften, violetten Textilkarte nicht in Kraft gesetzt worden sind. Es ist deshalb unstatthaft, gegen Entgegennahme dieser Coupons rationierte Textilien abzugeben.

Produktionslenkung in der Textilindustrie. Das Kriegs-Industrie- und Arbeitsamt hat am 22. Juni 1945 die Aufhebung der Verfügung No. 27T vom 20. Dezember 1944 betr. die Einschränkung der Verarbeitung von Garnen und Zwirnen angeordnet. Die Vorschriften über die Produktionslenkung in der Textilindustrie, soweit sie sich auf die genannten Einschränkungen erstrecken, fallen am 1. Juli 1945 dahin.

In diesem Zusammenhang ist zu erwarten, daß im Hinblick auf die fortschreitende Einfuhr- von Wolle und Baumwolle, auch die Verfügung No. 23T (Fabrikationsvorschriften) in Bälde eine den neuen Verhältnissen entsprechende Anpassung erfahren wird.

Industrielle Nachrichten

Zürcherische Seidenindustrie-Gesellschaft. Am 22. Juni 1945 hat die zahlreich besuchte Generalversammlung der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft unter dem Vorsitz ihres Präsidenten, Herrn Dr. R. Wehrli, stattgefunden. Nach Genehmigung des Jahresberichtes des Vorstandes und Gutheißung der Jahresrechnungen der Gesellschaft und der Textilfachschule Zürich wurden die erforderlichen Wahlen vorgenommen und zu neuen Vorstandsmitgliedern die Herren J. F. Bodmer und C. Wirth-von Muralt ernannt. Der Herr Vorsitzende teilt alsdann mit, daß der Vorstand beschlossen habe, seinen Sekretär Dr. Th. Niggli in Anerkennung seiner langjährigen und guten Dienste zum Vizepräsidenten der Gesellschaft zu bestellen; zu diesem Zweck wurde Herr Dr Niggli von der Versammlung als neues Mitglied des Vorstandes gewählt.

Den wichtigsten Gegenstand der Beratungen bildete eine eingehende Aussprache über die vom Vorstand in Aussicht genommene neue Ordnung der beiden Schiedsgerichte der Gesellschaft im Sinne einer Zusammenfassung. Die Versammlung erklärte sich mit der Ausarbeitung einer neuen Ordnung und Zusammenlegung des Schiedsgerichtes für den Handel in roher Seide mit dem Schiedsgericht für den Handel in Seidenstoffen grundsätzlich einverstanden und erteilte dem Vorstand den Auftrag, einer nächsten Generalversammlung einen Entwurf vorzulegen, der insbesondere den von seiten der Seidenhändler geäußerten Wünschen Rechnung trägt.

Verband Schweiz. Seidenstoff-Fabrikanten. Der Verband hat am 22. Juni seine Generalversammlung unter dem Vorsitz des Herrn R. H. Stehli abgehalten und dabei eine Reihe von für seine Mitglieder wichtigen Fragen behandelt. Zum neuen Vorstandsmitglied wurde Herr Dir. M. Isler in Wädenswil erkoren und Herr R. H. Stehli in seiner Eigenschaft als Präsident des Verbandes für eine weitere Amtsdauer bestätigt. Zu einer einläßlichen Aussprache und zu Beschlußfassungen oder Wegleitungen an den Vorstand gaben Anlaß die Kontingentierung von Kunstseide im 3. Vierteljahr 1945, die Frage der Leistung einer Lohnentschädigung für gesetzliche Feiertage, die Schaffung eines Reglementes über die Lehrlingsausbildung für Weber-Zettelaufleger, die Frage des Arbeiternachwuchses in Verbindung mit der Berufsberatung, die Unterstützung der Textilfachschule Zürich und endlich die Stellungnahme zu den Arbeiten der Normierungskommission der Eidg. Technischen Hochschule und zu den Kurzberichten der Technischen Kommission für Kunstfasern der Eidg. Materialprüfungs- und Versuchsanstalt in St. Gallen.

Im Zusammenhang mit dem von der Sektion für Textilien getroffenen Maßnahmen in bezug auf die Versorgung der Seiden- und Kunstseidenweberei mit Kunstseide wurde festgestellt, daß eine Anzahl Seidenwebereien infolge ungenügender Zuteilung von Rohstoff den Betrieb schon seit längerer Zeit haben einschränken müssen. Mit umso größerer Genugtuung wurde daher die Mitteilung entgegen genommen, daß Baumwolle und Wolle in steigendem Maße in die Schweiz gelangen, was der Woll- und insbesondere der Baumwollindustrie erlauben werde, ihren natürlichen Rohstoff zu verarbeiten und infolgedessen auf weitere große Zuweisungen von Kunstseide zu verzichten.

Frankreich — Kunstseide- und Kunstwolleerzeugung. Im ersten Quartal des laufenden Jahres ist, vor allem infolge Mangels der chemischen Hilfsprodukte, die Kunstseide- und Kunstwolleerzeugung in Frankreich stark zurückgefallen. Sie hat nur noch einen Bruchteil der vorjährigen Menge erreichen können, wie aus nachstehender Uebersicht zu entnehmen ist:

	Kunstseide		Kunstwolle	
	1944	1945	1944	1945
	(in Tonnen)			
Januar	1654	595	2422	241
Februar	1702	587	2253	364
März	1844	632	2577	453
1. Quartal	5200	1814	7252	1058

Darnach ist die Kunstseidenerzeugung im 1. Vierteljahr um 65%, die Kunstwollherstellung um 85% zurückgegangen. Die letzthin erfolgte Einfuhr von Chemikalien und die wieder in Gang gekommene eigene chemische Produktion hat den Mangel an erforderlichen Chemiestoffen weitestgehend behoben, so daß ab Mai mit einem stärkeren Ansteigen der Produktion zu rechnen ist. E. W.

Großbritannien — Aus der britischen Wollwirtschaft. Gemäß den Verfügungen des „Control of Wool Order, 1945" (Wollbewirtschaftungsorder Nr. 22), die am 11. Juni in Kraft trat, wurde die gesamte Wollschur in Großbritannien im laufenden Jahre vom Versorgungsministerium (Ministry of Supply) übernommen. Die vorjährigen Preise werden unverändert beibehalten. Die Verfügungen finden jedoch auf die Wollschur der Orkney Inseln, der Shetland Inseln (beide Gruppen im Norden Schottlands) und der Aeußeren Hebriden (im Nordwesten Schottlands) keine Anwendung, da diese Inseln infolge ihrer besonderen Schafzucht und Heimproduktion an Wollartikeln in der britischen Wollbewirtschaftung eine spezielle Stellung einnehmen. Die Schafzüchter dieser Inseln können jedoch aus eigenem ihre Wollschur (ausgenommen besonderer Fasern, die für die typische Fabrikation nötig ist, wie sie auf den Inseln als Spezialität betrieben wird und auch erhalten werden soll) dem Ministerium anbieten, das sie zu den festgesetzten Preisen übernehmen wird. Auch auf die Abfallwolle des Haut- und Fellhandels im ganzen Bereiche Großbritanniens finden diese Bestimmungen keine Anwendung.

Auch in der Wollindustrie macht sich der Arbeitermangel hemmend geltend. Die Lieferungen von Garn sind stark im Rückstande und die Produktion ist bereits auf Monate hinaus ausverkauft. Um die Situation der Wollindustrie zu erleichtern bzw. dem Wollhandel entgegenzukommen, entschloß sich der Board of Trade (Handelsministerium) Importlizenzen für gewisse beschränkte Mengen von Mohair, Alpaca und anderen Haarsorten zu vergeben, die als Mischmaterial für Wollgewebe in Betracht kommen. Es besteht in Großbritannien ein gewisser Mangel an solchen Fasern, und da sie keiner Preisbewirtschaftung unterliegen, ist ihr Wert in keinem Verhältnis zu jenem der Wolle gestiegen. Man hofft, daß diese Importe, wenn in genügenden Mengen durchgeführt, preisberuhigend wirken werden. Mittlerweile wurde ein Regierungserlaß herausgegeben, der die Höchstgrenze der Kämmkosten für zweitklassige ausländische Wolle sowie für Haare um 5% erhöht. -G. B.-

Kurze Textilnachrichten aus aller Welt. England, das vor dem Kriege in keiner Weise Altmaterial zwecks Wiederverwertung sammelte, dagegen in großen Mengen Textilabfälle, vor allem aus Frankreich und dem Nahen Orient einführte, hat aus Notwendigkeit, die planmäßige Sammlung schon vor einiger Zeit gesetzlich angeordnet. Die erzielten Resultate sind derart günstig, daß diese Neuerung beibehalten werden soll. Dabei ist zu bemerken, daß im Gegensatz zu kontinentalen Ländern für die abgelieferten Altsachen keinerlei neue Textilpunkte gegeben werden.

Der Präsident des englischen Handelsamtes betonte auf einer Tagung in Chesterfield die Notwendigkeit, daß schon jetzt der Textilindustrie wieder ein größerer Arbeiterstamm zugeführt würde, doch sei es dazu notwendig, daß die Textilindustrie selbst bessere Arbeitsbedingungen einführe, um die Arbeiter, die mehr den mechanischen Industriezweigen zustreben, anzuziehen. Die Baumwollspinnereien verfügen derzeit nur über 200 000 Arbeiter gegenüber 364 000 zu Kriegsbeginn. Die Wollwebereien haben 45%, die Wäscheerzeugung sogar 50% der Arbeiterschaft eingebüßt.

Die britischen Behörden haben beschlossen, von ihren bestehenden Stocks ein größeres Textilkontingent zur Verteilung an Frankreich, Belgien, Holland und Norwegen zu bringen.

Frankreich erhält jetzt aus den Vereinigten Staaten monatlich 15 000 Tonnen Baumwolle geliefert, was der Baumwollindustrie ein stärkeres Anlaufen der Produktion erlauben würde, falls nicht anderseits die Kohlenzuteilung andauernd weitgehend beschränkt bleiben würde. Daher können nur die mit elektrischer Energie ausgestatteten Werke wirklich nennenswert ihre Erzeugung erhöhen. Auch die Woll- und Juteimporte nehmen zu.

Die größte Arbeitslosigkeit in Frankreich weist die Textilindustrie auf, die im April noch mehr als 100 000 beschäftigungslose Arbeiter eingeschrieben hatte. Dabei sind die zurückgekehrten Kriegsgefangenen, die vordem in der Textilindustrie arbeiteten, noch nicht berücksichtigt worden.

Die ägyptische Baumwollanbaufläche ist in diesem Jahre von 852 949 auf nahezu 900 000 Feddan angestiegen. Dabei ist die Kultur der Zagora- und Giza-Qualitäten nach mehrjähriger Unterbrechung wieder aufgenommen worden.

Die amerikanische Preiskontrollkommission hat die Höchstpreise für verschiedene Baumwollwaren um 1 Cent je Gewichtspfund ab Fabrik herab-

gesetzt, wodurch die Detailpreise eine leichte Verbilligung erfahren werden.

Gemäß eines zum Abschluß gekommenen Austauschvertrags zwischen Spanien und Südafrika wird Spanien größere Wollmengen aus der Südafrikanischen Union noch im Laufe dieses Jahres geliefert erhalten.

In Manchester werden die Importbedürfnisse Chinas als sehr groß beurteilt. Allein an Baumwoll- und Wollerzeugnissen wird die Einfuhrnotwendigkeit auf über eine Million Tonnen geschätzt, mit einem Wert von 970 Millionen Dollar.

