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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 54 (1947)

Heft: 3

Rubrik: Spinnerei-Weberei

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 12.07.2025

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

Spinnerei-Weberei

Von Saurer Webmaschinen

Im alten Bodenseestädtchen Arbon, dessen Bürger mit einem gewissen Stolz auf noch vorhandene Ueberreste der einstigen römischen Siedlung „Arbor felix" hinweisen, befindet sich hart am Ufer des Sees eine große Fabrik, die Aktiengesellschaft Adolf Saurer, ein Unternehmen von Weltruf. Zur Zeit der Blüte der schweizerischen Stickereiindustrie war die Firma führend im Bau von Stickautomaten, erstellte aber schon damals noch andere Maschinen für die Textilindustrie, so insbesondere verschiedene Arten von Bandwebstühlen. Als dann die Stickereiindustrie unter dem Wandel der Mode ihre frühere Bedeutung verlor, wurde neben dem Bau von Autocars und Motoren für Flugmaschinen, deren vortrefflicher Ruf bald ein Ruhmesblatt im goldenen Buch der Firma bildete, der Abteilung Textilmaschinen ganz besondere Aufmerksamkeit geschenkt. Junge Techniker und Konstrukteure mit Erfahrung im allgemeinen Maschinenbau wurden beauftragt, neue Gedanken im Bau von Textilmaschinen zu verwirklichen. Und — schon mit der ersten Konstruktion überraschte die Firma die Webereifachleute.

Es war dies ein vollständig neuer Typ eines Bandwebstuhles. Richtig gesagt kein Bandwebstuhl mehr, sondern ein einzelner Bandweb-Apparat, der bezüglich Bauart und Leistungsfähigkeit allgemein auffiel. Diese eingängigen Schnelläufer-Bandwebköpfe, von denen die Firma Saurer im Laufe der Jahre vier verschiedene Typen entwickelte, wiesen der alten Bandweberei neue Wege.

Ganz im Stillen arbeiteten die Konstrukteure aber auch an neuen Breitwebstühlen für Stoffe. Und als dann die Firma vor etwa zehn Jahren einen modernen Webstuhl auf den Markt brachte, zeigte es sich wiederum, daß sie damit ganz eigene und neue Wege beschritten hatte.

Die im Webstuhlbau üblichen Stuhlschilde waren verschwunden und durch solide, geschlossene Ständer, in welche die Antriebsteile eingebaut waren, ersetzt worden. Neu wirkte auch die erstmals gezeigte oberbaulose Konstruktion mit seitlich des Stuhles angeordneter Schaftmaschine, die ebenfalls ein eigenes Erzeugnis der Firma war.

Ständig an der zweckmäßigsten Konstruktion für die Verarbeitung der verschiedensten Textilien arbeitend, wobei die einzelnen Bestandteile stets auf ihre Eignung geprüft, die Mechanismen verfeinert und ausgebaut wurden, entstand ein neuer Typ: der standardisierte Webstuhl 100 W. Durch einfache Zusatzaggregate kann ein einschütziger Stuhl in einen Wechselstuhl, ein solcher wieder in einen beidseitig unabhängigen Wechsel- oder Lancierstuhl verändert werden. Der Saurer-Webstuhl Typ 100 W wurde auf diese Weise zur eigentlichen Webmaschine, die sich für die Herstellung der verschiedensten Gewebe eignet. Nach dem Spulenwechsler wurde ferner der Saurer Schützenwechsel-Automat Typ 100 W entwickelt, dabei aber immer die gleiche bewährte Standard-Bauart des eigentlichen Webstuhles beibehalten.

