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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 55 (1948)

Heft: 4

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 02.07.2025

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

No. 4 55. Jahrgang Zürich, April 1948

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. 6.50, jährlich Fr. 13.—. Für das Ausland: Halbjährlich Fr. 8.— jährlich Fr. 16.—. Insertionspreise: Per Millimeter-Zeile: Schweiz 20 Cts., Ausland 22 Cts

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

INHALT: Der Schweizer Mustermesse 1948 zum Geleit — Aufruf — Messe-Berichte: Das Bild der 32. Mustermesse Basel — Die Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollweberei an der Schweizer Mustermesse Basel — Die Textilmaschinen-Industrie an der Schweizer Mustermesse 1948: Spinnerei- und Zwirnereimaschinen, Weberei-Vorwerkmaschinen, Webstühle und Schaftmaschinen, Ausrüstungsmaschinen, Spinnerei- und Weberei-Utensilien, Textil-Hilfsprodukte, Klima-Anlagen, Aus andern Hallen — Aus aller Welt: Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt, Die schweizerische Textilindustrie im Jahre 1947, Aussichten der deutschen Textilwirtschaft, Die Sorgen der deutschen Teppich- und Möbelstoffindustrie, Die italienischen Zeugdruckereien nach dem Kriege, Ernste britische Befürchtungen vor der japanischen Baumwollkonkurrenz, Der Aufschwung der kanadischen Textilindustrie — Handelsnachrichten — Industrielle Nachrichten — Rohstoffe: Die Schafwollproduktion der Welt; Deutsche Kunstfaserindustrie auf dem Weltmarkt — Spinnerei, Weberei: Technische Textilerzeugnisse; Die Produktionsplanungsstelle im modernen Webereibetrieb; Brasilianische Baumwolldrucke; Die Entwicklung der Automatisierung von gewöhnlichen Webstühlen; Gewebefehler — Färberei, Ausrüstung: Chemische Schäden an Proteïnfasern — Literatur — Firmen-Nachrichten — Personelles — Patent-Berichte — „Mitteilungen über Textil-Industrie": Verzeichnis der Auslandsvertretungen — Vereins-Nachrichten — Stellenvermittlungsdienst

Der Schweizer Mustermesse 1948 zum Geleit!

Die 32. Schweizer Mustermesse in Basel bietet sich dem Besucher in noch größerem Ausmaße dar als in den Vorjahren. Ihr stetes Wachstum ist nichts anderes als das Abbild einer gesunden Einstellung unserer Industrie-, Handels- und Gewerbekreise; für sie vermag eine gewisse Unsicherheit in der Zukunft keinen Grund bilden, den Gang der Produktion aufzuhalten oder zu hemmen, sondern sie im Gegenteil zu fördern, zu beschleunigen und mit immer neuen Erfahrungen zu bereichern. Die Zukunft meistert man, indem man die Jahre wirtschaftlicher Blüte nutzt, und nicht indem man sich durch unersprießliche Unentschlossenheit aufhalten und durch die Ereignisse überraschen läßt. So ist die 32. Mustermesse nicht nur ein umfassendes und klares Bild der wirtschaftlichen Möglichkeiten der heutigen Schweiz, sondern sie lehrt uns auch gesunden Optimismus gegenüber dem Morgen. Sie beweist noch mehr: daß unser Land mit der Weltwirtschaft aufs engste verbunden bleiben will, und schließlich, was die Schweiz in den hundert Jahren ihrer Entwicklung zum modernen Staat aus sich zu machen verstand. Das ist eine erfreuliche und augenfällige Art und Weise, das hundertjährige Bestehen ihrer Verfassung zu feiern.

Celio, Bundespräsident

Aufruf

Die diesjährige 32. Schweizer Mustermesse vom 10. bis 20. April wird eine abermalige und sehr bedeutsame Weiterentwicklung aufweisen, und zwar sowohl hinsichtlich der Größe als auch der Fülle des Angebots und seiner Formgebung.

Im äußern Messebilde zeigt das fertiggestellte Hochhaus, daß wiederum viel Arbeit aufgewendet und große finanzielle Opfer nicht gescheut wurden, um dem immer noch steigenden Platzbedarf wenigstens wieder zu einem Teile entsprechen zu können.

Eine weitere Vervollkommnung ist auch wieder in der Uebersicht des Musterangebotes erreicht worden, indem mit dem Bezug der neuen Ausstellungsräume im Hochbau einige Fachgruppen umplaziert und neu gegliedert werden konnten.

Die Messe 1948 wird aber auch in ihrer gesamten Organisation erkennen lassen, wie in gutem Zusammenwirken mit unsern Ausstellerfirmen alle Sorgfalt verwendet wurde, um die Erzeugnisse der heimischen Arbeitsstätten auch in Gehalt und Gestalt mustergültig darzustellen.

Namens der 2200 Ausstellerfirmen, der Behörden und der Direktion sowie auch namens der Stadt Basel laden wir die Angehörigen aller Landesgebiete und aller Berufszweige zum Messebesuche freundlich ein.

SCHWEIZER MUSTERMESSE

Der Präsident: Ständerat G. Wenk

Der Direktor: Prof. Dr. Th. Brogle

Messe-Berichte

Das Bild der 32. Schweizer Mustermesse Basel

10.—20. April 1948

von Vizedirektor *Dr. O. Meyer*

Die wesentlichen Kennzeichen in der Entwicklung der Schweizer Mustermesse während der letzten Jahre haben sich auch für die Messe 1948 erhalten, in mancher Beziehung sogar nochmals verdeutlicht. Es ist einerseits das dauernde Wachstum des Messeangebotes, allerdings mit bemerkenswerten Unterschieden in den einzelnen Gruppen, und anderseits die fortschreitende Konzentration der Gruppen, die als wiederkehrendes Motiv das Bild der vergangenen Messen bestimmten. Beide Merkmale stehen in wechselseitiger Beziehung, da die durch die anhaltende Nachfrage bedingte Flächenausdehnung allein schon im Interesse der Uebersicht durch den Besucher eine immer konsequentere Gruppierung verlangt.

Es ist auch für den einzelnen Aussteller entscheidend wichtig geworden, ob er im Rahmen seines unmittelbaren Interessentenkreises, also im Verein mit seiner Branchenkonkurrenz, auftreten kann. Der Outsider stört nicht nur das geordnete Messebild, er vermindert auch seine eigenen Erfolgsaussichten. Diese Situation ist für die Erzielung eines geordneten Messebildes allerdings ausgesprochen günstig. So liegt es nahe, daß die Messe 1948 in bezug auf die Beteiligung und Gruppierung weitere Fortschritte melden kann.

Auch die seit Jahren dauernde bauliche Entwicklung der Mustermesse hat angehalten, wenn auch nicht im gleichen Schritt mit der enorm steigenden Nachfrage. Mit der Fertigstellung der Hochbauten am Riehenring ist eine wichtige Bauetappe vorläufig abgeschlossen. Für die Messe dieses Jahres steht nun ein weiteres Hochhaus von vier Ausstellungsetagen mit total 4382 m² Bodenfläche zur Verfügung. Die effektiv neu gewonnene Bodenfläche umfaßt 3402 m². Damit hat nun die für Ausstellungszwecke total vorhandene Fläche 100 000 m² bedeutend überschritten. Die Schweizer Mustermesse in Basel gehört damit jetzt auch rein flächenmäßig gesehen zu den großen Veranstaltungen ihrer Art. Trotzdem war es leider auch diesmal nicht möglich, alle Interessenten aufzunehmen. Es mußten aus Platzmangel wiederum einige hundert Anmeldungen, und zwar bedauerlicherweise zu einem großen Teil solche mit besonders interessanten Neuheiten, namentlich auf technischem Gebiete, unberücksichtigt bleiben.

Die Uhrenmesse und Bijouterie in der neuen gediegenen Aufmachung bleiben in Halle I nach wie vor weitaus die größte Schau dieser Wunderwerke der Technik und des Geschmackes.

Zu beachten ist die nochmalige bedeutende Ausdehnung der Gruppe Textil, welche zu dem Parterre der großen Halle II und in der angrenzenden Création nun auch sämtliche Stockwerke des Neubaues Halle IIb belegt, welcher zutreffend als „Haus der Mode" bezeichnet werden kann. Die Gruppe wurde nochmals unterteilt, indem in den Stockwerken sich namentlich die Firmen der Konfektions- und Wäsche-Industrie, ferner der Merceriewaren- und Zubehörindustrie eingerichtet haben. Das „Haus der Mode" verfügt im 3. Stock außerdem über ein sog. Reklametheater, welches für kurze Werbevorführungen, Filme und Reklamesketchs ausgezeichnete Dienste leisten wird.

In Halle III ist zur Erzielung eines flüssigen Verkehrs und im Interesse besserer Uebersichtlichkeit der bisherige Mittelgang in zwei gleichwertige Parallelgänge aufgeteilt worden. Der Hochbau IIIb enthält im 1. Stock eine neue zusätzliche Gruppe Elektrizität als Ergänzung der traditionellen Hauptgruppe in Halle V vielleicht der Vorposten für eine später noch folgende Umsiedlung der gesamten Elektroindustrie nach Halle III und IIIb als dem „Haus der Elektrizität".

Mit Halle IV und der anschließenden Gruppe des Maschinenbaues in Halle V wird völlig in das Reich der Technik eingetreten. Zwischen Halle V und VI befinden sich die repräsentativen Stände der Aluminium-Industrie und der Buntmetalle, währenddem die große Maschinenhalle VI und Halle VII wieder das eindrucksvolle Bild der Werkzeug- und Holzbearbeitungsmaschinen bieten wird. Leider gestatteten es die räumlichen Verhältnisse auch dieses Mal nicht, die beiden letztgenannten Gruppen vollständig zu vereinigen. Es befinden sich Teile davon immer noch in der allerdings benachbarten Halle XIII zusammen mit dem technischen Industriebedarf.

Die Baumesse und die Gruppe der Möbel zusammen mit der Bücherschau in Halle VIII mit der Gartenanlage und dem freien Ausstellungsgelände enthalten alles, was für Bauen und Wohnen neu und interessant erscheint.

In der Fortsetzung unseres raschen Ganges durch die Messe 1948 begegnen wir in Halle IX wiederum der vorzüglichen Schau der Textilmaschinen-Industrie und der Gruppe Transport.

In Halle X ist die Messe des Bürobedarfes und der Geschäftseinrichtungen teilweise auf Grund gemachter Erfahrungen neu disponiert, während in Halle XI wiederum die Lieferanten für das graphische Gewerbe Platz gefunden haben. Leider war es auch hier nicht möglich, das ganze Angebot berücksichtigen zu können, während es aber gelang, die in Halle XII Hauswirtschaft zur Verfügung stehende Fläche etwas auszudehnen. Halle XIII beherbergt den technischen Industriebedarf, eine der größten und reichhaltigsten Messegruppen, welche der großen Maschinenhalle VI würdig zur Seite steht. — Unverändert sind in Halle XIV die Degustation und Lebensmittel untergebracht.

Unter Hallen XV und XVI wird das am Messeplatz gelegene Rosentalareal auch dieses Jahr wieder in Anspruch genommen. Die drei Geschosse des Rosental (Halle XV) enthalten die Spielwarenmesse, welche damit über ein eigenes Gebäude verfügt. In der angrenzenden Turnhalle und im Zeltbau XVI mit Ausstellung im Freien hat die Gruppe Sport die wünschenswerte Verbindung von Ausstellungsmöglichkeiten sowohl im Freien wie im gedeckten Raum erhalten.

Dieses skizzenhafte Bild der Messe 1948 bezieht sich nur auf die äußere Gestaltung und Aufteilung. Es bietet den großen Rahmen, in welchem sich in 17 Messegruppen in 16 Hallen rund 2200 Aussteller mit ihren Produkten einfügen, deren ungeheure Vielfalt wiederum ein gemeinsames Merkmal aufweisen wird, nämlich das Zeugnis der Leistungsfähigkeit der Wirtschaft unseres Landes.

Die Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollweberei an der Schweizer Mustermesse Basel

Die geschmackvolle und großzügige Beteiligung der schweizerischen Seidenindustrie an den Schweizer Modewochen in Zürich in den Jahren 1943 bis 1945 ist immer noch in bester Erinnerung. Dieses Unternehmen, das die ungebrochene Leistungsfähigkeit der schweizerischen Seiden- und Kunstseidenweberei und mit ihr ebenfalls der Ausrüstungsindustrie auch in den Kriegszeiten in überzeugender Weise vorführte, ist nun seit 1946 von der Schweizer Mustermesse in Basel abgelöst worden, die der schöpferischen schweizerischen Mode- und Exportindustrie im Pavillon der „Création" Ausstellungsmöglichkeiten in einem gediegenen und vornehmen Rahmen zur Verfügung stellte.

Die diesjährige Mustermesse wird wiederum von maßgebenden Mitgliedern des Verbandes Schweiz. Seidenstoff-Fabrikanten und des Schweiz. Seidenstoff-Großhandels- und Exportverbandes in Form einer Kollektivausstellung beschickt. In der Halle „Création" finden ferner Aufnahme die von der Société de la Viscose Suisse in Emmenbrücke vorgeführten Zellwollgewebe, die Erzeugnisse der St. Galler Industrie und von weiteren maßgebenden Textilhäusern der Ostschweiz. Hatte bisher die Kollektivausstellung der Zürcher Seidenindustrie vier Stände belegt, so kommt dieses Jahr ein fünfter Stand hinzu, der insbesondere die Vorführung von Krawattenstoffen, Tüchern und Schärpen, d. h. von Erzeugnissen ermöglicht, die für die schweizerische Ausfuhr von besonderer Bedeutung sind. Es ist ferner eine besondere Hervorhebung der reinseidenen Gewebe in Aussicht genommen, um Ware solcher Art, für deren Herstellung die schweizerische Weberei von altersher einen besonderen Ruf genießt, der in- und ausländischen Kundschaft wieder in Erinnerung zu rufen. Die Ausgestaltung der Halle „Création" und die Aufmachung der Stände der Seidenindustrie ist wiederum dem bekannten Basler Graphiker Donald Brun übertragen worden, dem es gelungen ist, der Gesamtausstattung sowohl, wie auch den einzelnen Ständen ein neues modisches und harmonisches Bild zu geben, das durch seine Vornehmheit und Farbenfreudigkeit auch dem verwöhnten Geschmack entspricht.

Die Ausstellungsnotwendigkeiten bringen es mit sich, daß auch dieses Jahr die bedruckten Stoffe vorherrschen und den Zuschauer besonders anziehen werden. Im Zusammenhang mit der neuen Moderichtung werden aber im Strang gefärbte und gemusterte Gewebe einen größeren Raum einnehmen als früher; damit wird der Vielseitigkeit der Erzeugung der schweizerischen Seiden- und Kunstseidenweberei wohl besser Rechnung getragen sein als bisher. Im gleichen Sinne wird sich auch die gesonderte Vorführung von Krawattenstoffen und Tüchern auswirken, die in den beiden vorhergehenden Mustermessen nicht in einer ihrer Bedeutung entsprechenden Weise zur Geltung gekommen sind. Die Zellwoll- und mit Zellwolle gemischten Gewebe endlich, die nach wie vor in guten und neuen Qualitäten im In- und Ausland Abnehmer finden, werden endlich im Stand der Kunstseidenfabrik in Emmenbrücke in gewohnter übersichtlicher und aufschlußreicher Aufmachung zur Schau gelangen.

Seit der Mustermesse des Jahres 1947 haben sich für die schweizerische Seiden- und Kunstseidenweberei die Verhältnisse geändert. War es damals — und auch schon 1946 — nicht möglich, den zahlreichen in- und ausländischen Bestellungen in nützlicher Frist gerecht zu werden, und fehlte es zum Teil auch an Rohstoff, d. h. insbesondere an Kunstseide, so sind heute Weberei und Großhandel in der Lage, den Wünschen der Abnehmer in jeder Beziehung zu entsprechen. Die Schwierigkeiten liegen nur noch in den von den ausländischen Regierungen der Ausfuhr auferlegten Schranken, die allerdings soweit gehen, daß das Auslandsgeschäft ungefähr auf die Hälfte der Umsätze des Vorjahres gesunken ist. Unter solchen Umständen konnte man sich fragen, ob eine Beteiligung an der Mustermesse mit ihren Umtrieben und Kosten noch eine Berechtigung habe. Die Antwort ist aber in eindeutiger Weise erfolgt, indem die Fabrikations- und Exportfirmen in der Halle „Création" 1948 noch zahlreicher auftreten werden als in den beiden Vorjahren, und ihre Erzeugung in noch reichhaltigerer Weise als bisher zur Darstellung kommen wird. In schlechten Zeiten ist ja eine Werbung nötiger als je, und es gilt ferner nicht nur dem Auslande und der einheimischen Kundschaft, sondern auch den maßgebenden schweizerischen Stellen und Behörden vor Augen zu führen, daß die Leistungen der Seidenindustrie ihre Unterstützung insbesondere auch in den Wirtschaftsunterhandlungen verdienen: Ausreichende Absatzmöglichkeiten müssen auch für schweizerische Erzeugnisse geschaffen werden, die zwar heute jenseits der Grenzen nicht mehr als dringend notwendig bezeichnet werden, die aber seit Jahrzehnten zu den wichtigsten und maßgebenden schweizerischen Ausfuhrgütern gehören. n.

Die Textilmaschinen-Industrie an der Schweizer Mustermesse 1948

Der Frühling ist seit alters her die Zeit der Messen. Wenn die Natur nach der Winterruhe wieder zu sprossen und zu blühen beginnt und zu neuem Leben erwacht, entfaltet sich in den Messestädten ein hastiges Tun und Treiben und ein rege pulsierendes Leben. Arbeit und Handwerk, Gewerbe und Industrien kennen keine Winterruhe, nein im Gegenteil! Ueberall wurde diese Zeit benützt, um am Konstruktionstisch und in den Werkstätten nach neuen Möglichkeiten zu suchen und neue Erzeugnisse zu schaffen. Alltägliche Gebrauchsgegenstände werden verbessert, gute Maschinen noch leistungsfähiger gemacht; hier etwas vereinfacht, dort irgend etwas schöner gestaltet, um damit Freude zu bereiten. So erkennen wir nirgends besser als an einer Messe, daß es keinen Stillstand gibt, daß unser ganzes Sinnen und Tun, all unsere Arbeit, einem ewig treibenden Räderwerk gleichen.

In die Reihe dieser Messestädte hat sich vor etwas mehr als drei Jahrzehnten das alte Basel mit der Schweizer Mustermesse eingeschaltet. Welch große Entfaltung die Basler Messe in der jüngsten Zeit genommen hat, geht aus dem kürzlich erschienenen Jahresbericht für 1947 hervor. Wir entnehmen demselben einige Zahlen über die Einnahmen. An der Jubiläumsmesse vom Jahre 1941 beliefen sich die Platzmieten auf Fr. 880 222.54, die Eintrittsgelder auf Fr. 540 055.60. Die letztjährige Messe ergab an Platzmieten den Betrag von Fr. 1 996 700.86, an Eintrittsgeldern Fr. 1 024 072.75. Die Einnahmen aus dem Messekatalog steigerten sich in derselben Zeit von Fr. 41 491.— auf Fr. 385 747.65. Diese wenigen Zahlen zeigen die gewaltige Entwicklung der Schweizer Mustermesse im Verlaufe der jüngsten Zeit. Auf diese Entwicklung darf die Genossenschaft Schweizer Mustermesse stolz sein, umso mehr, als sie im letzten Jahre ihre Rechnung zum ersten Mal ausgleichen konnte, ohne einen Bundes- und Kantonsbeitrag beanspruchen zu müssen. Zu dieser erfreulichen Entwicklung hat das ganze Schweizervolk und die geschlossene Beteiligung aller bedeutenden Industrien und Gewerbe ganz wesentlich beigetragen und da-

mit der Schweizer Mustermesse zu europäischer Bedeutung verholfen.

Das besondere Interesse der Textilfachleute werden auch dieses Jahr wieder die Halle IX mit ihrer reichhaltigen Textilmaschinenschau, und dann die Halle II mit der angrenzenden „Création" sowie der ganze Neubau mit der Halle IIb erwecken. Dieser letztere ist durch die bedeutende Ausdehnung der Textilgruppe nun zum eigentlichen „Haus der Mode" geworden.

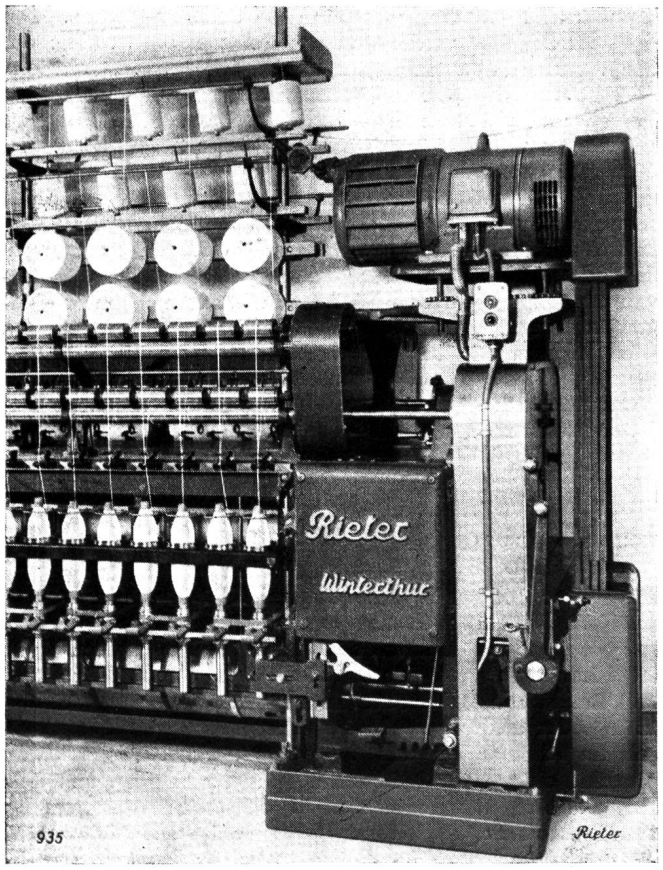
Beim Rundgang durch die uns schon bekannte provisorische Halle IX wird uns der rege Betrieb fesseln. Und in die Betrachtung dieser oder jener Maschine vertieft, werden wir uns der Tatsache erinnern, daß die Textilindustrie des Auslandes durch gewaltige Ankäufe im vergangenen Jahre den schweizerischen Textilmaschinen abermals ein glänzendes Zeugnis ausgestellt hat.

Spinnerei- und Zwirnereimaschinen

Die Firma **Joh. Jacob Rieter & Co. Aktiengesellschaft, Winterthur,** ist wieder mit einigen Erzeugnissen aus ihrem vielseitigen Produktionsprogramm vertreten. Gegenüber der Messe von 1947 sind einige weitere und bemerkenswerte Fortschritte zu verzeichnen. Auf einige dieser Verbesserungen sei nachstehend hingewiesen.

Die Firma zeigt in ihrem Stand Nr. 2511:

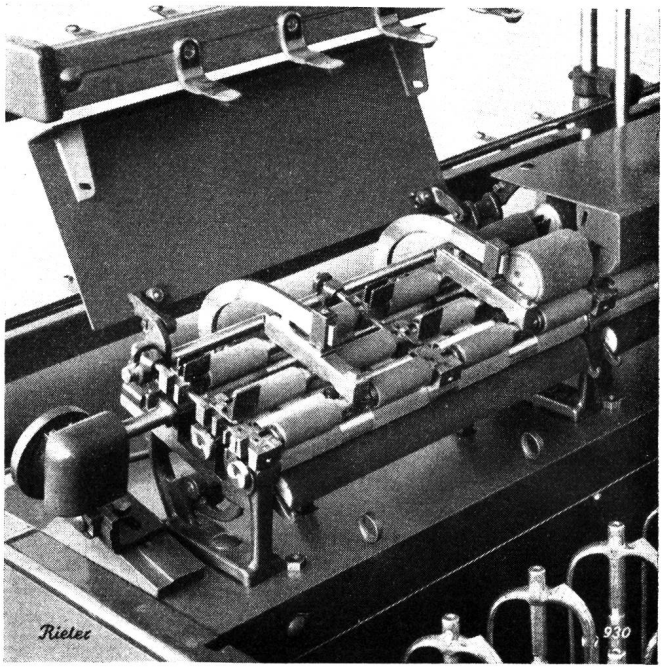
Einen Feinflyer für Baumwollgaze, ausgerüstet mit einem Einriemchenstreckwerk. Dasselbe dürfte besonderes Interesse finden, denn es läßt größere Verzüge zu und gewährleistet so eine Abkürzung des Spinnprozesses, ohne der Qualität des Gespinstes Abbruch zu tun. Die gute Führung der Fasern durch das Leder trägt



Ringspinnmaschine Mod. 31 mit aufgesetztem Kommutatormotor

viel zur Verbesserung des Streckvorganges bei, so daß bei sorgfältiger Behandlung des Vorgarnes im Spinnprozeß eine bis zwei Flyerpassagen unterbleiben können.

Auf den Spinnmaschinen haben sich in den letzten Jahren die Fadenabsaugvorrichtungen immer mehr eingeführt. Sie erleichtern nicht nur die Bedienung der Maschine, sondern tragen viel zur Hebung der Garnqualität bei. Unter den Lieferzylindern angebrachte Absaugaggregate führen bei vorkommenden Fadenbrüchen die austretenden Fasern ab. Es entstehen keine Wickel auf den Zylindern und Putzwalzen, die erfahrungsgemäß



Le Blan-Roth Streckwerk für Flyer

die Arbeit der Bedienung erschweren. Auch Reihenfadenbrüche treten weniger auf. Der Abgang gelangt in reinem Zustand und geöffnet in den Filter, und läßt sich ohne weiteres wieder verwenden.

In der Streichgarnspinnerei kommt dieser Neuerung erhebliche Bedeutung zu, wie sich der Besucher an der ausgestellten Streichgarn-Ringspinnmaschine Mod. 37 überzeugen kann. Gerade dort erfährt die Bedienung nach dem Wegfall der Putz- und Fadenfangwalzen die größte Vereinfachung. Die verhältnismäßig großen Faserquantitäten werden anstandslos bei Fadenbrüchen abtransportiert, ohne die Nachbarfäden irgendwie zu beeinflussen.

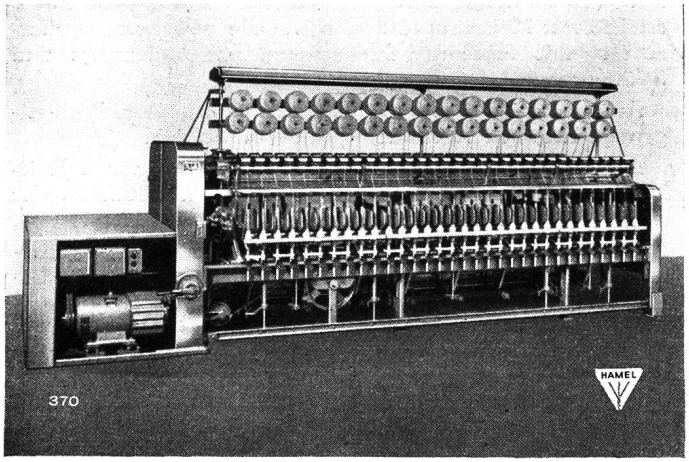
Die letztes Jahr zur Schau gestellte pneumatische Belastung von Druckzylindern ist in verbesserter Form an einer Ringspinnmaschine mit beweglicher Spindelbank zu sehen. Die Neuerung hat sich inzwischen ausgezeichnet bewährt. An Stelle der Belastungsgewichte unter der Zylinderbank tritt ein Hebelwerk, das durch Luftdruck betätigt wird. Damit ausgerüstete Maschinen eignen sich besonders zur Aufstellung in Sälen von älteren Spinnereien, wo dem Fußboden keine große Belastung zugemutet werden darf. Auch kann der Druck im Streckwerk je nach den gestellten Anforderungen geändert werden.

Endlich sei noch auf die Krepp-Ringzwirnmaschine Mod. 31 verwiesen, die ebenfalls betriebsbereit vorgeführt wird. Besondere Beachtung verdient neben dem Lieferwerk der neuartige Antrieb mit aufgebautem Kommutatormotor. Diese Bauart hat den Vorteil, daß sie im Vergleich zu den bekannten direkt gekuppelten Kommutatormotoren viel weniger Platz beansprucht und wesentlich billiger ausfällt. Die Verbindung zwischen Motor und Maschine erfolgt durch Keilriemen.

Alle Teile der ausgestellten Maschinen sind der laufenden Serienfabrikation entnommen und deshalb erhält jeder Interessent ein getreues Bild der sorgfältigen Ausführung und präzisen Arbeitsweise der Herstellerfirma.

Eine zweite Rieter-Ringspinnmaschine kann im Stand der Firma LUWA AG Zürich beobachtet werden, während eine Rieter-Karde von der Firma Graf & Co,, Rapperswil vorgeführt wird.

Carl Hamel, Spinn- und Zwirnereimaschinen Aktiengesellschaft, Arbon. Mit großem Interesse wird der Textilfachmann die Neuerungen, als Fortsetzung in der Entwicklung der HAMEL-Maschinen, an der diesjährigen Mustermesse im Stand Nr. 3290 verfolgen. Nachstehende Ausführungen geben einen gedrängten Ueberblick von den verschiedenen ausgestellten Maschinentypen:



Ringzwirnmaschine, Modell B 100: Großkopsmaschine zur Herstellung von Glatt- oder Effektzwirnen in unregelmäßigen Abständen. Kopslänge bis 260 mm, bei niederer Bauart der Maschine, neue Wagenbewegung durch Stahlbandzug. Vierspindelbandantrieb, wobei vier Spindeln einer Maschinenseite gemeinsam durch ein Band betrieben werden; Links- und Rechtsdraht durch einfaches Umkehren des Tambour-Drehsinns.

Ringzwirnmaschine, Modell M 450: zur Herstellung von groben und gröbsten Garnen von Cordzwirnen für die Fahrrad- und Autoreifen-Industrie, von Netz- und Fischnetzgarnen, usw. Bewährtes Modell mit großem Spulenfassungsvermögen, Zählwerk mit automatischer Abstellung bei eingestellter Fadenlänge. Vierspindelbandantrieb, zwei Spindeln je Maschinenseite, die durch gemeinsames Band betrieben werden; Links- und Rechtsdraht durch einfaches Umpolen des Motors.

Ringzwirnmaschine, Modell CM 3: für feine und mittelstarke Kammgarn- oder Baumwollzwirne, für Trocken- oder Naßproduktion. Maschine von besonders schmaler Bauart (nur 600 mm Gestellbreite), die hauptsächlich für rationelle Raumausnützung geeignet ist. Vierspindelbandantrieb, zwei Spindeln je Maschinenseite, die durch ein gemeinsames endlos eingelegtes Band betrieben werden; Links- und Rechtsdraht durch einfaches Umpolen des Motors.

Weberei-Vorwerkmaschinen

Das Angebot an Vorwerkmaschinen wird reich- und mannigfaltig sein. Beim Eingang in die Halle IX hat man zu seiner Linken sofort den Stand Nr. 3271, wo die **Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach (Zch.)** folgende Typen ihrer bewährten Konstruktionen vorführen wird:

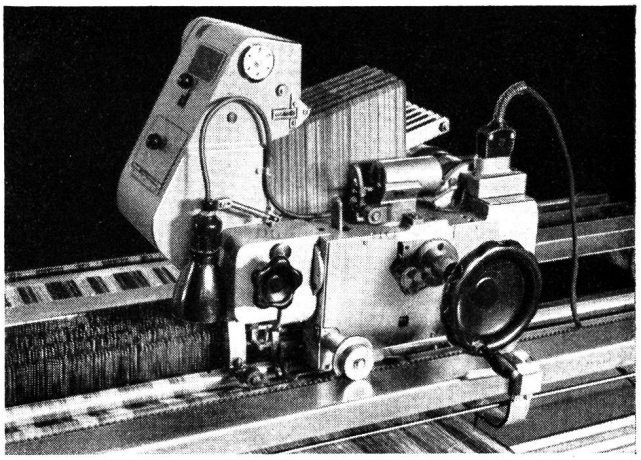
1 automatische Schuß-Spulmaschine „NON STOP" Modell SNS für Seide und Kunstseide;

1 automatische Schuß-Spulmaschine „NON STOP" Modell BNS für Baumwolle, Wolle und Leinen;

1 Präzisions-Kreuzspulmaschine Modell PKK mit konstanter Fadengeschwindigkeit, für Seide und Kunstseide.

Bei allen Maschinen handelt es sich um die bekannten, zuverlässigen und soliden Konstruktionen, die sich durch ihre präzise Arbeitsweise und hohe Arbeitsleistung überall bestens bewährt haben.