Rohstoffe

Nylon-Erzeugung in Großbritannien. Nach einer offiziellen Londoner Bekanntgabe wird die anfänglich nur als Kriegshilfsmaßnahme gedacht gewesene Nylon-Produktion auch nach dem Kriege beibehalten werden, ja sogar einen wesentlichen Ausbau erfahren. Zu diesem für die britische Textilwirtschaft wichtigen Beschluß haben indessen weniger textilrohstoffliche Fragen als vielmehr finanzpolitische Bedenken den Ausschlag gegeben, die es angezeigt erscheinen lassen, eine künstliche Rohstoffproduktion im Lande aufrecht zu erhalten, um dadurch gewisse Importnotwendigkeiten mit ihren Devisenabzügen einzuschränken. Daher wird die British Nylon Spiness Ltd. in Pontypool (Wales) auch in der Nachkriegswirtschaft sich einer Regierungsförderung erfreuen, was besonders im Hinblick auf die Preisgestaltung des Erzeugnisses von Wichtigkeit und Interesse ist. Dies umso mehr, als Nylonfäden (dünn wie Spinnwebfaden, geschmeidig wie feinstes Seidengarn und widerstandsfähig wie ein Stahldraht) nicht nur in der Textilindustrie, sondern auch in zahlreichen anderen Industriezweigen, vor allem in der Elektrizitätswirtschaft, in der Technik und Mechanik, Verwendung finden werden. Nach den angestellten Berechnungen wird ein Preis von 15 shilling je Gewichtspfund für die gangbarste Sorte als rentabel für die Produktion und als annehmbar für die Verbraucher angesehen. E. W.

Preissenkung für Rayongarn in Großbritannien. Vom 1. Mai 1945 an trat in Großbritannien eine Preissenkung für Acetat-, Kupferammoniak- und Viscose-Rayongarn (nur endloses Garn) in Kraft. Die Preisreduktion beträgt für alle deniers und für alle Formen $2^1/_2$ pence per engl. Gewichtspfund (1 penny = rund 7 Schweizerrappen, 1 Gewichtspfund = 450 g) und gilt für alle Lieferungen ab vorgenanntem Datum, die für den heimischen Markt bestimmt sind. Diese Preissenkung wird auf die Tatsache zurückgeführt, daß die besonderen Vereinbarungen, welche im Juli 1940 in bezug auf den Rayonexport getroffen worden waren, gegenstandslos geworden sind. Da die Rayongarnexportpreise die betreffenden Zuschläge nicht enthielten, wurden sie von dieser Preiserleichterung nicht betroffen und blieben unverändert. -G. B.-

Wollforschung in Australien. Die Bundesregierung Australiens, des bedeutendsten Wollproduktionslandes der Welt (25,6% der Weltproduktion) bemüht sich im gegenwärtigen Augenblick einen Forschungsplan hinsichtlich Wolle zu entwerfen, welcher den technischen und wirtschaftlichen Fortschritt der Wollindustrie und des Wollhandels sowohl in Australien wie auch in Uebersee, erstreben soll. Zur Ausarbeitung dieses weit ausgreifenden Planes benötigt die Bundesregierung die Mithilfe der namhaftesten Wollexperten der Welt. Unter diesen wurden folgende führende Persönlichkeiten nach Canberra berufen: Dr. A. C. Goodings, Leiter der Ontario Research Foundation (Canada, Forschungsstiftung in Ontario); B. H. Wilson, Direktor der British Wool Industries Research Association; (Forschungsgemeinschaft der britischen Wollindustrie); Professor J. B. Speakman von der Universität Leeds und Dr. F. T. Peirce von der British Cotton Industries Research Association (Forschungsgemeinschaft der britischen Baumwollindustrie). -G. B.-

Spinnerei-Weberei

Materialverluste in der Weberei, ihre Ursachen und ihre Ermittlung

Von Betriebsleiter Walter Schmidli (Schluß)

Ich komme jetzt noch einmal auf die früher aufgezählten drei möglichen Fälle zurück, die beim Vergleich zwischen theoretischem und praktischem Rohgewicht vorkommen können.

Liegt Fall a vor (d. h. die Uebereinstimmung des theoretischen mit dem praktischen Rohgewicht), sein Zustandekommen wäre aber Zufall oder Täuschung, so deckt dies obige Aufstellung unverschleiert auf.

Liegt Fall c vor (d. h. das praktische Rohgewicht fällt geringer aus als das theoretische), so kann das geringere praktische Rohgewicht keine Materialersparnis vortäuschen, denn es findet in obigem Schema überhaupt keine Verwendung.

Liegt Fall b vor (d. h. höheres praktisches Rohgewicht als theoretisches) so ist dieser Verlust durch obige Berechnungsweise automatisch erfaßt. Mancher Betriebsleiter, ich bin davon überzeugt, der zum ersten Male eine solche Aufstellung macht, wird darüber erschrecken, daß er jahrelang mit falschen „Abfall"-Prozenten gerechnet hat. Er wird in dem Ergebnis vielleicht die Erklärung dafür finden, warum die Jahresgewinne oft geringer waren, als er nach der Gewinnspanne, die er kalkuliert hatte, eigentlich erwarten mußte.

Nachträglich kann man allerdings die empfohlenen Kontrollrechnungen nur schlecht machen, denn Voraussetzung für ihre Durchführung ist eine darauf eingerichtete Betriebsbuchführung. In jeder Weberei gibt es sicher ein Buch oder eine Kartothek, in die die hereinkommende Rohware eingetragen wird. Darin müssen u. a. zwei Rubriken vorhanden sein, von denen die eine die durch Wiegen ermittelten Stückgewichte enthalten muß und die andere die theoretischen Gewichte der Stücke. Der das Buch führende Angestellte benötigt eine Liste, die die den Kalkulationen entnommenen theoretischen Rohgewichte aller vorkommenden Qualitäten je Meter aufweist. Er multipliziert jedesmal bei Eintragen eines Stückes das Rohmaß desselben mit dem der Liste entnommenen Metergewicht der betreffenden Qualität und füllt mit der gefundenen Zahl die vorgesehene Rubrik aus. Die Addition der in dieser zweiten Rubrik enthaltenen Zahlen ergibt das Gewicht, das im obigen Beispiel mit 210 000 kg angenommen wurde.

Wo es nicht geschieht, ist eine Kartei über den laufenden oder täglichen Garneingang zu führen. Uebrigens ist diese Kartei auch sonst zweckmäßig, z. B. als Hilfsmittel für die Inventuren und eventuell Meldungen über Verbrauch. Diese Kartei (oder Buch) muß eine Rubrik „Zugang an rein netto Garn" haben. Wenn der Lieferschein oder die Rechnung, je nachdem nach welchen Unterlagen die Kartei geführt wird, nicht schon dieses reine Nettogewicht, also ohne Hülsen enthält, so ist es durch Abzug des handelsüblichen Prozentsatzes oder

durch Abzug des vom Spinner nicht vergüteten Teils dieses Prozentsatzes zu ermitteln. Die Addition dieser Rubrik ergibt die Zahl, die in obigem Beispiel mit 240 000 kg angenommen wurde. Bei Führung dieser Kartei des täglichen Garneinganges muß sorgfältig darauf geachtet werden, daß in diese Zugangsrubrik nur wirkliche Zugangsposten hineinkommen. Wenn Posten darin notiert werden, die nur scheinbar Garneingänge sind, wie z. B. Garne, die im Lohn gefärbt worden sind und nun zum zweiten Mal in die Fabrik gelangen, oder Garne, die man zur Lohnarbeit angenommen hat, so entstehen Fehler, die man später kaum mehr findet und die zu einem falschen Ergebnis führen. Auch Retouren bilden eine Fehlerquelle und müssen auf irgend eine Weise wieder vom Zugang in Abzug gebracht werden.

Die Garnaufnahme am Inventurtag bedarf kaum einer Erklärung, nur daß auch sie ausschließlich reine Nettogewichte enthalten soll. Wenn letzteres aus irgendwelchen Gründen schwierig sein sollte und man darauf verzichten muß, so ist der dadurch entstehende Fehler nur gering, da die Garnlager gewöhnlich in ihrer Größe nicht bedeutend schwanken und sich der Fehler immer nur auf die Differenz zwischen den beiden Garnlagern auswirken kann. Es ist wirklich der Mühe wert, die Betriebsbuchführung sowohl als auch die Inventuraufnahme bewußt gleichzeitig unter dem Gesichtsspiegel zu organisieren, daß sie der genauen Erfassung des Materialverlustes dienen soll.

Die ermittelte Höhe des durchschnittlichen Materialverlustes kann selbstverständlich nur dann unverändert in die Kalkulation übernommen werden, wenn die Weberei hauptsächlich nur eine Warenart herstellt. Werden jedoch Artikel von wesentlich verschiedener Struktur gewebt, angenommen sowohl Zellwoll-, Streichgarn und Kammgarnartikel, so wird empfohlen, die Zellwollartikel mit einem Verlust zu belasten, der etwas oberhalb des Durchschnittes liegt, die Streichgarnartikel mit dem Durchschnitt und die Kammgarnartikel dagegen mit einem unter dem Durchschnitt liegenden Verlust. Für das Maß der Abweichung vom Durchschnitt ist natürlich in einem solchen Falle das Mengenverhältnis der verschiedenen Warenarten zueinander von ausschlaggebender Bedeutung. Sicher ist aber erfahrungsgemäß, daß an feinfädigen Artikeln weniger Garnverluste entstehen als an grobfädigen. (Vergl. in diesem Zusammenhange auch die Arbeit desselben Verfassers im Dezember-Heft 1943 über: Abfälle in der Weberei, absolut und relativ betrachtet.) Hier ist und bleibt die richtige Abstufung Sache der Erfahrung und des Gefühles. Die Hauptsache ist, daß der auf die Gesamtfabrikation umgelegte Verlust richtig ist. Auf Grund längerer Beobachtungen wurde gefunden, daß der gesamte Materialverlust 3 bis 6% größer war als der gesammelte Abfall allein, und zwar in einer Weberei, die hauptsächlich Artikel herstellte, die aus reinbaumwollenen, Zellwolle und Baumwolle enthaltenden und rein zellwollenen Garnen bestanden. Auch wurde sehr viel Kunstseide als Schuß verwendet. Es wäre sehr interessant, wenn Fachkollegen, die ähnliche Gesamtabrechnungen schon gemacht haben, ihre Erfahrungen ebenfalls bekannt gäben, damit die Erkenntnis der Verlustmöglichkeiten in Webereien durch eine rege Aussprache über diese Themen in allen beteiligten Kreisen wachsen würde. Man wolle dabei berücksichtigen, daß mit dieser Arbeit kein Dogma aufgestellt werden sollte; das für jeden Webereibetrieb uneingeschränkt gültig wäre. Solche Grundsätze lassen sich für eine Fabrikation, bei der so verschiedene Rohstoffe und so verschiedenartig gelagerte Verhältnisse vorkommen, überhaupt kaum geben. Mir ging es darum, durch die Mitteilung meiner Beobachtungen den Blick für Ursachen und Auswirkungen auf dem behandelten Gebiet so zu schärfen, daß jeder selbst in seinem Betrieb den Dingen rückhaltlos auf den Grund gehen kann.

Schnell-Zettelgatter für Abrollspulen

Von der Umwälzung, welche die Zettlerei mit der Einführung der Konusgatter zum Abzug der Fäden über den Kopf der Spulen hinsichtlich Mehrleistung erfahren hat, blieb das Abrollsystem bisher gänzlich unberührt; es mußte weiterhin die ihm anhaftenden Nachteile geringer Fadengeschwindigkeit und ungleichmäßiger Fadenspannung in Kauf nehmen. Ein Fortschritt auch auf diesem Gebiet entspricht daher einem dringenden Bedürfnis, zumal von der Verwendung von Randspulen für viele Materialien, z. B. der stranggefärbten Artikel nicht abgegangen werden kann. Viel Schwierigkeiten beim Zetteln bereitet bekanntlich der Crêpe, gleichgültig ob dieser ab cylindrischen Kreuzspulen über Kopf abgezogen oder abgerollt wird. Im einen Fall kann die Fadengeschwindigkeit wohl gesteigert werden, doch laufen Krängel durch, welche die Fadenbremsen nicht zuverlässig zu öffnen vermögen, während anderseits beim Abrollen die Fadengeschwindigkeit bei 30—40 Min./Meter liegt.