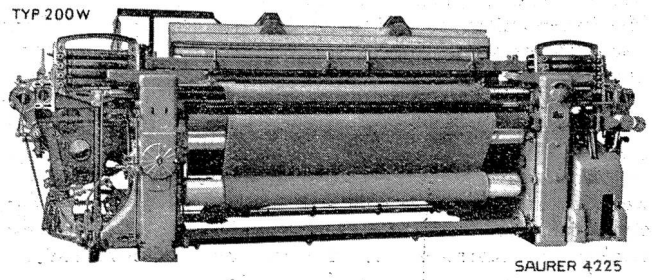

Abb. 1 Stoffwebstuhl 200 W, Patente Saurer

Dieser methodische und systematische Ausbau führte zum neuesten Erzeugnis der Firma, zum Stoffwebstuhl 200 W, Patente Saurer. Wegleitend für die Konstruktion dieses Stuhles war der Gedanke, einen Webstuhl für die Herstellung schwerer Gewebe aus Wolle, Baumwolle, Leinen und Hanf zu schaffen. Der Stuhl wird daher in 100—350 cm nutzbarer Blattbreite gebaut.

In der Bauart ist der neue Webstuhl seinem Vorbild, dem Typ 100 W sehr ähnlich, und — da die mit diesem bewährten Stuhl gemachten Erfahrungen restlos ausgewertet und gewissermaßen in den neuen Stuhl hineingebaut worden sind — seinem Urtyp wohl auch in Qualität und Präzision ebenbürtig. Einige kurze Hinweise auf besondere Merkmale dürften dies veranschaulichen.

Wie bereits erwähnt, ist der Stuhl besonders für die Herstellung von schweren Geweben gebaut worden; sein Eignungsbereich geht bis zu Geweben von 1000 gr je m².

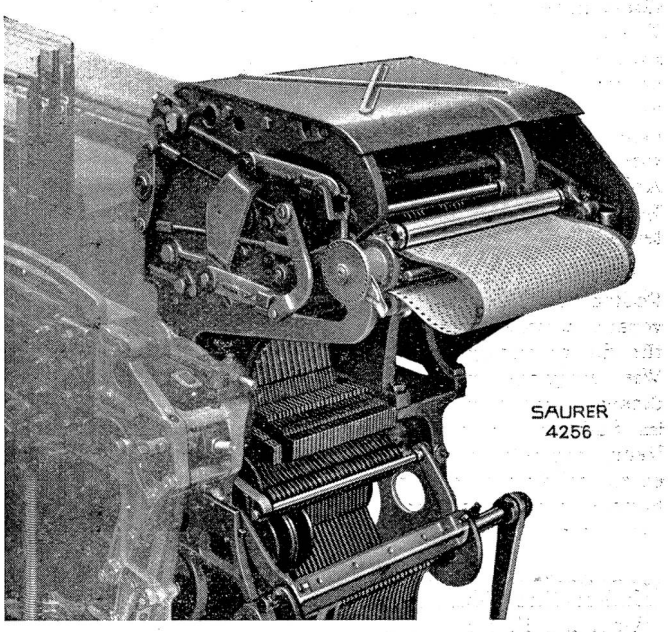

Abb. 2 Zwangläufige Offenfach Schaftmaschine System „Saurer"

Die Länge der verwendbaren Schützen liegt zwischen 420—500 mm, die maximale Spulengröße beträgt 34/240 mm. Der Dämmapparat ist für negative oder positive Schaltung, der Regulator für positive oder negative Schaltung einstellbar. Der Anlauf und die Abstellung des Stuhles in vorderer oder hinterer Ladenstellung sowie der mechanische Rücklauf sind in einer Bedienungsstange vereinigt. Ebenso kann die Schlagauslösung, die Ausschaltung des Regulators und des Dämmapparates von einem durchgehenden Pedal aus erfolgen. Die indirekte Stoffaufwicklung ermöglicht die Abnahme von Stücken bei laufendem Stuhl unter Vermeidung von Abschlägen.

Der Stuhl kann mit Schaft- oder Exzentermaschine ausgerüstet werden. Die maximale Zahl beträgt bei Schaftmaschine von 10 mm Teilung 30, bei 14 mm Teilung 22 Schäfte; bei Exzentermaschine von 14 mm Teilung 16, bei 18 mm 12 Schäfte.