Wendet man nach einiger Zeit diesem Stand den Rücken, so wird man sofort von den Herren der Firma **Zellweger AG,** Apparate- und Maschinenfabriken Uster, **Uster (Zch.)** im Stand Nr. 3272 freundlich empfangen und mit ihren Neuheiten vertraut gemacht. Dieses Jahr zeigt die Firma Zellweger AG die Serie-Ausführung der Lamellensteckmaschine Uster, welche letztes



Lamellensteckmaschine

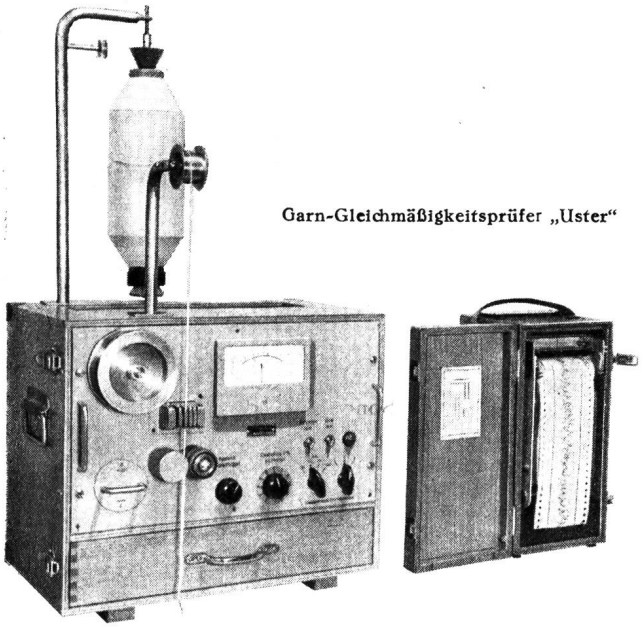
Jahr als Prototype ihre Leistungsfähigkeit unter Beweis gestellt hat. Das nach den neuesten Erkenntnissen im Bau von Spezialmaschinen für die Textilindustrie entwickelte Serienmodell weist gegenüber der Prototype verschiedene Vervollkommnungen auf. So steckt sie z. B. alle vorkommenden normalen offenen Lamellen in den Breiten 7—12 mm und in den Dicken von 0,2—0,6 mm. Dabei ist es gleichgültig, ob es sich bei den Lamellen um solche für elektrische oder mechanische Kettfadenwächter handelt. Durch eine geeignete Aushebvorrichtung können die Trennorgane der Maschine jederzeit aus dem Bereich der Kette gebracht werden. Dies erlaubt auch bei aufgespannter Kette, den Apparat ungehindert auf dem Gestell zu verschieben.

Es sei auch daran erinnert, daß die Maschine automatisch bis 400 Lamellen je Minute, sowohl auf dem Webstuhl, wie auch außerhalb desselben steckt, und zwar aus einem Magazin, wahlweise bis zu 6 Reihen. Im übrigen garantiert die mit Lamellen- und Fadenfühler ausgerüstete Maschine ein fehlerfreies Arbeiten an sämtlichen, mit einem Fadenkreuz 1:1 versehenen Webketten. Auf die gewaltigen Vorteile und Einsparungen gegenüber dem Handstecken und die dadurch bedingte kurze Amortisationsdauer braucht kaum besonders hingewiesen zu werden.

Die Webkettenknüpfmaschine KLEIN USTER Mod. III, auch Type Universal genannt, welche die Firma letztes Jahr zum ersten Mal vorführte, eignet sich zum Knüpfen sowohl von Ketten mit und ohne Fadenkreuz, bzw. je nach Wahl die eine Kette mit, die andere ohne Fadenkreuz. Die an der diesjährigen Messe zur Vorführung gelangende Maschine weist folgende Neuerungen auf:

1. Der Knüpfapparat ist mit einem Schwachstrom-Motor für 24 Volt 50 Perioden ausgerüstet;
2. am Apparatewagen befindet sich ein Transformator zum Anschluß an jede normale Lichtleitung;
3. das Knüpfgestell weist verschiedene Verbesserungen auf, wie Metallbürstenbaum, Drehrollen, Finish usw.

Schließlich sei erwähnt, daß die Webkettenknüpfmaschine KLEIN USTER selbst in der amerikanischen Textilindustrie als die modernste Maschine dieser Art bezeichnet wird. Ihre vielseitige Verwendungsmöglichkeit macht sie schon für kleine Betriebe interessant.



Garn-Gleichmäßigkeitsprüfer „Uster"

Neben diesen beiden neuesten Konstruktionen wird die Firma Zellweger AG aus ihrem Arbeitsprogramm noch folgende bewährte USTER-Erzeugnisse vorführen: eine Fadenkreuz-Einlesemaschine GENTSCH, die bekanntlich automatisch ein einwandfreies Fadenkreuz in die dichtesten und feinsten Woll-, Baumwoll- und Zellwollketten liest, und dabei bis 12 000 Fäden in der Stunde leistet; ferner die Fadenhinreichmaschine TURICUM und die Webeblatt-Einziehmaschine ZELLWEGER.

Einige neuzeitliche Textilprüf-Apparate ergänzen das interessante Ausstellungsgut dieser bekannten Firma.

Die **Maschinenfabrik Schweiter AG, Horgen (Zch.)** vermittelt den Fachleuten in ihrem Stand Nr. 3287, in dem nicht weniger als neun Maschinen im Betriebe sein werden, Gelegenheit, ihre neuesten Maschinenausführungen und Verbesserungen betrachten und studieren zu können. Da sind erstens einmal drei Schuß-Spulautomaten zu erwähnen, und zwar

1 Schuß-Spulautomat Typ MS 4,

1 Schuß-Spulautomat Typ MSL 4 mit der selbsttätiger Schußspulen-Zuführung, ferner

1 Schuß-Spulautomat Typ MSK 4, und sodann der interessante Schlauchkops-Automat Typ MT für die Anfertigung von Schlauchkopsen.

Lebhaftem Interesse dürften ferner die verschiedenen Konstruktionen von Kreuzspulmaschinen begegnen, die je nach dem Typ den verschiedensten Anforderungen entsprechen. Wir erwähnen:

1 Kreuzspulmaschine Typ HKF 7 für die Herstellung von Weichspulen für die Apparatefärberei;

1 Kreuzspulmaschine Typ KM 5/7 mit kombinierter Abspulvorrichtung und zur Herstellung von VARIO-Konen;

1 Kreuzspul-Fachmaschine Typ F 7 zum Doublieren bis 4-fach;

1 Kreuzspulmaschine Typ KEK 4a zum Abziehen von Spinnkuchen mit rotierenden Ablauftellern, und ferner noch

1 Kreuzspulmaschine Typ KEK 5 für das direkte Spulen ab Haspel in ausziehbarer Anordnung und mit selbsttätiger Abstellung bei Verwicklung im Strang.

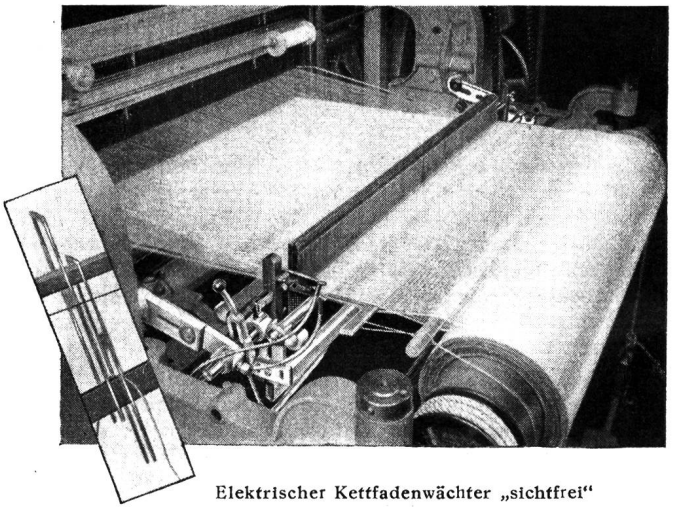
Um die Eignung der Maschinen, bei denen es sich durchwegs um bestens bewährte Schweiter-Typen handelt, für die verschiedenen Materialien zu zeigen, wird auf denselben Baumwolle, Wolle, Jute, Leinen, Kunstseide und Kunstseidencrêpe verarbeitet.

Die Firma **Grob & Co. AG** in **Horgen** zeigt im Stand Nr. 3274 wiederum ihre patentierten Leichtmetall-Webeschäfte mit Mehrzwecklitzen, sowie die bewährten Dreherschäfte mit Flachstahl-Dreherlitzen mit Fadenauge und Schlitz.

Auf verschiedenen Stuhlmodellen sind die zuverlässigen elektrischen Kettfadenwächter in Betrieb.

Der Universal-Einziehstuhl wird mit einem neuen Kettbaumgestell gezeigt, das speziell für die Bedürfnisse der Baumwoll- und Tuchwebereien entwickelt wurde.

Erwähnenswert ist sodann die praktische Geschirr-Aufhängevorrichtung, die stets wachsendem Interesse begegnet.



Elektrischer Kettfadenwächter „sichtfrei"

Alle Produkte sind weiter vervollkommnet und verfeinert worden.

Die von der Firma **Brügger & Co. AG, Horgen,** Stand 3214, ausgestellte, vollautomatische Schußspulmaschine „GIROMAT" weist einige konstruktive Verbesserungen auf, die noch größere Betriebssicherheit gewährleisten und zeichnet sich durch ihre einfache Bauart sowie durch ihr großes Leistungsvermögen aus.

Weitere hervorstechende Merkmale sind: das große Fassungsvermögen der Magazine, die 26—40 leere Spulen bereithalten und im gegebenen Moment automatisch zur Bewicklung in den Spulapparat einlegen;

die Möglichkeit, auf äußerst einfache Weise die Anzahl der Wicklungen pro Hub dem Spulgut anzupassen und damit unter größter Schonung des Materials höchste Produktion zu erreichen;

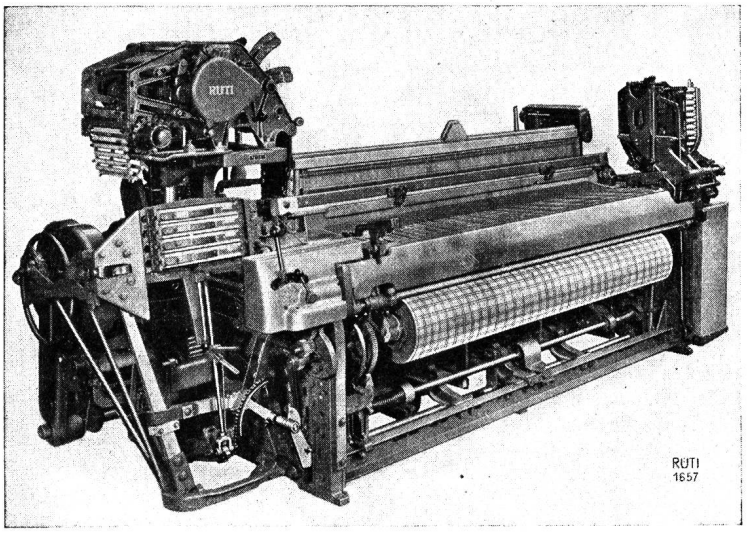
die Unabhängigkeit des Spulapparates vom Aggregat, das den Kanettenwechsel bewerkstelligt. Diese Besonderheit hat den Vorteil, daß die für den automatischen Spulenwechsel beanspruchte Zeit nicht von der Spulgeschwindigkeit beeinflußt wird und somit immer konstant bleibt.

Die ebenfalls vorgeführte Schußspulmaschine „GIROCOPSER" ist im Aufbau in bezug auf Antrieb, Spulapparate usw. mit dem „GIROMAT" identisch; jedoch nicht automatisch. Der „GIROCOPSER" eignet sich dem-

nach besonders für Betriebe, in denen sowohl Fasergut als auch Spulenmodelle häufig gewechselt werden.

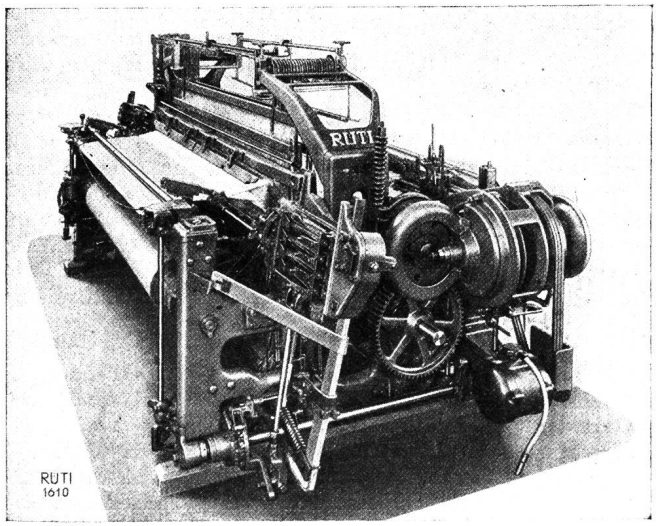
Webstühle und Schaftmaschinen

Die **Maschinenfabrik Rüti, Rüti (Zch.)** wird dieses Jahr aus ihrem weitgespannten Arbeitsgebiet im Stand Nr. 3285 drei Webstühle vorführen und dabei der überragenden Bedeutung der Baumwoll- und der Wollweberei Rechnung tragen. Da diese bewährten Typen den meisten Fachleuten bereits bekannt sind, dürfen wir uns mit wenigen Hinweisen begnügen.



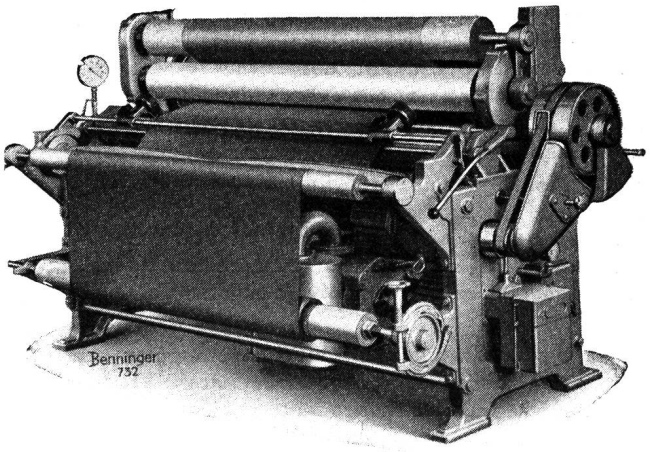
4-schütziger Buntautomat BANW/4 mit RH-Schaftmaschine

Für Baumwoll-Glattwebereien dürfte der einschützige Automaten-Stuhl BAN mit Festblatt, 4-schäftig, in oberbauloser Ausführung, von besonderem Interesse sein. Das Meisterpersonal wird an diesem Stuhl die seitlich angreifende Schaftbewegung mit Schaftreglern und pat. Schafthaltern mit Verschlußriegeln zu schätzen wissen. Daraus ergibt sich der große Vorteil, daß die ganze Schaftaufhängig stets zur Aufnahme der Schäfte bereit ist, wodurch die früher notwendige und zeitraubende Vorarbeit wegfällt. Da die einzelnen Schaftzüge unabhängig voneinander und einzeln auf das genaueste einstellbar sind, gewährleisten sie zudem eine rasche Auswechslung der Kette. Bemerkenswert ist ferner die eingebaute zweite und feste Streichwalze, die dem Stuhl die notwendige Versteifung gibt, überdies für den Durchzug der Kette benützt werden kann und dadurch auch die Herstellung von schweren Geweben ermöglichst. Für Baumwoll-Buntweber und für die Weberei von leichten Kammgarnstoffen bringt Rüti den 4-schützigen Buntautomat, Modell BANW/4, mit seitlicher Schaftaufhängung in Verbindung mit einer RH-Schaftmaschine, mechanischem Schuß-Sucher, Momentabstellung bei Schußbruch und mechanischem Rücklauf vom Abstellhebel aus. Ein längst bewährtes Rüti-Modell, das in neuester Zeit von 180 cm Kettbreite an mit beidseitigem Abstellhebel und überdies mit einer Fadenspannvorrichtung versehen ist. — Der 4—7-schützige Pick Pick Woll-Lancierstuhl, Modell TNRU/7, ebenfalls in oberbauloser Ausführung, mit direkter Stoffaufwicklung, automatischer Schuß-Suchvorrichtung und seitlich tiefgelagerter Offenbach-Gegenzug-Schaftmaschine, wodurch ein praktisch erschütterungsfreies Arbeiten gewährleistet ist, stellt in seiner massiven, trotzdem aber sehr gefällig wirkenden Bauart einen Sondertyp dar. Dem Fachmann dürfte bei diesem Stuhl, trotz den hohen Drehzahlen, der an sich ruhige Lauf und das geräuschlose Heben und Senken der breiten Schäfte auffallen. Durch diese vorzügliche Eigenschaft werden die Kettfadenbrüche stark vermindert. Bei Schußfadenbrüchen bringen die zwei Innenschußwächter und das Rücklaufgetriebe mit Konuskupplung im Vorgelege des Antriebes die Lade noch vor dem Blattanschlag zum Stillstand und selbsttätig in die hinterste Stellung zurück. Schließlich sei auch noch auf den positiv oder negativ umschaltbaren Regulator hingewiesen, der sich durch größte Einfachheit und Zuverlässigkeit auszeichnet.



Rüti Pick-Pick Woll-Lancierstuhl TRU/7 mit leichtem Oberbau

Die **Maschinenfabrik Benninger AG, Uzwil (St. G.)** (Stand Nr. 3249) wird mit zwei Schützenwechsel-Automatenstühlen und aus ihrem Sondergebiet von Färberei- und Ausrüstmaschinen mit einer Gewebe-Absaugmaschine vertreten sein.



Benninger Gewebe-Absaugmaschine SRM

Benninger - Schützenwechsel - Automaten haben heute einen Höchstgrad an Vollkommenheit und Zuverlässigkeit erreicht. Ihre Non-Stop-Arbeitsweise gewährleistet schonendste Behandlung des Webgutes und der Maschine. Durch die Ausnützung der normalen Bewegungen des Stuhles konnte die Automatik denkbar vereinfacht und auf kleinstem Raum gestaltet werden. Sanfte, ruckfreie Auswechslung der Schützen bei fein einstellbarer, regelmäßiger Schußfadenspannung erlauben die Herstellung der besten Qualitätswaren in Seide, Rayon, Zellwolle

und dergleichen. Die moderne, oberbaulose Ausführung, die saubere, einfache Verschalung der Automatenteile und die gute Zugänglichkeit aller einstellbaren Mechanismen sind bekannte Merkmale der Benninger-Automaten. Ausgerüstet mit Stäubli Schaftmaschinen oder Außentrittvorrichtungen arbeiten die Stühle vibrationsfrei und mit gleicher Tourenzahl wie Normalwebstühle.

Auf dem Gebiete der Färberei- und Ausrüstmaschinen hat die Firma Benninger im Verlaufe der letzten Jahre verschiedene Maschinen konstruiert, die sich dank ihrer wertvollen Eigenschaften eines vortrefflichen Rufes erfreuen. Eine dieser Konstruktionen ist die Gewebe-Absaugmaschine SRM, die sich für das mechanische Entwässern von Tuchen, Woll-, Baumwoll-, Seiden-, Kunstseiden-, Zellwoll- und Mischgeweben in breitem Zustande, infolge der äußerst schonenden Behandlungsweise der Ware, ganz besonders bewährt hat. Es können auf dieser Maschine auch Waren behandelt werden, die beim Ausquetschen oder Zentrifugieren leicht Schaden nehmen. Die Resultate sind bei manchen Geweben derart günstig, daß sie nach dem Absaugen ohne Zwischentrocknung weiterverarbeitet werden können, wodurch sich eine wesentliche Einsparung an Brennstoffen ergibt.

Die Firma **Jakob Jaeggli & Cie., Winterthur,** zeigt im Stand Nr. 3244, Halle IX, ihren 4—1zelligen JAEGGLI Seidenautomat, ausgerüstet mit

elektr. Zweimotorantrieb für Webstuhl und Automat,
elektr. Mittelschußwächter,
elektr. Druckknopfabstellung,
elektro-mechanischem Spulenfühler,
elektr. Kettfadenwächter, usw.

Durch den Zweimotor-Antrieb laufen Webstuhl und Automat unabhängig voneinander. Die Bedienung wird durch die verschiedenen Schwachstrom-Aggregate vereinfacht; diese tragen wesentlich bei zur Erreichung der Spitzenleistungen in bezug auf Qualität der Erzeugnisse und Wirtschaftlichkeit.

Eine Besonderheit stellt auch das Kettbaumgestell mit automatischer Kettspannvorrichtung dar. Dank der Automatik bleibt die Kette von Anfang bis Ende gleichmäßig gespannt, unabhängig von Temperatur- und Feuchtigkeitseinflüssen.

Als weitere Spezialität der Firma werden drei verschiedene hydraulische Kettbaum-Hubwagen vorgeführt; HW-3 und HW-5, die Normaltypen für Webereien, und HW-29, eine Sondertype für Färbereizwecke.

Ein Modell veranschaulicht die JAEGGLI Garn-Mercerisiermaschine MM-6, die, mit hydraulischer Hochspann-Vorrichtung und mit in der Arbeitsstellung beidseitig gelagerten Walzen ausgerüstet, hochfeine, absolut egale Merzerisation mit geringsten Kosten gewährleistet.

Die Spulmaschine liefert Kreuzspulen mit abgeschrägten Kanten für die Bandweberei. Diese Spulen mit konischen Enden haben den Vorteil, daß der Faden nicht von den Enden abfallen kann, was eine wesentliche Produktionssteigerung zur Folge hat.

Die Aktiengesellschaft **Adolph Saurer, Arbon** (Stand Nr. 3277), wird mit folgenden Maschinen vertreten sein:

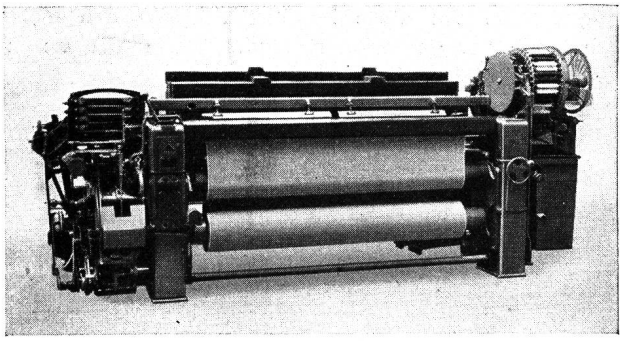
1 Automaten-Webstuhl Typ 100W, einschützig, mit 120 cm nutzbarer Blattbreite, ausgerüstet mit einer Exzentermaschine und belegt mit einer Baumwollkette;

1 Bunt-Automaten-Webstuhl Typ 100W, einseitig vierschützig, in 190 cm nutzbarer Blattbreite, ausgerüstet mit zwangsläufiger Schaftmaschine System Saurer. Auf diesem Stuhl werden halbleinene Tischdecken hergestellt;

1 Automaten-Webstuhl Typ 200W, einschützig, 350 cm nutzbare Blattbreite, ausgerüstet mit Exzentermaschine und belegt mit einer schweren Leinenkette;

10 Eingängige Bandwebstühle Typ 24B, belegt mit Baumwoll- und Kunstseidenbändern; ferner

6 Eingängige Bandwebstühle Typ 60B, belegt mit Baumwoll- und Kunstseidenbändern.



Saurer 4-schütziger Automaten-Webstuhl Typ 100W

Es wird somit im Saurer-Stand wieder ein reger Betrieb herrschen. Einer besonderen Empfehlung bedürfen die Saurer-Maschinen nicht. Als die Firma vor einigen Jahrzehnten den ersten Typ der eingängigen schnelllaufenden Bandköpfe herausbrachte, führte dieser sich auf dem Weltmarkt rasch glänzend ein. Ebenso erging es dem standardisierten Webstuhl Typ 100 W, der bekanntlich durch entsprechende Zusatzaggregate aus einem einschützigen Stuhl in einen Wechselstuhl oder einen Lancierstuhl verändert werden kann. In neuester Zeit ist derselbe zum Typ 200W für die Herstellung von ganz schweren Geweben ausgebaut worden.

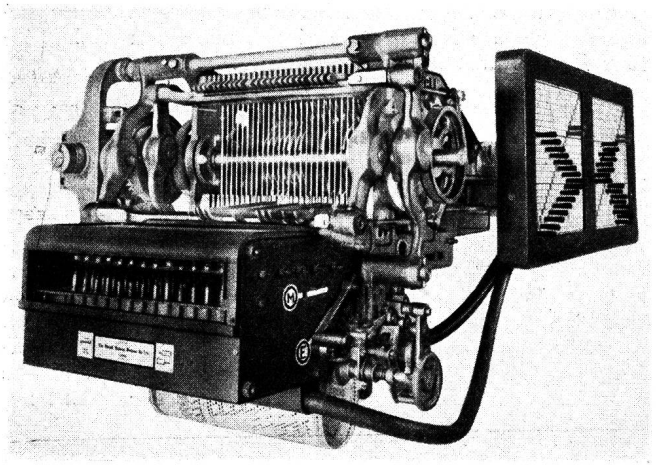
Die **Georg Fischer Aktiengesellschaft, Schaffhausen** (Stand Nr. 3240) zeigt auf verschiedenen Webstühlen mit Spulen- und Schützenwechslern, daß eine außerordentliche Vielfalt von Geweben mit Natur- und Kunstfasern, von der feinen Garnnummer bis zum Abfallgarn Ne 1 erfolgreich auf automatisierten Webstühlen verarbeitet werden kann.

Gewöhnliche Webstühle, welche noch jahrelang einwandfrei arbeiten könnten, die aber gegen automatische Webstühle nicht mehr konkurrenzfähig sind, können nicht einfach stillgelegt oder verschrottet werden in der Hoffnung, sie früher oder später durch neue Automaten zu ersetzen. Das bedeutet für die Weberei eine sehr große Neuinvestition, zu der sie sich je nach ihrer besonderen Lage vielfach nicht entschließen kann. Durch die Möglichkeit, einen gewöhnlichen Webstuhl in einen automatischen Webstuhl umzubauen, ist der Weberei ein Weg erschlossen, die Leistungsfähigkeit ihrer Maschinen mit sehr viel geringeren Kosten und in verhältnismäßig kurzer Frist zu steigern.

Die große Neuheit und Ueberraschung der Textilmaschinenhalle wird dieses Jahr die elektromagnetisch gesteuerte Schaftmaschine für mechanische Webstühle sein. Unsere Leser erinnern sich noch, daß die Firma **The Sample Weaving Machine Comp. Ltd., Liestal,** an der Messe vor zwei Jahren mit einem Musterungsapparat System Schildknecht debutierte. An der letztjährigen Messe fand der inzwischen durch die elektromagnetische Apparatur ganz wesentlich ausgebaute Musterwebstuhl System Schildknecht sehr große Beachtung, da mit einem einzigen Dessin in sehr einfacher Weise eine Unzahl neuer Bindungen entwickelt und hergestellt werden können. Wir schrieben im Mai 1947:

Es braucht keine große Phantasie dazu, um die weiteren Entwicklungsmöglichkeiten dieses neuen Systems erkennen zu können. Obwohl heute als Musterungsma-

schine für Hand- und Fußbetätigung gebaut, glauben wir, daß es nicht sehr lange dauern wird, bis man die elektromagnetische Schaftmaschine als Neuheit am mechanischen Webstuhl bestaunen wird.



Elektromagnetisch gesteuerte Schaftmaschine für mechanische Webstühle

Was wir letztes Jahr andeuteten, ist inzwischen bereits Tatsache geworden. Eine Tatsache, die den Schaftmaschinenbau in ganz neue Bahnen leiten wird. Der Konstrukteur, Herr J. Schildknecht, hat einer Stäubli-Doppelhub-Schaftmaschine seine elektromagnetische Apparatur vorgebaut und über dem Webstuhl, ein Jaeggli-Stuhl, zwei Umstecktafeln angebracht. Den Mechanismus und die Bewegungen der Doppelhubschaftmaschine hat der Konstrukteur in einfacher Weise in Einzelvorgänge, die sich zwangläufig ineinanderschalten, zerlegt, und auf die einzelnen Teile der elektromagnetischen Apparatur verteilt. So werden die untern Platinenhaken, d. h. alle ungeraden Schüsse von der linken Kontakttafel, die obern Platinen, bzw. die geraden Schüsse von der rechten Kontakttafel geschaltet. Die Sicherheit, mit welcher das feine elektromagnetische Nadel- und Fühlerwerk arbeitet, ist verblüffend, und die Möglichkeiten der Konstruktion sind hochinteressant und vielseitig. So kann z. B. die elektromagnetische Steuerung nach beendigter Musterung durch Umstellung eines Hebelchens ausgeschaltet und der Stuhl für normale Produktion auf mechanischen Betrieb eingestellt werden. Und die beiden Umstecktableaux ermöglichen endlose Musterungsmöglichkeiten.

Die Spezialfabrik für Schaftmaschinenbau, die Firma **Gebr. Stäubli & Co., Horgen** (Stand Nr. 3273) zeigt zwei der bewährten Schaftmaschinen in Betrieb.

Auf einem Saurer-Buntautomat arbeitet eine Einzylinder Papierkarten-Schaftmaschine Typ LEZRo, mit absolut zwangsläufigem Papierkarten - Zylinder, mechanischem Schußsucher mit Schaftzug „Stäubli". Eine Zweizylinder Papierkarten-Schaftmaschine bewirkt auf einem 4-schützigen Rüti-Schützenwechsel-Automat die Schafthebungen.

Ferner wird eine Schlag- und Kopiermaschine Typ N mit Motorantrieb, ein Federzugregister — im Saurer-Stuhl eingebaut — sowie eine Webschützen-Egalisiermaschine Typ WEM vorgeführt.

Alle diese Stäubli-Typen sind in der Industrie bekannt und eingeführt, und bedürfen keiner weiteren Empfehlung.

Ausrüstungsmaschinen

Von der Firma **Gebr. Maag, Maschinenfabrik AG** in **Küsnacht/Zch.** (Halle IX, Stand Nr. 3257) wird auch dieses Jahr eine bemerkenswerte Neukonstruktion einer Gewebekanten-Druckmaschine vorgeführt.

Die Neuerung besteht darin, daß mit einem flachen Drucksatz anstelle des bisher üblichen rotierenden Satzes gearbeitet wird. Während des Druckvorganges steht bei der Neukonstruktion das Gewebe für einen Augenblick still, trotzdem die Nachzugwalze und die Aufrollung weiterarbeiten.

Der eigentliche Druckapparat ist so montiert, daß er mittels einer Gewindespindel von 50 cm Minimalbreite bis zu einer gewünschten Maximalgewebebreite verschoben werden kann. Um den Aufdruck stets genau auf die Webekante zu richten, besitzt der Apparat eine Feineinstellung. Diese wird während des Laufes vom Standort der Bedienungsperson aus bequem und sicher betätigt.

Der Drucksatz kann ohne Werkzeuge mit wenigen Handgriffen ausgewechselt werden. Auch die Demontage der Druckvorrichtung als solche ist sehr einfach.

Die Produktion der Maschine im Normallauf beträgt zirka 60 Meter pro Minute.

Die Firma Gebr. Maag AG erzeugt zudem Gewebeaufmachungsmaschinen, Stoffbeschaumaschinen Kalander, Prägekalander, Filzkalander, Ausrüstmaschinen und Trockenspannrahmenanlagen in modernster Ausführung.

Der Firma **Ulrich Steinemann AG,** Maschinenfabrik, **St. Gallen-Winkeln,** war es zufolge Platzmangel in der Halle „Textilmaschinen" nicht möglich, ihre neuesten Ausrüstmaschinen auszustellen.

Die modernsten Maschinen, die auf Grund jahrzehntelanger Erfahrung neu entwickelt wurden, haben berechtigt das lebhafte Interesse der Fachleute gefunden. Ganz allgemein wurde darauf Bedacht genommen, die Maschinen formschön, betriebssicher und äußerst praktisch zu gestalten. Auch sind in den geschlossenen Schildständern alle Antriebsmechanismen verdeckt eingebaut, so daß ein absolut gefahrfreies Arbeiten gewährleistet ist. Wir möchten vor allem auf folgende Spezialmaschinen hinweisen:

Die Stoffbeschaumaschine Modell TKL wird in Arbeitsbreiten von 120—220 cm gebaut und wird besonders für leichtere Gewebe verwendet. Die geschlossenen Schildständer mit den verdeckt eingebauten Antriebsmechanismen, in Verbindung mit stufenloser Geschwindigkeitsregulierung von 10—40 m/Min., die einfache Verstellbarkeit der Tischneiglage, die absolute Stoffreisicht, die bequeme Anordnung der Bedienungshebel, die übersichtliche Anordnung der Meßgeräte sowie viele weitere besondere Merkmale zeichnen diese Maschine aus und machen dieselbe in jedem fortschrittlichen Betriebe unentbehrlich.

Für die schweren Stoffe wurde ein weiteres Modell entwickelt, das der erhöhten Beanspruchung gewachsen ist. Die Universal-Stoffbeschau- und Ausrüstmaschine Modell TK besitzt überragende Merkmale, können doch unter Zuhilfenahme von Sonderzubehör mit derselben praktisch alle vorkommenden Arbeiten ausgeführt werden. Dieselbe besitzt außer den im Modell TKL aufgezeichneten Konstruktionsdetails noch eine Ablegevorrichtung mit verdecktem Sonderantrieb und einem mechanisch in der Neiglage verstellbarem Tisch.

Seit Jahren befaßt sich diese Firma mit dem Bau von Spannrahmen, und es ist ihr gelungen, eine wirklich moderne, auf wissenschaftlicher Grundlage aufgebaute Maschine zu entwickeln. Diese Maschine besitzt große Neuerungen, welche den bisher bekannten Systemen fehlten. Die formschöne Gestaltung, die wissenschaftliche Durchbildung der Trockenzonen mit zum Patent angemeldeter Wärme-Rückgewinnungsanlage, die übersichtliche Anordnung sämtlicher Bedienungsorgane, der Kontroll- und Schalttableaux, sowie der Feuchtigkeitskontroll-Anlage, bilden neben vielen weiteren Neuerungen die Hauptmerkmale dieser nach bewährten Grundsätzen gebauten Spannrahme. Das sehr große Interesse, das dieser Maschine im In- und Ausland entgegenegbracht wird, beweist, daß diese Firma den richtigen Weg beschritten hat.