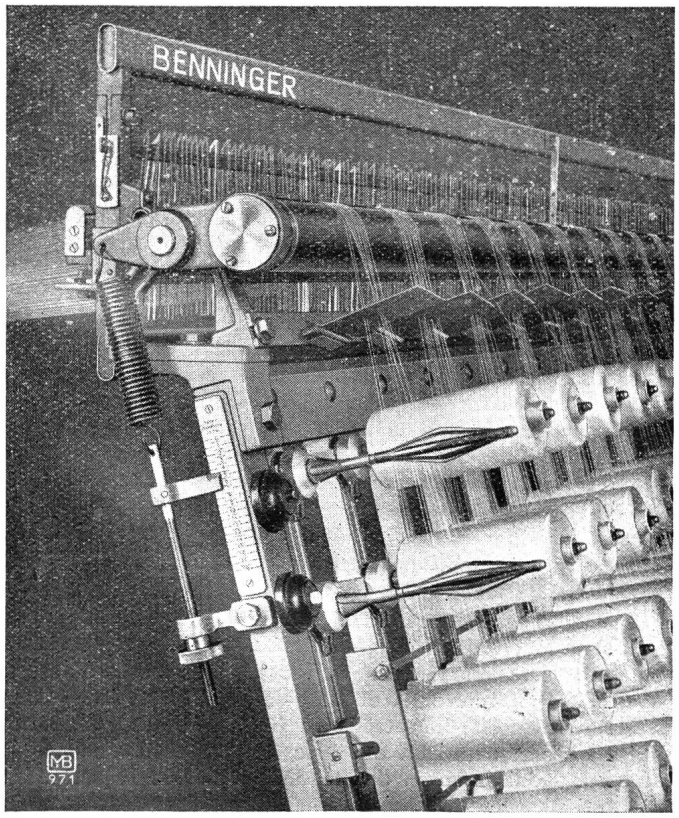


Abb. 1

Beim Benninger-Schnell-Zettelgatter Modell GMZs ist das Problem des rationellen Fadenabzuges von Abrollspulen auf elektro-magnetischem Wege gelöst worden. Der Fadenabzug kann um ein Mehrfaches gesteigert werden, ohne dadurch eine Verstreckung der Fäden herbeizuführen. Die leicht drehbaren Spulenspindeln sind mit Speziallagerung versehen und mit Ballonfedern ausgerüstet, auf denen die Spulen festsitzen. Jede Spindel weist einen Elektromagneten auf, welche gesamthaft durch regulierbare Stromzufuhr den Spulenspindeln die dem Zettelmaterial entsprechende Fadenspannung verleihen. Beim Abstellen der Zettelmaschine erhalten die Spulenspindeln automatisch eine zusätzliche Bremsung, wodurch diese mit dem Haspel der Zettelmaschine gleichzeitig zum Stillstand gelangen und ein stets gestrecktes Fadenfeld bewirken. Die sich daraus ergebenden Vorteile bestehen in der Steigerung der Fadengeschwindigkeit, einer gleichmäßigen Fadenspannung, sowohl voller

oder zu Ende gehender Spulen, und der Verwendung von Spulen mit größerem Garnquantum bis ca. 400 Gramm. Außerdem ist der Gatter mit elektrischem Fadenwächter versehen. Die beiden Abbildungen veranschaulichen die interessante Neuerung, und zwar Fig. 1 einen Ausschnitt der Spulentafel mit Fadenwächter und Fig. 2 den Regler zur Einstellung der Spulenbremsen samt Transformer zur elektrischen Abstellung der Zettelmaschine.

Was das Zetteln von Crêpe anbetrifft, geht die Tendenz zwar auf Verarbeitung konischer Spulen, doch beweisen eingehende Erfahrungen, daß man damit noch nicht am Ziel angelangt ist. Stets entstehen Krängel zwischen Spulen und Fadenbremsen, welche sich nicht restlos öffnen und ins Zettelband geraten, während beim Abrollen diese verhängnisvollen Nachteile niemals vorkommen.

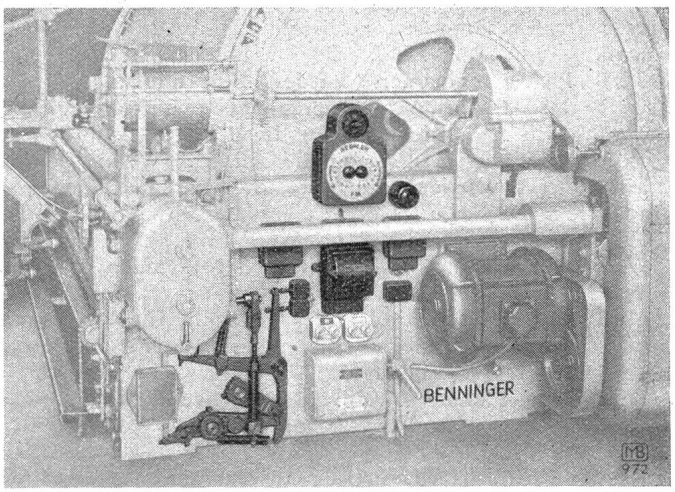


Abb. 2

Lehrweber und Lehrweberin

Es mögen dreißig Jahre her sein, daß ich einen ehemaligen Schüler, der sich als ganz besonders tüchtiger Weber auszeichnete, ins Auge faßte für eine besondere Aufgabe zur Heranbildung eines Stammes leistungsfähiger Weber. Dazu schien mir der junge Mann wie geschaffen, denn schon seine Mutter war eine ausgezeichnete Handweberin für Seidenstoffe. Das Talent ist auch auf den Sohn übergegangen, von dem manche schöne Arbeit stammte, die an der Landesausstellung in Bern 1914 zur Schau gebracht werden konnte.

Doch auch die mechanischen Webstühle, welche er zu bedienen hatte, liefen ihm merkwürdig gut, und die von ihm gemachte Ware konnte immer als tadellos bezeichnet werden. Er war ein wurzelechter Weber. Aus ihm wollte ich etwas werden sehen, das meinen Absichten für die bessere Schulung des Nachwuchses gerecht werden sollte. Also arbeitete ich ein Programm aus für eine sechsmonatige Wanderschaft, die den jungen Mann durch das Elsaß, Holland und Deutschland führen sollte, um als Weber in bestimmten Gegenden und Firmen tätig zu sein. Das war nicht eine geplante Werkspionage, sondern die Reise sollte einem edleren Zwecke dienen, dem der Förderung des Weberstandes. Der Webergeselle bekam allerlei Empfehlungen mit für seine Wanderschaft. Seine Tätigkeit begann er im Elsaß, wo die Weberei von jeher einen hohen Stand hatte. In der Umgebung von Mülhausen wimmelte es von Webereien, und es ist damals noch so gewesen, daß man verhältnismäßig leicht einen Wechsel des Arbeitsortes vornehmen konnte. Die elsässischen Webereien waren berühmt wegen ihrer Qualitätsarbeit in der Herstellung von Baumwoll- und Wollwaren. Dieser gute Ruf gründete sich in erster Linie auf die Tüchtigkeit der Arbeiterschaft. An dieser hatte sich der Wanderweber ein Beispiel zu nehmen und mit offenen Augen zu beobachten, in welcher Weise die Weber und Weberinnen ihre Geschicklichkeit an den Tag legen. Von Zeit zu Zeit schrieb der junge Mann, und seine Ausführungen bewiesen die von ihm geübte Aufmerksamkeit. Es entging ihm nicht, daß die Leistungen der Weber und Weberinnen einen besonderen Grund hatten. In allen größeren Webereien waren nämlich Lehrweber und Lehrweberinnen tätig, deren Aufgabe darin bestand, die neuaufgenommenen Arbeiter auf ihre Tauglichkeit für die Weberei im allgemeinen zu prüfen und sie dann so gründlich zu unterweisen in der Bedienung der Webstühle, daß aus ihnen nach und nach eine wirklich wertvolle Kraft wurde. Weil das Elsaß von jeher ein guter Boden für die Textilindustrie gewesen ist, brachten die jungen Leute in der Regel schon ein angeborenes Verständnis mit, auf dem sich verhältnismäßig leicht eine Weiterentwicklung vollzog.

Das System der praktischen Schulung durch dazu besonders auserlesene Lehrkräfte leuchtete dem Wanderweber sofort ein, so daß er eines Tags schrieb, das müssen wir auch in der Schweiz einführen. Damals arbeiteten namentlich in der Gegend von Markirch noch viele Hunderte von Handwebern zur Herstellung von Neuheiten, welche vom Mode-Zentrum Paris aus in alle Welt hinausgingen. Es handelte sich dabei weniger um Quantitäts-, sondern viel mehr um hochwertige Qualitätsware, aus Kammgarn, feinem Streichgarn, Naturseide und allen erdenklichen Material-Spezialitäten bestehend. Die begabtesten Dessinateure legten Zeugnis ab von ihrem hohen Können. Da mußte der Sendling staunen, mit welcher Fertigkeit die Weber ganz komplizierte Webarbeiten vollbrachten auf Jacquardhandwebstühlen. Es kam ihm zum Bewußtsein, daß das noch Webermeister im vollen Sinne des Wortes sein müssen und der Betrieb von Handweberei noch einen höheren Zweck habe. Doch auch auf mechanischen Webstühlen wurden sehr interessante Artikel erzeugt, immerhin mehr solche für den Bedarf der breiteren Volksschichten. Besonders bemerkenswert erschien dem wandernden Webergesellen, daß man mit einfachen Schaftmaschinen arbeitete, welche die Anwendung von 48 Schäften und darüber zuließen. Die Tätigkeit der Lehrweber und Lehrweberinnen beschränkte sich natürlich nicht allein auf das Anlernen, sondern auch auf das ständige Beobachten der Leute bei der Arbeit. Jeder falsche Handgriff wurde immer wieder korrigiert. Man klärte die Leute fortgesetzt über alles auf, das zur raschen und guten Herstellung eines Gewebestückes überhaupt dienen konnte. Lehrweber und Lehrweberinnen waren ständig unterwegs, verminderten die Entstehung von Fehlstücken und halfen nach Möglichkeit den Webern und Weberinnen zu einem befriedigenden Zahltag. Entsprechend gestaltete sich der Nutzen des Arbeitgebers. Der Wanderweber schrieb, das Leben dort sei nicht zu vergleichen mit dem im Toggenburg; die Arbeiter hätten zumeist noch ein schönes Stück Pflanzland um das Haus, wodurch der Lebensunterhalt für die Familie unterstützt und verbessert wurde.

Der Aufenthalt während fast drei Monaten im Elsaß hinterließ einen tiefen Eindruck, denn es konnte genau beobachtet werden, auf welchen Grundlagen die Fabrikation in diesem Lande beruhte.

Von dort ging es nach Holland hinunter, wo die Textilindustrie ebenfalls hoch entwickelt war. Aber sie hatte ein ganz anderes Gepräge. Neuere und größere Textilwerke mit Spinnerei, Weberei, Färberei und Ausrüstung waren entwickelt, hauptsächlich für den Export. Holland hatte Kolonien und ist um jene Zeit zu einem besonders scharfen Konkurrenten der toggenburgischen Export-Buntweberei geworden. Das System der Lehrweberinnen ist

auch in der Gegend von Enschede eingeführt gewesen und zeitigte sehr gute Fabrikationsresultate, namentlich bei den Webstühlen für leichtere und einfachere Waren, wo die Quantität mehr den Ausschlag geben mußte. Schwerere Gewebe erforderten die Anstellung von Webern und besonders auch Webstühle, die mit Jacquardmaschinen verbunden gewesen sind. Dazu brauchte es einen Lehrweber. Ein ganz anderer Menschenschlag konnte in Holland beobachtet werden. Die Wohnungsverhältnisse der Leute waren zumeist nicht so bescheiden wie anderswo. Das Kasernensystem ersetzte man durch Wohnkolonien und zu jedem Häuschen gehörte auch ein entsprechend großes Stück Pflanzland. Die Ernährungsverhältnisse sind nicht bloß anders, sondern auch viel besser gewesen. Daraus entsprang wieder eine erhöhte Lebensfreude und Leistungsfähigkeit der Arbeiterschaft.