Gebaut wird dieser neue Saurer Webstuhl 200 W als:

Einschütziger Webstuhl ohne automatischen Spulenwechsel,

Einschütziger Automatenwebstuhl mit Trommelmagazin (Spulenwechsel),
Zwei- bis vierschütziger, beidseitiger Wechselstuhl,
Zwei- bis vierschütziger Buntautomat mit Trommelmagazin (Spulenwechsel),
Einschütziger Schützenwechsel-Automat.

Daraus läßt sich wiederum die universelle Bauart des neuen Stuhles erkennen.

Gleichzeitig hat die Firma unter der Bezeichnung zwangläufige Schaftmaschine System „Saurer" auch auf diesem Gebiet eine Neuheit geschaffen und darin manch wertvollen Vorteil verwirklicht.

Diese neue zwangläufige Offenfach-Schaftmaschine System „Saurer" benötigt kein Federzugregister zum Tiefzug der Schäfte. Nach dem Doppelhub-Prinzip arbeitend, ist sie mit zwei die Fühlernadeln tragenden Schlitten ausgerüstet. Die durch das Kartendessin betätigten Nadeln steuern die Platinen. Je nach deren Stellung werden dann die Schäfte gehoben, gesenkt oder in ihrer Normalstellung belassen.

Ein weiterer Vorteil der zwangläufigen Arbeitsweise ist sodann, daß sie auch bei schwersten Geweben ein reines Fach ergibt. Durch die Arretierung der Platinen in ihrer Grund- oder Normalstellung wird ferner erreicht, daß die Steuerorgane während ihrer Betätigung entlastet sind und zuverlässig arbeiten. Die Sperrung löst sich erst kurz vor dem Schaftzug.

Diese neue zwangläufige Offenfach-Schaftmaschine wird seitlich am Webstuhl angebaut. Infolge ihrer niedrigen Bauart fügt sie sich harmonisch in den Stuhlaufbau ein. Erwähnt sei ferner noch, daß alle Teile der Maschine aus erstklassigem Material hergestellt sind; insbesondere wird für die Platinen gehärteter Stahl verwendet. Die Maschine wird alle Ansprüche in bezug auf Genauigkeit und Haltbarkeit befriedigen.

Bereit, um im Ausland tätig zu sein?

(Schluß)

Eine Stellung im Ausland, besonders in Uebersee, bietet naturgemäß im Anfang, wo einem die Lebensverhältnisse noch fremd sind, wie die Sprache, das Klima und andere Verhältnisse, immer etwelche Schwierigkeiten, die aber durch möglichst rasche Anpassung überwunden werden müssen. Das feucht-heiße Klima der Tropen sowohl wie das Wüstenklima, mit Schattentemperaturen bis zu 48° C erfordern eine ganz gesunde Konstitution und eine solide, geregelte Lebensweise. Mit Rücksicht auf die Gesundheit empfiehlt es sich für eine Tätigkeit in der heißen Zone keinen länger als vier Jahre dauernden Dienstvertrag einzugehen und nach Ablauf desselben regelmäßig einen Erholungsurlaub von 3—4 Monaten zu nehmen, um nachher mit frischen Kräften seiner Arbeit nachzugehen.

Wenn nun einer unserer jungen Textilfachleute einen Posten im Ausland übernimmt, weiß er oft nicht zum voraus, welche Aufgaben neben der eigentlichen Tätigkeit für die er engagiert wurde, seiner noch harren könnten. Wie eingangs meiner Ausführungen erwähnt, ist aus diesem Grunde eine möglichst vielseitige Ausbildung im Fach und praktische Erfahrung sehr wichtig. In der Regel handelt es sich meist um die technische Leitung eines bestehenden Fabrikbetriebes oder einer Fabrikationsabteilung. Ist die maschinelle Einrichtung veraltet, dann tritt zu der eigentlichen Aufgabe der zusätzliche