Ganz besonders sei auf ihre modernste Stoff-Doubler-, Roll- und Wickelmaschine aufmerksam gemacht. Auch diese Maschine ist auf ganz neuen Grundlagen aufgebaut, wobei die vollkommen geschlossene Bauart, die Auswechselbarkeit der verschiedenen Arbeitselemente, welche beim Rollen und Wickeln mit und ohne Karton benötigt werden, von großer Wichtigkeit sind. Ebenso ist die Bedienungsweise dieser Maschine auf eine verblüffend einfache Art gelöst worden, so daß man es hier mit einer absolut vollendeten, in verschiedenen Teilen patentierten Maschine zu tun hat.

Im Stand Nr. 3275 wird die Firma **Sam. Vollenweider,** Textilmaschinenbau, **Horgen,** wiederum ihre Wechselfäden-Schneidmaschine WAM vorführen.

Diese Maschine weist einige Verbesserungen auf. In Anpassung an verschiedene Gewebearten wurde ein neuer Antrieb konstruiert, der es erlaubt, die Stoffdurchlaufgeschwindigkeit zwischen 5 und 45 Minuten-Meter stufenlos zu regulieren. Der neue, vereinfachte Stoffeinzug ermöglicht ein sicheres Führen der Gewebekanten zu den Schneidapparaten. Eine weitere einfache Vorrichtung gestattet zudem, den Warenbaumträger mit einem Handrad seitlich so zu verschieben und einzustellen, daß die Stoffkante kantengerade in die Mulde abgewickelt werden kann.

Auch die Kettenstich-Nähmaschine „KLEINE HEXE", die sich zum Zusammennähen von zwei Stoffbahnen gut bewährt hat, weist als Neuerung einen elektrischen Antrieb auf. Nach erfolgter Befestigung der Stoffenden genügt nun ein Druck auf den Kontaktknopf, um den fahrbaren Nähkopf in rasche Bewegung zu versetzen, während die Auslösung der Fortbewegung am Ende der Naht selbständig erfolgt.

Spinnerei- und Weberei-Utensilien Textilhilfsprodukte

Honegger & Co., Wetzikon, Stand Nr. 3242. Diese Firma befaßt sich seit 1833 mit der Fabrikation und Weiterentwicklung von Spezialbestandteilen für die Textilindustrie. Auch dieses Jahr wird sie auf ihrem Prüfstand verschiedene Typen Gleit- und Rollenlagerspindeln im Betrieb vorführen. Die langjährigen Erfahrungen im Spindelbau haben die Firma Honegger veranlaßt, eine Rollenlagerspindel rein schweizerischer Fabrikation und vollständig betriebseigener Konstruktion auf den Markt zu bringen. Diese Rollenlagerspindeln sind in Spinnerei- und Zwirnereifachkreisen des In- und Auslandes infolge ihrer bewährten Ausführung sehr geschätzt.

Eine Ausstellung von Riffelzylinder, Druckzylinder, Bandspannapparate gibt Aufschluß über das weitere Fabrikationsprogramm.

Im Stand Nr. 3251 zeigt die Firma **Staub & Co.,** Lederwerke, **Männedorf,** auch dieses Jahr wiederum ihre Qualitäts-Ledererzeugnisse für die gesamte Textilindustrie.

Für die Weberei sind zu erwähnen ihre Hochleistungs-Präzisionspickers für Seiden-, Baumwoll- und Tuchstühle, die sich zum Teil durch interessante, konstruktive Neuerungen auszeichnen; ferner die verschiedenen Garnituren wie Schlagkappen, Prellbockriemen, Pickerschoner, Fang- und Zugriemen usw.

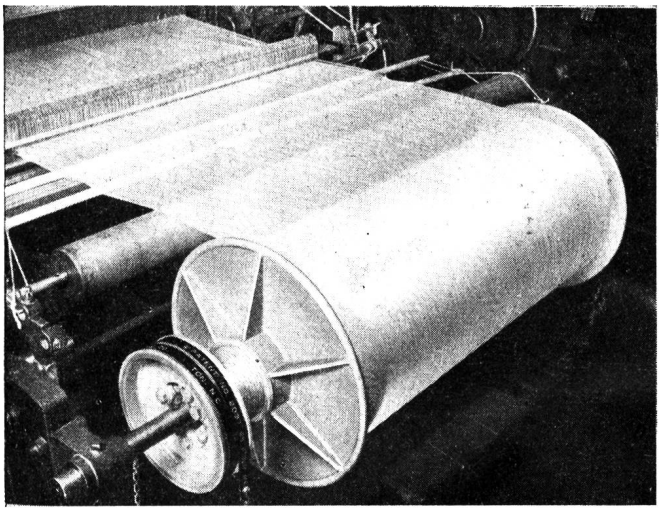
Sämtliche Leder für die Spinnerei wie Nitschelhosen, Florteilriemchen, Frottierleder, Manchons, Laufleder li, Zylinderhülsen, vegetabil und chromgegerbt, präsentieren sich in eindrucksvoller Weise und vermitteln vor allem den hohen Stand der Staub'schen Fabrikate.

Neuerdings haben die hiesigen fachlichen Prüfstellen die qualitative Ueberlegenheit der Staub'schen Spinnereileder gegenüber ausländischen Fabrikaten einwandfrei festgestellt.

Nach wie vor wird dem modernen Flachriemenantrieb eine bedeutende Aufmerksamkeit gewidmet. Derselbe wird in Funktion gezeigt. Er gewährt mit MANNUM-Riemen ausgerüstet eine anerkannt zuverlässige Garantie für Betriebssicherheit.

Ausländische Textilfachkreise bedienen sich heute erfreulicherweise mit Vorliebe der Staub'schen Industrieleder für die Weberei und Spinnerei.

Die Firma **Willy Grob,** Weberei-Zubehör, in **Zürich,** zeigt auf einem Automatenstuhl der Aktiengesellschaft Georg Fischer (Halle IX, Stand 3240) als Neuheit einen ganz aus eloxiertem Anticorodalleichtmetall hergestellten Kettbaum. Die für große Kettlängen erforderlichen — in einem Stück gegossenen Garnscheiben — sind winkelgenau mit Kontermuttern auf dem Baum unverrückbar festgehalten und können von der Arbeiterin mit einem Metallstift auf die gewünschte Breite eingestellt werden. Die absolut winkelgenaue Montierung der Scheiben erübrigt das Einlegen von Papierstreifen sowie das seitliche Verschieben der Kette. Dieser Kettbaum ermöglicht zudem ein Schnellbäumen.



Der „Grob-Kettbaum" leistet aber auch als Pendelbaum zwischen Zettlerei und Schlichterei zuverlässige und zeitsparende Dienste.

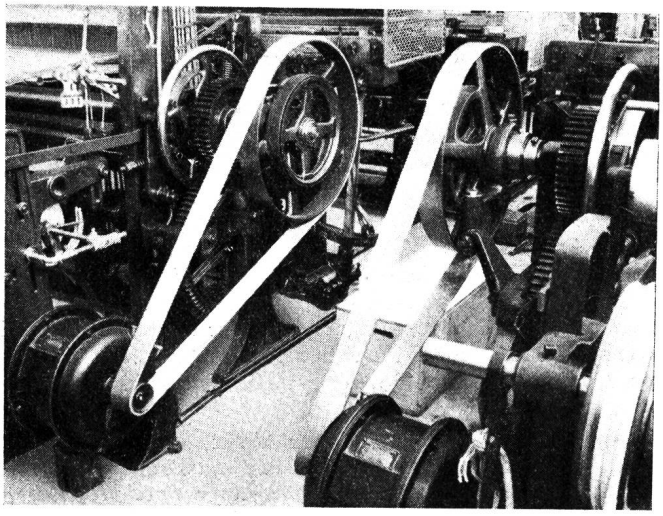
Leder & Cie. AG, Stand Nr. 3216, **Rapperswil.** Am Stand dieser Firma sind sämtliche Textilleder für Spinnerei und Weberei zu sehen. In der Fabrikation von Nitschelhosen, Florteilriemchen und Manchons für Kammstühle, Intersectings und Gillbox hat sich das Unternehmen vorzüglich entwickelt. Arbeitsweise und Beanspruchung dieser Garnituren wurden genau studiert, um den heikelsten Ansprüchen in der Praxis mit zweckentsprechender Qualität zu dienen.

Dann sind Webervögel aller Art aus Rohhaut, Braun- und Chromleder zu sehen. Es ist der Firma Leder zu verdanken, daß die Frage der Normalisierung und Präzisionsausführung vor Jahren ins Leben gerufen wurde und damit die unzähligen kleinen Abweichungen in der Dimensionierung für ein und dieselbe Pickertype verschwanden. Seither kann jeder „ORIGIN RAPP" Präzisionspicker ohne jede Nacharbeit in den Webstuhl eingebaut werden.

„ORIGIN RAPP" Ledergarnituren wie Schlagriemen, Schlagkappen, Pickerschoner, Zug-, Fang- und Aufhaltriemen sind wegen ihrer Zähigkeit und Haltbarkeit von allen Webereien, die auf hohes Rendement halten, sehr beliebt.

Seit einigen Jahren fabriziert der Aussteller als weitere Spezialität ORA Patent Adhäsions-Riemen mit gelochtem Gleitschutz-Reibungs-Belag. Diese Spezial-

riemen eignen sich u. a. auch an Webstuhl-Einzelmotoren. Dank der Geschmeidigkeit, Elastizität und vorzüglichen Haftfähigkeit zieht der ORA Riemen praktisch ohne Gleitverluste durch. Der Webstuhl-Einzelantrieb gehört zu den ungünstigsten Antriebsarten, die überhaupt vorkommen: Kurze Achsdistanz, ungünstiges Scheibenverhältnis, sehr kleiner Umschlingungswinkel am Motorpoulie; stark stoßweise Belastung; staubiger Betrieb. Gerade deshalb, weil die Verhältnisse derart ungünstig sind, hat sich der ORA-Riemen durchgesetzt.



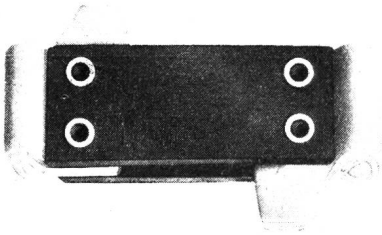
ORA Patent Adhäsionsriemen am Webstuhl-Einzelantrieb

An der Eidg. Techn. Hochschule in Zürich vorgenommene vergleichende Messungen haben die Vorteile des ORA Riemens deutlich ins rechte Licht gerückt.

ORA Riemen werden auch für stark belastete Antriebe an Turbinen, Generatoren, Gruppenmotoren, Kompressoren mit viel Erfolg verwendet.

Dem ORA Patent Konusriemen mit gelochter, gewölbter Gleitschutz-Reibungs-Lauffläche für Flyers und Batteurs wird deshalb der Vorzug gegeben, weil er nicht rutscht, auch im Moment der Inbetriebsetzung der Maschinen nicht. Es läßt sich bei seiner Verwendung ein genau egales Garn erzielen, weil die Regelmäßigkeit der Tourenübertragung gewährleistet ist.

Wiederum stellt die Firma **Zama AG, Chur,** ihre hydraulischen Zarn-Puffer für Webstühle aus. Die eigens konstruierte Vorführungsapparatur läßt die automatische Anpaßfähigkeit der Puffer in besonders anschaulicher Weise zur Geltung kommen. Trotz Verändern der Schlagstärke oder Verstellen der Bremszunge wird der Schützen mit immer gleichbleibender Präzision auf der Weblade zum Stillstand gebracht. Der Puffer wirkt in derart weiten Grenzen als Regulator, daß selbst bei völlig gelüfteter Bremszunge der Schützen korrekt aufgefangen wird und unter keinen Umständen zurückprallen kann. Mancher Praktiker dürfte durch diese Erscheinung nachhaltig beeindruckt werden.



Als Neuerung bringt die Zama AG einen neuartigen, zum Patent angemeldeten Picker auf den Markt. Dieser wurde speziell im Hinblick auf die Verwendung der Puffer bei gewissen Unterschlagstühlen entwickelt, doch erscheint es nun, daß er auch allein seine Daseinsberechtigung hat.

Wie aus der Abbildung ersichtlich, handelt es sich um einen symmetrischen Picker zur beidseitigen Abnützung. Im Gegensatz zu den üblichen Ausführungen besteht er aus mehreren, durch Stahlrohrnieten zusammengefügten Bestandteilen. Als Seitenwände werden zwei Fiberplatten verwendet, zwischen welchen die beiden Aufprallpolster aus Rohhaut eingeklemmt sind.

Mit dem neuen Aufbau wird absolute Formbeständigkeit, erhöhte Lebensdauer und verminderte Reibung erreicht.

Die **Plastica AG,** Chemische Fabrik in **Aarberg,** zeigt auf ihrem Stand Nr. 3254 in Halle IX in erster Linie ihre Textilhilfsprodukte. Diese sind auf Naturerzeugnissen aufgebaut und sind den Textilrohstoffen verwandt. Hierdurch können sie ihre Eigenschaften als Hilfsmittel erfüllen, die dazu geeignet sind, die Textilfasern ohne Schädigung durch moderne automatische Maschinen zu bearbeiten und dabei einen einwandfreien Arbeitsprozeß zu gewährleisten.

Recoferm (Recose) zeichnet sich dadurch aus, daß es neben einem ausgezeichneten Eindringungsvermögen noch die Eigenschaft besitzt, die vorhandene Feuchtigkeit nur langsam abzugeben, ohne hygroskopisch zu sein. Deshalb wird es beim Schlichten von Wolle mit ausgezeichnetem Erfolg verwendet. Es erhöht und verbessert auch deren Elastizität, da der pH Wert am isoelektrischen Punkt liegt.

Kunstseide: Die allgemeine Regel, daß die natürliche Feuchtigkeit der beste Weichmacher für Kunstseide ist, wird bei der Anwendung von Recoferm (Recose) bestätigt. Beim Schlichten von Azetatseide unter Zusatz von Recoferm werden Resultate erzielt, die bisher unerreicht waren. Bei Viskose ergeben sich einwandfreie Webeffekte, selbst bei längerem Lagern der Ketten, und das Entschlichten vollzieht sich mühelos.

Baumwolle: Auch ohne Klima-Anlagen werden sogar in subtropischen und tropischen Webereien ausgezeichnete Resultate erzielt.

Recotex und Recoseta sind Präparationen, die ein einwandfreies Zwirnen bei Naturseide, Kunstseide und Nylon gewährleisten. Man erzielt eine 80prozentige Aufnahme der Präparation. Auf ähnlicher Basis werden auch Wollschmälzen hergestellt.

Klima-Anlagen

Wie in den früheren Jahren, hat sich auch dieses Jahr die Firma **Ventilator AG, Stäfa,** Spezialfabrik für den Bau von Ventilatoren und lufttechnischen Anlagen, einen Stand gesichert (Nr. 3278, Halle IX). Die ausgestellten Spezialapparate auf lufttechnischem Gebiet und deren Anwendung sind mit den Hilfseinrichtungen und Maschinen der Textilindustrie eng verbunden.

Bei geringen Betriebskosten sorgen die von der Ventilator AG entwickelten Klima- und Luftbefeuchtungsapparate — unabhängig von Jahreszeit und atmosphärischen Verhältnissen — für einen Behaglichkeitszustand sowie für die zur Verarbeitung der verschiedenen Textilmaterialien günstigen Luftverhältnisse.

Für hart gedrehte Kunstseide, Seide und Baumwolle, die gedämpft werden müssen, zeigt die Ventilator AG einen Dämpfapparat, der durch eine zweckentsprechende Konstruktion gleichmäßig auf das Fasergut einwirkt und zudem für Aufmachung in Strangen oder Spulen vorgesehen werden kann.

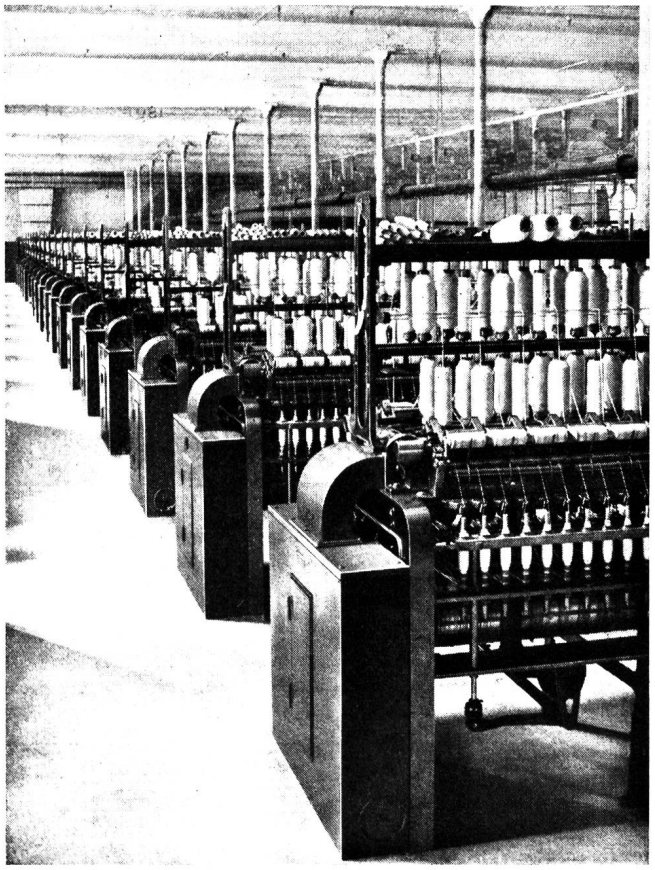
Aber auch die bewährten Ventilations- und Heizapparate dieser Firma, die eine rasche und zugfreie Beheizung von Hallen, Lagerräumen, Werkstätten und Magazinen ermöglichen, finden in der Textilindustrie große Verwendung.

Die verschiedenen Ventilatoren, die ausgestellt sind, zeichnen sich durch eine kräftige, aber dennoch gefällige

Bauart aus. Sie vereinigen in sich moderne und wirtschaftliche Konstruktion sowie eine fast 60-jährige Erfahrung.

Die Firma **Luwa AG Zürich,** Spezialfabrik für luft- und wärmetechnische Apparate, zeigt ihre bekannten Erzeugnisse an zwei Ständen in der Halle IX.

Im Stand Nr. 3212 begegnen wir der patentierten Pneumafil-Anlage, die auf einer Rieter Baumwoll-ringspinnmaschine im Betriebe gezeigt wird. Die Pneumafil-Anlagen haben in den Spinnereien bereits eine so große Verbreitung gefunden, daß sich eine Beschreibung erübrigt. Ihre Entwicklung ist derart fortgeschritten, daß heute neben Baumwoll-Ringspinnmaschinen auch Streichgarn-, Kammgarn-, Schappe-, Hanf-, Jute- und Flachs-Ringspinnmaschinen ausgerüstet werden können.



Ringspinnsaal, ausgerüstet mit zentraler Pneumafil-Anlage, kombiniert mit vollautomatischer Luwa-Klima-Anlage.

Der Stand Nr. 3225 orientiert über die von der Firma LUWA als Spezialität gebauten Textil-Klima-Anlagen sowie über die Textil-Trockner. Es bietet sich hier Gelegenheit, die pneumatischen Regulierapparate, wie sie bei den LUWA Textil-Klima-Anlagen mit großem Erfolg Verwendung finden, teilweise in Funktion zu besichtigen.

Seit Jahren befaßt sich die Firma **Paul Schenk, Ittigen** (Bern), Stand Nr. 3218, mit der Fabrikation von Einzel-Klimageräten. Immer zahlreicher sind heute die Produktionsverfahren, welche ohne Klimatisierung nicht durchführbar wären. Dies bedingt eine stetige Entwicklung der Klimatechnik, welche die Unabhängigkeit der Witterungseinflüsse garantiert, die Leistungsfähigkeit erhöht, die Steigerung der Produktion erleichtert. Den mannigfaltigsten Anforderungen für Luftbefeuchtung kann durch die vom Aussteller sorgfältig konstruierten Anlagen und Apparate in verschiedenster Ausführung entsprochen werden.

Horizontal oder vertikal zerstäubend, tragbar, fahrbar oder stationär, frei im Raum oder in Luftkanälen eingebaut, werden diese Aggregate je nach den Verhältnissen mit elektrischem oder Dampfheizkörper (für zusätzliche Heizung), mit der patentierten Luftregulierklappe, auswechselbarem Zahnkranz oder schwenkbarem Getriebe ausgerüstet.

Als Spezialität für Laboratorien wird ein Klimaschrank gebaut, mit welchem jeder gewünschte klimatische Zustand automatisch erreicht werden kann.

Dauerhaftigkeit bei höchster Beanspruchung, kleine Betriebskosten bei guter Leistung, sind die Merkmale der Schenk-Konstruktionen, die sich seit Jahren in in- wie ausländischen Industriebetrieben bewährt haben.

Aus andern Hallen

Gebrüder Sulzer, Winterthur (Halle V, Stand 1381)

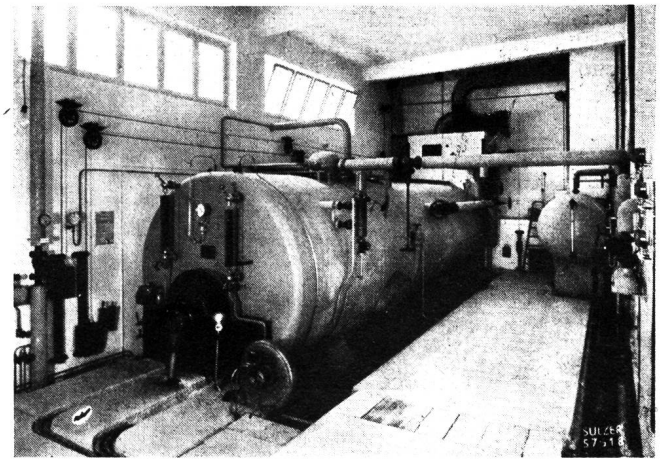
Die Firma Gebrüder Sulzer stellt einen sechsstufigen Hochdruck-Gaskompressor aus, der für ein ausgesaugtes Volumen von 3200 m^3/h, einen Enddruck von 350 atü und eine Drehzahl von 245 U/min konstruiert ist. Die Maschine besitzt eine zweimal gekröpfte und dreifach gelagerte Kurbelwelle, die mit den zugehörigen Schubstangen und Kreuzköpfen in einem öldicht geschlossenen Kurbelgehäuse gelagert ist. Der Kompressor wird von einem Schwungrad-Elektromotor angetrieben, der jedoch mit Rücksicht auf den verfügbaren Platz, nicht ausgestellt wurde.

Der ausgestellte Kompressor dient zur Verdichtung von Wasserstoff und ist für eine ausländische Großhydrieranlage bestimmt, die außer einer zweiten gleichen Maschine noch zwei Rohgas- und acht Mischgas-Hyperkompressoren für 850 atü umfassen wird. Die gesamte Antriebsleistung beträgt rund 15 500 PSe.

Außerdem wird auf diesem Stande ein Kolbenkompressor für die Lieferung ölfreier Luft oder Gase im Betriebe vorgeführt. Es handelt sich um eine verhältnismäßig neue Schöpfung des Sulzer-Kompressorenbaus, die in Brauereien, in der Nahrungsmittelindustrie, in chemischen Fabriken, in Spitälern, kurz überall, wo absolut reine und namentlich ölfreie Gase oder Druckluft benötigt werden, einem dringenden Bedürfnis entspricht.

Ferner wird ein Siebenzylinder-Zweitakt-Schiffs-Dieselmotor von 290 mm Bohrung und 500 mm Kolbenhub gezeigt. Die Leistung beträgt 700 PS bei 300 U/min.

Der weiter ausgestellte Viertakt-Sechszylindermotor von 220 mm Bohrung, 320 mm Hub und einer Leistung von 450 PSe bei 600 U/min. wird mittels Abgasturbogebläse aufgeladen. Es handelt sich um eine typische Dauerbetriebsmaschine für stationäre Anlagen.



Kombinierte elektro-ölgefeuerte Sulzer-Dampfspeicheranlage von 320 KW in einer Weberei.

Der Dieselmotor ist bekanntlich die Wärmekraftmaschine mit dem höchsten Nutzeffekt. Rund 38% der im Brennstoff eingeführten Wärmeenergie werden in mechanische Energie umgesetzt. 62% werden durch das Kühlwasser, mit den Auspuffgasen und durch direkte Wärmeabstrahlung abgeführt. Auch die Abwärme kann jedoch zu einem guten Teil nutzbar gemacht werden, was anhand einer bildlichen Darstellung veranschaulicht wird.

Anhand schematischer Darstellungen ausgeführter Anlagen wird die Verwertung der Abwärme in Radiatoren- und Strahlungsheizungen, in der Warmwasserbereitung, in Luftheizungen und in Luftkonditionierungsanlagen veranschaulicht. Der industriellen Verwertung der Abwärme dienen die gezeigten Heißwasserheizungen, Färbeapparate, Kochkessel, Autoklaven, Trockenapparate usw. Als neueres Anwendungsgebiet verdient die ebenfalls bildlich erläuterte Kupplung mit einer Wärmepumpe besonderes Interesse, weil dadurch ein Vielfaches der im eingeführten Brennstoff enthaltenen Wärme als nutzbare Heizwärme gewonnen werden kann.

Neben verschiedenen interessanten Pumpentypen wird auch das ausgedehnte Gebiet der Ventilatoren durch das Laufrad von 2 m Durchmesser eines Propellerventilators vertreten. Ventilatoren dieser Art werden besonders für Lüftungs- und Heizungsanlagen, zum Trocknen, Befeuchten, Kühlen und Absaugen von Luft, sowie zum Entfernen gesundheitsschädlicher Dämpfe verwendet.

Maschinenfabrik Oerlikon, Halle V, Stand 1392. Mit dem Bau großer elektrischer Zentralen und dem fortgesetzten Ausbau der großen Verteilnetze werden die Anforderungen an die Schalter, mit denen die Schaltmanöver vollzogen und von Störungen befallene Netzteile von den übrigen abgetrennt werden, immer größer. Durch intensive Forschungsarbeit in Hochleistungs-Laboratorien gelingt es, im Schalterbau mit der Entwicklung im Netz- und Zentralenbau Schritt zu halten. Das Resultat dieser Arbeiten kommt in den immer höher werdenden Schaltleistungen der Leistungsschalter zum Ausdruck. So erreicht der ausgestellte Typ der ölarmen Schnellschalter, die sich übrigens in mehrjährigem Betrieb bestens bewährt haben, eine Ausschaltleistung von 1 500 000 kVA, bei einer Betriebsspannung des Schalters von 60 kV. Der neue Kraftspeicherantrieb ermöglicht eine Schnellwiedereinschaltung bei Schalterauslösungen, die durch vorübergehende Kurzschlüsse hervorgerufen werden.

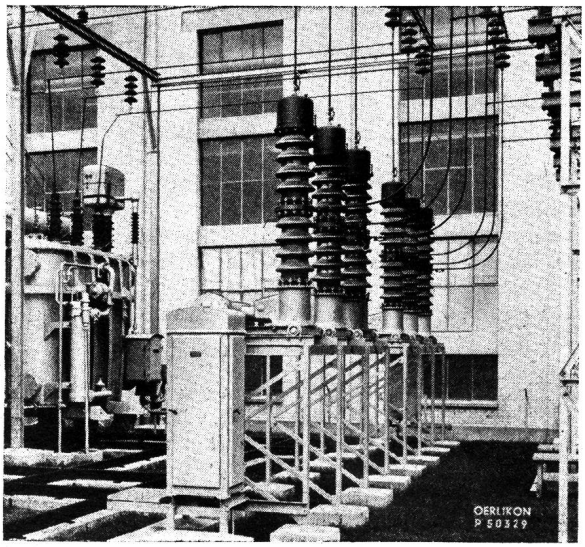


Abb. 1 Oelarmer Schnellschalter großer Schaltleistung in einer Freiluftstation.

Die Relais sind die Elemente, die für die Sicherheit von Anlagen, Maschinen und Netzen sorgen, so daß an ihrer Vervollkommnung andauernd gearbeitet wird. Eine wesentliche Verbesserung bedeutet die Ausführung der Relais mit Steckgehäuse, welche die Montage, und vor allem die periodischen Kontrollen sehr erleichtert. Das Relais wird in das fertig montierte Steckgehäuse geschoben, oder bei Revisionen aus ihm herausgezogen und durch ein Reserverelais ersetzt, ohne daß ein Leitungsanschluß dabei gelöst oder geändert werden müßte. Die Warnrelais sind ebenfalls in solche staubdichten Gehäuse eingesetzt. Sie dienen, wie die ausgestellten Relais zeigen, zur Meldung von Betriebszuständen. Mit einem Klappankermagnet wird im Falle einer Meldung ein Kontakt betätigt für die Auslösung eines optischen oder akustischen Signals.

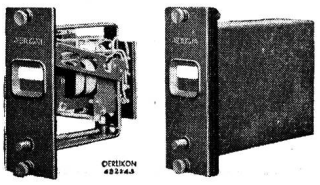


Abb. 2 Oerlikon Warnrelais mit Steckgehäuse

Eine neue Reihe von Drehstrommotoren mit Kurzschlußankern wurde nach neuen Fabrikationsgrundsätzen geschaffen. Die Motoren, für die normalen Spannungen gebaut, sind für Leistungen von 0,7 bis 7,5 PS kurzfristig lieferbar. Sie sind als Fußmotoren mit Tropfwasserschutz erhältlich. Wie die bestbekannten Oerlikon

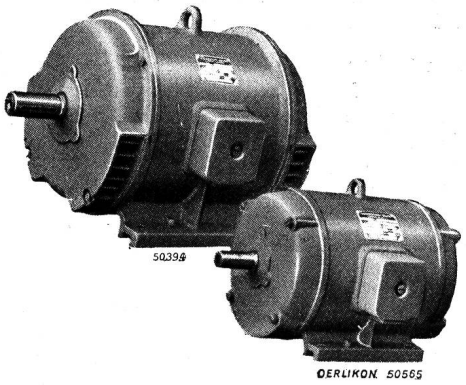


Abb. 3 Drehstrommotoren einer neuen Serie.

Motoren, die auch weiterhin in normaler Bauart und als Spezialtypen fabriziert werden, zeichnen sich auch die Motoren der neuen Serie durch gute Betriebseigenschaften und hohe Betriebssicherheit aus.

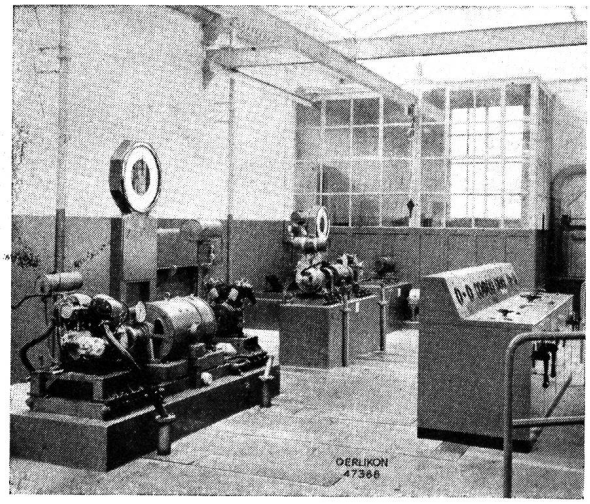


Abb. 4 Leistungswaage in einer schweizerischen Fabrik für Explosionsmotoren.

Elektrodynamische Leistungswaagen werden wegen ihrer einfachen Anwendung und hohen Meßgenauigkeit für die Prüfung von Kraft- und Arbeitsmaschinen immer

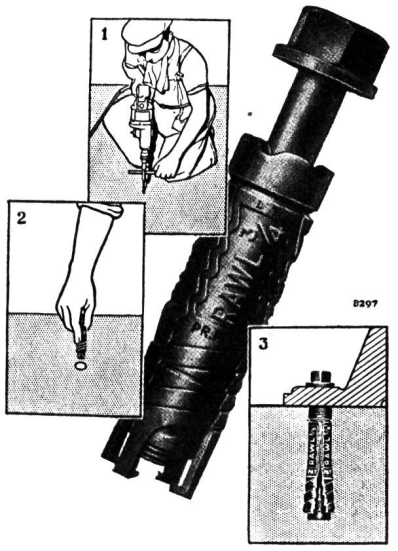
mehr verwendet. Eine universale Verwendungsmöglichkeit erreicht die elektrische Leistungswaage, wenn sie als Gleichstrommaschine von einer Umformergruppe in Ward-Leonard-Schaltung gespeist wird, so daß sie sowohl als Bremse als auch als Motor zum Anwerfen oder Einlaufen der Maschine verwendet werden kann. Beim Betrieb als Bremse wird bei dieser Anordnung die Bremsenergie, soweit sie die Eigenverluste der Gruppe übersteigt, ins Drehstromnetz zurückgeliefert. Einen besonderen Vorteil bedeutet der Umstand, daß der Uebergang vom Motor- in den Bremsbetrieb ohne jede Umschaltung vor sich geht, so daß die Leistungswaage zum Anwerfen der zu prüfenden Diesel- oder Benzinmotoren dienen kann.

Die Oerlikon Steckautomaten haben sich in vieljährigem Betrieb in Niederspannungsnetzen bewährt. Sie ergeben eine befriedigende Lösung des Kurzschlußschutzes, da die Steckautomaten nach erfolgter Kurzschlußschaltung stets wieder betriebsbereit sind. Dank der kleinen Dimensionen lassen sie sich zu kleinen Schaltergruppen vereinigen, und für gefällige, kleine Schaltstationen, wie sie für Mast-Transformatorenanlagen gebraucht werden, verwenden. Die gleichen Apparate können, zu dreien zu einer Gruppe vereinigt und mit stromabhängiger Auslösung versehen, auch in einen Schaltkasten eingebaut werden, und ergeben so einen Motorschutzschalter für Nennströme bis zu 400 A und hoher Ausschaltleistung mit bescheidenen Dimensionen.