Der Aufenthalt in Deutschland konnte leider nur von kurzer Dauer sein, während dafür auch einige Monate vorgesehen waren. Es traten bald darauf Verhältnisse ein, die zur Heimkehr mahnten. Aber die Studienreise blieb nicht ohne Erfolg. Ein darüber abgefaßter Bericht mußte in den Akten bleiben, doch hatte er immerhin dem jungen Manne eine Anstellung als Obermeister einer größeren Weberei eingebracht. Auch in seinen späteren Stellungen wirkte das, was er erlebt hatte, allgemein fördernd nach. Inzwischen ist bei uns ebenfalls manches anders und besser geworden. Die Ausbildung des Nachwuchses hat bedeutende Fortschritte gemacht, und wenn auch das System der Lehrweber und Lehrweberinnen nicht in gleicher Weise wie anderswo Eingang fand, so hat man sich eben auf eigene Art zu behelfen gesucht. Die Zeitverhältnisse haben es ohne weiteres mit sich gebracht. Aber ich wollte doch nicht unterlassen, an diese Episode noch einmal zu erinnern im Interesse unserer Industrie. Vielleicht sieht mancher Arbeitgeber darin einen Fingerzeig für ein zukünftiges Vorgehen zur Hebung seines Arbeiterstandes. Er hat bauliche und maschinelle Neuerungen durchgeführt, Reorganisationen dazu, um möglichst leistungsfähig zu sein. Das allein aber würde nicht genügen, zu den modernen Fabrikanten gezählt zu werden, wenn er nicht auch die Wohlfahrt seiner Arbeiter im Auge behielte. Eine solche Einstellung wird Schule machen und es mit sich bringen, daß sich junge Leute auch wieder leichter entschließen, der Textilindustrie zu dienen, darin ihre Lebensexistenz zu suchen.

Tüchtigen Fabrikanten, umgeben von einem fachgeschulten Mitarbeiterstab, dürfte es nicht schwer fallen, wirklich geeignete Leute für den Dienst als Lehrweber und Lehrweberinnen auszulesen, ein angemessenes Tätigkeitsprogramm aufzustellen. Vielleicht wird dabei der Arbeitnehmerschaft ein gewisses Mitspracherecht eingeräumt. Das Zusammenwirken aller in einem Werke tätigen Leute mehr zu pflegen als bisher, bleibt ein Gebot der Gegenwart und Zukunft. Die Aufgabe der Abteilungsmeister hat sich durch die wesentlich vermehrte Kompliziertheit aller Maschinen ganz bedeutend gesteigert. Sollen sie dieser Aufgabe neben anderen Ansprüchen wirklich gerecht werden können, dann müssen sie die richtige Schulung in der Bedienung der Webstühle eben besonders dafür ausgebildeten Personen überlassen. Sie sind eines der Mittel zur Erziehung von Qualitätsarbeitern, und diese wieder eine der Vorbedingungen für die Belieferung des Weltmarktes mit Qualitätsprodukten.

A. Fr.

Papierschnüre, ein vorzüglicher Ersatz für die fehlenden Hanfbindfaden

Auch der hartnäckigste Gegner jeden „Ersatzes" sieht mehr und mehr ein, daß Papierschnüre ein sehr guter und vor allem auch sehr preiswerter Ersatz für die fast nicht mehr erhältlichen Hanfbindfaden sind. Nachdem die Imprägnierungsfrage unter Mithilfe der chemischen Fabriken einwandfrei gelöst werden konnte, durfte ein jedes Paket ruhig einer Papierschnur anvertraut werden. Papierschnüre, in der richtigen Stärke verwendet, enttäuschen nie!

Trotz den allgemeinen guten Erfahrungen stößt man in letzter Zeit hie und da auf Bedenken ganz besonderer Art. Bei vielen Leuten herrscht nämlich der Eindruck, Papierschnüre würden aus wertlosem Altpapier hergestellt. Ob diese Meinung wohl auf den Mustermesse-Stand einer Fabrikationsfirma zurückzuführen ist? Man sah dort einen riesigen Papierhaufen, dem Papierschnüre „entsprangen". Diese Ausstellung hätte wohl nur als Sinnbild aufgefaßt werden sollen, denn nichts ist irriger als die Ansicht, Papierschnüre und Papiergarne würden aus Abfallpapier hergestellt! Ganz im Gegenteil; für diese Fabrikation sind nur die allerbesten und zähesten Papiersorten gut genug. Zum weitaus größten Teil wurden die in der Papierspinnerei verwendeten Papiere aus den nordischen Staaten eingeführt.

Heute ist die Zufuhr derartiger Papiere ganz unterbunden. Es ist daher nicht verwunderlich, wenn schon die Lieferungen an erstklassigen Papierschnüren hie und da verzögert oder sogar nur beschränkt erfolgen. Mit der schweizerischen Textilindustrie überhaupt hofft daher auch die Bindfadenindustrie auf eine baldige Besserung der Transportverhältnisse. Im Hanfsektor sind die Aussichten denkbar schlecht, weshalb wir auf baldige Zufuhren in Spinnpapier umsomehr angewiesen sind.

E. Gubler

Die Jacquardkarten in der Weberei

Von Walter Schmidli

Die Karten der Jacquardmaschine bestehen meist aus Pappe oder aus einem endlosen Papierstreifen (Verdolmaschine). Die Beschaffenheit der Kartenblätter soll den Anforderungen, die während des Schlagens der Karte auf der Schlagmaschine sowie beim Arbeiten im Webstuhl an sie gestellt werden, restlos entsprechen. Das Kartenmaterial muß deshalb die entsprechenden Eigenschaften, wie Festigkeit, Härte, Glätte und Dicke aufweisen, um eine möglichst hohe Lebensdauer zu gewährleisten. Die Temperatur, die in den Websälen gemessen wird, ist sorgfältig zu kontrollieren, da die Jacquardkarten und Harnische Temperatureinflüssen empfindlich unterliegen. Es läßt sich die Frage, welche Temperatur in einer Jacquardweberei als entsprechend bezeichnet werden kann, nicht einheitlich beantworten, da einmal die Beschaffenheit der Räumlichkeiten, in denen die Jacquardwebstühle untergebracht sind, hierfür maßgebend ist, und anderseits die örtliche Lage der Websäle hierauf Einfluß hat. Feuchtigkeit, Wärme und Kälte beeinflussen die Pappe, die für das Kartenblatt in Verwendung genommen wird, wesentlich. Die Jacquardkarten sind oftmals die Ursachen von Fehlern, insbesondere dann, wenn die Beschaffenheit der Karten nicht dem Verwendungszweck entspricht. Wird dünnes Pappmaterial verwendet, so kommt es sehr oft vor, daß schon nach sehr kurzem Gebrauch die Löcher sich ausweiten bzw. der Verbindungssteg ausreißt, wodurch eine fehlerhafte Aushebung der betreffenden Kettfäden hervorgerufen wird. Hat die Karte Feuchtigkeit aufgenommen, dann tritt ein ähnlicher Fehler in Erscheinung, indem sich die Karte bogig auf den Zylinder legt und beim Wenden desselben an den Nadeln hängen bleibt; oder aber eine durch zu trockene Wärme beeinflußte Karte wird austrocknen, wodurch beim Lauf der Maschine die Warzenlöcher größer werden und in den Warzen der Zylinder hängen bleiben. Eine solche Karte paßt nicht mehr auf den Zylinder. Da ihr

regelmäßiges Ablaufen nicht mehr gewährleistet ist, tritt dann leicht eine Beschädigung solcher Karten ein. Wenn man diesen Fehlererscheinungen aus dem Wege gehen will, ist es notwendig, daß erhebliche Temperaturschwankungen vermieden werden. Um eine möglichst gleichmäßige Temperatur zu erhalten, empfiehlt es sich auch in Jacquardwebereien Luftbefeuchtungsanlagen einzubauen, die bei zweckentsprechender Anbringung und Wirkungsweise gute Dienste leisten werden. Die Temperatur im Kartenlager soll der in der Weberei entsprechen, damit sich auch hier die Karte nicht verändert. Es ist dies eine Forderung, die in sehr vielen Fällen in der Praxis nicht erfüllt wird, weshalb man oftmals ein Verschieben der Warze des Prismas vornehmen muß, um die Entfernung der Warzenlöcher zu regulieren. Dies ist einmal eine zeitraubende Arbeit und anderseits muß von diesem Vorgehen schon deshalb abgeraten werden, weil eine solche Karte, die fortgesetzten Veränderungen durch Temperaturschwankungen unterliegt, einem sehr großen Verschleiß ausgesetzt ist.

Weiterhin ist zu berücksichtigen, daß neugeliefertes Pappmaterial vor seiner Verwendung zweckmäßig gelagert wird, damit sofort die vorherrschende Temperatur zur Einwirkung gelangen kann. Es sollten deshalb auch einige Probekarten vor Aufgabe des Auftrages, nach erfolgter Prüfung auf dem Kartenlager unter Einwirkung der entsprechenden Temperatur, auf ihre Maße hin genau untersucht werden. Diese Maßnahme lohnt sich, da man gleich von vornherein Differenzen ausschalten kann. Im Lager wird die Karte am besten so untergebracht, wie sie im Webstuhl hängt. Einfache Lattengestelle aus Holz haben sich hiefür am besten bewährt. Damit auch ein einwandfreier Transport der Kartenspiele ermöglicht wird, erscheint es ratsam, zwischen den Lattengestellen entsprechenden Raum frei zu lassen. Zu beachten ist, daß die Länge und Stärke der Kartendrähte sich in jedem Falle nach der Größe der Karte und der Länge der einzelnen Blattlagen zu richten haben. Ein Durchbiegen der Kartendrähte nach der Mitte oder den Enden zu darf keineswegs eintreten, wenn ein einwandfreies Laufen der Karten erfolgen soll. Damit die Karten, die im Lager untergebracht sind, stets sofort gebrauchsfertig sind, ist es notwendig, daß sie vor Einlieferung in das Magazin, so wie sie vom Webstuhl kommen, gut nachgesehen und etwaige Fehler und Mängel sofort behoben werden. Hinsichtlich der Organisation des Kartenlagers sei gesagt, daß auch hier zweckentsprechende Einteilung der Kartenspiele, nach Artikeln geordnet, zu denen sie Verwendung finden, mit Vorteil angewendet wird. Jedes Kartenspiel wird mit einer Laufkarte versehen, auf der die einzelnen Daten, wie Stichart, Dessinnummer usw. verzeichnet stehen, die ein schnelles Auffinden gewährleisten.

Die Ausführung des Kartenlaufes hängt von den örtlichen Betriebsverhältnissen ab. Bequem ist es, große Karten, welche ausgewechselt werden, an der Seite des Stuhles anzubringen. Hierzu ist aber genügend Raum notwendig. Aber nur selten steht dieser in genügendem Maße zur Verfügung, weshalb auch die Karte über dem Stuhl, in Eisenbügeln hängend, untergebracht werden muß. Ferner ist bei der Ausführung des Kartenlaufes auch die Arbeitsweise der Karte zu berücksichtigen, d. h. ob sie nur in dem einen Sinne durchgearbeitet wird, vorwärts bzw. rückwärts, oder ob das Muster gestürzt wird, ferner ob evt. zwei Karten wechselweise zur Anwendung kommen. In der Praxis hat sich ein langer Zug zum Prisma und vom Prisma zum Kartenkorb am besten bewährt, unter Berücksichtigung einer steilen Kartenzuführung. Bei kurzen Karten empfiehlt es sich nicht, sie ohne Kartendrähte laufen zu lassen, wie man es oftmals beobachten kann, denn die Karten müssen in der vorschriftsmäßigen Lage gehalten werden und ein Verbiegen darf nicht stattfinden.