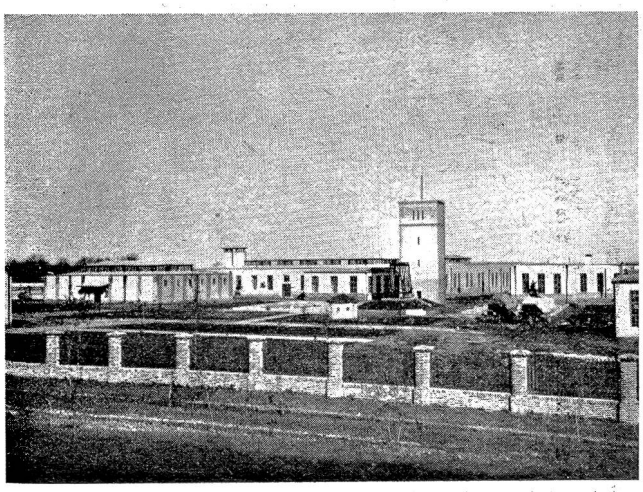

Abb. 1. Spinnerei und Weberei in Chahi (Iran)

Auftrag, Vorschläge für die Verbesserung der Produktion in qualitativer und quantitativer Hinsicht zu machen, die fast stets auf eine teilweise oder durchgreifende Erneuerung des vorhandenen Maschinenparkes hinausläuft. Kann mit dieser Modernisierung bzw. Reorganisation auch eine Verbilligung der Erzeugungskosten erreicht werden, dann darf der neue Mann einen schönen Erfolg für sich buchen und eine entsprechende Anerkennung seitens der Geschäftsleitung wird nicht ausbleiben.

Angesichts der unbestritten führenden Stellung unserer schweizerischen Textilmaschinen werden sich unsere Landsleute im Ausland gewiß alle Mühe geben, daß diese Fabrikate im Bedarfsfall auch in den von ihnen betreuten Textilbetrieben Eingang finden. Mit Rücksicht auf das Anstellungsverhältnis ist jedoch im Anpreisen der mannigfachen konstruktiven Vorteile eine gewisse Zurückhaltung am Platz. Die Propaganda ist Sache des Vertreters bzw. Agenten der schweizerischen Lieferanten. Genügen Prospekte und Referenzen der letzteren nicht (Papier ist bekanntlich geduldig), dann ist es ratsam, dem für den Einkauf neuer Maschinen maßgebenden Verwaltungsrat oder Generaldirektor den Besuch der Basler Mustermesse vorzuschlagen, wo die Vertreter unserer Firmen dann schon das weitere besorgen, um den Besucher als Kunden zu gewinnen. Ein Betriebsleiter, der allzu starke Propaganda für die Erzeugnisse seiner Heimat betreibt — namentlich, wenn die Konkurrenz mit ganz bedeutend billigeren Preisen offeriert — macht sich in den Augen seines Chefs manchmal verdächtig, und wo einmal Mißtrauen entstanden, ist es in den wenigsten Fällen wieder wegzuwaschen.

Es kommt vor, daß die Modernisierung einer Weberei oder Spinnerei nur eine mehr oder weniger gelungene Flickarbeit darstellt; dann nämlich, wenn von der Verwaltung etwa aus ökonomischen Gründen vorgeschrieben wird, die Erneuerung des Maschinenparkes soll ohne äußere baulichen Veränderungen oder Erweiterungen vorgenommen werden. Dann steht man öfters vor einem schwer zu lösenden Problem. Nicht in allen Fällen lassen sich die Säulen der Arbeitssäle versetzen, um Platz für die neuen breiteren Stühle zu schaffen ohne Raumverschwendung. Oft wird auch verlangt, die Erneuerung ohne Produktionsausfall durchzuführen. Häufig sind in alten Fabriken niedrige Arbeitssäle anzutreffen; um die Lufttemperatur durch die modernen, schneller laufenden Maschinen nicht ins Unerträgliche zu steigern, behilft man sich oft durch Wegnahme der Decke, so daß mit dem darüber liegenden Raum ein bis sechs Meter hoher, luftiger Arbeitssaal entsteht. In mehreren schweizerischen Betrieben hat man sich auf diese Weise geholfen; der erzielte Vorteil ist für heiße Länder besonders wertvoll. — Beim teilweisen oder gänzlichen Uebergang von rohweißen auf feinere, façonnierte Webwaren ist der Frage, ob dafür die Garnqualität entspricht, größte Aufmerksamkeit zu schenken. Ist die mit der Weberei verbun-