Die Firma **Oskar Rüegg,** Federnfabrik und mechanische Werkstätte, **Pfäffikon** (Schwyz), Halle 13, Stand 4570, zieht das Interesse der Fachleute auf sich durch die in großer Mannigfaltigkeit hergestellten Druckfedern, Zugfedern, Drehungsfedern, Blattfedern, Draht- und Stanzartikel. Als ausgesprochene Spezialfabrikate sind die bekannten Rüegg-Spindeln für Winde- und Spulmaschinen, sowie Garnwinden, Fadenführer und Putzwalzenfedern ausgestellt.

Willy Egli, Dübel und Werkzeuge, **Gotthardstr. 6, Zürich;** Halle IV, Stand 1229. Messebesucher aus der Textilindustrie werden an diesem Stand wertvolle Anregungen finden, wie durch zeitsparende Befestigungsmittel die Montage neuer Maschinein wesentlich vereinfacht und verbessert werden kann.

Die durch Expansion wirkenden RAWLPLUG-Bolzendübel werden z. B. auf folgende einfache Art montiert:



1. die vorbezeichneten, kleinen Löcher werden im Werkstattboden gebohrt;

2. der Bolzendübel wird in die Bohrung geschoben und sofort kann

3. die Maschine festgeschraubt werden.

Es werden weder Zement noch andere Bindemittel verwendet, und somit wird auch keine Trocknungszeit benötigt. Anderseits können bei Betriebsumstellungen Montagen mit RAWLPLUG-Bolzendübeln jederzeit mühelos gelöst werden.

Bei Verwendung der ausgestellten Spezialbohrer wird der Werkstattboden übrigens nicht beschädigt, sondern erhält nur ganz kleine Löcher.

Da etwa ein halbes Dutzend verschiedener Typen zur Verfügung steht (bis zu zehn Tonnen Zugfestigkeit) kann für jedes Montageproblem die passende Größe gewählt werden, seien es Webstühle, Spulautomaten, Zwirnmaschinen, Strickmaschinen, Kettbaumgestelle, Ausrüstmaschinen, Antriebsmotoren und Transmissionen, Klimaanlagen etc.

Man versichert uns, daß sogar stark vibrierende Maschinen eine Montage mit RAWLPLUG-Bolzendübeln nicht beeinträchtigen können.

Die Firma **Moeri AG** in **Luzern** (Halle VI, Stand 1599) stellt ihre Farbspritzkabine aus, welche das Produkt gründlicher Facherfahrung und neuester Erkenntnisse auf dem Gebiete der industriellen Lüftung ist. Ein zweckmäßiger, solider Aufbau und viele andere technische Vorteile sind ihre hervorstechenden Merkmale. Die beim Spritzen auftretenden schädlichen Farbnebel werden restlos entfernt, und die Frischluftzuführung in die Kabinenhaube ist so bewerkstelligt, daß sich der Arbeiter in einer gesundheitlich einwandfreien Atmosphäre befindet. MOERI-Farbspritzkabinen werden je nach Verwendungszweck in verschiedenen Größen und Ausführungen, u. a. auch in drei Normaltypen, die preislich besonders vorteilhaft sind, hergestellt.

Auf Grund langjähriger Entwicklungsarbeit ist es der Ausstellerin gelungen, einen Lacktrockne- und -Einbrennofen zu konstruieren, der sich in der Praxis außerordentlich gut eingeführt hat. Er ist im Betrieb sehr wirtschaftlich und leistungsfähig. Die intensive Luftumwälzung im Innern gewährleistet einen raschen, gleichmäßigen und schonenden Tröckneprozeß. Dieses Trocknungsprinzip ist dank seiner universellen Anwendungsmöglichkeiten auch heute noch unübertroffen und genügt höchsten Ansprüchen hinsichtlich Qualität der Lacküberzüge. Der ausgestellte Ofen entspricht in allen Teilen den SUVAL-Vorschriften.

Der ferner gezeigte kombinierte Luftbefeuchtungs- und Heizapparat ist eine neuartige, speziell den Bedürfnissen der Textil-, Tabak- und Papierindustrie angepaßte Konstruktion, durch dessen Anwendung sich die Fabrikations- und Lagerungsbedingungen wesentlich verbessern lassen.

Der Apparat kann für Frischluft- wie auch für Umluftbetrieb verwendet werden. Die eingebauten Staubfilter weisen reichlich bemessene Durchtrittsflächen auf und sind leicht zu reinigen, so daß die Wartung auf ein Minimum beschränkt wird. Temperatur und Feuchtigkeit werden automatisch reguliert. Als besonderes Merkmal dieser Konstruktion ist die hohe Befeuchtungsleistung, Betriebssicherheit sowie der Wegfall der bei andern Fabrikaten notwendigen Ablauf-Sammelleitungen zu nennen.

Die Firma **Ernst Scheer AG,** Stahlbau und Maschinenfabrik, **Herisau,** zeigt im Stand Nr. 4451 Halle XIII, wie in früheren Jahren, die zweckmäßigen Möbel für Betriebseinrichtungen aus Stahl.

Wer einen Neubau einzurichten hat oder veraltete Einrichtungen ersetzen will, kann sich hier vom Fachmann beraten lassen.

Die ausgestellten Modelle und reichliches Bildmaterial von ausgeführten Anlagen beweisen das Bestreben der Firma nach Vervollkommnung ihrer Produkte.

Es ist ersichtlich, wie auf kleinem Raum und bei bester Uebersicht, Akten, Werkzeuge und Waren gelagert und

kontrolliert werden können, wie man Transportgeräte und Garderobenanlagen den verschiedensten Bedürfnissen anzupassen vermag.

„Spritzguß" — in diesem Namen liegt schon das Geheimnis" seines Wesens. Tatsächlich werden durch das neuzeitliche Spritzgußverfahren Serien- und Massenartikel dadurch erzeugt, daß das flüssige Metall (Aluminium-, Zink-, Zinn-, Blei- oder Kupferbasislegierungen) unter Druck in die Hohlform exakt gearbeiteter Stahlgießwerkzeuge gespritzt wird. Es entstehen sehr genaue Abgüsse mit allen wünschbaren Feinheiten. Die gehärteten Gießwerkzeuge sind Dauerformen, in denen sich tausende und zehntausende von Stücken gießen lassen.

In Spritzguß werden nicht nur kleine und kleinste Teile erzeugt, sondern auch solche bis zu 3 und mehr Kilos. Dies ermöglicht die Verwendung von Spritzguß auch bei größeren Apparateteilen, Verschalungen, Gehäusen usw.

Die Anwendungsgebiete sind außerordentlich vielseitig und mehren sich ständig. Wo bis jetzt ein Apparat oder einzelne Bestandteile aus Stanzblech, Dreh- und Automatenteilen zusammengesetzt worden sind, ist es möglich, durch ein zweckentsprechendes, in vielen Fällen durch ein einziges, kombiniertes Spritzgußstück die Konstruktion zu verbessern, zu vereinfachen und zu verbilligen.

Untrennbar vom Begriff des Spritzgußverfahrens ist der Name der **INJECTA**, Aktiengesellschaft, **Teufenthal bei Aarau.** Dieses Unternehmen ist das älteste, ganz auf Spritzguß spezialisierte Werk in Europa. Der Mustermessestand Nr. 1329, Halle 5 zeigt in anschaulicher und überzeugender Form, wie wertvoll diese Technik für die schweizerische Industrie ist.

Aus aller Welt

Schweizerische Textilmaschinen auf dem Weltmarkt

II.

Andere Webereimaschinen

In der Zollposition 886 werden unter der Bezeichnung ‚Andere Webereimaschinen" alle Vorwerkmaschinen: Zettelmaschinen, Andreh- und Einziehmaschinen, Spul- und Windemaschinen, Fachtmaschinen usw., ferner die Schaft- und Jacquardmaschinen, Schlichtmaschinen usw. zusammengefaßt. Es läßt sich daher nicht feststellen, wieviele Spulspindeln oder wieviele Einziehmaschinen, Schaftmaschinen, Schützenabrichtmaschinen usw. ins Ausland geliefert worden sind. Die Tatsache aber, daß diese Gruppe im vergangenen Jahre den Ausfuhrwert des Vorjahres von Fr. 15 141 624 um Fr. 7 176 784 oder um über 47% auf Fr. 22 318 408 steigern konnte, wobei allerdings zu berücksichtigen ist, daß der Durchschnittspreis je q von Fr. 865 auf Fr. 983 gestiegen ist, beweist, daß eine gewaltige Nachfrage bestand.

Unter den europäischen Kundenländern hat sich hier Großbritannien mit Ankäufen im Werte von Fr. 3 422 900 an die Spitze gestellt. Die englische Textilindustrie hat damit für derartige Maschinen mehr als doppelt so viel wie im Jahre 1946 (Fr. 1 526 000) ausgegeben und über 15% des Gesamtausfuhrwertes dieser Gruppe aufgenommen. Es folgen dann:

Belgien/Luxemburg	mit Fr.	2 976 400
Frankreich	„ „	2 811 000
Holland	„ „	1 611 900
Schweden	„ „	1 431 400
Portugal	„ „	1 087 100
Tschechoslowakei	„ „	702 200
Italien	„ „	638 300
Spanien	„ „	309 200
Dänemark	„ „	274 500
Oesterreich	„ „	206 100

Rechnet man die kleineren Lieferungen nach Finnland, Norwegen, Griechenland, Ungarn und Deutschland noch hinzu, dann ergibt sich für Europa eine Summe von über Fr. 15 800 000, d. h. mehr als 70% der Gesamtausfuhr dieser Gruppe.

Im Nahen Osten sind auch hier wieder Aegypten mit Fr. 563 250 und die Türkei mit Fr. 262 200 die besten Kunden. Erwähnt sei ferner Palästina mit Fr. 181 300. In Asien ist Indien mit Anschaffungen im Werte von Fr. 164 300 zu nennen.

Bei den südamerikanischen Staaten steht ebenfalls wieder Argentinien mit Anschaffungen im Werte von Fr. 2 298 200 im Vordergrund; Brasilien folgt mit Fr. 1 138 200 an zweiter Stelle. Kolumbien und Chile kauften für Fr. 279 000 bzw. 223 200 und Uruguay für Fr. 123 600. Mit kleineren Beträgen sind Bolivien und Peru vertreten.

In Zentralamerika ist Mexiko mit dem Betrag von Fr. 152 400 zu nennen, in Nordamerika Canada mit Fr. 199 000 und die USA mit einem Betrag von Fr. 97 600.

Das Kapland bezog für Fr. 117 600 und der fünfte Kontinent, Australien mit Neu-Seeland zusammen, für Fr. 472 800 „andere Webereimaschinen".

Strickerei- und Wirkereimaschinen

Wenn auch nicht in gleichem Maße wie die vorerwähnten Industriezweige, so verzeichnet die Strick- und Wirkmaschinen-Industrie doch auch eine beachtenswerte Steigerung ihrer Ausfuhr im letzten Jahre. Von Fr. 15 104 527 im Vorjahre stieg dieselbe um Fr. 2 965 287, d. h. um 19,6% auf Fr. 18 069 814. Davon hat der europäische Markt weitaus den größten Teil übernommen, wobei wiederum Großbritannien mit Ankäufen im Werte von Fr. 3 730 100 führend ist. Das britische Inselreich hat somit über 20% der Gesamtausfuhr aufgenommen. Als sehr bedeutend sind auch die Anschaffungen von Belgien/Luxemburg mit der Summe von Fr. 2 068 200 zu nennen. Die weitern Hauptkunden in Europa waren:

Tschechoslowakei	mit Fr.	1 625 400
Frankreich	„ „	1 555 600
Italien	„ „	1 308 300
Portugal	„ „	926 300
Schweden	„ „	897 500
Holland	„ „	612 700
Dänemark	„ „	279 900
Norwegen	„ „	195 200

In Afrika haben Aegypten und das Kapland Lieferungen im Betrage von zusammen rund 360 000 Franken erhalten. In Asien ist Indien mit dem Betrag von Fr. 409 400 zu nennen, ferner die Türkei und Palästina mit zusammen Fr. 212 500.

Daß auch Nordamerika den guten Ruf der schweizerischen Wirk- und Strickmaschinen zu schätzen weiß, ergibt sich aus den Bezügen der USA im Betrage von Fr. 1 033 400. In Zentralamerika ist Mexiko zu erwähnen, und in Südamerika sind es wieder Argentinien und Brasilien, die hiefür Fr. 824 000 bzw. 614 400 Franken ausgegeben haben. Ferner scheinen auch Chile und Uruguay die Strick- und Wirkwarenindustrie auszubauen; die Lieferungen nach diesen beiden Ländern machen zusammen den Betrag von Fr. 425 500 aus.

Schließlich sei auch noch Australien erwähnt, das mit Neu-Seeland zusammen Fr. 166 000 für schweizerische Strickerei- und Wirkereimaschinen ausgegeben hat.

Nähmaschinen und fertige Teile von Nähmaschinen

Die größte Ausfuhrsteigerung, in welcher gewaltige Arbeitsleistungen zum Ausdruck kommen, hat die schweizerische Nähmaschinenindustrie zu verzeichnen. Die Zahl der ausgeführten Maschinen stieg von 38 594 (1946) auf 61 773 Stück im letzten Jahre. Der Ausfuhrwert erhöhte sich von Fr. 12 532 134 um Fr. 9 733 295, d. h. um rund 70% auf Fr. 21 201 767. Dazu kommt noch der Betrag von Fr. 2 293 404 (im Vorjahre Fr. 1 229 624) für fertige Teile von Nähmaschinen, so daß sich ein Wert von insgesamt Fr. 23 495 171 ergibt. Daß unter den Abnehmern einige der durch den Krieg verwüsteten Länder an erster Stelle stehen, ist leicht verständlich.

In Europa haben Frankreich und Belgien/Luxemburg ihre vorjährigen Bezüge noch wesentlich gesteigert. Nach Frankreich wurden 14 054 Maschinen im Werte von Fr. 4 673 650, nach Belgien/Luxemburg 12 245 Maschinen im Betrage von Fr. 4 412 500 geliefert. Schweden bezog 9257 Maschinen und bezahlte dafür Fr. 2 986 200, Holland für 3153 Maschinen Fr. 1 041 500.

Die Lieferungen nach Afrika belaufen sich auf über Fr. 900 000, wovon das Kapland allein 1236 Maschinen im Werte von Fr. 519 500 erhielt.

In Nordamerika ist Canada mit rund 2000 Stück im Werte von Fr. 651 200 zu erwähnen. In Zentralamerika wieder Mexiko mit dem Betrag von 266 800 Franken. In Südamerika steht Argentinien mit 7532 Maschinen und Fr. 2 426 900 an der Spitze der Kundenländer. Brasilien bezog 3045 Maschinen im Werte von Fr. 999 300 und Venezuela zahlte für 749 Stück Fr. 254 300. Im weitern seien noch Uruguay und Peru mit zusammen 640 Maschinen im Werte von Fr. 210 600 erwähnt.

Faßt man die Ergebnisse kurz zusammen, so darf man wohl sagen, daß die Textilindustrie aller Kontinente den Konstruktionen der schweizerischen Textilmaschinenindustrie im letzten Jahre wieder ein ehrendes Zeugnis ausgestellt hat.

Die schweizerische Textilindustrie im Jahre 1947

III.

Während des vergangenen Jahres hat sich, bei andauernder Vollbeschäftigung, in der schweizerischen Baumwollindustrie eine Art Normalisierung angebahnt. Zwar waren die Lieferfristen, vorab in der Spinnerei, noch sehr lang, doch konnte, von wenigen Ausnahmen abgesehen, die Versorgung mit Rohstoffen befriedigen, wobei freilich — die nach Kriegsende eingeführte billige Baumwolle ist nachgerade versponnen — für die neu importierte Faser wesentlich höhere Preise angelegt werden mußten. Das Arbeiterproblem gestaltete sich dort, wo die nötigen Unterkünfte bereitgestellt werden konnten, dank dem Engagement ausländischer Arbeitskräfte, vornehmlich von Italienern, etwas weniger drängend. Immerhin herrschte noch ein ausgesprochener Mangel an hochqualifizierten Facharbeitern.

Die Feinspinnerei im besondern konnte ihre Produktion gegenüber dem Vorjahr um 80% steigern. In der Mittelfein- und Grobspinnerei konnte die Nachfrage vielfach nur dadurch rascher befriedigt werden, indem zum Schichtbetrieb übergegangen wurde. Der Rückstand in den Ablieferungen vermochte so größtenteils aufgeholt zu werden. Als Folge der steigenden Rohbaumwollpreise wurden, laut Entscheid der Eidgenössischen Preiskontrollstelle, für Lieferungen aus Produktion ab 1. Oktober 1947 die Preise für grobe Garne bis Nr. 28 engl. von Fr. 5.50 auf Fr. 5.90 per kg, Basis Nr. 20 engl., erhöht. Dadurch sollte zugleich das Interesse der Spinner, grobe Garne an Stelle der feineren (Nr. 30 und höher) zu spinnen, angespornt werden. Da der Zellwollpreis für Lieferungen 1948 im Oktober 1947 um rund 10% hinaufgesetzt wurde, stellte die Preiskontrollstelle die Zellwollgarnpreise den Baumwollpreisen gleich (Fr. 5.90 per kg, Basis Nr. 20 engl., für Verkäufe pro 1948). Im übrigen hat die Nachfrage nach Zellwollgarnen etwas nachgelassen.

Gute Nachfrage herrschte nach mehr oder minder allen Artikeln der Baumwollzwirnerei. Die Fabrikation von Baumwollstrickgarnen konnte wieder in vermehrtem Maße aufgenommen werden. Die relativ hohen Preise dieser Artikel wirkten sich allerdings ungünstig auf den Verkauf aus. Sehr rege wurde Nähfaden in den guten Vorkriegsqualitäten verlangt, doch machte die Beschaffung gewisser feiner Gespinste, soweit sie für diese Fabrikation notwendig sind, ganz besondere Schwierigkeiten. Für Nähfaden war zudem das ausländische Interesse sehr groß. Gesucht blieben auch Baumwollzwirne für andere Zwecke. Die Herstellung von Webzwirnen vermochte den im Vorjahr erreichten hohen Stand nur knapp zu halten. Die Fabrikationsschwierigkeiten, zusammen mit dem Bestreben, in erster Linie die Inlandkundschaft zufrieden zu stellen, gestatteten indessen bloß, das Auslandgeschäft nur in mäßigem Grade zu pflegen.

Der Geschäftsgang in der gesamten Baumwollweberei gestaltete sich im großen ganzen analog wie in den ihr vorgelagerten Betrieben. Die Ausfuhr von Baumwollgeweben hat in den ersten zehn Monaten des Jahres 1947 einen außerordentlichen Aufschwung genommen.

Bei immer noch hohem Auftragsbestande erscheint die Beschäftigung der schweizerischen Baumwollindustrie für absehbare Zeit noch als gesichert. Anderseits fehlt es nicht an Anzeichen, daß sowohl der inländische Nachholbedarf wie auch jener des zahlungskräftigen Auslandes gedeckt ist, und die Kundschaft nun neben der Qualitäts- auch die Preisfrage in den Vordergrund stellt. Da das Ausland gewisse Artikel bereits billiger zu liefern beginnt, ist der Entwicklung der Kosten der inländischen Erzeugung mehr denn je erhöhte Aufmerksamkeit zu widmen.

Die Spinnereien und Webereien der schweizerischen Leinenindustrie waren das ganze Jahr hindurch gut beschäftigt. Durch den Beizug italienischer Arbeitskräfte konnte der Arbeitermangel etwas gemildert werden. Die Möglichkeiten der Rohstoffbeschaffung haben sich wesentlich gebessert. Allerdings ist die Flachsernte etwas geringer ausgefallen, namentlich weil besonders in Belgien der Flachs infolge der großen Trockenheit sehr kurz geblieben ist. (Rußland hat erstmals wieder ein — verhältnismäßig kleines — Quantum Flachs verkauft.) Eine einigermaßen genügende Versorgung in gewissen Baumwollgarnen war nur durch Importe möglich.

Die Flachspreise haben überall angezogen. Die Preise für Leinengarne blieben stabil, Hanfgarne hingegen stiegen im Preise, im Einklang mit der Verteuerung des aus Italien eingeführten Rohstoffes. Auch die Höchstpreise für Baumwollgarne wurden heraufgesetzt. Die Gewebepreise mußten ihrerseits erhöht werden, zumal auch die Löhne ihre Aufwärtsbewegung fortsetzten.

Der Absatz von Geweben für alle Zwecke war gut. Es wurde hauptsächlich für das Inland gearbeitet, der Export blieb ganz unbedeutend. Dagegen verzeichneten die ersten Monate des Jahres ansehnliche Importe von Leinengeweben, die indessen im dritten Quartal wesentlich abnahmen, da die Qualitäten vielfach nicht befriedigten.

In den letzten Monaten erhöhten sich die Lager sowohl bei den Grossisten, wie auch bei den Warenhäusern und anderen Detaillisten. Dabei machte sich eine Abnahme der Kauflust für Leinengewebe fühlbar. Diese Zunahme der Lager und die vorsichtige Haltung der Banken in der Kreditgewährung führten da und dort zu einer fühlbaren Verschlechterung der Zahlungsverhältnisse. Bei manchen Artikeln neigt sich deswegen auch — abgesehen vom Preisdruck, der von bestimmten Importwaren, beispielsweise Blachen aus Armeebeständen, ausgeht — die Preistendenz nach unten.

In den letzten Jahren wurden in den meisten Betrieben der Leinenindustrie technische Verbesserungen durchgeführt, welche die Leistungsfähigkeit dieser Industrie beträchtlich erhöhten.

Aussichten der deutschen Textilwirtschaft

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Das Entscheidungsjahr

Ist der tiefste Punkt der Textilproduktion erreicht? Bewegen wir uns in aufsteigender Linie? Sind Ansätze zu einer langfristigen Belebung vorhanden? Kann der geplagte „Normalverbraucher" in absehbarer Zeit mit einer besseren Versorgung rechnen? — Solchen Fragen wird selten eine eindeutige Antwort zuteil, zumal dabei nicht nur wirtschaftliche Vorgänge, sondern auch politische Einflüsse zur Frage stehen. Eines aber ist sicher: bringt das laufende Jahr der Textil- und Bekleidungswirtschaft nicht einen spürbaren Auftrieb und der Millionenzahl ausgepowerter Flüchtlinge, Vertriebener und Totalausgebombter nicht eine Abschlagszahlung auf ihre dringendsten Ansprüche, so ist das Jahr 1948 nicht nur nutzlos vertan, es birgt auch seine Gefahren. Niemand mehr glaubt an eine gerechte Verteilung der bewirtschafteten Waren. Je geringer die Produktion, umso größer die Korruption! Die Ankurbelung der Erzeugung im höchstmöglichen Ausmaß ist eine der dringendsten wirtschaftlichen Forderungen unserer Tage. Die Superlative sind hier am Platze. Es darf keine Zeit mehr mit halben Maßnahmen verstreichen. Auch die Geld- und Währungsreform verlangt ein Polster an Verbrauchsgütern, das die sichtbaren Vorräte weit übersteigt.

Technische Produktionsreserven

Die Statistik spricht von unausgenutzten Kapazitäten, die in den garnverarbeitenden Stufen (Webereien, Wirkereien, Strickereien) noch vor kurzem zwischen 60 und 70%, in den Spinnereien zwischen 15 und 40% schwankten. Baumwollspinnereien und Leinenwebereien schnitten unter den Standardindustrien am schlechtesten ab. Die technischen Reserven sind also beträchtlich. Hinzu kommen die zurzeit noch nicht arbeitsbereiten Kapazitäten, die durch Reparaturen in den Erzeugungsprozeß wieder eingegliedert werden können. Wäre die technische Leistungskraft allein entscheidend, so ließe sich die Produktion bei Einführung des Mehrschichtensystems im großen Durchschnitt gut verdoppeln, in einer Anzahl Branchen der letzten Verfeinerungsstufe, die heute noch völlig vernachlässigt sind, sogar vervielfachen. In den Spinnereien liegt der Angel- und Ansatzpunkt, wenn nicht auf erhebliche Gespinsteinfuhren zurückgegriffen wird. Ohne ausreichende Garne keine ausreichende Gewebe, ohne ausreichende Gewebe keine ausreichende Versorgung mit verbrauchsbereiten Textil- und Bekleidungserzeugnissen!

Aber die Last der Engpässe!

Die Tatbestände sind völlig klar, die Schwierigkeiten nicht minder. Der Begriff „Engpässe" ist zu einer der gebräuchlichsten Vokabeln geworden. Die Stromversorgung, die lange im Argen lag, hat sich sehr gebessert. Die Kohle sollte kein unüberwindlicher Engpaß mehr sein! Aber die lange Reihe der Maschinenersatzteile und Hilfsmittel, der Chemikalien und Farbstoffe, des Reparaturmaterials (Eisen, Holz, Leder), der Verpackungsmittel usw. bereitet noch unaufhörliche Sorgen; eine Auflockerung ist dringend geboten, oder alle innerbetrieblichen Anstrengungen müssen mehr oder minder verpuffen, so sehr man schon überall auf Aushilfen bedacht ist, zu denen keine Bürokratie in der Lage wäre. Kleinste Lücken entscheiden oft über den größten Erfolg, zumindest über das Tempo seiner Vollbringung. Demontagen an Schwerpunkten der Hilfsmittel (Chemische Industrie) wirken in der Spinnstoffwirtschaft bisweilen wie lähmende Fesseln; an der Aufgeschlossenheit der Besetzungsmächte hängt hier die nötige Beweglichkeit. Der Mangel an Arbeitskräften ist in vielen Zweigen der Textilindustrie eine Sorge weit über den Tag hinaus. Deputate sind eine vorübergehende Aushilfe, die nach der Geldreform wieder verschwindet. Zwar wird sich das Angebot aus der Schwarzmarkt-Reserve merklich vergrößern. Aber ausgebildete Fachkräfte, die eine starke Steigerung der Produktion, zumal ein Mehrschichtensystem, erlauben sollen, können aus dieser Quelle nicht gewonnen werden. Es bleibt eine gewisse Hoffnung auf heimkehrende Kriegsgefangene. Im übrigen aber lastet auf den Betrieben die weitschauende Vorsorge, aus dem zu erwartenden Andrang weiblicher Kräfte gute Anlernlinge heranzuziehen und dem seit langem vernachlässigten Lehrlingswesen wieder alle Mühe zu widmen.

Höhere Rohstoffeinfuhr und Binnenmarktversorgung

Allein, die Lösung all dieser Fragen wäre bedeutungslos ohne den ständigen Zufluß genügender Rohstoffe nach Menge und Qualität, deren Auswahl im freien Einkauf nach den Marktbedürfnissen dem Verarbeiter obliegen muß. Ohne eine langfristige Dispositionsreserve und ohne das gegliederte Fasersortiment ist keine flüssige und durchdachte Erzeugung möglich. Nach der jetzigen Planung sind die Rohstoffaussichten ungleich besser als im letzten Jahre, wenigstens der Menge nach. Das gilt vor allem für die Baumwoll-, Woll- und Juteindustrie, während die Kunstfaserindustrie sich aus eigener Initiative geholfen hat. Jedoch ist mit einer nachhaltigen Rohstoffbelebung vor Mitte des Jahres praktisch kaum zu rechnen. Entsprechend würden sich die Produktionsergebnisse in den verarbeitenden Zweigen, besonders in der Bekleidungsindustrie, verschieben. Freilich bietet nicht nur die (an sich sehr umstrittene) Einfuhr von Fertigkleidung eine gewisse Erleichterung, auch die Bereitstellung und Verarbeitung von über 27 Millionen Meter Baumwollstoffen, die ursprünglich für Ausfuhr-Zwecke bestimmt waren, wird den angespannten Bekleidungshaushalt der Doppelzone nach und nach entlasten und damit endlich dem Inlandsverbrauch einen gehörigen Rückhalt geben. Offensichtlich liegt das Bestreben vor, dem dringendsten heimischen Bedarf einen höheren Rang in den Produktionsprogrammen einzuräumen, nachdem er (ausgenommen die Sonderfertigungen für Bergbau usw.) jahrelang so gut wie überhaupt nicht berücksichtigt worden ist.

Steigende Ausfuhr

Traditionellen Ausfuhrzweigen, wie der Teppich- und Möbelstoffindustrie, der Band- und Flechtwarenindustrie, der Wollweberei wurde ein gewisser Rohstoffvorschuß für Ausfuhrmusterungen zugewiesen, wie ihn die Seiden- und Samtindustrie mit gutem Erfolg bereits vor längerer Zeit erhielt. Grundsätzlich aber ist der Außenhandel noch immer zu sehr Verfahrenssache geblieben. Ohne Abbau der Formalien keine freie Entfaltung des Unter-

nehmertums, keine schnelle Anpassung an die Marktbedingungen, keine Ausweitung der Ausfuhr im gewünschten und im möglichen Grade, so erfreulich auch Einzelerfolge und die steigende Gesamttendenz sind! Fehlleitungen in der Ausfuhr, die zu einer Marktbelastung führen, sind bei „echten", will sagen, bei zweiseitig ausgehandelten Individualexporten zwischen erfahrenen Geschäftspartnern so gut wie ausgeschlossen. Daraus die Lehren zu ziehen, wäre nicht nur für die deutsche Spinnstoffwirtschaft ein bleibender Gewinn.

Vorschau

Insgesamt, so scheint es, ist der Tiefstand der Textilwirtschaft im Produktionsbereich überwunden. Zumindest mehren sich die Anzeichen für eine festere Tendenz, die in den kommenden Monaten sichtbare Gestalt gewinnen wird. Die Versorgung des Verbrauchers wird sich voraussichtlich im Laufe des Herbstes merklich bessern. ordentliche Vorräte und ungesetzliche Horte aber, zur „rechten Stunde" in Bewegung gesetzt, können die Währungsreform untermauern und die Bedarfsdeckung beschleunigen. Jede noch so gesicherte Vorschau im wirtschaftlichen Bereich ist indessen politischen „Unbekannten" unterworfen, die sich jeder „Berechnung" entziehen.

Die Sorgen der deutschen Teppich- und Möbelstoffindustrie

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Die Teppich- und Möbelstoffindustrie zählte früher in der deutschen Spinnstoffwirtschaft zu den größten Devisenschöpfern. In den Jahren 1922-1936 betrug der Teppichexport rund 20%, die Möbelstoffausfuhr rund 50% des Gesamtumsatzes; einzelne Firmen schickten bis zu 95% des Wertes ihrer Erzeugung über Grenzen und Meere. Im Spitzenexportjahr des genannten Zeitraumes erzielten allein fünf Teppichfirmen einen Auslandsumsatz von über 6 Millionen RM, zwölf Möbelstoffirmen von mehr als 42 Millionen RM. An diesen Erfolgen haben die Künstler ihres Faches einen hochbemessenen Anteil gehabt.

Aber mit Entwürfen allein ist es nicht getan; mangelt es an ausreichender Musterung, so bleiben sie bestenfalls eine unausgeschöpfte Idee. Der Teppich- und Möbelstoffindustrie fehlen entscheidende Voraussetzungen zu einem Erfolg versprechenden Ausfuhrgeschäft: nämlich genügend Rohstoffe zur Exportmusterung, der Grundbedingung zur Exportwerbung. Die Teppich-, und Möbelstoffindustrie ist Verbraucher von Woll-, Mohair-, Baumwoll-, Zellwoll-, Kunstseiden-, Schappeseiden-, Leinengarnen, für Teppiche zusätzlich von Tierhaaren, die allein ein Sortiment von Rohstoffen darstellen; eine Fülle von „Handwerkszeug" also, ohne das man nicht aussichtsreich mustern kann. Für diese Industrie wäre es unter Umständen recht blamabel, mit notdürftigen Behelfen auf den Weltmarkt zu gehen, dem man seit mindestens acht Jahren, zum Teil noch länger, entfremdet ist.

Welche Wandlungen in Geschmack und Mode sind in solcher Zeit denkbar? Welche Ansprüche stellen heute die Metropolen des Verbrauchs? Mit diesen Fragen ist angedeutet, daß zur Musterungsfreude (an der fehlt es nicht) und zur Musterungsmöglichkeit (mit Hilfe eines Rohstoffvorschusses) auch die Musterungsanregungen (durch Studium der Außenmärkte) hinzukommen müssen. Es wäre eine sinnlose Vergeudung, an der Zeit und ihren Wünschen „vorbeizumustern". Die Spuren anderer Wirtschaftszweige schrecken. Alte Musterkollektionen mögen wertvolle Erinnerungsstücke sein, sie können sogar eine Auferstehung erleben, aber sie sind in der Regel zunächst überholt. Die enge persönliche Berührung mit den Gestaltungen der Zivilisation und des kulturellen Lebens im Ausland ist die unverzichtbare Voraussetzung, um in Musterung und Herstellung erneut eine sichere Grundlage zu finden. Ständige Auslandsreisen sind dringend nötig, um an Ort und Stelle solche Studien zu machen und den künstlerischen Instinkt für die Bedürfnisse der Zeit zu schärfen!