Sehr viele Meister haben mit dem Verziehen der Kartenschnur zu kämpfen, wodurch ebenfalls fehlerhafte Ware entstehen kann, denn durch das allmähliche Auseinandergehen der Schnüre wird der unrichtige Lauf der Karten begünstigt und die einzelnen Kartenblätter kommen in unrichtiger Weise zur Auflage auf das Kartenprisma. Es kommt nun in erster Linie darauf an, in welcher Weise eine solche Karte gebunden wird, um schon an sich einem Verziehen der Schnur durch die richtige Bindeweise nicht stattzugeben. Wird die Karte mit der Hand auf dem Binderahmen geschnürt, dann soll die Schnur zwischen den Karten nicht nur einfach kreuzen, sondern man muß den einen Teil der Schnur um den andern straff herumdrehen, wodurch man erzielt, daß ein Verschieben der Karte nicht vorkommen kann, sowie die Dehnung der Schnur auf ein Mindestmaß herabgedrückt wird. Zu beachten ist beim Schnüren mit der Hand, daß der Schnürfaden das eine wie das andere Mal gleichmäßig angezogen wird. Oftmals kann man den Fehler beobachten, daß der betreffende Arbeiter den Schnürfaden mittels der Heftnadel durch mehrere Kartenschnürlöcher hindurchzieht und denselben dann strafft, wodurch ein ungleichmäßiger Zug entsteht, der dann nicht nur eine ungleichmäßige und unregelmäßige Vorlage der Karte zur Folge hat, sondern durch das Hin- und Herschieben und Ziehen der Karte selbst unterliegt auch die Schnur einem gewissen Verzug. Bedingung ist in jedem Falle, daß eine gute Kartenschnur verwendet wird.

Beim Weben mit Jacquardmaschinen muß man die größte Sparsamkeit walten lassen, weshalb es angezeigt erscheint, die Einrichtungen in Anwendung zu bringen, die Kartensparvorrichtungen besitzen. Handelt es sich um die Herstellung von Jacquardgeweben, die mit Bordüre oder Kante versehen sind, wie man dies häufig in der Gebildweberei nötig hat, so hat man es bisher immer als umständlich empfunden, wenn man eine Jacquardmaschine verwendete, die mit einem Prisma versehen ist, auf das man zunächst beim Weben des Grundes die Grundkarte und danach beim Weben der Bordüre oder Kante die Kantenkarte zur Auflage gelangen ließ. Da das Auswechseln der Karten viel Zeit in Anspruch nimmt und sich sogar bei großen Kartenspielen sehr zeitraubend gestaltet, so hielt für das Weben derartiger Stoffe die Jacquardmaschine mit zwei Prismen den Einzug, wovon das eine Prisma für die Kantenkarte und das andere für die Grundkarte bestimmt ist.

Man kennt heute Einrichtungen, die allen technischen Anforderungen neben einer rationellen Arbeitsweise entsprechen. In diesem Zusammenhange sei z. B. an die Jacquardmaschine mit Abrandvorrichtung erinnert. Das Prinzip der automatischen Abrandvorrichtungen beruht u. a. darauf, daß man auf dem Kartenprisma einer solchen Maschine die doppelte Anzahl Lochreihen unterbringt, als die Maschine Platinen besitzt. Es werden also auf jeder Karte zwei Schuß geschlagen, und zwar einmal auf alle ungeraden Lochreihen, und das andere Mal auf die geraden Lochreihen. Der Vorteil liegt vor allem darin, daß die Nadelplatte in vertikaler Richtung verschiebbar ist. Es wird dadurch die Möglichkeit geschaffen, daß man je nach Erfordernis automatisch von ungradzahligen auf die gradzahligen Lochreihen die Nadeln einstellen kann und umgekehrt. Die Einrichtung und Wirkungsweise solcher Vorrichtungen ist kurz folgende: Den Hauptteil bildet eine starke Platine, die sich in ihrer Anordnung von den übrigen Platinen dadurch unterscheidet, daß sie stets vom Messer absteht. Damit diese Platine die richtige Wirkungsweise erhält, muß sie gegenüber den anderen Platinen in der Maschine eine umgekehrte Anordnung erhalten. Wenn kein Loch in der Karte ist, tritt diese Platine in Tätigkeit. Damit das Schlagen der Karte durch diesen Umstand der entgegengesetzten Arbeitsweise dieser Platine nicht erschwert wird, kann man es leicht so einrichten, daß das Loch für diese starke Platine schon beim Schlagen der Schnürlöcher vorgesehen und dann gedeckt wird an der betreffenden Stelle der einzelnen Karten, wo die Wirkung er-

folgen soll. Um eine sichere Arbeitsweise zu gewährleisten, hat man sich die umgekehrte Anordnung zunutze gemacht. Bei Abbewegung des Prismas von den Nadeln erfolgt die Verschiebung der Nadelplatte. Man kennt auch hierbei die in der Praxis sehr gut eingeführte und bewährte automatische Vor- und Rückwärtsschaltung des Prismas. Durch eine Fanghakenumsteuerung, bei der zwei Fanghaken durch einen besonderen Mechanismus von einer Gliederkette ein- und ausgeschaltet werden, erfolgt die Wirkung in dem Augenblick, in welchem sich die Maschine schließt, weil beim Schließen der Maschine die Fanghaken außer Tätigkeit sind und daher während dieser Zeit die Umsteuerung erfolgen kann, ohne dabei die Sicherheit der Fanghakenwirkung zu gefährden. Mit diesen automatischen Abrandvorrichtungen und mit der selbsttätigen Vor- und Rückwärtsschaltung des Kartenprismas lassen sich sehr erhebliche Kartenersparnisse herbeiführen. An dem nachstehenden Berechnungsbeispiel soll zahlenmäßig ein Nachweis für solche Ersparnisse geführt werden.

Es soll eine Decke hergestellt werden. Die Schußzahl beträgt für das Randmuster 200 und für das Mittelmuster 500. Man wird also das Randmuster auf 200 Karten schlagen, und zwar auf die Kartenreihen 1, 3, 5, 7 usw., und die erste Hälfte des Mittelmusters auf die Karten 201—450, ebenfalls auf die ungeraden Reihen 1, 3, 5, 7 usw. Die zweite Hälfte des Mittelmusters würde zurück auf den gleichen Karten unter Verwendung der Kartenreihen 2, 4, 6 usw. geschlagen werden. Bei gehobener Nadelplatte arbeiten die Karten 1—200 auf den ungeraden Kartenreihen vorwärts. Hieran schließen sich die Karten der ersten Hälfte des Mittelmusters bis zur Karte 450 an. Diese Karte stellt rückwärts ein und überträgt gleichzeitig die Wirkung der Nadeln von den Kartenreihen 1, 3, 5 usw. auf die Kartenreihen 2, 4, 6 usw., so daß nunmehr Karte 449—200 die zweite Hälfte des Mittelmusters bringt. Karte 200 stellt wiederum vorwärts ein und läßt die Nadeln wie vorhin wieder auf die Reihen 1, 3, 5, 7 usw. wirken, bis das Mittelmuster durch eine genügende Anzahl Rapporte die für das betreffende Gewebe notwendige Länge hat, wonach die Gliederkette zum selbsttätigen Umsteuern der Fanghaken und Nadelplatte zusammengestellt werden. Nach Abschluß des letzten Mittelmusters stellt die Karte 200 die Nadelplatte um und es läuft das Kartenspiel weiter unter der Benutzung des auf den Reihen 1, 3, 5, 7 usw. geschlagenen Randes von Karte 200—1. Bei dieser Einrichtung sind im angenommenen Beispiel zur Herstellung des Gewebes 450 Karten erforderlich, bei einfachen Maschinen dagegen würden bei nur vier Rapporten des Mittelmusters $200 + (4 \times 500) + 200 = 2400$ Karten, notwendig sein.

Große Rapporte arbeitet man heute mit Jacquardmaschinen, die mit endloser Papierkarte arbeiten, schon aus rein wirtschaftlichen Gründen. Es gibt noch eine Anzahl weiterer Maschinensysteme und Einrichtungen, die eine ähnliche Wirkungsweise zeigen. Besonders wichtig ist die Kartensparvorrichtung auch in der Frottierweberei, da man es hier oftmals, den Musterungen entsprechend, mit größeren Kartenspielen zu tun hat. Zu diesem Zwecke haben die Jacquardmaschinenfabriken Maschinentypen herausgebracht, die als Spezialausführungen anzusehen sind. Die Konstruktion dieser Spezialjacquardmaschinen läßt es zu, daß jeder Schußkurs nur ein Kartenblatt verlangt, welches drei bis vier mal anschlägt. Die Kartenersparnis bei Verwendung solcher Spezialmaschinen beträgt mitunter bis zu 75%, woraus hervorgeht, daß diese Einrichtungen ganz wesentliche Vorteile bei der Herstellung dieser Waren ermöglichen.

Zusammenfassend kann gesagt werden, daß der Jacquardkarte in der Weberei eine bedeutende Rolle zukommt. Die Beschaffenheit der Karte und der Kartenspiele bedingt das einwandfreie und rationelle Arbeiten im Webstuhl.

Färberei, Ausrüstung

Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft, Basel

Durch Zirkular Nr. 579/944 weist die CIBA Aktiengesellschaft Basel auf zwei neue Acetatseidenfarbstoffe **Cibacetbraun** 4 RN und **Cibacetbraun** R, mit sehr guten Echtheitseigenschaften hin. Beide neuen Braunmarken besitzen gutes Egalisiervermögen und reservieren Cellulosefasern. Tierische Fasern werden angefärbt. Cibacetbraun 4 RN eignet sich als Kombinationsfarbstoff für Modetöne. Cibacetbraun R gibt volle, satte Dunkelbraun.

Fettorange GB, Zirkular No. 569/144, ist ein farbkräftiges Gelborange, das sich gegenüber den älteren Fettorange 3A und 4A durch die bedeutend bessere Sublimier- und Lichtechtheit unterscheidet. Der in Wasser unlösliche Farbstoff zeigt gute Löslichkeit in den für Fettfarbstoffe in Betracht kommenden Lösungsmitteln sowie in Fetten, Oelen und Wachsen, ferner in Sprit- und Nitrolacken. Die Säurebeständigkeit des Produktes ist gut, die Alkalibeständigkeit genügt den üblichen Anforderungen. Fettorange GB wird für das Färben von Terpentin, Schuhcrème, Bohnerwachsen, Bodenwichse, Fetten, Oelen, Wachsen, Kerzen aus Stearin und Paraffin, Tiefdrucktinten, Nitrocellulose- und Spritlacken empfohlen.

Cibanongelb GK Pulver und Teig doppelt, Zirk. Nrn. 586/145 und 586a/145, ist ein neues Erzeugnis der Cibanonklasse, welches sich durch seinen reinen goldgelben Farbton auszeichnet. Cibanongoldgelb GK eignet sich zum Färben von Baumwolle, Kunstseide und Zellwolle (Verfahren CIII). Der Farbstoff kann auch mit Küpenfarbstoffen, die für Verfahren CIII geeignet sind, kombiniert werden. Die Färbungen sind gut licht-, schweiß-, chlor-, bügel- und reibecht. Für den Buntbleich- und Waschartikel ist der Farbstoff weniger geeignet.

Besonderes Interesse bietet Cibanongoldgelb GK wegen seiner lebhaften Nuance, großen Ausgiebigkeit und leichten Fixierbarkeit für den Druck, vor allem für leuchtend goldgelbe Buntätzen und Buntreserven. Der Farbstoff ist leicht reoxydierbar und schlägt am Licht nicht nach gelbolive um.

Cibanondruckblau GG℗ und **Cibanondruckblau** B℗ Mikroteig, Zirkular No. 583/1144, zeigt zwei neue blaue Küpenfarbstoffe für den Textildruck, die sich auch bei schwankenden Dampfverhältnissen gut fixieren. Man druckt nach dem bekannten Pottasche-Druckverfahren ohne weitere Zusätze und fixiert durch kurzes Dämpfen im Matherplatt. Die Drucke sind gut bis sehr gut lichtecht und sehr gut waschecht. In der Chlorechtheit übertreffen sie Cibablau 2B und GCD℗ beträchtlich, was für den Hemdendruck von Bedeutung ist. Beide Produkte werden auch für lebhafte Buntätzen auf substantiven oder Naphtolfärbungen empfohlen, ebenso für Buntreserven unter Cibantinfärbungen oder Anilinschwarz. Ein Vorzug ist auch die übereinstimmende Nuance auf Baumwolle und Kunstseide.

Zirkular No. 565/1143 zeigt Färbungen von **Coprantinrot** RLL auf Baumwolle, Kunstseide und Zellwolle von guter bis sehr guter Lichtechtheit und guten Naßechtheiten. In Mischungen von mercerisierter Baumwolle, mit Matt- und Glanzviskosekunstseide färbt sich die Baumwolle etwas tiefer. Wolle und Seide werden in Mischgeweben heller angefärbt als die Cellulosefasern.