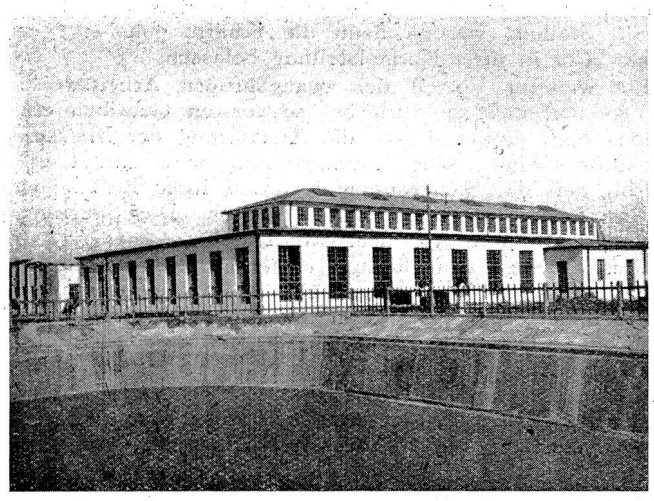

Abb. 2. Färberei und Bleicherei Chahi, mit Wassertank im Vordergrund

dene Spinnerei in ihrer maschinellen Einrichtung veraltet, so hat zuerst die Abteilung eine Erneuerung zu erfahren. Eventuell gleich in Verbindung mit der Besetzung des Obermeisterpostens durch einen neuzeitlichen Ideen zugänglichen, tüchtigen Mann. Erst dann sollten Veränderungen in der Weberei stattfinden.

So interessant im allgemeinen die Berechnung und Durchführung einer komplizierten Reorganisation ist, dankbarer und schöner ist die allerdings seltener auftretende Aufgabe, etwas Neues zu schaffen, wie zum Beispiel die Einrichtung des maschinellen Teiles einer Textilfachschule oder gar eine komplette Neuanlage. Es erhöht die Berufsfreude mächtig, wenn einem ein solcher viel Selbständigkeit und Urteilskraft erfordernder Auftrag zuteil wird, wenigstens ist es dem Schreiber dieser Zeilen so ergangen, als er als Berater der Bank Melli in Teheran berufen wurde. In rücksichtsloser Energie wandte der damalige Herrscher Persiens, Schah Reza Khan Pahlawi, seine Aufmerksamkeit nicht nur dem Heer, der Polizei und dem Bahnbau zu, sondern auch der Entwicklung eigener Industrien, um sein Reich von der ausländischen Einfuhr unabhängiger zu machen. In erster Linie war an die Errichtung von Fabrikbetrieben gedacht, für welche die benötigten Rohstoffe im Lande selbst erzeugt wurden. Dies sind Baumwolle und Wolle, daneben auch Seide und eine Hanfart, genannt Kenaf. Eine erste Fabrik sollte in der Lieblingsprovinz des Schahs, in der fruchtbaren, vom feuchtwarmen Klima begünstigten Provinz Mazanderan errichtet werden. Dies war der einzige Anhaltspunkt, mit dem man mich dorthin sandte. Zunächst suchte und fand ich ein ebenes Gelände nahe dem Dorfe Aliabad und nahe dem vorläufigen Ende der transpersischen Bahnlinie, wo bald darauf auch die Station gebaut wurde. Maßgebend für die Wahl dieses Geländes war für mich der Umstand, daß Grundwasser in einer Tiefe von nur etwa 15 m erhältlich und der stark kieshaltige Boden Baumaterial für die Betonierung der Fundamente lieferte. Dann wandte ich mein Augenmerk der Rohstoffquelle zu. Hierfür kamen nur die in nicht allzu großer Entfernung liegenden Baumwollfelder in Frage. Aber der Zustand derselben war unerfreulich, denn von den Bauern war unsorgfältig angebaut worden. Schlimmer stand es um die weiter abseits liegende Entkörnungsanstalt, deren wenige Maschinen stark abgenützt waren und den Stapel der Baumwolle schädigten.