Und wie steht es im Inlandsgeschäft? Ein Volk, das darum ringt, sein Dasein zu fristen, denkt nicht im Ernst an kostbare Teppiche; man erinnert sich mit Wehmut der großen Verluste an wertvollem Gut. Eine Wirtschaft, die mit allen Rohstoffen geizen muß, ist wohl oder übel gehalten, sich auf das Dringendste zu beschränken. Die Teppich- und Möbelstoffindustrie kann hier nicht Spitzenleistungen ins Feld führen. Sie versteht sich vielmehr dazu, mit der Not zu paktieren und auf ihre einfachen Erzeugnisse (aus anderweitig nicht gut brauchbaren Reißspinnstoffen) für Bodenbelag oder Bezüge besonders für Liegesitzmöbel hinzuweisen, die der Raumnot angemessen sind. Aber selbst für diese Fertigungen fehlte es bisher an Garnen. Die Bemühungen um die Aufnahme jener Erzeugnisse in die Liste der vordringlicheren Waren sind vorläufig fehlgeschlagen. Die zwischen den Organisationen der vereinigten Westzonen geleistete Vorarbeit für Vorschläge zur zweizonalen Bewirtschaftung (gemeinsame Feststellung der verarbeitungsfähigen Garnmengen je Hauptproduktionsmaschine; die Stühle schwanken zwischen 80 und 450 cm Breite) bleibt solange graue Theorie, wie keine Verarbeitungskontingente eingeräumt werden. Die geringfügige Einschaltung in das Bergmannsprogramm, an dem einige Firmen mit Bodenbelagstoffen beteiligt sind, ist im Grunde genommen alles, was sich der Teppich- und Möbelstoffindustrie zurzeit auf dem Binnenmarkt bietet, soweit nicht Selbsthilfe Auswege fand. Das Deckenprogramm vom Oktober 1946, das wegen Mangels an Reißspinnstoffen noch nicht ganz abgewickelt ist, war die letzte Produktionsanweisung der Landeswirtschaftsverwaltungen der britischen Zone. Kein Wunder, wenn die Industrie, die mangels solcher Produktionsanweisungen keine Kohlenzuteilungen erhielt, größtenteils im Auslaufen begriffen ist und sich tiefe Enttäuschung, um nicht zu sagen Verbitterung, in ihr breitzumachen beginnt! Die Teppich- und Möbelstoffindustrie zählt heute zu denjenigen Textilzweigen, die den Nöten der Zeit den größten Tribut zu zollen haben. Man räume ihr eine Chance ein, damit die wertvollen künstlerischen Kräfte, die für Export und Devisenschöpfung eine unentbehrliche Reserve sind, nicht in der heutigen Enge erlahmen!

Die italienischen Zeugdruckereien nach dem Kriege

Die Druckereibetriebe Italiens sind nahezu völlig unversehrt aus dem Kriege hervorgegangen. Ihre Lage war jedoch in den ersten zwölf Monaten nach Beendigung der Feindseligkeiten vor allem durch eine schlechte Kohlenversorgung gekennzeichnet. Auch fehlten gewisse chemische Produkte, insbesondere Farbstoffe (Alizarine, Indanthrene, basische Farbstoffe usw.), so daß erst gegen Ende 1946 mit dem Wegfallen dieser Schwierigkeiten die in anderen Sektoren der italienischen Textilindustrie erreichte Vollbeschäftigung eintrat und die vielfach zurückgebliebenen großen Aufträge ausgeführt und nachgeholt werden konnten.

Heute ist die italienische Zeugdruckerei, welche für Seide und Kunstseide in und um Como, für Baumwolle

um Mailand konzentriert ist, mit dem Gang der übrigen Textilindustrie des Landes eng verknüpft. Besondere Bedeutung kommt der Entwicklung der Seidenindustrie als der wichtigsten Auftraggeberin der Lohndruckereien zu. Leider ist es gerade mit dieser bekanntlich derzeit nicht zum besten bestellt, da sie immer stark exportorientiert war und viele Länder die Einfuhr ihrer Erzeugnisse als „non essential goods" betrachten oder als zu teuer ablehnen. Die gegenwärtige Kostengestaltung in den italienischen Druckereibetrieben wirkt nun gerade auch nicht ausgleichend auf die Preise der Imprimés, da viele Fabriken über Anlagen verfügen, welche technisch nicht die letzten Errungenschaften verwerten. So kam es dazu, daß sich Italien in den letzten Monaten bereits von einigen traditionellen Auslandsmärkten ausgeschlossen sah.

Die Ausfuhr von bedrucktem Baumwollzeug war vor dem Kriege sehr bedeutend. Sie belief sich 1937 auf etwa 4,1 Millionen kg und 1938 auf fast 3,5 Millionen kg. Diese Mengen konnten in der Nachkriegszeit nicht mehr wieder erreicht werden. 1946 wurden bloß 1 150 000 kg und in den ersten zehn Monaten 1947 2 012 000 kg ausgeführt. Der Hauptanteil an den letzteren Mengen ging nach dem Nahen und Mittleren Osten.

Dagegen gestaltete sich die Ausfuhr von Seiden- und Kunstseidenimprimés seit Kriegsende nicht ungünstig. An bedruckten Seidenstoffen wurden 1946 28 500 kg und 1947 (Januar/Oktober) 38 200 kg gegenüber bloß 9400 kg bzw. 31 700 kg in den Jahren 1937 und 1938 ausgeführt. 1946 waren Aegypten, die Straits Settlements, Argentinien, Belgien, Großbritannien, USA, Uruguay die Hauptabnehmer. Der Bedarf dieser Länder und ihre Bezüge waren jedoch nicht von langer Dauer, wie dies bereits aus der Außenhandelsstatistik für 1947 hervorgeht. Hier figurieren nämlich Dänemark, Argentinien, CSR, Schweden, Großbritannien und USA sowie Aegypten und Uruguay als die wichtigsten Bezieherländer.

Noch ausgeprägter sind die Verschiebungen, welche bei der Ausfuhr von Kunstseidenstoffen zu beobachten sind. Vor dem Kriege betrug die jährliche Ausfuhr davon etwa 800 000 bis 850 000 kg, welche in allererster Linie nach den Niederlanden und den vier nordischen Staaten, ferner nach Aegypten, Syrien usw. gingen. 1946 wurde fast die doppelte Vorkriegsmenge, nämlich 1 611 000 kg ausgeführt. An der Spitze unter den Kundenländern stand Aegypten, gefolgt von Dänemark, Palästina, Indien, Großbritannien, den Straits Settlements, Südafrika, Schweden, Irak, USA, Australien, Iran. 1947 (Januar/Oktober) konnte diese Rekordzahl nicht mehr erreicht werden; es wurden nur mehr 741 000 kg bedruckte Kunstseidenstoffe ausgeführt. Diese Menge wäre noch geringer gewesen, hätte nicht Dänemark gewaltige Quantitäten (fast ein Drittel) im Kompensationswege, hauptsächlich gegen Fische, bezogen. Weitere wichtige Abnehmer waren die Niederlande, Irak, Großbritannien, Aegypten, Iran, Indien, Schweden, Australien usw.

Die Ausfuhr von Druckstoffen aus Wolle, Hanf und Leinen war immer gering, und ist es auch nach dem Kriege geblieben, obwohl Italien besonders auf dem Gebiete der bedruckten Möbel- und Dekorationsstoffe sehr leistungsfähig ist.

Seit einem Jahre sind nun die Auslandsaufträge überhaupt stark zurückgegangen, welche Bewegung auch schon in den zuletzt veröffentlichten Außenhandelsstatistiken der Monate September und Oktober 1947 zum Ausdruck kommt.

Der Absatz auf dem Inlandsmarkt war bis zum November vorigen Jahres befriedigend. Seither haben die Orders auf diesem Sektor stark nachgelassen, was vielleicht darauf zurückzuführen sein dürfte, daß die Frühjahrs- und Sommermode in Italien in diesem Jahre Unistoffe bevorzugen dürfte.

Hauptsorge bleibt aber der Export, da etwa die Hälfte der Produktion wie in guten Jahren vor dem Kriege ausgeführt werden sollte. Die Industrie verlangt daher, um dieses Ziel zu erreichen, daß die Lira gegenüber den harten Währungen stabilisiert werde, um so weitere Erhöhungen der Rohstoffpreise und indirekt auch der Lohnkosten zu vermeiden. Ferner sollen die Interessen der Seidenzüchter mit jenen der seideverarbeitenden Industrie aufeinander abgestimmt werden. Eine weitere Forderung betrifft die Erlaubnis, Kompensationen italienischer Seidenstoffe auch gegen nicht lebensnotwendige Güter abschließen zu dürfen, sowie die Durchsetzung von Zollermäßigungen durch zweiseitige zwischenstaatliche Abmachungen. Zölle, die wie jene der USA für Seidenstoffe 60% vom Wert betragen, müssen jede Ausfuhr im Keime ersticken.

Da die ungünstige Kostenlage vorläufig nicht durch eine rasche Erneuerung des Maschinenparks und der technischen Einrichtungen beseitigt werden kann, tendiert die italienische Industrie sich zu spezialisieren (feine Damenstoffe, Krawatten usw.), um so durch Qualität einen Ausgleich für die fehlenden Quantitäten zu schaffen.

Zusammenfassend kann aber gesagt werden, daß die italienischen Zeugdruckereien sich einer soliden finanziellen Struktur erfreuen und über in der vergangenen Hochkonjunktur angesammelte nicht unbeträchtliche Reserven verfügen, so daß sie der nächsten Zukunft noch ohne große Sorgen entgegensehen. Dr. E. J.

Ernste britische Befürchtungen vor der japanischen Baumwollkonkurrenz

An einer Konferenz in Manchester zwischen Sir Raymond Streat, dem Präsidenten des Cotton Board (Baumwollamt) und leitenden Industriellen der Baumwollbranche von Lancashire, kamen ernste Befürchtungen hinsichtlich der wieder erstarkten japanischen Baumwollkonkurrenz zur Sprache. Die britische Baumwollindustrie sieht in dieser Konkurrenz eine schwere Bedrohung ihrer wirtschaftlichen Ziele und vor allem ihrer Ausfuhrmöglichkeiten.

Schwere Bedenken haben das rapide Anwachsen der japanischen Produktion erregt. Es wurde u. a. darauf hingewiesen, daß Japan im Jahre 1947, mit nur drei Millionen installierter Spindeln 266 Millionen Pfund (zu 450 g) Baumwollgarne erzeugte, d. i. über 100% mehr als 1946, da sich die Produktion auf nur 128 Millionen Pfund bezifferte. Demgegenüber wurden in Großbritannien im Jahre 1947 mit 25 Millionen installierter Spindeln, d. i. mehr als achtmal mehr als die japanische Anzahl, nur 733 Millionen Pfund Baumwollgarn erzeugt, d. i. weniger als dreimal mehr als das japanische Total. Für 1948 sieht man in Japan ein Produktionsziel von 450 Millionen Pfund, d. i. fast 175% mehr als im Jahre 1947, vor.

Was Wollgewebe anbelangt, führte Japan im dritten Quartal 1947 — und dies zum ersten Male seit Kriegsschluß — 157 Millionen Yard (zu 915 mm) aus, übertraf somit die britische Ausfuhr, die sich für die gleiche Zeitspanne auf 146 Millionen Yard belief. Die gesamte Gewebeproduktion Japans im Jahre 1947 wird auf 678 Millionen Yard geschätzt (nach anderen Quellen auf 661 Millionen Yard), jedenfalls aber mehr als 180% über das 1946 erreichte Volumen von 241 Millionen Yard. Die japanische Gewebeausfuhr erreichte bis Ende November 1947 357 Millionen Yard. Vergleichsweise sei erwähnt, daß 1947 in Großbritannien 1,624 Millionen Yard Baumwollgewebe erzeugt und 531 Millionen Yard ausgeführt wurden. Die japanische Ausfuhr wird derart vorgetrieben, daß dem einheimischen Markt bloß das allergeringste Minimum verfügbar bleibt. Für das laufende Jahr wird eine Ausfuhr an Gewebeartikeln angestrebt, die sich auf rund tausend Millionen Yard beziffern dürfte.

Die japanische Baumwollindustrie beschäftigt gegenwärtig 117 000 Arbeiter. Demgegenüber waren Ende November 1947 in der britischen Baumwollindustrie 148 000 Arbeiter in der Spinnereibranche und 114 600 Arbeiter in der Webereibranche angestellt.

Die britischen Baumwollindustriellen und -exporteure bestehen auf Zusicherungen seitens der Regierung, die auf Maßnahmen gegen die japanische Konkurrenz hinauslaufen sollen. Es soll vermieden werden, daß diese abermals ein Gefahrenfaktor werde wie dies zwischen den beiden Weltkriegen der Fall war. Sir Raymond Streat hatte im verflossenen Januar in Washington diesbezüglich Verhandlungen mit der amerikanischen Regierung gepflogen. In der eingangs erwähnten Konferenz führte Sir Raymond u. a. folgendes aus: „Meine Ansicht ist, daß wir das Problem mit unseren industriellen Freunden in Amerika, sowohl in wirtschaftlicher als auch in politischer Hinsicht bei den Wurzeln anpacken sollen. Wir erwarten täglich eine Zusage aus Amerika, damit wir den Fall vereint studieren können". Die allgemeine Annahme ist, daß Verhandlungen in dieser Sache zwischen Großbritannien und den Vereinigten Staaten demnächst beginnen werden. -G. B.-

Der Aufschwung der kanadischen Textilindustrie

Montrealkorr. - Real-Preß. Die letzten acht Jahre werden in der Geschichte der kanadischen Textilindustrie immer die Bedeutung einer Periode entscheidenden Umschwunges und Aufstieges haben. Aus einer verhältnismäßig bescheidenen Industrie wurde im genannten Zeitraum ein gewaltiges wirtschaftliches Gefüge von internationaler Bedeutung, das nicht nur die Bedürfnisse des eigenen Landes an Textilien aller Art völlig zu decken vermag, sondern auch große Ausfuhren nach allen Ländern, die über Devisen verfügen, tätigt.

Vor 1939 ergab sich beim Betrachten der kanadischen Textilindustrie ein gänzlich vom heutigen verschiedenes Bild. Damals vermochte sie nicht einmal den Bedarf der eigenen Bevölkerung decken und wurde notgedrungen ergänzt durch umfangreiche Einfuhren. Der Krieg schnitt die Kanadier zum größten Teil von ihren ausländischen Textillieferanten ab, so daß sie sich gezwungen sahen, sich auf ihre eigenen Anlagen zu besinnen und dieselben möglichst rasch und gründlich zu modernisieren. Dies war in verschiedenen Betrieben sehr notwendig, da die Fabrikanlagen alt und verbraucht waren und sich als nicht geeignet erwiesen, den augenblicklichen Anforderungen zu genügen.

Innerhalb kurzer Frist war Kanada soweit, daß es Textilien zu allerdings vorwiegend militärischen Zwecken in 193 Städten und Siedelungen herstellte, wobei 630 Betriebe die Aufträge unter sich teilten. Ungefähr 83 000 Personen arbeiteten in den Textilfabriken, die einen jährlichen Umsatz von total ungefähr 102 000 000 Dollars erzielten. Es verteilte sich diese Summe auf Spinnereien, Strickereien, Webereien, die Wolle, Baumwolle, Seide und Nylon verarbeiteten.

Im Zeitraum zwischen Kriegsausbruch und 1945 entstanden in den kanadischen Wollwebereien Militärstoffe von zusammen 55 557 000 Yards. Die Militärwollstoffe gingen zu rund ein Fünftel nach Großbritannien. Ganze Uniformen wurden auch nach Rußland geschickt, sowie Spezialuniformen nach den USA exportiert. Baumwollstoffe zu Kriegszwecken verließen in einem Ausmaße von über 450 000 000 Yards die kanadischen Fabriken, was den gesamten großen Bedarf der kanadischen Truppen deckte und überdies noch Ueberschüsse zur Ausfuhr nach verbündeten Staaten ergab. Die kanadischen Seide- und Nylonfabriken beteiligten sich insofern direkt am Kriege, als sie in großen Mengen Stoffe zur Herstellung von Fallschirmen und Pneus zu Transportfahrzeugen abgaben. Ihre kriegsmäßigen Ausfuhren gingen in erster Linie nach Großbritannien.

Der Aufschwung der kanadischen Textilindustrie ist unbedingt weitgehend ein Werk des Krieges. Ohne daß größere staatliche Unterstützungen gewährt werden mußten, errang sie sich eine derartige Bedeutung, daß heute im Gegensatz zur Zeit vor dem Krieg Kanada hinsichtlich Textilien unabhängig ist. Zur Aufrechterhaltung der Produktion, die sich übrigens seit Kriegsende mengenmäßig keineswegs verändert hat, wurden in Quebec und in Ontario Schulen zur Heranbildung von jungen Textilfachleuten gegründet. Die Schüler erlernen hauptsächlich die technischen Belange der Textilverarbeitung. Mit der Gründung der Schulen, die 1945 und 1946 vorgenommen wurde, begannen auch die Arbeiten im „National Research Council" in Ontario, wo neuerdings der einheimischen Textilindustrie ein glänzend ausgebauter wissenschaftlicher Apparat zur Ausarbeitung neuer Produktionsmethoden und neuer Produkte zur Verfügung steht.

Interessant ist, daß trotz des raschen Aufschwunges der kanadischen Textilfabriken, diese noch immer keine Spur einer etwaigen Konzentrierung auf zentrale Punkte des Landes aufweisen. Noch immer sind die Betriebe ziemlich gleichmäßig auf die neun Provinzen des Landes verteilt, wobei die kleineren Betriebe oft in ländlicher Gegend verblieben sind, wo sie für die ansässige Bevölkerung in gesteigertem Maße die gesicherte Existenz bedeuten.

Die kanadischen Industriellen verfolgen die Entwicklung ihrer Textilindustrie mit größtem Interesse. Bemerkenswert ist, daß beinahe kein fremdes Kapital in dieser Wirtschaftsbranche angelegt ist, daß also die heute erzielten Gewinne fast vollkommen im Lande bleiben. Die Neuanlage von Betrieben, das Einrichten moderner Maschinensäle ist noch keineswegs beendet, man verspricht sich in Kanada noch eine weitere bedeutende Ausdehnung der Textilfabriken. Besondere Beachtung wird dem Ausbau der Nylonfabriken geschenkt, ferner den Spinnereien, die den Eckpfeiler der ganzen Industrie bedeuten. Das nächste zu verwirklichende Projekt der kanadischen Textilindustriellen besteht darin, die heutige Produktion von 80 000 000 Yard Kunstseidestoffen pro Jahr zu steigern, wobei ein Hauptgewicht auf eine großzügige internationale Absatzpropaganda gelegt wird. Die bereits vor dem Kriege getätigten umfangreichen Exporte von Spezialprodukten, wie Elasticbändern, Seidenerzeugnissen, Baumwollgeweben und Leinenartikeln, sollen in naher Zukunft erweitert werden.

Die kanadische Textilindustrie ist nicht unbedingt als gesichert zu betrachten. Im Augenblick, da sie die asiatische, insbesondere die japanische Konkurrenz nicht zu befürchten hat, und da der Bedarf der Welt an Kleider- und andern Stoffen noch auf Jahre hinaus nicht gedeckt werden kann, sind die großen Anlagen, die vorgenommen werden, gerechtfertigt. Der Umstand aber, daß Kanada bereits heute auf die Erzeugung gewisser ganz billiger Stoffe verzichten muß, da sie auf Grund der hohen kanadischen Löhne nicht wirtschaftlich für die Hersteller sind, gibt zu Bedenken Anlaß. Die kanadische Textilindustrie kann nur dann weiterbestehen, wenn sie nicht preislich unterboten wird, da sie dem verhältnismäßig hohen Lebensstandard des Landes entsprechend, teure Betriebe aufweist. Es ist demzufolge erst abzuwarten, wie die Marktlage sich während der nächsten paar Jahre international gestalten wird, ehe endgültig darüber geurteilt werden kann, ob der Aufschwung der kanadischen Textilbranche konjunkturbedingt oder organisch untermauert ist. Man muß unbedingt damit rechnen, daß die Notwendigkeit des Produzierens um jeden Preis gelegentlich ein Ende haben wird.

Handelsnachrichten

Internationaler Seidenkongreß. Die Fédération de la Soierie in Lyon hat für die Tage vom 14.—18. Juni 1948 einen internationalen Seidenkongreß einberufen, dessen Tätigkeit sich in Lyon und Paris abspielen wird. Es ist mit dieser Veranstaltung eine machtvolle internationale Kundgebung zugunsten der Naturseide geplant. Die Kongreßarbeiten werden sich denn auch ausschließlich mit den verschiedenen Problemen der Naturseide befassen. Dabei ist eine Aufteilung in 15 Sektionen vorgesehen, die sich auf Grund von Berichten der verschiedenen Länder mit den Fragen der Seidenzucht, der Spinnerei, Zwirnerei, Weberei, Wirkerei, Ausrüstung, dem Groß- und Exporthandel und nicht zuletzt auch mit der Haute Couture befassen werden. Die Fühlungnahme mit der Haute Couture, von der eine kräftige Unterstützung in Aussicht steht, wird in Paris selbst vor sich gehen, während sich die Tagung in Lyon mit den eigentlichen Kongreßarbeiten abgeben wird.

Bisher haben sich Vertreter aus 34 europäischen und außereuropäischen Ländern zur Teilnahme gemeldet, darunter eine stattliche Zahl aus den Vereinigten Staaten. Die verschiedenen Zweige der schweizerischen Seidenindustrie und des Handels werden durch Delegierte der in Frage kommenden Verbände ebenfalls zu Worte kommen.

Ohne den Arbeiten des Kongresses und den von diesem zu fassenden Beschlüssen und Empfehlungen vorzugreifen, kann wohl jetzt schon gesagt werden, daß es sich in erster Linie darum handeln wird, die Seide und ihre Erzeugnisse, die in den Kriegsjahren ihres damaligen hohen Preises wegen stark in den Hintergrund getreten sind, einem großen Publikum wieder in Erinnerung zu rufen. Es wird darauf hingewiesen werden, daß es sich bei den Seidenwaren nicht mehr ausschließlich um Luxusartikel handelt, und daß infolgedessen eine besondere Belastung mit Steuern und hohen Zöllen ungerechtfertigt sei. In dieser Beziehung sollte allerdings das Kongreßland Frankreich selbst mit gutem Beispiel vorangehen und nicht nur die Luxussteuer auf Seidengeweben abschaffen, sondern auch die Einfuhr ausländischer Seidengewebe nicht unterbinden. Die Mitwirkung der Haute Couture endlich wird erneut den Beweis erbringen, daß Seide für die Mode nach wie vor tonangebend ist und bleibt.

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

	Januar/Februar			
	1948		1947	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr
Ausfuhr:	2191	9965	7522	35 277
Einfuhr:	806	2881	1745	6 072

Nach dem Tiefstand der Ausfuhr im Monat Januar 1948 mit 867 q im Wert von rund 4 Millionen Franken läßt sich nun für den Monat Februar eine kleine Aufwärtsbewegung feststellen, indem für diesen Zeitraum 1324 q und 6 Millionen Franken nachgewiesen werden. An dieser Summe ist allerdings die Ausfuhr nach Belgien allein mit nicht weniger als 2,2 Millionen Franken beteiligt, so daß auf alle übrigen Absatzgebiete nur 3,8 Millionen Franken entfallen. Für eine Ausfuhrindustrie, die alle ihr zugänglichen europäischen und außereuropäischen Märkte bedienen sollte, bildet die Tatsache, daß mehr als 37% der Gesamtausfuhr von einem einzigen Bestimmungsland aufgenommen werden, einen eindringlichen Beweis dafür, daß das Auslandsgeschäft sich zurzeit in anormaler Weise vollzieht. Die natürlichen großen Absatzgebiete, die noch 1947 mit bedeutenden Summen auftraten, sind in beängstigender Weise zurückgefallen. Es wäre nun falsch, aus einem Monatsergebnis Schlüsse auf die spätere Entwicklung zu ziehen, aber ebenso unrichtig ist es, der bescheidenen Aufwärtsbewegung des Monats Februar grundlegende Bedeutung beizumessen. Die Tatsache, daß es gelungen ist, schweizerische Seiden- und Kunstseidengewebe wieder in fast allen Ländern abzusetzen, zeugt immerhin dafür, daß die Beziehungen zu der internationalen Kundschaft nicht abgebrochen sind und es wohl nur eines Abbaues der staatlichen Absperrmaßnahmen bedarf, um die Ausfuhrzahlen wieder ansteigen zu lassen. Als Abnehmer von einiger Bedeutung sind für den Monat Februar Argentinien, Dänemark, Frankreich, die Vereinigten Staaten und Holland zu nennen, wobei die Steigerung der Ausfuhr nach den USA dem Monat Januar gegenüber wohl als erfreuliche Folge der von diesem Land eingeräumten Zollermäßigungen betrachtet werden kann.

Alle Gewebekategorien mit Ausnahme der mit Kunstseide gemischten Ware zeigen im Februar ein leichtes Ansteigen dem Monat Januar gegenüber; der Vergleich mit den beiden ersten Monaten des Jahres 1947 dagegen fällt überall zu Ungunsten der diesjährigen Ausfuhrmengen und -werte aus.

Die Einfuhr von Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollgeweben hat sich im Monat Februar auf 478 q im Wert von 1,7 Millionen Franken belaufen, gegen 328 q im Wert von 1,1 Millionen Franken im Vormonat. Es ist also auch der Bezug ausländischer Ware im Steigen begriffen, was sich schon aus Saisongründen erklärt. In den Ausfuhrzahlen sind übrigens die bedeutenden Posten aus Umarbeitungsgeschäften in Süddeutschland eingeschlossen. Die Einfuhr aus Italien ist in starker Abnahme begriffen, während bezeichnenderweise die Einfuhr aus China zunimmt. Es sei auch erwähnt, daß die Schweiz ungefähr gleich viel Ware aus den Vereinigten Staaten bezogen hat, als sie dorthin liefern konnte. Der Hauptposten entfällt auf kunstseidene Gewebe, doch sind neben Seidenstoffen auch Zellwollgewebe wiederum in beträchtlichem Umfange in die Schweiz gelangt.

Ausfuhr nach Holland. Da die Unterhandlungen mit Holland in bezug auf die Fortführung des schweizerisch-niederländischen Wirtschaftsvertrages verschoben werden mußten, so sind die beiden Staaten überein gekommen, die ursprünglich für das Jahr 1947 festgesetzten Warenlisten, deren Gültigkeit seinerzeit bis zum 31. März 1948 erstreckt worden war, neuerdings um drei weitere Monate, d. h. bis zum 30. Juni 1948 anzuerkennen, unter gleichzeitiger Erhöhung der Kontingente um 25%. Demgemäß stehen für das erste Halbjahr 1948 für die Ausfuhr nach Holland 50% der Grundkontingente des Jahres 1947 zur Verfügung, wobei allfällige Saldi aus der Kontingentserhöhung für das erste Vierteljahr 1948 übertragen werden können.

Ausfuhr nach Portugal. Mitte April sind Unterhandlungen mit Portugal für die Verlängerung des schweizerisch-portugiesischen Wirtschaftsabkommens vorgesehen. Da die Haltung der portugiesischen Behörden in bezug auf die Einfuhr schweizerischer Seiden- und Kunstseidengewebe seit kurzem eine Versteifung erfahren hat und Portugal anscheinend darauf ausgeht, den Handelsverkehr mit der Schweiz einer gewissen Lenkung zu unterstellen, so ist die Aufnahme von Besprechungen dringend geboten.

Ausfuhr nach der Tschechoslowakei. Das ursprünglich bis zum 29. Februar 1948 gültige Abkommen über den Waren- und Zahlungsverkehr zwischen der Schweiz und der Tschechoslowakei vom 8. März 1947 ist unter entsprechender Erhöhung der beidseitig festgesetzten Kon-

tingente bis zum 31. Mai 1948 verlängert worden. In welchem Umfange und unter welchen Voraussetzungen die Ausfuhr schweizerischer Erzeugnisse nach der Tschechoslowakei unter der neuen tschechoslowakischen Regierung, die vollständig auf Planwirtschaft eingestellt ist, noch möglich sein wird, dürfte die nächste Zukunft zeigen.

Ausfuhr nach der Türkei. Die Entwicklung des Handels- und Zahlungsverkehrs der Schweiz mit der Türkei hat in den letzten Monaten eine wesentliche Aenderung im Sinne des Rückganges der Einfuhr aus der Türkei erfahren, so daß der Clearingsaldo durch die in Abwicklung begriffenen Zahlungsbeträge nunmehr vollständig aufgezehrt ist. Unter solchen Umständen werden die schweizerischen Ausfuhrfirmen von den zuständigen schweizerischen Stellen darauf aufmerksam gemacht, daß in naher Zukunft größere Abschlüsse auf dem Clearingwege kaum verwirklicht werden können. Geschäfte, die ohne vorherige Clearingdeckung gegen die übliche Risikoübernahme-Erklärung vorgenommen werden, laufen nun Gefahr, daß der Gegenwert nur mit langen Wartefristen hereingebracht werden kann, oder der Transfer weiteren Schwierigkeiten ausgesetzt ist. Da nun eine Ausfuhr mit Risikoübernahme-Erklärung schließlich doch das Clearing belastet und damit die Ausfuhr gegen die übliche vorherige Clearingdeckung einschränkt, wird in Zukunft eine Ausfuhr gegen Risikoübernahme-Erklärung nur noch ganz ausnahmsweise und wertmäßig beschränkt zugelassen; Uebernahmegesuche sind eingehend zu begründen.

Das schweizerisch-türkische Wirtschaftsabkommen vom 12. September 1945 bleibt zunächst bis zum 31. August 1948 in Kraft. Es handelt sich um einen reinen Clearingvertrag, der weder die Einführung eines Prämiensystems noch die Abwicklung der Ausfuhr auf dem Wege von Kompensationen vorsieht. Eine Besserung der gegenwärtigen Lage kann deshalb nur dann und in dem Maße eintreten, als die Schweiz in vermehrtem Maße türkische Erzeugnisse kauft, was jedoch eine wesentliche Verbilligung der türkischen Ware zur Voraussetzung hat.

Ausfuhr nach Schweden. Wie aus den Zahlen der Handelsstatistik hervorgeht, haben die Lieferungen von Seiden-, Kunstseiden- und Zellwollgeweben fast ganz aufgehört. Zur Wiederaufnahme der Ausfuhr nach diesem für die schweizerische Tetilindustrie so wichtigen Absatzgebiet sind seit längerer Zeit in Bern Unterhandlungen geführt worden, deren Ergebnis zur Zeit der Drucklegung unserer Zeitschrift allerdings noch nicht vorliegt. Grundsätzlich hat die Schweiz die Möglichkeit der Abwicklung der alten Bestellungen verlangt, und es scheint, daß diesem Begehren im Sinne einer Uebergangslösung in einem gewissen Umfange entsprochen wird. Darüber hinaus sind neue schweizerische Ausfuhrkontingente für Gewebe und Garne vereinbart worden. Es handelt sich dabei allerdings um sehr bescheidene Beträge, die in keinem Vergleich zu den Ausfuhrsummen der früheren Jahre stehen. Endlich hat Schweden die bisher geltenden Höchstpreise für Baumwollgewebe, seidene und kunstseidene Gewebe durch Richtpreise ersetzt, die den neuen Marktverhältnissen entsprechend tiefer liegen als die alten Ansätze. Ueber die Einzelheiten des neuen Abkommens werden die mit Schweden arbeitenden Textilfirmen durch ihre Verbände unterrichtet werden.

Ausfuhr nach der Sowjetunion. Nach Unterhandlungen in Moskau ist zwischen der Schweiz und der Sowjetunion ein Handelsvertrag abgeschlossen worden, der auch den gegenseitigen Warenaustausch regelt. Nähere Angaben stehen zurzeit noch aus, doch ist aus den der Presse gegebenen Erläuterungen zu entnehmen, daß unter den schweizerischen Erzeugnissen, die im Rahmen eines Kontingentes zur Lieferung nach der Sowjetunion zugelassen werden, Seiden- und Kunstseidengewebe fehlen; dagegen ist ein Posten für Baumwollgewebe, wie auch für seidene und kunstseidene Garne vorgesehen. Wie stets und nachgerade in fast allen Wirtschaftsabkommen, sind die Hauptkontingente der Maschinen-, der Uhren- und der chemischen Industrie vorbehalten. So verständlich es nun auch erscheint, daß insbesondere ein auf die Planwirtschaft eingestellter Staat in erster Linie aus der Schweiz sogenannte Produktionsgüter zu erhalten wünscht, so unerfreulich ist eine solche Tatsache für die Textilindustrie, die infolgedessen meist zu kurz kommt. Der Wunsch, daß die schweizerischen Unterhändler darauf bestehen sollten, schweizerische Erzeugnisse, auf welche das Ausland besonderen Wert legt (in diesem Fall z. B. Textilmaschinen) nur dann zur Ausfuhr zuzulassen, wenn sich das betreffende Land verpflichtet, wenigstens in einem bescheidenen Maße auch Gewebe abzunehmen, muß daher immer wiederholt werden.

Einfuhr nach Frankreich. Die im Zusammenhang mit der Abwertung des frz. Frankens von der französischen Regierung am 20. Februar verfügte Einfuhrsperre für schweizerische Erzeugnisse ist aufgehoben worden, nachdem Unterhandlungen zwischen beiden Staaten zu einer Neuordnung des gegenseitigen Zahlungswesens geführt haben. Die neue Vereinbarung sieht vor, daß in Paris ein freier Markt geschaffen wird, auf welchem alle Schweizerfranken gekauft und verkauft werden, die für Zahlungen gemäß dem französisch-schweizerischen Finanzabkommen vom 16. November 1945 benötigt werden. 50% des Erlöses aus der Ausfuhr französischer Waren nach der Schweiz sind jedoch zum offiziellen Kurs an den französischen Währungsstabilisierungs-Fonds abzutreten; anderseits werden für die Zahlung der in Frankreich eingeführten schweizerischen Waren vom Währungsstabilisierungs-Fonds ebenfalls 50% zum offiziellen Kurs abgegeben. Damit ist der von der Schweiz verlangten Gleichstellung der Zahlungsmöglichkeiten für den gegenseitigen Warenverkehr Rechnung getragen. Die Benachteiligung des französisch-schweizerischen Warenaustausches den Ländern mit „weicher" Währung gegenüber bleibt aber bestehen, da die für diesen Verkehr erforderlichen Franken weder zum Teil vom Währungsstabilisierungsfonds bezogen noch an diesen abgeführt werden müssen.