Färbungen von Coprantinrot RLL sind weiß ätzbar. Sowohl als Selbstfarbe wie auch zur Herstellung der im Dekorationsartikel so beliebten Rostbrauntöne wird Coprantinrot RLL bestens empfohlen.

Zirkular No. 582/1044, **Coprantingrün** 5GLL zeigt ein neues Coprantingrün, welches sich gegenüber der Marke G durch seinen lebhaften, gelbstichigen Farbton auszeichnet. Die Färbungen besitzen neben guter Lichtechtheit auch gute bis sehr gute Naßechtheiten. Der neue Farbstoff eignet sich zum Färben von Baumwolle, Kunstseide, Zellwolle und deren Mischungen in allen Verarbeitungsstadien. Streifigfärbende Kunstseiden werden gleichmäßig gedeckt. Acetatkunstseideneffekte werden nur in hellen Tönen reserviert.

Zirkular No. 584/1144 orientiert über drei neue Vertreter der Coprantinserie: **Coprantinmarineblau** CBLL, **Coprantinmarineblau** C3RLL und **Coprantinbordeaux** CBLL. Diese C-Marken zeichnen sich durch eine, auch bei 90° C noch sehr gute Waschechtheit aus. Sie benötigen zum Lösen einen kleinen Zusatz an Natronlauge, welcher jedoch vom Farbstoff aufgebraucht wird, so daß dadurch das Färbebad nicht alkalischer wird. Sie können jedoch mit Produkten der bestehenden, ohne Lauge zu lösenden Serie kombiniert bzw. nuanciert werden. — Die drei Produkte besitzen eine vielseitige Anwendbarkeit zum Färben von Baumwolle, Kunstseide und Zellwolle.

Zirkular No. 585/1144, betitelt **Coprantingelbbraun** GLL, zeigt einen weiteren Vertreter dieser licht- und waschechten Farbstoffgruppe. Der neue Farbstoff kann sowohl als Selbstfarbstoff als auch in Kombination mit anderen Coprantinfarbstoffen zum Färben von Baumwolle, Kunstseide und Zellwolle verwendet werden. Streifig färbende Kunstseide wird gleichmäßig gedeckt. Acetatkunstseideneffekte werden in hellen Tönen reserviert.

Das unter der Bezeichnung **Coprantinreinblau** 4GLL, Zirkular No. 589/245, in den Handel gebrachte neue Blau der Coprantinserie gibt auf vegetabilischen Fasern, Kunstseide und Zellwolle in allen Verarbeitungsstadien gute bis sehr gute licht-, wasch-, walk-, schweiß- und alkaliechte Färbungen, die sich namentlich in den hellen Tönen, durch bemerkenswerte Lebhaftigkeit auszeichnen. Streifig färbende Kunstseiden werden gleichmäßig gedeckt. Der Farbstoff reserviert Acetatkunstseide. Helle und mittlere Färbungen sind weiß ätzbar. Zusammen mit Coprantingelb GG erhält man sehr gut wasch- und lichtechte, weiß ätzbare Färbungen. Der neue Farbstoff hält auch Knitterfestappreturen aus.

Das neue **Cibacetblau** 3RB, mit welchem Zirkular No. 580/944 bekannt macht, färbt reiner und grüner als die Marke 3R. Der neue Farbstoff zeichnet sich durch große Ausgiebigkeit und sehr gute Wasch-, Wasser- und Sublimierechtheit aus. Sein vorzügliches Egalisiervermögen macht ihn als Blauelement für Kombinationsfärbungen besonders geeignet. Pflanzliche und tierische Fasern werden reserviert; durch entsprechende Nachbehandlungen erhält man weiße Effekte.

Fachschulen und Forschungs-Institute

Textilfachschule Zürich — Schlußtage des Kurses 1944/45. Die diesjährigen Schlußtage fallen auf den 13. und 14. Juli. Bedauerlicherweise wird es diesmal nicht möglich sein, die gewohnten öffentlichen Besuchstage der Schule mit den Examen zu verbinden, da der gegenwärtige Stand der Bauarbeiten und die in vollem Fluß befindliche Dislokation des Maschinenparkes dies nicht zuläßt. Die Aufsichtskommission beabsichtigt jedoch, das Versäumte nach Fertigstellung des neuen Maschinensaales und der Umbauarbeiten am bisherigen Gebäude nachzuholen, wodurch allen Freunden und Gönnern der Schule und einer weitern Oeffentlichkeit Gelegenheit geboten werden soll, die Textilfachschule Zürich in ihren neuen Räumen besichtigen zu können.

Zürich, den 1. Juli 1945 **Die Aufsichtskommission**

Textilfachschule Zürich — Exkursionen. Im Verlaufe der vergangenen Wochen wurden verschiedene Exkursionen ausgeführt. Der Reigen dieser Exkursionen begann am 17. Mai mit einer Fahrt nach Affoltern a. A., wo uns die alte zürcherische Firma Seidenstoffwebereien vormals Gebr. Näf AG, Zürich, Gelegenheit bot, einen Rundgang durch ihren in der jüngsten Zeit errichteten Neubau und den mit modernsten Maschinen ausgestatteten und erweiterten Betrieb zu machen.

Zwei Wochen später waren wir in Horgen. Bei den Firmen Maschinenfabrik Schweiter AG und Gebr. Stäubli & Co. konnte der Bau von automatischen Spul- und spindellosen Windemaschinen und der neuesten Schaftmaschinen studiert werden. Im prächtigen Ausstellungssaal der „4 von Horgen" hatten wir ferner Gelegenheit, auch die neuesten Konstruktionen und bewährten Erzeugnisse der Firmen Grob & Co. AG und Sam. Vollenweider kennen zu lernen.

Am 7. Juni wurde vormittags ein Besuch im Betrieb Thalwil der Firma Vereinigte Färbereien und Appretur AG und am Nachmittag ein solcher in der Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach ausgeführt. Am 14. Juni war Emmenbrücke unser Reiseziel, wo uns die Société de la Viscose Suisse S. A. eine Betriebsbesichtigung gestattete. Und am 21. Juni weilten wir im Zürcher Oberland, wo wir die Maschinenfabrik Rüti und die Firma A. Baumgartner's Söhne AG, Webereiutensilienfabrik, besuchten.

Als Ergänzung des theoretischen Unterrichts boten diese Exkursionen manch wertvollen Ein- und Ueberblick in die verschiedensten Zweige der schweizerischen Textil- und Textilmaschinen-Industrie. Beim Gang durch die Werkstätten und Probesäle der verschiedenen Textilmaschinenfabriken wurde uns überall vor Augen geführt, mit welcher Präzision die einzelnen Bestandteile einer Spul- oder Windemaschine, einer Schaft- oder Jacquardmaschine oder eines Webstuhles hergestellt werden. Die serienweise Fabrikation der Maschinenbestandteile und deren Zusammensetzung am laufenden Band oder an der Montagebank ließ ferner den Wandel in der Fabrikation und die neuzeitliche Betriebsorganisation erkennen. Es wird nicht mehr Bestellung um Bestellung ausgeführt, sondern ein bestimmter Maschinentyp in einheitlicher Ausführung erstellt. Die hellen, luftigen und überaus zweckmäßig eingerichteten Werkstätten, in denen nur noch ganz selten ein Transmissionsantrieb zu sehen ist, zeigten wiederum die Fortschritte moderner, für das Wohl der Arbeiterschaft ausgestatteter Betriebsanlagen.

Die praktischen Auswirkungen dieser neuzeitlichen Maschinenfabrikation konnte man in der besuchten Weberei erkennen. An Stelle des Einstuhlsystems trat das Mehrstuhlsystem, wo im Schichtenbetrieb zwei Arbeiterinnen die gleiche Stuhlgruppe überwachen. Dazu auch hier der Wandel der Fabrikation von einst und heute. Während früher Ordre um Ordre ausgeführt worden ist, werden heute gewisse Standardqualitäten in größeren Mengen hergestellt.

Der Rundgang durch die weiten Anlagen der Société de la Viscose Suisse S. A., Emmenbrücke, bot wiederum ein ganz anderes Bild. Die verschiedenen Fabrikationsvorgänge in der Herstellung der Viskose-Kunstseide von der rohen Zellstoff-Folie bis zum spinngefärbten Faden, ganz insbesondere aber diejenigen der Zellwolle fesselten Aug' und Ohr. Und wenn man hörte, daß heute den Webereien sogar geschlichtete und gezettelte Ketten von Längen von 3000 m und mehr geliefert werden, konnte man auch hier wieder den Wandel der Zeit, die stetige Entwicklung und das lobenswerte Bestreben vermehrter Zusammenarbeit erkennen. Die letztere wird das erstrebenswerte Ziel der Zukunft sein.

Am deutlichsten trat uns wohl der Unterschied von Vergangenheit und Gegenwart in der Färberei vor Augen, wo gar manche Räumlichkeiten, in denen vor Jahren viele fleißige Hände die Seidenflotten im Farbbade hin- und herzogen, heute verwaist sind. Dafür sind in andern Räumen moderne Färbereimaschinen in Betrieb, deren neueste das Material in kurzer Zeit auf den Spinnkopsen durchfärben.

Auf all diesen Exkursionen wurde uns durch bereitwillige Erklärungen, in Vorträgen und anhand von Anschauungsmaterial aller Art viel Neues und Wissenswertes mitgeteilt. Dafür sei auch an dieser Stelle all den Herren, die uns geführt, und den Firmen, die uns die Besuche gestattet haben, unser bester Dank ausgesprochen. Verbindlichen Dank sagen wir auch für die uns allerorts gebotene Gastfreundschaft. Wenn wir in der Praxis stehen und später einmal ein maßgebendes Wort mitsprechen dürfen, können wir diese durch die Uebermittlung eines Auftrages vielleicht ausgleichen. Wir hoffen es.

Firmen-Nachrichten

Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt

Grieder & Cie., in Zürich 1. Die Prokura von Ivan Bollinger ist erloschen.

Epstein & Co., vorm. Max Epstein & Co., in Zürich 2. Unter dieser Firma besteht eine Kommanditgesellschaft, welche Aktiven und Passiven der bisherigen Kommanditgesellschaft „Max Epstein & Co. vorm. L. M. Epstein", in Zürich übernommen hat. Unbeschränkt haftende Gesellschafterin ist Witwe Jenny Epstein, geborene Guggenheim, von Zürich, in Zürich 2, und Kommanditäre sind: Witwe Betty Halff, geborene Epstein, von und in Basel, mit einer Kommanditsumme von Fr. 11 250, Dr. Ruth Hoffer, geborene Epstein, von und in Zürich, mit einer Kommanditsumme von Fr. 11 250 und René A. Hoffer, von und in Zürich, mit einer Kommanditsumme von Fr. 15 000. Den Kommanditären ist Einzelprokura erteilt.

Aktiengesellschaft vormals Meyer-Waespi & Cie., in Zürich 9, Fabrikation von Trikot-Unterkleidern und gewirkten Stoffen. Alfred Meyer ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Neu wurde als Verwaltungsratsmitglied mit Kollektivunterschrift gewählt Sophie Meyer-Rieser, von Zürich und Schlieren, in Zürich. Kollektivprokura ist erteilt an Jules Bliggensdorfer, von Birmensdorf und Wettswil am Albis, in Birmensdorf, und an Emanuel Sturz, von und in Zürich.

F. Ammann & Co. AG, in Zürich 1. Handel mit Textilien usw. Einzelprokura wurde erteilt an Hans Fehr-Ammann, von und in Kilchberg (Zürich).

Schütze & Co., Kommanditgesellschaft, in Zürich 5, Wollfärberei und Appretur. Der Gesellschafter Otto Frank-Schütze ist ausgeschieden; seine Kommanditeinlage und seine Prokura sind erloschen. Die Kommanditsumme des Kommanditärs Robert Otto Frank ist von Fr. 90 000 auf Fr. 450 000 erhöht worden.