Nach Teheran zurückgekehrt, mußte als drittes die Frage bereinigt werden, was und wieviel an Baumwollwaren die zu projektierende Fabrik herzustellen habe. Ich erhielt den Bescheid, daß die Gendarmerie sowohl als die Polizei und das Heer für Unterkleider einen jährlichen Bedarf an rohem Baumwollstoff von rund 900 000 m haben. Dieser wurde bisher aus Rußland bezogen; die aus dem Bazar erhaltenen Muster zeigten ein einfaches Gewebe mit Panamabindung. Ungesäumt ging es nun an die Berechnung der Webstuhlzahl und darauf an die Spindelzahl. Letztere nahm ich so reichlich an, daß über den Bedarf der Weberei hinaus auch noch ein größeres Quantum Bündelgarne erzeugt werden konnte, nach dem ebenfalls große Nachfrage bestand. Dann ging's an den Zeichnungstisch und bald stand die Spinnweberei mit 100 Calicotstühlen und 4200 Spindeln im Grundriß auf dem Papier. Als nächstes folgte jetzt, ohne Einschaltung einer sonntäglichen Ruhepause, die Aufstellung des Kostenvoranschlages einschließlich der Antriebsmotoren, d. h. Dieselmotoren, der Transmissionen, der Werkstatteinrichtung, Pumpenanlage usw., während der junge Bauingenieur der Bank die Kosten der Gebäude ausrechnete und die Pläne nach meinen Skizzen anfertigte. Schließlich verfaßte ich das die Gesamtanlage erläuternde Exposé und in Zusammenarbeit mit dem Vizedirektor der Bank die Rentabilitätsberechnung. Nach Wochen des Wartens, während welcher Zeit ich einige Städte, auch zwei bereits bestehende Tuchfabriken besichtigte, erfolgte dann der Auftrag seitens der Regierung und ein Jahr später die Einweihung der neuen Fabrik, welcher noch eine Färberei und Bleicherei angegliedert worden ist.

In heißen Ländern ist auch im Innern der Fabriken mit sehr hohen Temperaturen zu rechnen, die das Arbeiten erschweren. Bei zwei später errichteten Textilbetrieben — eine kleine Kammgarnspinnerei und eine Baumwollspinnerei — wurde auf meinen Vorschlag von der üblichen Bauart Umgang genommen und beide Gebäude mit Gewölbedecken ausgeführt. Der durch diesen Gebäudestil, den übrigens alle orientalischen Bazare aufweisen, erzielte große Unterschied zwischen Außen- und Innentemperatur von 12—13° Celsius ist derart, daß der Nachteil dunklerer Arbeitssäle gern in Kauf genommen wurde. Herrschte abends 5 Uhr in Yezd außen

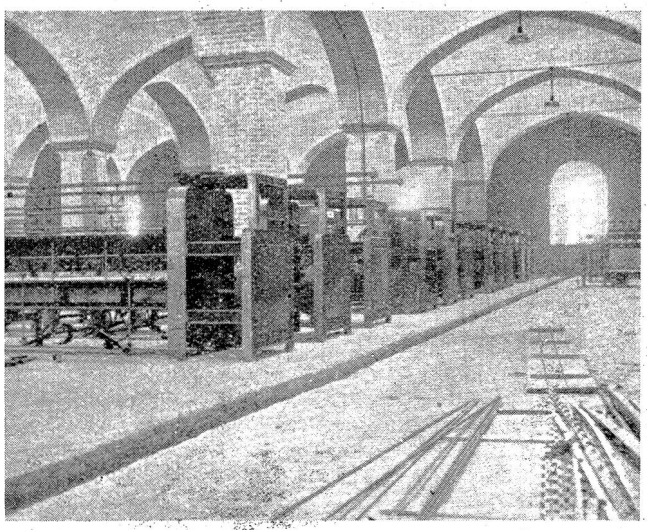

Abb. 3. Gewölbebau der Spinnerei Chorsid S. A. in Kerman

noch eine Schattentemperatur von 39°, so zeigte das gleiche, geeichte Thermometer im Innern des Raumes nur 28°. Für die Lufterneuerung dienen oben über den Gewölbekuppeln angebrachte Entlüfter, welche beim Herannahen der im Innern des Landes im Frühjahr auftretenden Sandstürme rasch geschlossen werden können.