Frankreich wird nunmehr wieder Bewilligungen für die Einfuhr der im französisch-schweizerischen Handelsabkommen vom 29. Juli 1947 genannten Schweizerwaren erteilen, allerdings nur für Kontingentsaldi, die noch bis zum 30. Juni 1948 verfügbar sind; für Saison-Waren kann jedoch die Einfuhrbewilligung für den gesamten Kontingentsbetrag sofort angefordert werden.

Bolivien — Zollerhöhungen. Einer Veröffentlichung des Schweiz. Handelsamtsblattes ist zu entnehmen, daß die bolivianische Regierung mit Wirkung ab 10. Januar 1948 die Zölle für Gewebe aus Seide und Kunstseide, mit Schuß oder Kette ganz aus Baumwolle oder einer Pflanzenfaser, im Gewichte von mehr als 50 g je Quadratmeter, auf 9 Bolivianos plus 20% vom Wert (mit einem Kurszuschlag von 800%) je kg erhöht hat. Für Gewebe aus Seide und Kunstseide, rein oder mit andern Spinnstoffen gemischt, erhöht sich der Zoll auf 22.60 Bolivianos plus 20% vom Wert (mit einem Kurszuschlag von 950%). Künstliche Spinnstoffe mit Zellwolle werden wie Kunstseide behandelt.

Die Zollerhöhungen beziehen sich auf die bolivianischen Tarifnummern 453c und 454c.

Industrielle Nachrichten

Verband der Schweiz. Textil-Veredlungs-Industrie. Der Verband der Schweiz. Textil-Veredlungs-Industrie hat mit Genehmigung der Eidg. Preiskontrollstelle auf den 1. April 1948 neue Tarife für die Gruppen 2 (Gewebe der Feinweberei aus Baumwolle), 4 (Gewebe ganz oder teilweise aus Kunstseide oder Zellwolle) und 5 (Gewebe ganz oder teilweise aus Naturseide) in Kraft gesetzt.

Die neuen Tarife gelten für Dispositionen ab 1. April 1948, zu welchen Preisen nunmehr kein Teuerungszuschlag mehr berechnet wird. Der bisherige Tarif gilt noch für Dispositionen bis zum 31. März 1948. Die bisher geltenden „allgemeinen Bedingungen" bleiben bestehen. Die Umsatzrückvergütung von 5% wird am 31. März 1948 aufgehoben; sie ist in den neuen Grundpreisen berücksichtigt worden. Ebenso erlischt für die Gewebe der Gruppen 4 und 5 der Exportrabatt. Für das Färben von Geweben wird nunmehr zwischen hellen und dunklen Nuancen unterschieden, wobei die Berechnung auf Grund einer den Tarifen beigegebenen Farbenkarte erfolgt.

Die näheren Bedingungen sind aus den den Tarifen beigegebenen Anweisungen ersichtlich.

Vereinigung schweizerischer Unternehmen in Süddeutschland. Die Ende 1943 gegründete Vereinigung, die sämtliche schweizerischen Unternehmungen in Süddeutschdeutschland, d. h. insbesondere in der von Frankreich besetzten Zone umfaßt, hat am 12. März in Zürich bei zahlreicher Beteiligung ihre zweite ordentliche Generalversammlung unter dem Vorsitz ihres Präsidenten, Herrn A. Rinderknecht, Basel, abgehalten. In Ergänzung zum Jahresbericht wurde auf die wichtigen Probleme der westdeutschen Wirtschaftsorganisation und der deutschen Finanzreform hingewiesen, Fragen, die mittelbar auch die schweizerische Volkswirtschaft berühren, da es sich bei den schweizerischen Betrieben in Süddeutschland allein, um Anlagen im Betrage von weit über eine Milliarde Franken handelt. Die Betreuung dieser Unternehmungen macht denn auch eine beständige Fühlungnahme mit den zuständigen schweizerischen Behörden sowohl, wie auch mit den französischen Besetzungsämtern notwendig. Läßt die Regelung der Ueberweisungen für Regiespesen und Gehälter schweizerischer Grenzgänger, wie auch die Transfermöglichkeit für Lizenzen und Zinsen immer noch zu wünschen übrig, so ist nunmehr gegen früher doch ein Fortschritt zu verzeichnen.

Der Vereinigung gehören auch die schweizerischen Seiden- und Kunstseidenwebereien in Süddeutschland als Mitglieder an; diese hatten sich schon vor deren Gründung mit dem gleichen Ziel zusammengeschlossen. Die verschiedenen Aufgaben, mit denen sich ursprünglich die Gruppe der Seiden- und Kunstseidenwebereien und Ausrüstungsanstalten zu befassen hatte, sind nun im wesentlichen von der Vereinigung übernommen worden.

Seidentrocknungsanstalten Mailand und Lyon. Für den Monat Februar zeigen die Umsätze der Seidentrocknungsanstalten in Mailand und Lyon folgende Zahlen:

	Mailand		Lyon	
	1948	1947	1948	1947
Februar	kg 219 350	107 750	20 292	18 887
Januar/Februar	kg 406 420	294 820	31 196	48 997

Die italienischen Seidentrocknungsanstalten haben im Monat Februar 1948 insgesamt 248 433 kg umgesetzt, gegen 119 582 kg im gleichen Monat des Vorjahres.

Deutschland — Darniederliegende „Barmer Artikel". Die Band- und Flechtartikelindustrie hat das Jahr 1948 mit den gleichen drückenden Sorgen begonnen, die im alten Jahre kein Ende nahmen. Sie zählt nach wie vor zu den am meisten vernachlässigten Spinnstoffzweigen; nicht wegen mangelnden Bedarfs, sondern wegen mangelnder Rohstoffe. Als Industrie des Zubehörs, der Ausstattung, der Hilfsartikel, der modischen Zutaten usw., kurz, einer Fülle von Artikeln, die zum Teil zwar nicht als lebensnotwendig gelten, zum großen Teil aber unentbehrlich sind, wird sie im Vergleich mit den bedeutenden Standardindustrien der Spinnstoffwirtschaft als nachrangig, wenn nicht als belanglos gewertet. Die Mitwirkung der Verbände bei der Bewirtschaftung wird zu einer Farce, wenn nur ein bescheidenes Rohstoffrestchen für solche Industrien abfällt. Die Rohstoffversorgung war in den letzten Monaten nach wie vor schlecht. Globalkontingente sind „mangels Masse" immer abgelehnt worden, eine schwere Belastung für diejenigen Fertigungen, die in Bausch und Bogen als „Luxus" abgetan werden (Klöppelspitzen, Jacquardartikel, gemusterte Bänder, Hutgeflechte usw.). Denn ohne Produktionsanweisung keine Rohstoffzuteilung. Insgesamt sind es kümmerliche Mengen, die auf die Band- und Flechtartikel entfallen. Kein Wunder, wenn die durchschnittliche technische Ausnutzung im letzten Jahre auf nur 7 bis 8% der Beschäftigung von 1938 sich beziffert und auch für das laufende Jahr nur mit einer geringen Belegung gerechnet wird.

Der „zivile" Bedarf wird allein für Ersatz- und Reparaturzwecke bedient (von einer „Deckung" kann keine Rede sein); Schnürsenkel, Hosenschonerband, Gummiband, Gummilitzen, Herrenhutband, Miederband, Wäscheband, Wäschezeichen u. a. m. sind unter den „begünstigten" Artikeln. Das Bergmannsprogramm kommt indes nicht zu kurz. Für die Band- und Flechtartikelindustrie sind es freilich nur Kleinigkeiten, auch wenn der gesamte Bedarf der Bergmannsfamilie an einschlägigen Artikeln gedeckt werden muß. Wirtschaft und Behörden beanspruchen Gurte für Industrie und Landwirtschaft, Schmierpolster, Wickelbänder, Isolierschläuche, Bastbänder usw., das Gesundheitswesen fordert Gurtbänder für Bandagen, Mieder und Leibbinden. Im ganzen ein zwar vielseitiges, wenn auch nicht entfernt mit „normalen" Verhältnissen vergleichbares Programm, aber so zersplittert nach Mengen und Arten, daß von Wirtschaftlichkeit keine Rede sein kann. Darum auch hier die gleiche Tendenz wie in der Breitweberei: Weiterverarbeitung der Gewebe (Bänder) zur Verbesserung von Umsatz und Rentabilität und zwecks leichterer Durchhaltung der Arbeitskräfte. Wie die nicht mit Produktionsanweisungen und Rohstoffen bedachten Branchen und Betriebe sich samt Stammbelegschaft über diese schwierige Zeit hinweghelfen, mag ihr Geheimnis bleiben! Der Sorgen gibt es genug. Es fehlt ja nicht nur an Rohstoffen, die ganze Skala der Hilfsstoffe, von der Kohle bis zur Verpackung, vom Treibriemen bis zur Glühlampe, gibt täglich fast unlösbare Rätsel auf.

Der Export an Band- und Flechtartikeln war bislang eine große Enttäuschung. Nicht als ob es an Nachfrage und Aufträgen fehlte; das Interesse an diesen Erzeugnissen ist fast überall wieder rege. Einige größere Posten wurden für England gebucht. Aber drinnen die Bürokratie, draußen der Dollarmangel zerschlugen die meisten Geschäfte, während die innerbetriebliche Rohstoffmisere eine schnelle Erfüllung von Kundenwünschen unmöglich macht. Rund 95% der Exporte scheiterten an der Versagung von Einfuhrlizenzen der Bestimmungsländer, die keine Dollars für Textilien zu opfern gedenken. Hannoversche Herbstmesse und Flensburger Exportmusterschau waren aus diesen Gründen ein Fehlschlag. Es gibt Betriebe, denen sichere Auslandsaufträge von mehreren 100 000 Dollar aus Gründen des Verfahrens entgangen

sind. Ist so etwas noch vertretbar? — Die Eportaufmachung mag eine Aeußerlichkeit sein; man sollte sie jedoch gerade bei kleinen Artikeln nicht unterschätzen! Mit unseren Inlandsaufmachungen, die von Aermlichkeit geradezu strotzen, lockt man draußen niemand. Man schaffe das nötige Material, wie es zur Ausfuhrförderung nach alter Uebung erforderlich ist, oder die Enttäuschungen werden niemals abreißen! Die Industrie der Band- und Flechtartikel war von je ein ausfuhrfreudiger Zweig. Wenn sich heute Exportverdrossenheit zeigt, so liegt das an äußeren Umständen, die sie nicht zu vertreten hat, sondern schnell und restlos beseitigt zu sehen wünscht.

Dr. H. A. N.

Deutschland — Sorgen und Probleme der Kammgarnspinnerei. Die vereinigten Westzonen beherbergen heute etwa 230 000 betriebsfähige Kammgarnspindeln, von denen rund 130 000 auf die britische, rund 100 000 auf die amerikanische Zone entfallen. Dort hat Nordrhein-Westfalen mit etwa 70%, hier Württemberg/Baden mit rund 90% die Führung. Im britischen Besetzungsgebiet ist eine Kapazitätsreserve von etwa 50 000 reparaturfähigen Spindeln vorhanden, nach deren Einbeziehung ein Verlust von 35% gegenüber dem Vorkriegsbestande von 280 000 Spindeln verbliebe.

Die wirtschaftliche Lage der Kammgarnspinnereien der Doppelzone war in den letzten Monaten entscheidend von der Rohstoffversorgung bestimmt. Die Wolleinfuhren erfolgten langsam und stockend. Ein wesentlicher Teil der im Wolljahr 1947/48 (1. Oktober bis 30. September) für das vereinigte Wirtschaftsgebiet vorgesehenen Mengen lagert noch in den Ursprungsländern. Dieser stockende Zufluß (angeblich eine Finanzierungsfrage) betrifft vor allem die seit langem eingekauften 5000 t feiner Merinoqualitäten, die wegen ihres guten Filzvermögens (zum festeren Halt der Reißspinnstoffe) von der Streichgarnindustrie noch mehr entbehrt werden als von der Kammgarnindustrie. Natürlich wird auch hier auf gute Qualitäten großer Wert gelegt, aber die Feinheit der Faser ist für den Spinnvorgang nicht von solch entscheidendem Gewicht. Bisherige Zufuhren werden zwar als gut, aber als grob bezeichnet. Es kommt eben ganz auf den Verwendungszweck der Garne an. Dennoch herrscht in der Kammgarnindustrie das Bestreben vor, das frühere Verhältnis von Kreuzzuchten zu Merinos (etwa 50 : 50) wieder zu erreichen. Schon die bessere Ausnutzung der Webstühle bei feineren Garnen gebietet das in unserer Lage, ganz abgesehen von den Ansprüchen, welche die Fertigwarenindustrie zur Förderung ihrer Ausfuhr mit Recht zu stellen hat. — Auch die Zellwollversorgung ließ noch zu wünschen übrig. Wenn der Höchstanteil der Zellwolle in der Kammgarnspinnerei bei 30% gelegen hat, so ist man heute trotz des gesunkenen Gesamtverbrauchs noch weit davon entfernt.

Die Beschäftigung und Ausnutzung der Kammgarnspinnereien war infolge der gekennzeichneten Rohstofflage und wegen ungezählter Produktionsklemmen, von denen sich fast jeden Tag eine andere einzustellen pflegt, schon recht gehemmt, im einzelnen freilich je nach Vorratslage und technischer Ausrüstung (die kriegsgeschädigten Betriebe sind schwerer daran) sehr unterschiedlich.

Das Auslandsgeschäft der Kammgarnspinnereien beschränkte sich auf die Ausführung von Lohnaufträgen für England. Im Verkehr mit anderen Staaten wurden solche Geschäfte abgelehnt — zum Leidwesen der Industrie, zumal der Eigenexport von Web- und Maschinenstrickgarnen wegen Ueberschreitung des Auslandskostenanteils von 30% verboten ist. Man betrachtet in der Kammgarnspinnerei die Lohngeschäfte (im Sinne eines „notwendigen Uebels") als einzige Möglichkeit, mit der alten Auslandskundschaft wieder Verbindung aufzunehmen, ganz abgesehen von der willkommenen Ausnutzung der Kapazitäten und der Beschäftigung der Arbeitskräfte bei gespannter Rohstofflage.

Dr. H. A. N.

Frankreich — Die Nylonproduktion. (Korr.) In Frankreich wurde die Nylonproduktion erst nach einer langen Vorbereitungszeit im Jahre 1945 aufgenommen, und zwar zunächst nur in den Betrieben der Rhodiaceta in Lyon, die eine Belegschaft von rund 800 Personen aufweist. Im Jahre 1946 erreichte die Gesamtproduktion erst 203 472 kg, und im Jahre 1947 stieg sie auf 374 875 kg an. Für das laufende Jahr wird mit einer weiteren bedeutenden Steigerung gerechnet, wodurch die Gesamterzeugung an Nylon auf mindestens 500 000 kg anwachsen wird. Die Produktion ist weitgehend abhängig von der technischen Ausrüstung und der Rohstoffversorgung. Bis jetzt waren die ungenügende Zuteilung von Zement und die fehlenden Rohmaterialien die Hauptschwierigkeiten, die einer stärkeren Ausdehnung der Erzeugung entgegenstanden. Außerdem macht sich der Mangel an Phenol und an Salpetersäure nachteilig bemerkbar. Sobald diese Hindernisse überwunden sind, kann die französische Nylonerzeugung soweit erhöht werden, daß der Bedarf des inneren Marktes vollständig befriedigt wird. Vorläufig muß der weitaus größte Teil der Nylonprodukte exportiert werden, wobei Schweden, Norwegen, Belgien, Portugal, die Schweiz, Syrien, Libanon und Südamerika im Vordergrund stehen. Von einzelnen dieser Absatzgebiete, so zum Beispiel in Belgien und Portugal werden die französischen Nylonstrümpfe mehr geschätzt als die amerikanischen Konkurrenzprodukte. Allerdings darf nicht übersehen werden, daß die Preise der USA wesentlich günstiger liegen. Die Konkurrenzfähigkeit der französischen Industrie wird durch die hohen Rohstoffpreise und die ungenügende technische Ausrüstung einigermaßen beeinträchtigt. Mit der fortlaufenden Steigerung der Produktion wäre jedoch eine fühlbare Senkung der Preise möglich, worunter wahrscheinlich der Absatz der Naturseidenerzeugnisse erheblich leiden würde.

Großbritannien — Das Problem der Arbeitskräfte in der Baumwollindustrie. Das Hauptübel, unter welchem die britische Baumwollindustrie laboriert, ist Arbeitermangel. Trotz intensiver Werbung war die Zunahme der Arbeiterschaft im letzten Jahre gering. Ende 1946 bezifferte sich die Arbeiterschaft in der Baumwollspinnerei auf 139 600 Personen (hievon 51 000 Männer). Die letzten offiziellen Statistiken (für Ende November 1947) geben eine Gesamtzahl von 148 000 Personen an, d. i. eine Zunahme von 8400 Personen. In der Gesamtzahl waren 52 100 Männer und 95 900 Frauen. In den elf Monaten waren somit nur 1100 Männer und 7300 Frauen neu eingetreten. In der Weberei war die Gesamtzunahme noch geringer: 4100 Personen im ganzen. Ende 1946 bezifferte sich die Arbeiterschaft in der Baumwollweberei auf 110 500 Personen, hievon 35 900 Männer. Ende November 1947 jedoch auf 114 600 Personen, d. i. 37 000 Männer und 77 600 Frauen. Im Zeitraume von elf Monaten nahm daher die britische Baumwollindustrie bloß 12 500 Arbeitskräfte neu auf. Demgegenüber werden jedoch 58 000 zusätzliche Arbeiter und Arbeiterinnen dringend benötigt, wenn diese Industrie im laufenden Jahre das ihr gesteckte Produktionsziel, in allererster Linie aber das Exportziel, erreichen soll.

Die Bestrebungen gehen daher darauf aus, neben den britischen auch ausländische Arbeitskräfte einzustellen. Die Gewerkschaften, welche der Aufnahme von ausländischen Arbeitskräften immer ablehnend gegenüberstanden, haben in diesem Punkt unter dem Druck der Wirklichkeit nachgegeben. Bereits jetzt sind in den brit. Baumwollspinnereien rd. 3800 Mädchen aus den baltischen Ländern beschäftigt und ungefähr 1000 Polen. Bemühungen sind im Gange, aus den kontinentaleuropäischen Ländern mindestens 20 000 Arbeiter und Arbeiterinnen sicherzustellen. Da die Möglichkeiten weitere Flüchtlinge aus den baltischen Ländern zu rekrutieren, in der letzten Zeit geringer wurden, beschäftigte sich das Ministry of Labour (Ministerium für Arbeitskräfte) anfangs Februar mit dem Problem, sogenannte „Volksdeutsche" aufzunehmen, die ge-

genwärtig Flüchtlingslager in den verschiedensten Ländern Westeuropas bevölkern. Die Gewerkschaften sprachen sich gegen diesen Plan aus, unter dem Hinweis, daß die politischen Tendenzen unter diesen rund 150 000 Personen der britischen Arbeiterschaft nicht genehm wären. Die Gewerkschaften befürworteten dagegen die Aufnahme von Arbeitskräften aus Oesterreich und Deutschland. Eine spezielle Kommission des genannten Ministeriums begab sich Ende Februar nach beiden Ländern, um die Möglichkeiten an Ort und Stelle zu prüfen.

Die Kontrakte für die ausländischen Arbeitskräfte lauten gewöhnlich auf ein Jahr. Die Wochenlöhne entsprechen jenen, die in Großbritannien ungeschulten, jedoch in Ausbildung stehenden Arbeitskräften (trainees) bezahlt werden, d. i. £ 4.0.0 für Männer und £ 2.17.8 für Frauen (Sfr. 69.40 bzw. 50). Die eine große Schwierigkeit in Verbindung mit den ausländischen Arbeitskräften ist ihre Unterkunft. Die Wohnungsnot ist derart groß, daß die einzelnen Werke erst Baracken erstellen müssen, bevor sie an die Aufnahme ausländischer Arbeitskräfte denken können.

Mr. Neß Edwards, Parlamentssekretär des Ministry of Labour, unterstrich Mitte Februar den Ernst des Arbeitermangels in der britischen Baumwollindustrie und wies u. a. darauf hin, daß jeder zusätzliche Arbeiter einem Exportprodukt im Jahreswerte von £ 1,000 oder $ 4,000 (rund 17 350 Sfr.) entspricht. Für diesen Dollarwert könnte Großbritannien in Canada 152 000 Dutzend frische Eier oder 3708 kg Trockeneier kaufen, oder aber 53 340 kg Weizen oder, schließlich 6706 kg Käse. Mr. Edwards gab seiner Ueberzeugung Ausdruck, daß die gegenwärtige Arbeiterwerbung der Baumwollindustrie bessere Resultate in Großbritannien als im Auslande zeitigen werde. -G. B.-

Rohstoffe

Die Schafwollproduktion der Welt

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Einem kürzlichen Bericht des Landwirtschaftsministeriums der Vereinigten Staaten zufolge erreichte die Weltproduktion im Wolljahr 1947-1948 mit 1 664 675,3 t einen seit Jahren nicht beobachteten Tiefstand, und unterschritt auch den Jahresdurchschnitt von 1 679 190 t, der im Zeitraum der letzten vier vollen Jahre vor dem Krieg (1935 bis 1938) verzeichnet wurde. Die offiziellen Angaben, nach den Hauptproduktionsländern geordnet, und u. a. auch das Rekordjahr 1941/42 betreffend, sind in der nachfolgenden Tabelle enthalten.

Als Vergleichsjahre wurde die letzte Vierjahresperiode vor dem Kriege, das Wolljahr in der Mitte des Krieges und jenes, in welches das letzte Kriegsjahr fiel, angenommen. Schließlich auch das Vorjahr. Im Nachstehenden sind für 1947/48 die prozentuellen Anteile an der Weltproduktion für die einzelnen Hauptproduzenten (in der Klammer die prozentuellen Durchschnittsanteile für die vorgenannte Vierjahresperiode) angegeben: Australien 26,4% (26,8%); Neuseeland 8,9% (8,1%); Südafrika 5,2% (6,6%); Argentinien 13,2% (9,9%); Uruguay 4,9% (3,1%); Vereinigte Staaten 8,4% (11,4%); andere Länder 33% (34,1%). Auffallend ist der Fortschritt bei Uruguay und Argentinien, sowohl prozentuell als positiv. Uruguay hatte noch niemals eine solche Produktion erreicht wie 1947/48, während Argentinien sein Maximum (235 866,8 t) 1933—1944 verzeichnete.

Weltwollproduktion
(Tonnen Rohwolle)

	1935—1938 *)	1941/42	1944/45	1946/47	1947/48
Australien	449 961	529 339,5	461 301	439 982	439 982
Neuseeland	136 530,5	156 488,5	168 735,5	158 756	147 417
Südafrika	111 130	117 933	106 140	88 450	86 182
Argentinien	163 292	224 073	226 795	213 187	219 991
Uruguay	52 163	53 070	71 214	79 832	81 646
Vereinigte Staaten	191 869	205 476	186 879	154 6·4	139 706
Andere Länder	574 245	618 697	566 080	557 009	549 751
Total	1 679 190	1 905 078	1 787 145	1 691 891	1 664 675

*) Jahresdurchschnitt -G. B.-

Deutsche Kunstfaserindustrie auf dem Weltmarkt

Die internationalen Fäden

Die zwischenstaatlichen Konzernverflechtungen und Kartellvereinbarungen der deutschen Kunstfaserindustrie sind durch Krieg und Zusammenbruch größtenteils zunichte geworden. Auslandswerte gingen verloren oder wurden problematisch. Das Verhältnis der Vereinigten Glanzstoff-Fabriken, Wuppertal, zur holländischen „Muttergesellschaft", der Algemeene Kunstzijde Unie (Äku) Arnheim, ist jedoch normal; man kann es sogar als „ungetrübt" bezeichnen. Die in Aussicht gestellte Lieferung von Chemikalien durch Äku an Glanzstoff mag als gutes Symptom gewertet werden.

Knappe heimische Rohstoffdecke

Die unzureichende heimische Zellstoffversorgung, die im vorigen Jahre zu Stillegungen in der Zellwollindustrie und zu erheblichen Einschränkungen der Kunstseidenindustrie vor allem der britischen Zone geführt hat, verweist die deutsche Kunstfaserindustrie auf den Weltmarkt. Der Zellstoffanfall im britischen Besetzungsgebiet ist außerordentlich gering (zurzeit rund 400 Monatstonnen), in der amerikanischen Zone (erste Monate 1948 knapp je 2500 t) für das vereinigte Wirtschaftsgebiet nicht ausreichend; die Lieferungen aus der französischen Zone (rund 250 Monatstonnen) bilden bestenfalls einen willkommenen Zuschuß; „Kompensationsgeschäfte" erheblichen Umfanges zwischen sowjetischer Zone und britisch-amerikanischem Wirtschaftsgebiet (Zellstoff aus dem Osten, Kunstseide aus dem Westen, Strümpfe aus dem Osten), die zu einer recht verdichteten Arbeitsteilung führen könnten, sind offenbar aus dem Stadium der Pläne noch nicht herausgekommen.

Unentbehrliche Rohstoffeinfuhren

Ohne Rohstoffeinfuhren (Zellstoff und Baumwoll-Linters) wird die Kunstfaserindustrie der Westzone niemals ihre technische Kapazität ausnutzen, nicht den auf sie entfallenden Anteil der durch den alliierten Industrieplan zugebilligten deutschen Gesamtproduktion von 185 000 Jahrestonnen erreichen, nicht die verarbeitende Industrie ausreichend mit Kunstseide und Zellwolle versorgen, ohne fremde Spitzenqualitäten auch nicht die Bedürfnisse an Festzellwolle (vor allem für Förderbänder) erfüllen können. Der Initiative der Industrie ist es zu danken, wenn die Rohstoffeinfuhr wieder stärker in Bewegung kam. Der schwedische Zellstoff galt im vorigen Jahre auf lange Zeit hinaus als ausverkauft; Einfuhrverhandlungen der Militärbehörde waren gescheitert. Durch enges Zusammenwirken von Kunstseidenverarbeitern (Seiden- und Samtindustrie) und Kunstseidenerzeugern wurde jedoch der Riegel wieder gelöst.

Deutsch-englisches Ein- und Ausfuhrgeschäft

Im Popoff-Tarlair-Geschäft sollen 8200 t schwedischer Zellstoff an die Viskosekunstseidenindustrie der britischen Zone fließen. Der britische Partner, der den Zellstoff vermittelt, erhält Prima- und Sekunda-Kunstseidenqualitäten für die westdeutschen Seidenwebereien zwecks Herstellung und Ausfuhr von Futter- und Kleiderstoffen auf Rechnung des Vermittlers. Es handelt sich also um ein umfangreiches, ineinander greifendes Ein- und Ausfuhrgeschäft mit dem Charakter der Eigenveredlung durch sämtliche Fertigungsstufen vom Rohstoff bis zum ausgerüsteten Gewebe, wobei die Seiden- und Samtindustrie durch Vorlage von Lagerware die Initialzündung gab. Eine ungestörte Abwicklung dieses Geschäfts wäre für Kunstseidenindustrie und Kunstseidenverarbeitung zweifellos von großer Bedeutung.

Garne und Rohgewebe nach Amerika

Daneben läuft das Lesavoy-Geschäft, ein Import-Export-Abkommen des Glanzstoffwerkes Kelsterbach a. Main mit einem amerikanischen Vertragspartner. Auch hier wird (außer sehr begehrten Mangelwaren für die Belegschaft) ausländischer Zellstoff vom Kunden zur Verfügung gestellt, während das deutsche Werk Kunstseidengarne nach den USA liefert. Es ist ein zusätzliches Geschäft, das eine Betriebsausdehnung des vor kurzem auf zehn Tagestonnen aufgelaufenen Kunstseidenwerkes und eine lohnendere Beschäftigung der Arbeitskräfte gestattet. Bedauerlich nur, daß die Ausfuhr nicht in hochveredelten Geweben erfolgen kann, sondern in Garnen gewünscht wird. Einen gewissen Anreiz allgemeinwirtschaftlicher Art bietet freilich die Tatsache, daß wenigstens die Spinnabfälle aus dieser Produktion dem deutschen Verbrauch verbleiben. — Das schon länger laufende deutsch-amerikanische Ryan-Geschäft, an dem das Glanzstoffwerk Obernburg a. Main und das ehemalige IG-Werk Bobingen beteiligt sind, sieht eine Lieferung von 900 t Kunstseidengarnen vor, jedoch in diesem Falle aus eigenen Zellstoffquellen. Es belastet also den heimischen Verbrauch. Indes konnte der größte Teil des Auftrages für die Gewebeausfuhr „gerettet" werden. Vor einiger Zeit gingen 50 t an rheinische Webereien zur Exportmusterung. Leider müssen die Gewebe r o h geliefert werden; Ausrüstung, Färbung, Druck erfolgen im Ausland. Damit entgeht der Textilveredlungsindustrie, die sich schon öfter gegen Rohwarenexporte gewehrt hat, ein willkommener Auftrag und der deutschen Devisenwirtschaft ein erheblicher Zuschuß.

Aussichten wesentlich gebessert

Diese verschiedenen Auslandsgeschäfte haben die Kunstfaserindustrie der Westzonen spürbar belebt. Die Kreppgarnlücke, die durch heimische Zwirnereien noch nicht beseitigt werden konnte, soll vorerst durch ein halbjähriges Abkommen mit Italien (passiver Lohnveredlungsverkehr von monatlich 100 000 Dollar) tunlichst überbrückt werden. Der insgesamt erheblich gebesserte Zellstoffzufluß (auch die heimische Erzeugung ist gestiegen) und die in Gang gekommene Baumwoll-Linter-Einfuhr (für das Kupferammoniakverfahren) erlauben eine zuversichtliche Beurteilung der künftigen Entwicklung. Es ist zu hoffen, daß auch die Sorgen um Energie, Brennstoffe, Chemikalien und Schlichtemitteln (besonders für die Kreppherstellung) und um alle sonstigen „Kleinigkeiten" immer mehr gemildert werden, damit die Kunstfasernindustrie, die wegen ihres geringen Devisenaufwandes ein wertvolles Guthaben der deutschen Wirtschaft ist, ihre Aufgaben voll erfüllen kann. Und dazu zählt auch die praktische Beantwortung der immer drängender werdenden Frage: was geschieht für den ausgepowerten Binnenmarkt?

Spinnerei, Weberei

Technische Textilerzeugnisse

Von *Otto Pennenkamp,* Wuppertal

Die Annahme, daß technische Textilartikel Erzeugnisse der Neuzeit sind, ist falsch. Schon die Menschen des Altertums verfertigten Segelleinen, Schiffstaue, Förderseile, letztere beispielsweise für Ziehbrunnen, sowie starke Gurte zum Satteln von Reittieren usw. Daraus geht hervor, daß eine Reihe der den technischen Verwendungszwecken dienenden Textilerzeugnisse gewissermaßen als „klassisch" zu bezeichnen sind. Natürlich mit dem grundlegenden Unterschied, daß die der handwerklichen Technik ausschließlich dienenden Textilerzeugnisse bis zum Ausgang des Mittelalters und zum Aufkommen des Industriezeitalters verhältnismäßig einfach gestaltet waren und in gewissen typischen Standardartikeln ausgeprägt blieben. Mit dem Beginn der neuzeitlichen Technik in ihren verschiedenen Etappen wandelte sich auch der Charakter der klassischen technischen Textilerzeugnisse, wenn man dabei von gewissen Einzelheiten absieht. Vor allem aber vermehrte sich die Zahl dieser Gruppe bemerkenswerter Textilfabrikate, so daß heute ganze Industriegruppen sich der Herstellung dieser Warengattungen widmen.

Wenn man bisher gewohnt gewesen ist, sowohl in der technischen als auch in der volkswirtschaftlichen Textilliteratur den Charakter der einschlägigen Industrie als eine vorwiegend der Bekleidung und der bekleidungsmäßigen Ausschmückung dienenden Verbrauchsgüterindustrie darzustellen, so dürfte diese Anschauung angesichts der noch besonders durch den letzten Krieg hervorgerufenen Strukturwandlungen auf diesem Gebiet einer Revision unterzogen werden. Beispielsweise brachte schon 1930 ein hervorragender Kenner der amerikanischen Textilwirtschaft in einer bedeutenden Fachzeitschrift zur Geltung, daß nach dem ersten Weltkrieg mehr und mehr eine Verbrauchsverlagerung für den inländischen Konsum an Baumwolle in Nordamerika zu verzeichnen sei. Anhand bestimmter Untersuchungen wurde bei dieser Gelegenheit festgestellt, daß allein 30% des nordamerikanischen Baumwollverbrauchs in die Fabrikation technischer Textilerzeugnisse, unter denen bei der weitgehenden Motorisierung des Transportwesens die Autocords an erster Stelle rangieren, abflossen. Diese Situation wird z. B. durch die deutschen Erfahrungen vor und nach dem zweiten Weltkrieg vollauf bestätigt. Gab es schon vor hundert Jahren gewisse Spinnstoffe, die ausschließlich technischen Zwecken zur Verfügung standen (man denke nur an Asbest, Jute, Hanf, Hartfasern, gewisse Baumwoll- und Wollsorten), so wurden im Zeitalter der synthetischen Faserstoffe bestimmte Fasertypen und technische Garne entwickelt, die heute zum unentbehrlichen Bestandteil der reichhaltigen Spinnstoffskala zählen. Hierfür bieten neben den bekannten Cordkunstseiden die für elektrotechnische Zwecke bestimmten Viskose- und Azetatfasern sowie die sogenannten vollsynthetischen Textilmaterialien praktische Anschauungsbeispiele. Es war eine Schweizer Seidenbandweberei, die vor einigen Jahren in ihrem Geschäftsbericht die geschilderte, sehr wesentliche Strukturwandlung bestätigte. Sie betonte darin, daß neben den modischen Seidenbändern eine Fülle von

technischen Sondererzeugnissen in Gestalt von Isolier- und Schreibmaschinenfarbbändern, Erzeugnissen für die Kunstlederindustrie usw. das Produktionsprogramm ausfüllten und die Fabrikation zu einem nicht geringen Teil auf Grund dieser Produktionswandlung modeunabhängig machten.