Textilprodukte Handels AG, in Zürich. Unter dieser Firma ist eine Aktiengesellschaft gebildet worden, welche den Handel mit Textilprodukten, Halb- und Fertigfabrikaten aller Art zum Zwecke hat. Das Grundkapital beträgt 50 000 Franken. Der Verwaltungsrat besteht aus 1 bis 3 Mitgliedern. Einziges Mitglied des Verwaltungsrates mit Einzelunterschrift ist Heinrich Andermatt, von Merenschwand (Aargau), in Zürich. Geschäftsdomizil: Bellerivestraße 221, Zürich 8.

Weberei Wallenstadt AG, in Wallenstadt. Die Kollektivunterschrift des Max Laetsch ist erloschen.

Schweizerische Bindfadenfabrik in Flurlingen, Aktiengesellschaft. Dr. Gottfried Keller ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Rudolf J. Ernst, von Winterthur, in Basel, Mitglied des Verwaltungsrates, wurde zum Vizepräsidenten des Verwaltungsrates gewählt.

Schweizerische Leinen-Industrie AG, in Niederlenz. Dr. Gottfried Keller, Präsident, ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrate ausgeschieden. Zum Präsidenten des Verwaltungsrates wurde ernannt der bisherige Vizepräsident Dr. Rudolf Ernst, von und in Winterthur, und zum Vizepräsidenten das bisherige Verwaltungsratsmitglied Rudolf Ernst jun., von Winterthur, in Basel. Die Prokura des Jakob Ott ist erloschen.

R. Gradmann-Strub AG, in Zofingen, Fabrikation und Verkauf von elastischen Geweben. Die Firma lautet nun: **Elastikfabrik Gradmann-Strub AG.** Robert Gradmann-Strub ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Das bisherige Verwaltungsratsmitglied Ernst Fehlmann-Gradmann, von Schöftland, in Aarau, ist zum Präsidenten des Verwaltungsrates und als Direktor gewählt worden. Neu in den Verwaltungsrat wurde gewählt Gertrud Fehlmann-Gradmann, von Schöftland, in Aarau.

Gradmann-Strub & Co. AG, in Zofingen, Fabrikation und Verkauf der Fabrikate einer Baumwoll- und Leinenweberei. Die Firma lautet nun: **Buntweberei Gradmann-Strub AG.** Robert Gradmann-Strub ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Das bisherige Verwaltungsratsmitglied Ernst Fehlmann-Gradmann, von Schöftland, in Aarau, ist zum Präsidenten des Verwaltungsrates und als Direktor gewählt worden. Als weiteres Mitglied des Verwaltungsrates wurde gewählt Gertrud Fehlmann-Gradmann, von Schöftland, in Aarau.

AG für Garnausrüstung, in Zofingen. Diese Aktiengesellschaft bezweckt die Ausrüstung und Veredlung von Textilfasern und Garnen. Das Grundkapital beträgt Fr .50 000. Auf das Aktienkapital sind Fr. 20 000 einbezahlt. Der Verwaltungsrat besteht aus 1 bis 3 Mitgliedern. Einziges Mitglied der Verwaltung ist gegenwärtig Hans Hörtig, von Zürich, in Zofingen.

Hans Hörtig AG, in Zofingen. Diese Firma bezweckt den Handel mit Wolle, Garnen und verwandten Produkten. Das Grundkapital beträgt Fr. 50 000. Das Aktienkapital ist voll einbezahlt. Der Verwaltungsrat besteht aus 1 bis 3 Mitgliedern. Einziges Mitglied der Verwaltung und Direktor ist Hans Hörtig, von Zürich, in Zofingen.

Aktiengesellschaft Ernest H. Fischers Söhne, in Dottikon. Fabrikation von Materialien der Hut- und Textilindustrie sowie Handel mit solchen und andern Materialien. In der Generalversammlung vom 20. Dezember 1944 wurde die Erhöhung des Grundkapitals von bisher Fr. 250 000 auf Fr. 500 000 beschlossen und durchgeführt durch Ausgabe von 50 neuen Inhaberaktien zu Fr. 5000. Das Aktienkapital ist voll einbezahlt.

AG Posamentenfabrik Zofingen, in Zofingen. Zum Direktor mit Kollektivunterschrift wurde ernannt Carl Bächtold, von Schleitheim, in Zofingen.

Färbereien Schetty AG in Basel. In den Verwaltungsrat wurde gewählt Dr. Markus Werder-Heß, von und in Basel. Er führt Einzelunterschrift.

Kern AG vorm. E. Sommerhalder Sohn, in Basel. Unter dieser Firma bildet sich eine Aktiengesellschaft. Ihr Zweck ist die Fabrikation von Präzisions-Furnituren für die Textilindustrie. Insbesondere werden Kämme und Nadelwalzen für Spinnereimaschinen sowie Webeblätter und Zähne zu Webeblättern hergestellt. Das Grundkapital beträgt Fr. 50 000. Die Gesellschaft übernimmt von den bisherigen Einzelfirmen „E. Sommerhalder Sohn" und „Hermann Tobias Kern", in Basel, laut Bilanz per 31. Januar 1945 Aktiven im Betrage von Fr. 164 030.11 sowie Passiven in Höhe von Fr. 114 030.11. Dem Verwaltungsrat aus einem oder mehreren Mitgliedern gehört an Emil August Kern, von Buchberg (Schaffhausen), in Kilchberg (Zürich). Geschäftsführer ist Hermann Tobias Kern, von Buchberg (Schaffhausen), in Basel. Beide führen

Einzelunterschrift. Einzelprokura wird erteilt an Walter Sommerhalder, von und in Basel. Domizil: Unterer Rheinweg 96.

Schweizerische Gesellschaft für Tüllindustrie AG, in Münchwilen. Ernst Laetsch ist aus dem Verwaltungsrat ausgetreten. Zum Vizedirektor mit Kollektivunterschrift zu zweien wurde Matthias Schneider, von Riedern (Glarus), in St. Margarethen, ernannt.

Honegger & Co. AG, in St. Gallen. Auf Grund der Statuten vom 21. April 1945 besteht unter dieser Firma eine Aktiengesellschaft. Sie bezweckt den Handel mit Textilrohstoffen im In- und Ausland sowie die Tätigung aller Geschäfte, die direkt oder indirekt mit dem Textilhandel im Zusammenhang stehen. Die Gesellschaft übernimmt von der bisherigen Kommanditgesellschaft „Honegger & Co.", in St. Gallen, deren Geschäft mit Aktiven und Passiven, exklusive Liegenschaften, zum Preise von Fr. 1 490 332.96. Das Grundkapital beträgt Fr. 1 000 000, eingeteilt in 1000 auf den Namen lautende Aktien. Es ist voll einbezahlt. Der Verwaltungsrat setzt sich aus 2 bis 5 Mitgliedern zusammen. Ihm gehören gegenwärtig an: Dr. Heinrich Spoerry, von Wald (Zürich), in Uerikon (Zürich), Präsident; Gebhard Brunnschweiler, von Hauptwil (Thurgau), in Brugg, zugleich Delegierter des Verwaltungsrates; Ernst Obkircher, von St. Gallen-Tablat, in St. Gallen; Jacob Schaufelberger, von und in Wald (Zürich). Einzelunterschrift wurde erteilt an Gebhard Brunnschweiler, die übrigen Mitglieder des Verwaltungsrates zeichnen kollektiv zu zweien mit je einem Mitglied des Verwaltungsrates oder mit einem Prokuristen. Prokura wurde erteilt an Max Hildbrand, von und in St. Gallen. Geschäftslokal: Kornhausstraße 18.

Personelles

J. Robert Honegger †. Am 24. Juni ist in Bremgarten (Aargau) Herr J. Robert Honegger, Präsident des Verwaltungsrates und Leiter der Seidenweberei Robert Honegger & Co. AG, gestorben. Der Dahingegangene hatte die seit vielen Jahrzehnten bestehende Fabrik von seinem Vater, Herrn Oberst Honegger übernommen, der die Firma zur Blüte brachte. Seither hat auch dieses Unternehmen, gleich wie viele andere der Seidenweberei, die Wechselfälle durchgemacht, die bei einer im wesentlichen auf die Ausfuhr eingestellten und zum Teil auch der Mode unterworfenen Industrie unvermeidlich sind. Die Firma hat dank auch der fachmännischen Leitung des Verstorbenen die schwierigen Zeiten überstanden und ihre angesehene Stellung in der Seidenindustrie zu behaupten gewußt.

Literatur

„Die Elektrizität", Heft 2/1945. Verlag Elektrowirtschaft Zürich, Preis Fr. —.50, 20 Seiten, 23 Abbildungen. Jahresabonnement Fr. 2.25 (inkl .Porto).

Allvierteljährlich liegt ein neues Heft dieser reich bebilderten Zeitschrift vor, die Unterhaltung bietet, ohne dadurch billiger Sensation zu erliegen, und Belehrung ohne jede Schulmeisterei. Tatsächlich ist auch das Gebiet der Elektrizität von solcher Mannigfaltigkeit, wie kaum eine andere technische Errungenschaft der neueren Zeit. Ein breiter Spielraum ist diesmal den Aufgaben der Hausfrau eingeräumt. Ein mit anschaulich humoristischen Zeichnungen geschmückter Aufsatz beleuchtet die immense Arbeit, die eine Hausfrau im Laufe eines Jahres zu bewältigen hat, enthält aber auch Hinweise, wie sie sich diese Arbeit erleichtern und verschönern kann.

Eine Darstellung des Verbrennungsvorganges verschiedener Brennstoffe beantwortet die gewiß schon manche Hausfrau beschäftigte Frage, woher es komme, daß auf dem elektrischen Herd das Essen weniger anbrennt als auf offenem Feuer.

Dieser „unerwarteten Examenfrage" folgen zwei kleinere Artikel über Probleme des Sterilisierens; ein weiterer befaßt sich mit den Naturvölkern und Kindern gemeinsamen Hang, sich alles Glänzenden zu bemächtigen und den damit zusammenhängenden Fragen des Schutzes der Kinder vor der Gefährdung durch Steckdosen und elektrische Hausgeräte.

Eine doppelseitige Illustration über „Entstehung und Verbrauch der Elektrizität" bietet eine leicht faßliche Uebersicht über die vielfältige Verwendung elektrischer Energie und deren volkswirtschaftliche Bedeutung.

Dr. Guido Meister: Vertriebsplanung, Marktforschung und Absatztechnik im Export. Fr. 2.50. Emil Oesch Verlag, Thalwil (Zch.).

Exportfragen sind heute besonders aktuell und müssen jeden interessieren, dem die wirtschaftliche Zukunft unseres Landes am Herzen liegt. Als Zentralsekretär des Verbandes reisender Kaufleute der Schweiz und Direktor der internationalen Liga der Verbände reisender Kaufleute ist der Verfasser, Dr. G. Meister, berufen, auf diesem lebenswichtigen Gebiete praktisch verwertbare und anregende Ratschläge zu erteilen. Auch der Export ist vor allem Verkauf. Es gilt, Bedürfnisse herauszufinden, die man mit seinen Produkten befriedigen kann, es gilt, in der richtigen Art und Weise zu werben und schließlich zweckmäßig zu verkaufen. Woran man dabei denken muß, wird in dieser Broschüre, zum Teil mit Hilfe von Frageschemen, klar und eindeutig herausgestellt. Man kann nur einstimmen in die Schlußsätze des Verfassers: „Das Wissen um die Zusammenhänge und die schicksalhafte Problematik des schweizerischen Außenhandels genügt allein nicht. Es muß sich paaren mit dem Willen zum Einsatz unseres gesamten öffentlichen und privaten Außenhandelspotentials, d. h. aller erkennbaren und latenten Kräfte, die unser Land und Volk aus seiner bisher gesunden Konstitution heraus aufzubringen vermag!"

Bruno Sander: Verkaufsleiter und Vertreter. Wie können sie sich gegenseitig unterstützen? Fr. 2.50. Emil Oesch Verlag, Thalwil (Zch.).

Der große Wert dieser Broschüre liegt darin, daß ein überaus rühriger und überlegt planender Verkaufsleiter anhand zahlreicher Beispiele aus der eigenen Praxis darlegt, wie man den Verkauf eines Unternehmens und dadurch seine Arbeitsmöglichkeiten steigern kann. Jedem, der irgendwie mit Verkauf zu tun hat, können die Ausführungen von Sander wertvolle Anregungen bieten.