Zum Schluß noch ein Ereignis, das im Berufsleben eines Textilfachmannes auch nicht alle Jahre vorkommt, vielleicht überhaupt einmalig ist. Drei Brüder in Ana-

tolien, von denen der eine als Akkordant bei der Bahn tätig war, der andere als Spezereihändler sein Leben fristete und der dritte im Dorfe Resadieh, etwa 11 km von Kajseri entfernt, kauften miteinander bei unserm Istanbuler Vertreter einen Satz Baumwollspinnerei-Maschinen, um damit das Gespinst für ihre kleine Weberei zu erzeugen. Eine Skizze für die Aufstellung der kleinen Spinnerei mit 1200 Spindeln hatte unser technisches Büro daheim erstellt. Als ich auf der Durchreise dann in Resadieh vorbeikam, wurde ich durch die Mitteilung überrascht, daß der Betrieb in die von den Brüdern der türkischen Regierung abgekaufte ehemalige griechische Kirche verlegt werde! Man muß sich zu helfen wissen. Tatsächlich gelang es mit Mühe und Not, die Maschinen anhand meiner eigenen Zeichnung im ehemaligen Gotteshaus unterzubringen. Ein türkisches Mittagsmahl mit mir bis dahin unbekannten Gerichten im Heim des Webers lohnte die Arbeit. — Mit den fünfundzwanzig Kindern der drei Brüder werden nun die Spinn- und Webmaschinen bedient. KvH.

Färberei, Ausrüstung

Neue Farbstoffe

J. R. GEIGY AG, Basel

Eclipsbraun GR, Zirkular Nr. 1117, ist ein einheitlicher Schwefelfarbstoff von lebhafter, kräftiger Nuance. Er eignet sich zum Färben aller vegetabilischen Fasern in allen Fabrikationsstadien und ist infolge seiner sehr guten Löslichkeit ein beliebtes Produkt für die Apparatefärberei. Die guten Echtheitseigenschaften von Eclipsbraun GR lassen sich durch Nachbehandlung mit Metallsalzen noch merklich verbessern.

Eclipsbrillantgrün 4G, Zirkular Nr. 1117, ist dank seiner sehr lebhaften Nuance ein ebenfalls oft verlangter einheitlicher Schwefelfarbstoff. Das Produkt wird besonders wertvoll dadurch, daß es sich für die Apparatefärberei eignet und erlaubt, mit wenig Schwefelnatrium zu arbeiten.

Tinonchlorgelb 5GK, Zirkular Nr. 1118. Dieses sehr reine Kanariengelbprodukt bildet eine weitere wertvolle Bereicherung der Küpenfarbstoffreihe und eignet sich zum Färben aller Zellulosefasern, an die höchste Echtheitsansprüche gestellt werden. Die fein Pulver-Marke ist besonders für die Färberei, und zwar auch zum Klotzen, geeignet. Die Teig extra rapid-Marke ist ein Spezialprodukt, sowohl für den Direkt-, als auch den Aetzdruck. Tinonchlorgelb 5GK eignet sich zur Herstellung wasch- und lichtechter, reiner Gelb- und Grüntöne.