Diese Stimme aus der Schweizer Textilindustrie kann nur in dem Sinne kommentiert werden, daß tatsächlich im Laufe der vergangenen 25—30 Jahre eine Strukturwandlung der Textilfertigindustrie in Richtung der Herstellung technischer Textilerzeugnisse erfolgt ist. Wir kennen eine Reihe rühriger Unternehmen, die mit ihrem ganzen Betrieb oder mit bestimmten, aber umfangreichen Betriebsabteilungen zur Produktion solcher Textilfabrikate übergegangen sind und damit die frühere mode- und bekleidungsmäßige Fertigung verlassen haben. Als Beispiele dienen Flechtartikelfirmen, die von der Litzen- und Flechtspitzenherstellung zur Produktion von Kabelgeflechten wechselten; oder solche, die aus der Erzeugung von Seidenstoffen zur Erstellung von kaschierten Kunstlederstoffen für technische Verwendungszwecke umstellten. Ueberhaupt hat sich in der europäischen Textilwelt zwischen den beiden Weltkriegen, von der fachlichen und wirtschaftlichen Oeffentlichkeit viel zu wenig beachtet, das Bestreben bemerkbar gemacht, aus der Modeabhängigkeit und Konjunkturempfindlichkeit herauszukommen, um durch Aufnahme sogenannten krisenbeständiger Artikel das Risiko der auf- und abwechselnden Konjunkturen zu vermindern. Tatsächlich kann die Lage ohne Uebertreibung im augenblicklichen Stadium der Entwicklung so angesehen werden, daß mindestens 25—30% des Spinnstoffverbrauches in den Haupttextilländern für die Befriedigung des technischen Bedarfs in Betracht kommen.

Die gewaltige Ausdehnung der modernen Technik auf allen Gebieten des wirtschaftlichen, öffentlichen und privaten Lebens hat eine Fülle von Produktionsaufgaben auch der Textilindustrie gestellt. Man denke nur an den Uebergang von der schwarzen zur weißen Kohle und an die gewaltige Elektrifizierung und Motorisierung der Industrie, des Verkehrswesens, des Handwerks, der Landwirtschaft, des Handels und der Hauswirtschaft. Es gibt noch keine Statistik darüber, welche gewaltige Mengen allein an elektrischen Kabelleitungen kleinsten und größten Formats in aller Welt hergestellt und verbraucht werden. Die geradezu ungeheuren Möglichkeiten auf dem Gebiet der technischen Textilerzeugnisse beleuchtet eine kleine Aufzählung von Artikelgruppen, die aber auf Vollständigkeit keinen Anspruch erheben soll:

Antriebsriemen, Elevatorengurte, Förderbänder, gewebte Treibriemen, Bremsbänder, Preßtücher, Filtertücher, Müllergazen, Dichtungen, Packungen, Kupplungsbeläge, Schmierpolster, Putzwolle, Putztücher, Wärmeisolierung, Isolierungen für die Elektroindustrie, Kratzentuche, Automobiltuche, Wagentuche, Segeltuche, Zeltbahnen, Autocords, Autoverdeckstoffe, Billardtuche, Klaviertuche, Stoffe für Kaschier- und Kunstlederzwecke, technische Filze (im besonderen Bombagestoffe, Prägefilze, Chassiertuche, Drucktücher, Farbfilze, Filzplatten, Kalanderfilze, Manchons, Filzscheiben, Filzärmel usw.), gewebte Schläuche (Feuerlöschschläuche), Seilerwaren, Verpackungsschnüren und Verpackungskordeln, Spindelschnüren, orthopädische Artikel wie Verbandgazen, Verbandbinden, Verbandwatte, Operationsfäden, Fischerei-, Moskito-, Fahrrad-, Gepäck-, Markttaschennetze, Wachstuche, Lampendochte, Farbbänder, Kofferstoffe, Bucheinbandstoffe, Stoffe für Berufs- und Arbeitskleidung in alkali- und säurefesten Ausführungen für Arbeiter in chemischen Betrieben, Fernsprechschnuren, Radioschnuren, mit Textilien umflochtene Drähte und Gummischläuche, Sattelgurte, Wagengurte, Traggurte, Erntebindegarne, Säcke, gewebte Beutel (Geldbeutel, Mehlbeutel usw.), Emballagen, Reißverschlußbänder, Polstergurte, Sattler- und Schusternähzwirne usw. usw.

Diese etwas wahllose Benennung von technischen Textilartikeln aus den verschiedensten Gebieten zeigt dem aufmerksamen Leser eine bemerkenswerte Tatsache, nämlich die, daß die Textilindustrie selbst ein großer Verbraucher ihrer technischen Fabrikate ist. Eine nochmalige Aufzählung solcher Warengattungen erübrigt sich; jeder Fachmann kann sie im eigenen Betrieb nach Art und Zusammenstellung genau studieren. Es ist immer wieder zu beobachten, daß die Anregung zur Schaffung neuer technischer Textilerzeugnisse oder besonderer, verbesserter Qualitäten dieser Art vom Textilgewerbe ausgeht.

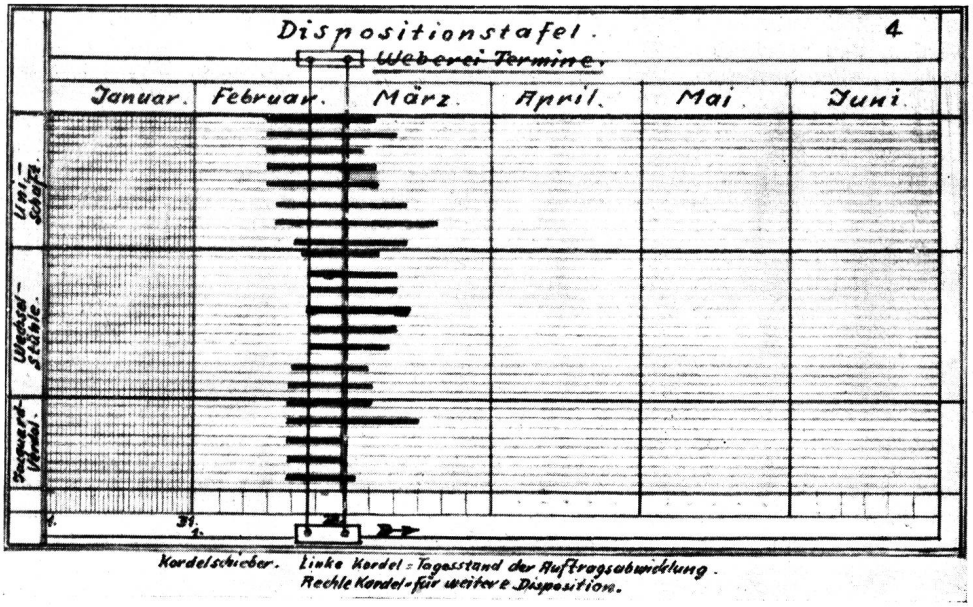
Unter der großen Fülle der Produktionsaufgaben der Textilindustrie zur Deckung des im Kriege und in der Nachkriegszeit aufgestauten Bekleidungs- und Wäschebedarfs, des textilen Heimausstattungsbedarfs usw. werden zweifellos, wie so oft in der Vergangenheit, die technischen Textilerzeugnisse weniger in der wirtschaftlichen Oeffentlichkeit beachtet werden. Aber die Tatsache steht fest, daß die Bedeutung dieser Warengattungen auch weiter im Zunehmen begriffen ist. Man darf nicht vergessen, daß auf diesem Gebiet infolge der Kriegszerstörungen viel aufzuholen ist, daß ferner die während des Krieges verbrauchten oder abgenutzten technischen Textilmaterialien ersetzt, repariert und überholt werden müssen, daß darüber hinaus aber auch durch Schaffung weiterer technischer Anlagen dem entsprechenden Textilverbrauch große Absatzfelder eröffnet werden. Ganz abgesehen davon, verfügt die Herstellung technischer Textilartikel über ein besonderes Absatzgebiet der Befriedigung eines laufenden Ersatzbedarfs, zu denen u. a. Schreibmaschinen- und Isolierbänder, Putztücher usw. zählen. Demgemäß kann in der Fachpresse der Bereich der technischen Textilfabrikate von den verschiedensten technischen und wirtschaftlichen Seiten aus beleuchtet werden, je nachdem, ob man die herstellungs- und warenkundliche Beschreibung eines einzelnen Artikels oder einer Artikelgruppe oder die wirtschaftliche Gesamtlage eines Zweiges dieses interessanten Sondergewerbes bzw. die Situation der ganzen einschlägigen Industrie zum Gegenstand nimmt.

Die Produktionsplanungsstelle im modernen Webereibetrieb

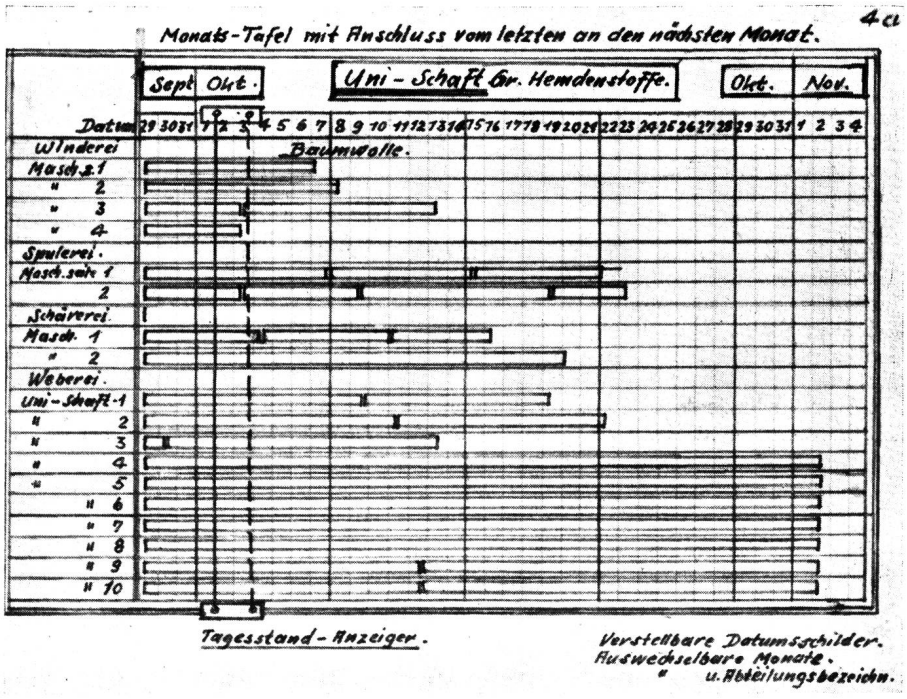
Von *Otto Bitzenhofer*, Textilingenieur

Zur einheitlichen Kennzeichnung laufender aber zusammengehörender Auftragsteile werden jetzt abteilungsweise verschiedenfarbige aber mit gleichen Symbolen, Kennbuchstaben oder zusammengestellten Zahlen versehene, den Auftrag begleitende Auftragsstammkarten verwendet, die sich nach beigefügter Abb. 2 längst bewährt haben. (Auftrag, Nummer, z. B. für Kundenfirma Bernauer in X, 800 m Zephirstoffe Qualität NN 18, Dess. 23/B.) Von dieser Auftragsstammkarte erhält der mit der Funktion der Arbeitsverteilung Beschäftigte eine erste Stück-, Kett- oder Partiekreisweise, abteilbare Durchschrift. Er geht in jeder Abteilung zu der in Betracht kommenden Maschine und zu den Webstühlen hin, auf deren Nummern die Arbeit eines Auftragsteiles vorgeplant ist und steckt den Arbeitszuweisungsabschnitt in der vorgeplanten Erledigungsreihenfolge in einen Kasten, der in Form einer dreiteiligen Tafel mit der Kartengröße entsprechenden Fächern für jede Maschine anzufertigen ist. Er steckt den Abschnitt in das oberste Fach des Kastens. Im mittleren Fach steckt der im Augenblick in Arbeit befindliche Abschnitt und im untersten Fach die fertigen Abschnitte. Weil dieser Abschnitt,

der gleichzeitig die Arbeitsanweisung darstellt, aber nur ein Streifen der gesamten Auftragsstammkarte ist, trägt er ein Erkennungssymbol, das für den ganzen Auftrag nach bereits geschildertem Muster einheitlich bis zur Fertigstellung beibehalten wird. Eine zweite komplette Ausfertigung der Stammkarte geht ungeteilt ins Garnlager und von dort als eigentliche Begleitkarte mit den zugeteilten Garnpartien durch alle Abteilungen. In fortschreitendem Produktionsgange treffen sich an jeder Maschine bei Arbeitsbeginn die mit der Garnpartie ankommende Begleitkarte, und die Arbeitszuweisungskarte (Abschnitt), der bereits in dem Kasten der Werkplatztafel steckt. Auftrag und Material sind somit gekennzeichnet und auf Grund der darauf befindlichen Arbeitsbeschreibung kann die nächstfolgende Arbeit sofort beginnen.



Sogleich nach Arbeitserledigung wird der Zuweisungsabschnitt und die Begleitkarte sowie ein weiterer Abschnitt, wenn das Spulmaterial erst zur Färberei zwecks Vorfärbung kam, vom Kontrolleur nach Arbeitsprüfung bestätigt. Der erstgenannte Arbeitszuweisungsabschnitt muß aber von jeder Abteilung nach Erledigung sofort zurück zum Arbeitsplanungsbüro geschickt werden. Auf Grund desselben ist das Vorplanungsbüro ja auch laufend über den Arbeitsfortschritt im Betriebe unterrichtet. Auf der in der Kartothek gehaltenen Originalstammkarte wird ein roter Strich in der entsprechenden Spalte als sichtbares Zeichen des Fortschrittes eingetragen, aber etwas über die Spalte hinaus verlängert. Auf der Begleitkarte und dem Arbeitsabschnitt wird gleichzeitig vom Kontrolleur die Einhaltung des Akkords oder Stundenlohnes bestätigt. Ebenso wie die benötigte Zeit selbst, welche der ausführenden Arbeiterin oder dem Arbeiter vorgegeben wurde, im Gegensatz zu der erreichten oder benötigten Zeit. Bei der Rückkunft wandert der Lohnabschnitt von der Verrechnungsstelle des Arbeitsverteilungsbüros zum Lohnbüro, zur Zusammenstellung der Arbeitslöhne und nach Abrechnung und Abzeichnung wieder zurück zum Dispositionsbüro. Nach Fertigstellung des gesamten Auftrages gibt der Liefermeister die ungeteilte Begleitkarte ebenfalls zurück zum Arbeitsvorplanungsbüro. Dieses schreibt darauf die aufgewendeten Lohnkosten für jede Abteilung und leitet die Begleitkarte zum Nachkalkulationsbüro, wo die Gesamtabrechnung des Auftrages erfolgt. — Von der Originalstammkarte fertigt die Vordispositionsstelle schon vor der Auftragsweiterleitung in den Betrieb einen Duplikatstreifen an. Versieht ihn aber nur mit den wichtigsten Kundenauftragsangaben und benutzt diesen Streifen sogleich zur Besetzungs der Auftragsvorplanungstafeln (Abb. 4 und 4a). Auf denselben werden alle Aufträge für jede Maschine oder in Betracht kommenden Arbeitsplatz in zeitlicher Folge sichtbar vordisponiert. Diese Tafel, ein oder doppelteilig, je nach Betriebsgröße, hängt am besten an einer Rück- oder Seitenwand des Auftragvorbereitungsbüros. Ein Blick darauf muß genügen, um sich über den Beschäftigungsstand und die Arbeitsplatz- oder Maschinenbelegung usw. zu orientieren. Diese Tafeln können nach Warengattungen, Fertigungsreihen oder nach Abteilungen, Stuhlgruppen etc. angefertigt werden; auf alle Fälle möglichst nach den individuellen Produktionsverhältnissen des Betriebes. Bei der Unterteilung nach Fertigungsreihen ist in senkrechter Richtung nach rechts hin die Zeiteinteilung angegeben; auf der linken Seite sollen die Maschinen jeder Abteilung einer Produktionsreihe vermerkt sein. Für jede Maschine oder jeden Arbeitsplatz führt eine querlaufende Spalte über die Tafel. Jede Abteilung soll möglichst so viele Spalten oder Felder erhalten, als Maschinen zu einer Fertigungsreihe gehören. Es zeigt die untere Tafel die Aufteilung nach der Warenfertigungsweise, z. B. für Unigewebe, der gemusterten Gewebe (Wechselstuhlproduktion), eine weitere der



Jacquardgewebe (Grob- und Feinstich, und Verdolmaschinen), 896er, 1344er und 1792er. Mittels Hohlkehlleisten können quer über die Tafel laufende Spalten gemacht werden, in die die vorerwähnten Duplikatstreifen ein- und durchgeschoben werden. Diese Tafeln sollen etwa 1.50 m hoch und können 2—3 m lang sein, je nach der Größe der Abteilungen. Es ist zweckmäßig, den Uebergang vom vorigen Monat auf den laufenden und die besonders heutzutage auf Monate hinaus laufenden Lieferungstermine gut zu kennzeichnen. Der Duplikatstreifen beginnt im Schiebefeld der Tafel mit dem vorgeplanten Tage des Produktions- oder Arbeitsbeginnes (versehen mit dem Vermerk des Auftragseinganges) und endigt mit dem Ablieferungstage des Auftrages. Ihre Einhaltung oder Verzögerung soll vermerkt werden, ebenso Verzögerungsgründe. Zur zeitgenauen Vordisposition gehört natürlich eine gewisse Erfahrung mit den Eigenheiten und Leistungsmöglichkeiten des Betriebes; aber gerade dafür bewährt sich die Rücklaufmeldung. Für die verschiedenen Abteilungen wählt man natürlich auch für die Streifen auf der Tafel die gleichen Farben.

Bei zwischenzeitlich einsetzender Schichtarbeit werden die Streifen einfach gedoppelt oder dreifach gefaltet in die Produktionsübersichts-Tafel geschoben und so die entsprechende Terminlängenkürzung erreicht.

Bewährt hat sich für die senkrechte Tagesteilung eine Spaltenbreite von 12 = 3×4 oder 18 = 3×6 oder 24 = 3×8 mm. Ober- oder Unterteil der Tafel soll verstellbar gemacht werden und die ganze Tafel in der Höhe verschiebbar sein. Alle Aufträge sind am besten sofort vorzudisponieren. Aus dem Gesamtstand dieser Vordisposition läßt sich dann die Ausnützung aller Maschinen und Arbeitskräfte und der Beschäftigungslage jeder Fertigungsreihe gut beurteilen. Jetzt kann man sehen, wie die Produktion einiger Gewebequalitäten durch Mode, Klima oder Jahreszeitänderung und dergl. bereits Wochen oder Monate vorher auf der Tafel anschwillt. Auf diese Weise lassen sich frühzeitig die entsprechenden nötigen Aenderungen der Maschineneinrichtung, Webstühle und Vorbereitungsmaschinen nach den Auftragserfordernissen in Ruhe durchführen und damit Ueberarbeit der mechanischen Werkstätten, einseitige Ueberbelastungen oder Leerläufe anderer Maschinengruppen vermeiden. Ein weiterer Vorteil der Vorplanung auf den Maschinen oder Arbeitsplatz besteht in Zusammenhang mit der in vielen Betrieben vorhandenen Maschineninventurkarten darin, Spul-, Winde-, Schär- und Webmaschinen sowie sonstige Einrichtungen schnell herauszufinden, die für einen bleibenden Umbau auf neue Betriebshauptqualitäten besonders geeignet sind. Notwendig für eine genaue Produktionsplanung ist die Aufstellung eines Verzeichnisses über die stündliche Leistung jeder Maschine und jedes Webstuhls in kg oder Schußzahl, insbesondere bei Verarbeitung der hauptsächlichsten Garn- oder Gewebequalitäten. Die Mengeleistung entscheidet ja die Produktionsendzeit, und diese Leistung schwankt je nach dem Zustand eines Webstuhls, seiner Tourenzahl, der Qualität des Rohmaterials, der Gewebeart und der Schußdichte sowie der Bindung von 10 bis 45 m je Schicht = 8 Stunden. Diese Unterlagen liefert ebenfalls die Arbeits- und Zeitstudientechnik. Vorgenannte Aufstellung des Verzeichnisses ist auch für alle übrigen Betriebseinrichtungen erforderlich. (Forts. folgt)

Brasilianische Baumwolldrucke

Brasil. Korr. - Real-Preß. Im Verlaufe der letzten acht bis zehn Jahre hat sich die Drucktechnik in Brasilien wesentlich vervollkommnet. Die Druckstoffe zeigen eine Farbenfreudigkeit, wie sie nur der Süden kennt. Die Dessinierung trägt aber unverkennbar die Zeichnung einer internationalen Modelinie, die dem Empfinden der Brasilianerin angepaßt ist. Unter den Baumwolldrucken befinden sich Muster, die durchaus in den Rahmen unserer Druckkollektionen passen. Neben den Aetzdrucken liegen auch sogenannte Fonddrucke vor.

Die Preislage der Baumwolldruckstoffe liegt zwischen 45-85 Cruzeiros je Meter (100 Cruzeiros = 22 Sfr.). Für Europa sind die Stoffmuster insofern von Interesse, weil man in ihnen Anregungen für die Exportmusterung entnehmen kann, und weil die Grundbindung der Gewebe gewisse Rückschlüsse auf eine Rohwarenmusterung zuläßt. Die technischen Zeichnungen (Patronen) kommen für Stoffe aus Garn in Frage, die wie folgt angegeben werden:

Muster 1: Kette Nm 80/1 30 Kettfäden, Schuß Nm 70/1 27 Schuß je cm der Fertigware.

Muster 2: Kette Nm 65/1 30 Kettfäden, Schuß Nm 30/1 17 Schuß je cm der Fertigware.

Muster 3: Kette Nm 100 Mattkunstseide 1 Faden, dann 2 Faden Nm 95 Voiledrehung abwechselnd. 54 Fäden in der Kette je cm, Schuß glatt Mattkunstseide 100 Nm, 33 Fäden je cm der Fertigware. Dieser Stoff wurde aus den USA nach Porto Alegre eingeführt.

Muster 4: Nm 90 mit 36 Fäden in der Kette und Nm 74 mit 22 Schuß je cm der Fertigware.

Muster 5: Kette Nm 75 und 42 Fäden je cm, im Schuß Nm 100 24 Fäden je cm Fertigware.

Muster 6: Kette Nm 30 mit 26 Fäden, Schuß Nm 26 und 18 Fäden je cm der Fertigware.

Muster 7: Nm 44 und 39 Fäden in der Kette, im Schuß Nm 63 und 27 Fäden je cm.

Muster 8: Kette Nm 80 und 30 Fäden, Schuß Nm 70 und 27 Fäden je cm.

Muster 9: Nm 50 und 43 Kettfäden, im Schuß Nm 42 und 20 Schußfäden je cm der Fertigware.

Muster 10: Kette Nm 55 und 42 Fäden je cm, im Schuß Nm 75 und 25 Fäden je cm.

Die Textilindustrie in Brasilien hat sich während des ersten und auch während des zweiten Weltkrieges mächtig entwickelt, und exportiert Baumwollgewebe nach verschiedenen lateinamerikanischen Staaten, besonders auch nach Argentinien. Qualitativ können sich diese Gewebe jedoch nicht mit den St. Galler Feingeweben messen, so daß Brasilien als Konkurrenz nicht sehr zu fürchten ist.

Die Cia Brasileira de Sedas Rhodiaseta in Sao Paulo erzeugt 7 Millionen lbs Azetatkunstseide, d. h. rund 3 170 000 kg pro Jahr. Die Companhia Nitro Quimica Brasileira wurde modernisiert und stellt etwa 6 Millionen lbs Nitratkunstseide (2 720 000 kg) ferner 20 Millionen lbs oder 9 Millionen kg Viskosekunstseide sowie 5 Millionen lbs oder 2 267 000 kg Stapelfaser her. Außerdem existiert noch die S. A. Industrias Reunidas F. Matarazzo in Sao Paulo mit etwa 6 Millionen lbs oder 2 720 000 kg Viskosekunstseide, 2 400 000 lbs oder 1 100 000 kg Stapelfaser und 3 Millionen lbs oder 1 360 000 kg Azetatkunstseide. Brasilien stellte 1923 erst etwa 408 000 kg Kunstseide her, erreichte 1934 bereits 1 Million kg, 1946 8 160 000 kg und wird 1948 etwa 22 337 000 kg Kunstseide und Stapelfaser erzeugen, die sich wie folgt aufteilen: 4 530 000 kg Azetatkunstseide, 2 720 000 kg Nitratkunstseide, 11 720 000 kg Viskosekunstseide und 3 367 000 kg Stapelfaser. Damit dürfte auch eine zunehmende Verwendung von Kunstseide in der Baumwollindustrie stattfinden, während bisher die Kunstseide auf dem Gebiete der Strümpfe und Socken, überhaupt der Maschenwaren dominierte.

Die Entwicklung der Automatisierung von gewöhnlichen Webstühlen

von Ing. *G. Schällebaum,* Fachlehrer für Technologie an der Webschule Wattwil
und Dozent am Technikum in Winterthur

Schon im Jahre 1840, also vor etwa hundert Jahren, wurden in den Vereinigten Staaten von Nordamerika Versuche angestellt, die abgelaufene Spule im Schützen durch eine neue, volle Spule zu ersetzen, und zwar rein automatisch und ohne Unterbrechung des Webprozesses. Aber erst 50 Jahre später gelang es, die ersten Automatenstühle der Praxis zu übergeben, und im Jahre 1897 kamen die ersten Northrop-Stühle nach dem Kontinent, wo sie durch ihre Ergebnisse nicht geringes Aufsehen erregten.

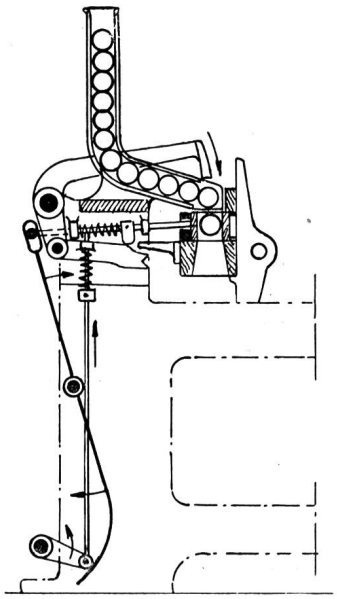


Fig. 1 System Beluze

Dieser automatische Webstuhl war schon damals als Vollautomat gebaut, d. h. er war mit einem automatischen Kettbaumregulator, einem Kettfadenwächter, einem Schußfühler, einer Wächter- und Spannstabschere, sowie mit einer Vorrichtung zum bequemen Abnehmen des vollen Warenbaumes versehen.

In der Schweiz wurde dieser neue automatische Webstuhl von der weltbekannten Maschinenfabrik R ü t i in Lizenz übernommen und fabriziert, und ist seither fortwährend verbessert worden. Auch die bekannte Fa. S a u r e r baut seit mehr als einem Jahrzehnt solche hochwertige Webautomaten. — Heute ist es dank der Vervollkommnung der Vorwerkmaschinen für die Herstellung von Kette und Schuß bezüglich Leistung und einwandfreie Qualität und somit durch die Herabsetzung der Ketten- und Schußbrüche auf ein Minimum, möglich, einem einzigen Weber und einer Hilfskraft zum Aufstecken der Spulen, bis zu 50 solcher Webautomaten zur Bedienung zu übergeben.

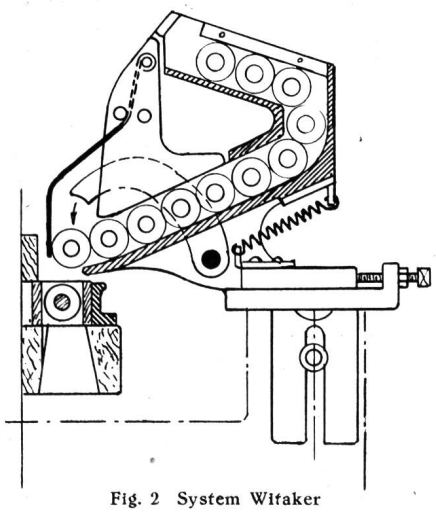


Fig. 2 System Witaker

Wie j.de neue Maschine, brauchte auch dieser neue automatische Webstuhl eine gewisse Zeit zu seiner Einführung in die Webereibetriebe. Besonders solche Webereien, die damals noch mit verhältnismäßig neuen Webstühlen arbeiteten, konnten ihren Maschinenpark nicht sofort durch Webautomaten ersetzen. Um jedoch mit den Automatenwebereien konkurrieren zu können, mußte eine Zwischenlösung gefunden werden, und man kam auf den Gedanken, diese noch gut erhaltenen gewöhnlichen Stühle zu automatisieren, d. h. sie in automatische Webstühle umzubauen. Nach und nach kam eine ganze Reihe von verschiedenen Systemen auf den Markt. Leider gaben sich die meisten dieser Fabrikanten der falschen Illusion hin, es genüge, um aus einem gewöhnlichen Webstuhl einen Webautomaten zu machen, wenn man einfach einen Spulenwechsler am Stuhl anmontiere, d. h. anbaue (daher der Name Anbau-Automat) und entsprechend abändere, unter Benützung der alten Weblade. Ein solch primitiver, umgeänderter Webstuhl ist aber noch lange kein W e b a u t o m a t ! Denn unter einem Webautomat versteht der Fachmann einen Webstuhl, der die beim gewöhnlichen Webstuhl von der Weberin von Hand ausgeführten Operationen selbsttätig besorgt, mit Ausnahme des Knüpfens der Kettfäden und der Behebung der Stillstände infolge Schußbruch.

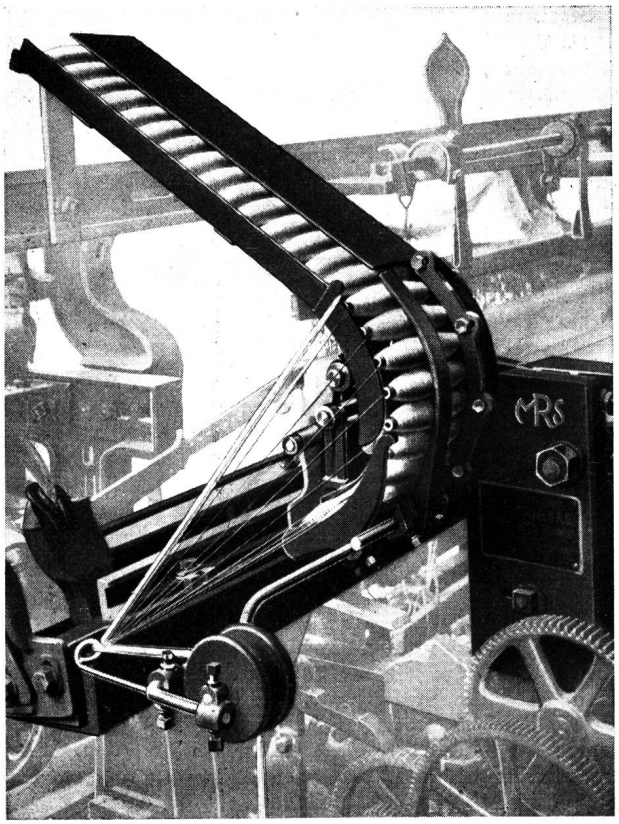


Fig. 3 Abbildung des alten Rauschenbach-Apparates
Spulenmagazin mit doppelter Führung, Pickerrückzieher, Schützenblockierung, Protektorschere und Fadenfänger

Das Problem der Automatisierung von gewöhnlichen Stühlen wurde also anfänglich bestimmt viel zu leicht genommen. Dazu wurde die Lösung noch dadurch erschwert, weil es sich dazumal meistens um Oberschläger handelte, die weit mehr verbreitet waren als die Unterschlagwebstühle. Es mußte ein Spulenwechselapparat konstruiert werden, welcher der Bewegung der horizontalen Peitsche nicht hinterlich war, und es konnte daher nur entweder ein senkrechtes oder ein schräg angeordnetes Spulenmagazin verwendet werden. Man mußte also vom ursprünglichen Automaten, dem Northrop-Spulenwechsler, bei welchem die Spulen jede einzeln auf eine Trommel gesteckt werden und der von der Spule abgezogene Faden an der Trommelachse befestigt wurde, abgehen. Dadurch, daß die Spulen senkrecht oder schräg

übereinander in einem Kanal untergebracht werden mußten, war es ausgeschlossen, die von den Spulen abgezogenen Fäden an einem Ort zu befestigen, wo diese gleichmäßig gespannt werden konnten. Die Folge dieser ungleichmäßigen Spannung der Fäden war die Verwicklung derselben, so daß sie beim Wechseln häufig abgerissen wurden und dadurch unnötige Stuhlstillstände verursachten. Ferner wurde durch die Verlängerung des Schützenkastens auf der Antriebseite der Schützenschlag verschlechtert, d.h. der Schlag mußte verstärkt werden, was zu häufigen Peitschenbrüchen führte und zudem dem Stuhl einen hinkenden Gang gab. Ferner wurde die Abänderung des Schützenkastens an Ort und Stelle nicht fachgemäß ausgeführt, so daß kein richtiger Schützengang erzielt werden konnte und der Schützenverschleiß viel zu groß war.