Sie führen vom mehr oder weniger zufälligen Verkaufen zum systematischen Auswerten aller Möglichkeiten. Schwierige Fragen, z. B. wie bei einem großen Verkaufsprogramm dennoch alle Artikel forciert werden können, wie man aus schwachen Rayons dennoch etwas herausholen kann usw., finden einleuchtende Beantwortung. Wertvoll auch die Wegleitungen zu einem fruchtbaren Teamwerk zwischen Verkaufsleiter und Vertreter. Die ganze Broschüre ist von dem frischen Geist selbsterlebter Praxis durchweht. Man kann sie nur empfehlen.

Ch. Schaer: Lehrlinge und ihr Vorwärtskommen. Emil Oesch Verlag, Thalwil (Zch.). Fr. 2.50.

Ingenieur Ch. Schaer, der „Lehrlingsvater" bei der Firma Gebr. Sulzer AG, hat trefflich erfaßt, in welchem Ton man jungen Menschen raten soll, um Gehör bei ihnen zu finden. Er orakelt nicht von einem Katheder herunter langweilige Moralsprüche, sondern er erzählt dem Lehrling in dessen eigenen volkstümlichen und manchmal derben, immer aber geraden Sprache aus seiner

Jugend und seinem Werden zuhause und besonders in Amerika, wohin es den jungen Schaer verschlug, ohne daß er englisch sprechen konnte. Frohe und unglückliche Stunden ziehen an unserem Auge vorbei und immer findet der Lehrlingsvater Gelegenheit, unaufdringlich und doch wirksam auf diese oder jene Lebensweisheit hinzuführen. Ein Büchlein, das man getrost jedem Lehrling in die Hand geben kann und das ihm ein treuer Berater in allen seinen Angelegenheiten sein wird. Witzige und lehrreiche Illustrationen regen erst recht zum Lesen des Begleittextes an. Man kann nur wünschen, daß möglichst viele Betriebe ihren jungen Mitarbeitern die gesunden und fördernden Ratschläge Schaers zugänglich machen werden.

Patent-Berichte

Schweiz

Erteilte Patente

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

Kl. 18b, Nr. 237361. Verfahren zum Verspinnen von Viskose im Spinntrichter unter Benutzung von Düsen mit weiten Oeffnungen. — IG Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M. (Deutsches Reich). — Priorität: Deutsches Reich, 1. Juli 1942.

Cl. 21c, nº 237362. Mécanisme de commande pour métier à tisser. — Juan Batlló Ibañez, Calle Enrique Granados 122, Barcelone (Espagne). Priorité: Espagne, 9 juin 1942.

Kl. 21c, Nr. 237363. Gewebe für den Schablonendruck. — Züricher Beuteltuchfabrik AG, Schanzengraben 15, Zürich 2 (Schweiz).

Kl. 24a, Nr. 237365. Verfahren zur Herstellung wässriger, insbesondere konzentrierter wässriger Elektrolytlösungen mit hohem Benetzungsvermögen. — Deutsche Hydrierwerke Aktiengesellschaft, Rodleben bei Dessau-Rosslau (Deutsches Reich). — Priorität: Deutsches Reich, 6. März 1942.

Kl. 24a, Nr. 237366. Verfahren zur Herstellung wasserlöslicher Produkte, die Celluloseäther in Pulverform enthalten. — Sichel-Werke Aktiengesellschaft, Hannover-Limmer (Deutsches Reich).

Kl. 24a, Nr. 237367. Trockenkasten an Lufttrocken-Schlichtmaschine. — Maschinenfabrik Rüti vormals Caspar Honegger AG, Rüti (Zürich, Schweiz).

Kl. 24c, Nr. 237368. Einrichtung zum Erstellen aufeinanderfolgender Druckaufträge durch Blockdruck auf Stoff oder anderes flächiges Material. — David Evans & Company, Limited, Block Printers, Crayford (Kant, (Großbritannien). — Priorität: Großbritannien, 24. Juli 1941.

Kl. 18a, Nr. 237605. Vorrichtung zum Trockenspinnen von Kunstfasern. — Bata AG, Zlin (Böhmen-Mähren). Priorität: Deutsches Reich, 20. Dezember 1941.

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

Vereins-Nachrichten

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

Monatszusammenkunft. Die nächste Zusammenkunft findet Montag, den 9. Juli 1945, abends 8 Uhr im Restaurant „Strohhof" in Zürich 1 statt. Wir erwarten zahlreiche Beteiligung. **Der Vorstand**

V. e. W. v. W.

Die Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil hatte eine Frühjahrs-Hauptversammlung in Winterthur beschlossen und wollte diese mit einer Exkursion sowie mit einem aktuellen Vortrag über ein Gebiet der Textilindustrie verbinden. Auch Fortbildungskurse für den Sommer 1945 waren in Aussicht genommen. Aber es wollte sich nicht dasjenige Interesse zeigen, das man für solche Veranstaltungen voraussetzen muß. Infolgedessen beschloß die Kommission, im Laufe dieses Sommers nichts mehr zu unternehmen. Alles wird auf den Herbst verschoben. Der Oktober 1945 wurde schon im vorigen Jahre bestimmt für eine Hauptversammlung in Wattwil, verbunden mit einem Fortbildungskurs. — Vielleicht nehmen unsere Mitglieder diese Mitteilung gerne entgegen. A. Fr.

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen

16. **Zürcherische Seiden- und Baumwollzwirnerei** sucht jüngern Spulermeister mit Erfahrung auf Kunstseide und Seide und Kenntnissen der italienischen Sprache.
17. **Seidenweberei in der Ostschweiz** sucht jüngern, tüchtigen Webermeister, versiert auf neuen Rüti-Lancier-Webstühlen.
18. **Zürcherische Seidenweberei** in Bezirkshauptort sucht jüngern Zettelaufleger.
19. **Seidenweberei** sucht jüngern tüchtigen Webermeister.
20. **Zürcherische Seidenstoffweberei** sucht jungen Dessinateur, flotter Entwerfer und guter Kolorist.

Stellensuchende

1. **Junger Kleiderstoff-Disponent** sucht sich auf dem Platze Zürich zu verändern.
2. **Erfahrener Stoffkontrolleur** mit Webermeisterpraxis sucht sich zu verändern.
6. **Jüngerer Textil-Kaufmann,** Absolvent der Zürcherischen Seidenwebschule, sucht Stelle für Innen- oder Außendienst in der Textilbranche.
9. **Erfahrener Webereifachmann** mit mehrjähriger Auslandstätigkeit als Betriebsleiter sucht passenden Wirkungskreis.
10. **Auslandschweizer** mit mehrjähriger Tätigkeit als Stoffkontrolleur und Disponent sucht geeignete Stelle.
11. **Weberei-Fachmann,** Maschinen-Ing., lange Auslands-Tätigkeit als Direktor, sucht passenden Wirkungskreis. Uebernimmt auch Umänderungen und Neukonstruktionen von Textilmaschinen.
15. **Jüngerer Absolvent** der Textilfachschule Zürich, sucht Stelle als Hilfsdisponent in Seidenstoffweberei.
16. **Junger Auslandschweizer** mit praktischer Erfahrung sucht Stelle als Webermeister in Baumwoll- oder Seidenweberei.
17. **Erfahrener Stoffkontrolleur** mit mehrjähriger Praxis sucht sich zu verändern.
18. **Absolvent der Textilfachschule Zürich** sucht passenden Wirkungskreis als Disponent oder für Verkauf in Textilunternehmen.
19. **Junger Textilkaufmann,** Absolvent der Textilfach-

schule Zürich, sucht passende Stelle im In- oder Ausland.

20. **Jüngerer Webermeister**, Absolvent der Webschule Wattwil, sucht passende Stelle.
21. **Jüngerer Webermeister** mit Praxis 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: 28 24 13, übrige Zeit: 28 33 93.

Adreßänderungen sind jeweils umgehend mit Angabe der bisherigen Adresse an die Administration der Mitteilungen über Textilindustrie, Zürich 6, Clausiusstraße 31 mitzuteilen.

Ende Juni erscheint die

Farbenkarte 1946 der Färberei Schlieren

Neueste Modetöne. Preis Fr. 18.– inkl. Wust. Alleinverkauf durch

TEXTIL REVUE - ZÜRICH 2

Glärnischstrasse 29 - Telephon 27 44 98

Zu kaufen ev. zu mieten gesucht

eine mittelgroße

Seiden- oder Baumwoll-Weberei

womöglich mit neueren Webstühlen (Schaft- und Lanciermodelle) event. kommt auch eine solche Weberei in Betracht, welche zur Zeit stillsteht oder teilweise in Betrieb ist und modernisiert werden müsste. Offerten erbeten unter Chiffre 5240 T J an Orell Füssli-Annoncen, Zürich.

Textilfachschule Zürich

Entwerfer - Klasse

An dieser neugeschaffenen Abteilung werden Textilentwerfer für die Weberei und Stoffdruckerei ausgebildete. Dauer der Ausbildungszeit 3½ Jahre. Abschlussprüfung mit eidg. Fähigkeitsausweis. — Weiterbildungsmöglichkeit für gelernte Patroneure und Entwerfer. — Semesterbeginn im September. Prospekte durch die Schulleitung, **Wasserwerkstr. 119, Zürich 10**

Zu kaufen gesucht

Textilmaschinen

(Occasions)

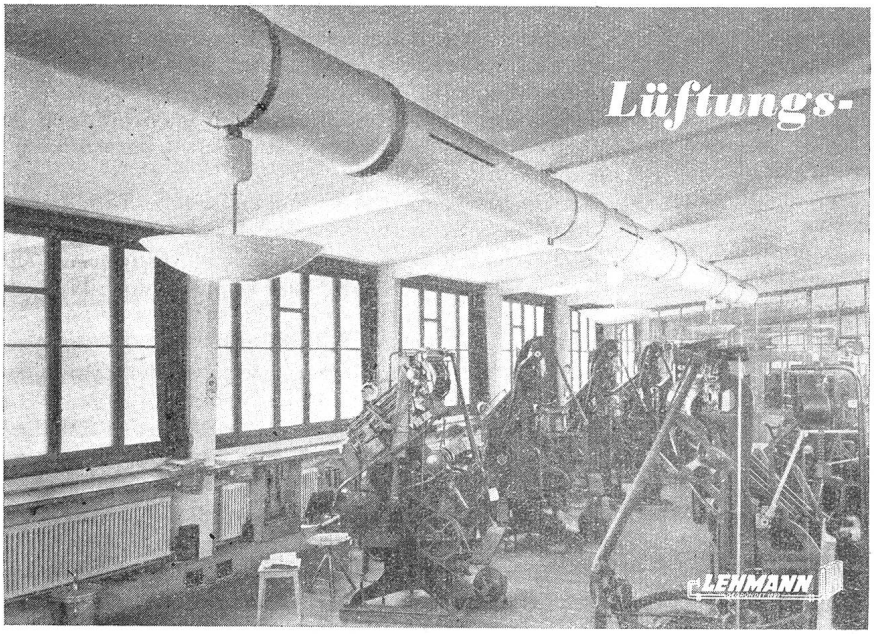
Baumwollwebstühle, Seidenwebstühle
Zwirnmaschinen und Spinnmaschinen

Offerten unter Chiffre 5243 MT an Orell Füssli, Annoncen, Zürich

Tchechoslovakei

Lanjähriger, seriöser Vertreter im Textilzentrum von Nordostböhmen, an intensives Arbeiten gewöhnt, demnächst heimkehrend, stellt sich Interessenten zur Verfügung.

Carl Kohn aus **Königinhof** a. d. Elbe
z. Zt. Engelberg, Hotel Titlis



(Heizungs-, Zu- und Abluftanlage im Setzereimaschinensaal der Nationalzeitung Basel)

Anlagen
Befeuchtungen
Entstaubungen
Entnebelungen

für alle Industriebetriebe 1833

Unverbindliche Beratung

LEHMANN & Cie A.G.

Heizung — Lüftung

Basel · Bern · Luzern · St. Gallen
Zofingen Zürich 1