Diphenylechtorange G, Zirkular Nr. 1121, ist ein sehr reiner, lebhafter, einheitlicher Direktfarbstoff, der besonders wegen seiner einwandfreien neutralen und alkalischen Aetzbarkeit und seinem guten Verhalten in der Knitterechtappretur ein besonders wertvolles Produkt für Aetzdruckartikel darstellt. In Kombination mit Diphenylechtrot 7BL, Diphenylechtbordeaux G conc. und Diphenylechtblau BL conc. lassen sich wertvolle, rein weißätzbare Orange- bis Brauntöne färben. Diphenylechtorange G reserviert auch Azetatseide praktisch weiß und ist für die Halbwollfärberei sehr zu empfehlen. Für den Aetzdruck empfehlen wir zur Verbesserung der Wasserechtheit eine Nachbehandlung mit Tinofix A. (Interessenten wollen bitte die Tinofixbroschüre Nr. 1076 verlangen.)

Eriosolidgelb GL, Zirkular Nr. 1122, ist ein einheitlicher, saurer Wollfarbstoff mit guten Gesamtechtheiten, unter welchen die Lichtechtheit und die ausgezeichnete Wasch-, Wasser- und Schweißechtheit hervorzuheben sind. Infolge seiner guten Säurewalkechtheit läßt sich dieses Produkt vorzüglich als Gelbkomponent in der Labrazfärberei verwenden. Da der Farbstoff chrombeständig ist, kann er auch zum Nuancieren von Chromfarbstoffen verwendet werden.

Setacyldirekttürkisblau G supra, Zirkular Nr. 1124, ist ein einheitlicher, äußerst brillanter Acetatseidenfarbstoff von sehr guter Lichtechtheit. Er eignet sich für helle, rein blaue Töne und, in Kombination mit Farbstoffen wie Setacyldirektgelb 5GK supra, zum Färben reiner Grüntöne.

Eine weitere Marke ist Setacyldirekttürkisblau GD, die speziell für Druckereizwecke auf den Markt gebracht wird. Siehe Zirkular Spez. Nr. 0875.

Ausstellungs- und Messe-Berichte

Ausblick auf die Schweizer Mustermesse 1947

Das Bedürfnis der technischen Produktionsbereiche der Schweiz, sich an der nationalen Industriemesse 1947 in Basel (12.—22. April) mit einem ausgewählten Angebot zu präsentieren, ist noch größer als im Vorjahre. Die Messeleitung hat sich die größte Mühe gegeben, alle Mittel und Wege aufzufinden, um der überreichen Fülle fortschrittlicher Arbeitsleistungen den nötigen Raum zur Verfügung halten zu können. An der Längsseite des bisherigen Hauptgebäudes ist stadtwärts eine der Nebenhallen abgerissen worden und wird zurzeit auf eine Höhe von drei Stockwerken neu aufgebaut. Mit andern zusätzlichen Erweiterungen konnten damit gegenüber 1946 rund 2000 m² mehr an Ausstellungsraum gewonnen werden. Das vermag allerdings den schon im Sommer des vergangenen Jahres angemeldeten Mehrbedarf von 10 000 m² bei weitem nicht zu decken, so daß auch dieses Jahr wiederum einige hundert Interessenten abgewiesen werden mußten.

Die vorangegangenen fünf Messen erhielten ihr besonderes Gepräge dadurch, daß an ihnen das Angebot der exportorientierten Schweizer Industrien jenes der mehr für den Inlandbedarf arbeitenden Betriebe von Jahr zu Jahr stärker zu überholen vermochte. Während die vier großen Exportindustrien, nämlich jene der Metalle und Maschinen, der Uhren, der Elektrizität sowie der Textilien und Schuhe, im letzten Vorkriegsjahre erst 27% der Gesamtausstellerzahl ausmachten, ist dieser Prozentsatz für 1946 auf 44 angestiegen. Auch das neue Messebild wird weitgehend durch das Produktionsangebot dieser genannten Arbeitsbereiche bestimmt werden. Die Metall- und Maschinenindustrie werden die Hallen VI, VII, XIII und zum großen Teil auch die Halle IX füllen; Halle XI ist für die maschinellen Einrichtungen des graphischen Gewerbes bestimmt. Für die immer größere Wichtigkeit erlangende Präzisionsmechanik —