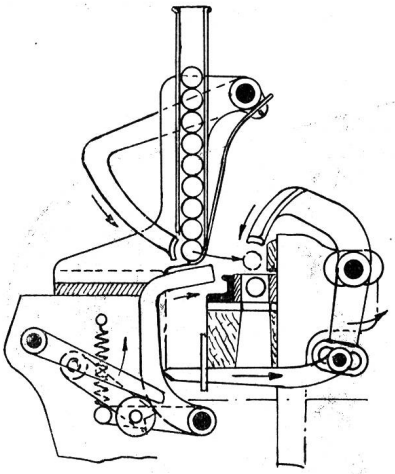


Fig. 4 System Olivier

Infolge der mangelhaften Befestigung des Schützenkastens konnte auch der Spulenwechsel-Apparat nicht richtig eingestellt werden, so daß ein präzises Einsetzen der vollen Spule in den Schützen nicht möglich war und letzteren an den Rändern beschädigte, was wieder einen vorzeitigen Verschleiß desselben herbeiführte. Infolge der vielen Störungen und der ungenügenden Produktion konnte somit die Mehrzahl dieser sog. Anbau-Automaten nicht befriedigen.

Die bekanntesten dieser Spulenwechsler können in folgende fünf Gruppen eingeteilt werden:

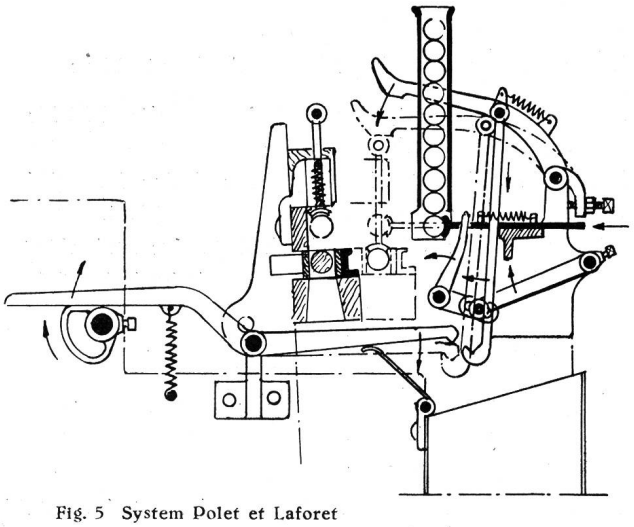


Fig. 5 System Polet et Laforet

1. Spulenwechsler, bestehend aus einem senkrechten oder schrägen Spulenmagazin, entweder fest oder beweglich über dem Brustbaum angeordnet. Spulenhammer am Spulenmagazinsupport drehbar und durch die vorwärtsschwingende Weblade betätigt.

2. Spulenwechsler mit senkrechtem, festem Spulenmagazin. Ein Spulenzubringer bringt die Spule aus dem Magazin über den Schützen und wird vom drehbaren Spulenhammer an der Weblade, der von einem am Brustbaum beweglichen Hebel betätigt wird, in den Schützen eingesetzt.

3. Spulenwechsler wie unter 2, jedoch mit Spulenhammer an der Weblade durch einen Exzenter auf der Kurbelwelle betätigt.

4. Spulenwechsler mit schwingendem Spulenmagazin. Letzteres wird in Wechselstellung gebracht und von der vorwärts schwingenden Weblade erfaßt und mitgenommen. Durch diese Drehbewegung des Magazins wird der Spulenhammer betätigt und setzt die unter dem Hammer befindliche Spule in den Schützen.

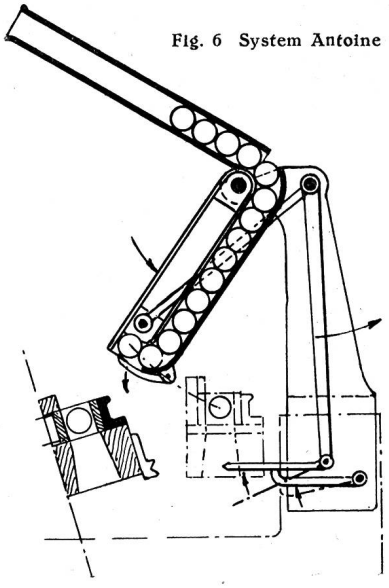


Fig. 6 System Antoine

5. Spulenwechsel-Apparat mit horizontaler Auswechslung der Spule mit festem, stehendem, senkrechtem Spulenmagazin. Horizontal beweglicher Spulenhammer mittels Exzenter und Hebel betätigt. Der Schützen läuft auf seiner Seitenfläche. Die leere Spule wird nach hinten ausgestoßen.

In den Jahren nach dem ersten Weltkriege waren Anbau-Automaten ein beliebtes Tummelfeld für sogenannte „Erfinder", von denen sich jeder schnellen Reichtum versprach. Die meisten Systeme waren jedoch den Anforderungen der Praxis nicht gewachsen und verschwanden wie sie gekommen waren.

Einzig die Systeme Rauschenbach und Valentin konnten sich behaupten, weil diese beiden Firmen rechtzeitig erkannten, daß das Hauptübel, die Befestigung der

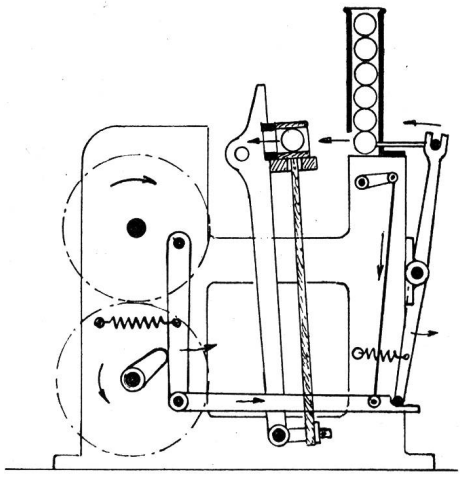


Fig. 7 System Henri Bær et Gabler

von den Spulen abgezogenen Fäden und somit auch die Form des Spulenmagazins geändert werden müsse.

Man ging daher zum halbkreisförmigen Spulenmagazin über, wobei die von den Spulen abgezogenen Fäden gleich wie beim Northrop-Automaten über eine automatisch nachgeschaltete Fadenscheibe auf der Achse des halbkreisförmigen Magazins befestigt wurden. Dadurch konnten die vielen Störungen, verursacht durch das häufige Abreißen des Fadens der zu wechselnden Spule, be-

seitigt werden und aus dem bisherigen Spulenwechsler wurde ein zuverlässiger Automat. Zudem wurden auch die Wächterschere und der Schußfühler verbessert. Allein dies genügte noch nicht, um den wachsenden Ansprüchen der Webereien gerecht zu werden und dem Anbau-Automaten wurde sein baldiges Verschwinden prophezeit. Erste Voraussetzung für jeden Webautomaten ist der Schützenlauf, die Schützenkontrolle. Das Anschrauben eines noch so präzise bearbeiteten Schützenkastens an eine alte, hölzerne Weblade konnte nie zum gewünschten Ziele führen. So entstand bei Rauschenbach die eiserne Weblade. Die alte Weblade wurde durch eine speziell für automatische Webstühle konstruierte, neue Weblade aus Profileisen mit einem Holzbalken ersetzt. Nun erst war es möglich, den Spulenwechsel-Apparat zur Weblade genau einzustellen und einen einwandfreien Schützenlauf zu erzielen, so daß Fehlwechsel total vermieden werden konnten. Heute montiert die Firma Fischer ihre Spulenwechsler nach Lehren an die zu automatisierenden Stühle, so daß sämtliche automatisierten Stühle genau gleich zuverlässig funktionieren.

Die Grundbedingungen, um aus einem gewöhnlichen Webstuhl einen leistungsfähigen Webautomaten zu machen, waren somit geschaffen und nun galt es, dafür zu sorgen, daß mit solchen Apparaten nur ausgewählte Webstühle automatisiert wurden. Erst nach gründlicher Prüfung der betreffenden Webstühle durch einen erfahrenen Spezialisten wird ein Auftrag zur Automatisierung angenommen. Die umgebauten Webstühle müssen, bei normaler Tourenzahl, den Anforderungen des Schichtenbetriebes gewachsen sein, eine optimale Anzahl zur Bedienung durch eine Arbeitskraft erlauben, einen hohen Nutzeffekt und erstklassige Gewebe in Baumwolle, Leinen, Wolle und Kunstfasern gewährleisten. Unter- und Oberschlagstühle mit Losblatt und Festblatt präsentieren sich und sollen automatisiert werden. Nicht weniger als 61 verschiedene Marken von Webstühlen, von denen einzelne mit 11 und mehr Stuhltypen vertreten sind, von 75 bis 285 cm Blattbreite wurden bis heute von Fischer zur vollen Zufriedenheit der Auftraggeber umgebaut.

Während sich früher die meisten Firmen für Automatisierungen mit zirka zehn Maßen begnügten, um den Anbau vorzunehmen, verlangt heute Fischer über 60 Maße, die in vorgedruckte Fragebogen mit Skizzen eingetragen werden müssen. Durch diese äußerst gewissenhafte Vorbereitung und dank dem präzisen Zusammenbau von Apparat und Weblade in modern eingerichteten Werkstätten, sowie der fachmännischen, nach Lehren ausgeführten Montage am umzubauenden Webstuhl ist es der Firma Fischer möglich geworden, ganze Webereien so zu automatisieren, daß die Produktion hinter Vollautomaten nicht zurücksteht.

Neben dem Wechselmechanismus und der Weblade wurden den Finessen, die erst den Wert eines Webautomaten ausmachen, wie Fühler- und Scherenorganen und deren Zusammenspiel, sowie der Schützenblockierung, dem Einfädler im Automatenschützen usw. besondere Sorgfalt gewidmet. Hand in Hand damit ging die Ausbildung eines Stabes speziell geschulter Techniker und Monteure, um das Aktivum der großen Erfahrungen fabrikatorisch und kommerziell auswerten zu können.

So ist aus dem früher verpönten „Anbau" ein vollwertiger Umbau des mechanischen Webstuhles zum Webautomaten getreten. Gewöhnliche Webstühle, welche noch jahrelang einwandfrei arbeiten könnten, die aber gegen automatische Webstühle nicht mehr konkurrenzfähig sind, können nicht einfach stillgelegt oder verschrottet werden in der Hoffnung, sie früher oder später durch neue Automaten zu ersetzen. Das bedeutet für die Weberei eine sehr große Neuinvestition, zu der sie sich je nach ihrer besonderen Lage vielfach nicht entschließen kann. Durch die Möglichkeit, einen gewöhnlichen Webstuhl in einen automatischen Webstuhl umzubauen, ist der Weberei ein Weg erschlossen, die Leistungsfähigkeit ihrer Maschinen mit viel geringeren Kosten zu steigern. Ein solches Vorgehen ist volkswirtschaftlich immer dann zu empfehlen, wenn der Zustand der Webstühle noch ein guter ist.

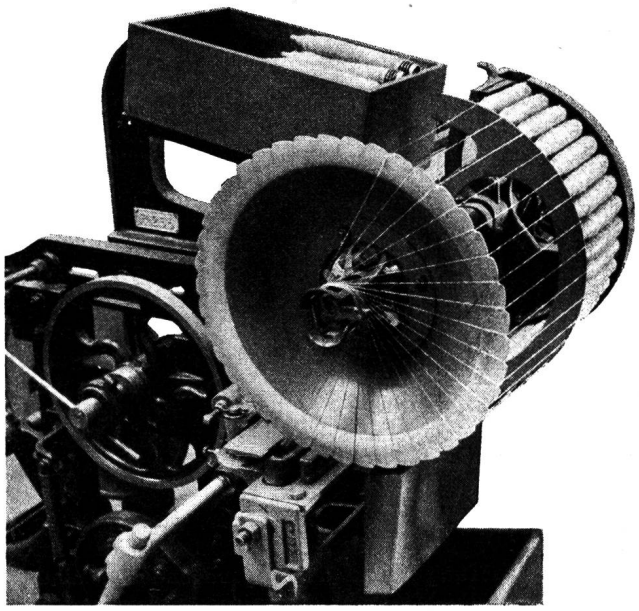


Fig. 8 Spulenwechsler der Georg Fischer Aktiengesellschaft, hervorgegangen aus der früheren Rauschenbach-Konstruktion

Neues Modell 3000/01 mit Schützenwächter-Schere und schwingendem Fadenfänger

Besondere Merkmale und Vorteile:

Halbrundes, schwingendes Magazin, enthaltend 20 bis 30 Spulen, je nach Durchmesser.

Durch das schwingende Magazin und den beweglichen Hammer werden Materialbrüche verunmöglicht.

Schützenwächter-Schere und schwingender Fadenfänger.

Die Fadenscheibe wird bei jedem Wechsel der Schußspule entsprechend geschaltet, so daß die Fäden stets gleich gespannt sind. Dadurch ergibt sich ein tadelloses Einfädeln im Moment des Wechsels.

Das Auffüllen des Magazins geschieht, ohne daß dadurch das Nachschalten der Fadenspannscheibe im Moment des Wechsels irgendwie gehemmt wird.

Der Apparat ist auf einer Konsole, die mit dem Stuhlschild starr verbunden ist, verschiebbar befestigt. Dadurch ergeben sich eine einfache Montage und die Möglichkeit der Einstellung nach allen Richtungen.

Hochwertiges +GF+ Material aus eigenen Gießereibetrieben und genaueste Bearbeitung nach ISA-Toleranzen gewährleisten höchste Qualität und absolute Austauschbarkeit aller Teile.

Die besonderen Merkmale des +GF+ Spulenwechsel-Automaten sind durch mehrere Patente geschützt.

Gewebefehler

Um das Jahr 1913, als die Webschule Wattwil besonders viel in Anspruch genommen wurde bei der Beurteilung von Garn- und Gewebefehlern, denn in St. Gallen war damals nur eine bescheidene Prüfanstalt, verbunden mit dem Industrie- und Gewerbemuseum, kamen oft sehr interessante Fälle vor. An einen besonderen Fall erinnerte mich wieder der Tod des früheren Lehrers Friedrich Geyer, von dem ich kürzlich berichtete. Ein Fabrikant hatte einen größeren Auftrag für die Türkei zu erledigen, und als die Ware dort ankam, wurde sie beanstandet wegen Querstreifigkeit. In dem an die Webschule gerichteten Brief sprach man von Vergé-Streifen, hervorgerufen durch Wechselwirkungen in der Farbe. Letztere mußten wir tatsächlich auch konstatieren in einem bestimmten Reflex zum Licht. Sonst war die Ware wirklich tadellos gewoben. Der Färber des Schußmaterials, dieses bestehend in einem weichgedrehten Baumwollzwirn, erklärte dem Wollfabrikanten, er wolle gerne tausend Franken zahlen, wenn man ihm genau sagen könne, auf welche Weise diese kleinen Farbunterschiede entstanden sind. An ihm könne es absolut nicht liegen. Als er dann aufgeklärt war, meinte er, zum Schaden vermöge er nicht auch noch eine Gratifikation zu geben. Weil wir aber prinzipiell nur auf das Dienen und nicht auf das Verdienen eingestellt waren, ist es uns schließlich gleich gewesen. Es kostete mehrere Nächte und Sonntage, bis wir endlich bestimmt sagen konnten, wie sich diese Nuancenunterschiede ergaben. Der Färber als solcher war tatsächlich nicht schuld, aber die vorausgegangene Mercerisation, zu jener Zeit maschinell noch nicht so vervollkommnet wie heute. Der Baumwollzwirn war langstrangig aufgemacht, wie man ihn hauptsächlich auch in der Stickerei verwendete. Nachdem die beiden Streckwalzen mit der bestimmten Anzahl von Strangen beschickt waren, ging das Mercerisierverfahren vor sich. Das Natronlaugengefäß stieg höher und tauchte schließlich die Strangen entsprechend ein. In diesem Moment begannen auch die Streckwalzen sich drehend zu bewegen, bis eine gewisse Sättigung des Materials vollzogen gewesen ist. Der zuerst in die Natronflotte getauchte Strangenteil wurde besonders begünstigt und die Folge war eine höhere Aufnahmefähigkeit (Affinität) für die Farbe. Dieser Teil fiel um eine Idee dunkler aus wie der nachfolgende Teil der Strangen. Durch Ausziehen der Schußfäden und Aufwickeln auf einen Karton hatten wir die Uebereinstimmung festgestellt. Die Farbenunterschiede zeigten sich besonders an den Stoffseiten, und wirkten sich gemäß der Strangenlänge breiter oder schmäler aus, je nach der Stoffbreite. Entsprechende Gegenversuche mit halbgefärbten Strangen bestätigten, daß wir das Rätsel gelöst haben.

Aehnliche Unterschiede in der Nuance können sich ergeben im Verlaufe der Strangfärberei beim Färben und Trocknen durch ungenügendes Umziehen. Auch die älteren Verfahren in der Kreuzspulfärberei verursachten bekanntlich derartige Mängel. Später beobachteten wir solche auch in der Kunstseide. Man mußte den Leuten raten, mit Wechselwebstühlen zu arbeiten, am besten natürlich mit zweiseitigen, gegenseitig unabhängig, namentlich wenn der Schuß den Effekt gab.

Ein anderes Mal hatten wir einen baumwollenen Ueberkleiderstoff zu beurteilen bzw. daraus verfertigte Teile. Es war zum Beispiel ein Hosenbein etwas dunkler blau als das andere, trotzdem beide von der gleichen Breite des Stoffes stammten. Jedenfalls hatte der Zuschneideraum kein gutes Licht; man bemerkte den Unterschied in der Farbe nicht und gab die Teile ahnungslos zur Konfektion weiter. Bei richtigem Tageslicht sah man dann den Unterschied. Die Ware war am Stück gefärbt worden auf einer Maschine, bei der die Quetschwalze auf der einen Seite stärker wirkte wie auf der andern. Also fiel der Stoff linksseitig heller aus als rechtsseitig. Das hat man vielleicht wiederum nicht beobachtet wegen den ungünstigen Lichtverhältnissen in der Färberei.

Bei einem anderen Fall war das Zettelmaterial, aus Baumwollzwirn bestehend, auf Kreuzspulen gewunden und so gefärbt worden. Die Kette wurde auf einer Konusschärmaschine gemacht, und als die Ware aus dem Webstuhl kam, erschien sie verschieden in der Farbe. Der äußere Teil von den Kreuzspulen ergab eine etwas dunklere Nuance als der innere Teil. So erklärte sich die Ungleichartigkeit der aus der Ware von der gleichen Kette verfertigten Kleidungsstücke.

Eine im Schuß besonders dichte Ware, ebenfalls am Stück gefärbt, zeigte hellere und dunklere Querstreifen, deren Ursache in der verschiedenen Drehung des Materials bestand. Die größere Tourenzahl wirkte sich dunkler, die kleinere heller aus. Das kann mitunter bobinenmäßig zum Ausdruck kommen.

Mit diesen Tourenunterschieden hat man schon in der Spinnerei zu rechnen, wenn zum Beispiel das Material auf dem Selfaktor versponnen wurde. Doch auch bei der Ringspinnmaschine ist mit gewissen Unterschieden in der Tourenzahl des Garnes zu rechnen, nur nicht so auffällig wie beim Wagenspinner. Hier sind die Rapporte kürzer. Von besonderem Einfluß ist auch die Art des Spindelantriebes. Der durch ein Band ergibt die viel größere Gleichmäßigkeit. Das bezieht sich auch auf die Weiterverarbeitung in der Zwirnerei. Gerade in der letzten Zeit ergaben sich diesbezügliche Mängel und führten zu Streitigkeiten. Besonders heikle und teure Gewebe setzen eben doch eine vorherige strenge Prüfung des Webmaterials voraus. Der Zufall bringt es dann meist mit sich, daß mehrere fester gedrehte Fäden neben eine Anzahl etwas weniger gedrehten zu liegen kommen, und die dunkler und heller erscheinenden Streifchen bilden. Diese setzen sich aber nicht lange fort, verlaufen sich vielmehr. Daraus erklärt sich die ungleiche Beschaffenheit des Materials. Sie kann ihren Grund haben in der mangelhaften Zusammensetzung des Fasergutes und Verarbeitung desselben in den nachfolgenden Spinnereiprozessen. Trotz eines gewissen Ausgleiches wird eben dann doch auch der Zwirn nicht die gewünschte Gleichmäßigkeit haben können.

Würden die Streifen jedoch mehr oder weniger unverändert durchlaufen, so kämen gewisse Versehen in der Zettlerei, Unregelmäßigkeiten im Geschirr oder hinter diesem, schließlich im Webeblatt in Betracht. Letzteres kann schon nicht tadellos genug sein, um jeder Spur vorzubeugen.

Eine Zeitlang hatte man mit kleinen Löchli zu kämpfen, die sich über ein bis mehrere Kettenfäden, auch nur Schußfäden, oder dann auf beide Fadensysteme erstreckten, und gegen die linke oder rechte Leistenseite zu vermehrt, immerhin unregelmäßig verteilt zeigten. Darüber konnten wir schließlich eine Erklärung geben. Die modernen Sengmaschinen verursachen keine solchen Schäden mehr.

Es ist immer eines der Zeichen des schwieriger werdenden Warenabsatzes, wenn die Kundschaft heikel wird. Jedes kleine Fehlerchen wird zu einer Reklamation ausgenützt, die schließlich auch einen gewissen Erfolg haben soll. Dann spürt das Meisterpersonal bis hinauf zum Direktor etwas von der Verantwortlichkeit. Wer ist schuld an den Mängeln, die weder auf dem Webstuhl noch bei der Warenkontrolle irgendwie aufgefallen sind, sich erst in der am Stück gefärbten bzw. fertig ausgerüsteten Ware zeigen? Die fortgesetzten Streitigkeiten können die ganze Stellung verleiden. Man sollte dann einem Salomo rufen können, der das gerechte Urteil spricht.

Ist die Ware für den Export bestimmt, so muß selbstverständlich ein noch viel höheres Maß von Tadellosigkeit die Arbeit auszeichnen, sonst entsteht nicht nur ein finanzieller, sondern auch ein moralischer Schaden. Da heißt es, in erster Linie nach Qualität, in zweiter nach Quantität streben, nicht übermäßig schnell zu arbeiten, einer Person nicht zu viel zuzumuten, erzieherisch wirken und die Arbeitsfreudigkeit hochzuhalten suchen. A. Fr.

Färberei, Ausrüstung

Chemische Schäden an Proteïnfasern

(Schluß)

1946 wurde von Dr. H. Philipps bekanntgegeben, daß die Zystinverbindung der Wolle nicht nur in vier Unterabteilungen (A, B, C, D) geteilt ist, sondern daß auch jede dieser Abteilungen in bezug auf gewisse Chemikalien, wie etwa Natriumbisulphit, Alkalien, Formaldehyd und ichthyolaktische Säure in verschiedener Weise reagiert. Diese und andere gleichgerichtete Forschungen bestätigen, daß die Zystinverbindung im Verband des Moleküls ein sehr wichtiges Glied darstellt und daß ihre chemischen Reaktionen eine fundamentale Veränderung in der Struktur der Wolle hervorrufen. Es ergab sich, daß eine Zerreißung dieser Verbindung durch eine chemische Einwirkung eine Zerstörung des Moleküls nach sich zieht, wobei die Faser anschwillt. Das Anschwellen ist, wie früher bemerkt, der Vorgang, der den Zerfall einleitet. Ein interessanter Faktor, der aus Dr. Philipps Arbeit hervorging, ist der, daß in der Reaktion in bezug auf Zystin der pH-Wert des Alkalis von Bedeutung ist, da in schwach alkalinischen Lösungen nur die Unterabteilungen A und B reagieren, während bei stärkerer Alkalinität alle Unterabteilungen Veränderungen unterworfen sind.

Beim Bleichen dagegen wird in einem großen Ausmaße Wasserstoffperoxyd verwendet. Dieses bildet zusätzliche Querverbindungen, so daß Zerreißungen der Disulphidglieder in kaum nennenswerten Mengen vorkommen.

Daß die Disulphidverbindung nicht nur ein starkes Glied in der Molekularstruktur der Wolle darstellt, sondern auch ihre physische Struktur beeinflußt, wird durch die Tatsache bewiesen, daß in fast allen Anti-Schrumpfverfahren die Lösung der äußeren Disulphidverbindungen mit nachfolgender Eliminierung der Schuppen angestrebt wird. Die Einwirkung vieler Chemikalien, die heute in der Wollverarbeitung angewandt werden, konzentriert sich, zumindest zu einem großen Teile, auf die Disulphidverbindung. Dies mag eine Erklärung von vielfachen Fällen beschädigter oder schwacher Stellen im Endmaterial sein.

In der Lagerung von Fertigartikeln ergeben sich zuweilen Schwierigkeiten, die auf die Gegenwart von Mikroorganismen oder auf die Einwirkung von Licht und Luft zurückzuführen sind. Es gibt verschiedene Arten von Bakterien, die den Zerfall von Wollfasern bewirken können. Da die Bakterien am besten in sehr feuchter und warmer Luft zu vegetieren scheinen, besteht immer die größte Wahrscheinlichkeit, daß diese Art von Schäden in Artikeln vorkommen, die entweder vor oder nach der Fertigbearbeitung, schlecht gelagert wurden. In diesem Zusammenhang ist die Feststellung interessant, daß der Schaden an der Wolle oder am Proteïn sich nach dem gewöhnlichen Vorgang der Hydrolyse entwickelt. Das Proteïn wird schrittweise zu Wasser hydrolysiert, wobei die Reihenfolge Pepton, Polypeptid, Aminosäuren usw. ist; ein jedes dieser Produkte ist löslicher als das vorhergehende.

Was die Einwirkung aus der Luft anbelangt, verursachen die Gase und Säuren, welche die Luft verunreinigen, entweder eine leichte Oxydierung oder machen sich, je nach ihrer Natur, durch ihre reduzierende Einwirkung bemerkbar. Die Oxydierung wird durch das Sonnenlicht beschleunigt.

Ein Verfahren, um das Ausmaß des Schadens bei Wolle festzustellen, der durch Chlor entsteht (von der British Wool Industries Research Association, der britischen Wollindustrieforschungs-Vereinigung entwickelt), beruht auf der Tatsache, daß die aufgebrochene Proteïnoberfläche der Wollfaser stärkere chemische Reaktionen aufweist als die unbeschädigte Wolle, und viele Farben in kalter Lösung gieriger absorbiert. Bei einem Versuche mit Kiton Rot „G", z. B. nahm unbearbeitete oder unbeschädigte Wolle fast keine Farbe auf, während beschädigte Wolle Farbe in einer Proportion absorbierte, die dem Ausmaße des Schadens entsprach. Rosa zeigte hiebei eine ganz leichte Reaktion an, dunkelrot dagegen eine äußerst heftige Reaktion. Die Eindringungstiefe des Chlors kann unter dem Mikroskop bei Querschnitten von gefärbten Fasern festgestellt werden. Das Ausmaß, in dem der Farbstoff eindringt, zeigt das Ausmaß an, in welchem das Chlor vordrang. Wenn das Chlor durch die Epithelialschuppen auf die Rinde gestoßen ist, so ist dies an der Tiefe, in welcher die Farbe vordringt, genau ersichtlich. Die Intensität der Färbung dient als Gradmesser für die Reaktion oder den Schaden. Das Ausmaß des Schadens kann tatsächlich abgeleitet werden, indem man die Farben in vier oder fünf Nuancen teilt, wobei die Anzahl der Fasern in jeder Nuance die Stärke des erlittenen Schadens anzeigt. Eine größere Anzahl von Fasern in den dunkelroten Nuancen würde z. B. ein sehr starkes Schadenausmaß bedeuten. -G. B.-

Literatur

50 Spanisch-Europäische Frauentrachten des 16. Jahrhunderts, nach **Jost Amman**. — Chromos Verlag Winterthur. — Der Herausgeber dieses kleinen Trachtenwerkes, der bekannte Farbenforscher Dr. Aemilius Müller, Winterthur, führt sich damit bei seinen vielen Freunden als routinierter Modezeichner ein. Aus einem längst vergessenen Werke des aus Zürich stammenden und einst in Nürnberg lebenden Holzschneiders Jost Amman hat der Herausgeber 50 der schönsten Trachten in Strichmanier gezeichnet und zu einem Mode-Brevier des 16. Jahrhunderts gestaltet. Das kleine Büchlein, dessen Bilder die prunkvollen Stoffe der damaligen Zeit, die schweren Damaste und die herrlichen Brocate erkennen lassen, wird den Besitzer auch durch die originellen Verse, die jede der Figuren begleiten, erfreuen. — In dem kleinen, auf Neujahr 1948 erschienenen Werk, wird eine bibliophile, handkolorierte Luxusausgabe des Büchleins in 100 numerierten Exemplaren angekündigt, worauf Freunde schöner Werke besonders aufmerksam gemacht seien.

Schweizer Chronometer, Taschenatlas mit 2200 handgefärbten Farbmustern in zwei Farbtiefen. Herausgegeben von Dr. Aemilius Müller. Ausgabe A: glän-

zend, Ausgabe B: matt Ausgabe C: A und B komb. Chromos Verlag Winterthur, 1948.

Nach einer Zeit stiller, emsiger Arbeit, hat Dr. Müller mit der Schaffung des Schweizer Chronometer in Form eines Taschen-Farbenatlas ein Werk geschaffen, das eine Spezifizierung und zugleich eine Erweiterung seines vor drei Jahren erschienenen Schweizer Farbenatlas sowie dessen beweglicher Form, des Farbenkombinators mit 1100 Farben, darstellt. Wie jene, fußt er auf der allgemein bekannten Ostwald'schen Farbenlehre, mit dem Unterschiede allerdings, daß Dr. Müller seine Arbeiten auf einen Farbtonkreis mit ausgeglichenen Abständen zwischen den Farbtönen aufgebaut hat, wodurch das ganze Farbensystem viel lückenloser erfaßt wird als dies bei W. Ostwald der Fall ist. Wie alle bisherigen Arbeiten des bekannten Farbenforschers zeichnet sich auch das neueste Werk von Dr. Müller durch seine Systematik und Klarheit aus. Der Chronometer enthält insgesamt 50 Farbentafeln. Tafel 1 stellt den 48stufigen Farbtonkreis dar, dessen Vollfarben mit den entsprechenden Minutenziffern der Uhr bezeichnet sind. Auf den folgenden 48 farbtongleichen Tafeln sind die Vollfarben, teils in Mischungen mit Weiß aufgehellt, teils mit Schwarz verdunkelt und teils mit den dazwischenliegenden Graustufen behandelt, so daß sich ein lückenloses Farbensystem in Form eines „Farbkörpers" ergibt. Die letzte Tafel zeigt eine Grauleiter mit 11 Stufen, einschließlich des Schwarz und Weiß, sowie sechs neunstufige hochtrübe Farbreihen.

Die praktische Verwendung des Chronometer ist eine doppelte. Wie schon der Name andeutet, dient er in erster Linie zur genauen Bestimmung von Farben, zur Farbmessung und Farbenvergleichung. Er wird also in der Textilindustrie als wertvoller Ratgeber zwischen Disponent, Kolorist, Entwerfer einerseits und Färber und Drucker anderseits gute Dienste leisten. Wir zweifeln nicht daran, daß er sich in der Textilindustrie ebenso rasch vortrefflich bewähren wird, wie die frühern Arbeiten des gleichen Autors. Darüber hinaus dürfte der Chronometer auch für das graphische Gewerbe, insbesondere für den Buntdruck, ein besonders wertvoller Helfer sein. -t -d.

The British Rayon Manual. Herausgegeben in Gemeinschaft mit dem „Silk Journal & Rayon World" von der Firma Harlequin Press Co. Ltd., London und Manchester 1947. 264 Seiten 21'- net.

Um es kurz und zusammenfassend zu sagen: Ein Rayon-Handbuch, welches das weitläufige Gebiet in konzentrierter Form behandelt und jedem Fachmann aus jedem Verarbeitungsgebiet etwas bietet. Das Buch wird durch ein sympathisches Vorwort von Sir William Palmer, Chairman der British Rayon Federation, eingeleitet. In XV Kapiteln vermittelt es sodann einen Gesamtüberblick über die Herstellung der Rayon-Erzeugnisse, d. h. der künstlichen Fasern, deren Eigenschaften und Verarbeitung in der Weberei und Wirkerei, der Färbung und Veredlung. Jedes einzelne Gebiet ist von tüchtigen Fachleuten bearbeitet. Dabei ist insbesondere das Gebiet der verschiedenen Rayon-Erzeugnisse: Viscose-Rayon, Kupfer-Rayon, Acetate-Rayon und dann die vollsynthetischen Erzeugnisse: Nylon, Vinyon und verschiedene Spezialerzeugnisse, wie zum Beispiel Proteïn-Fasern und Fortisan ganz hervorragend bearbeitet und durch mikrophotographische Aufnahmen bereichert. Es folgen sodann Beschreibungen über die Vorbereitungsarbeiten für die Weberei und die Weberei als solche, wobei auch die neuesten Maschinenkonstruktionen im Bilde dargestellt sind. Im Abschnitt über Stoffe werden einige typische Darstellungen von Moos-Crêpe- und Cloqué-Bindungen gegeben. Von Färberei- und Druckerei-Fachleuten werden dann noch die Gebiete der Veredlung der Rayon-Waren behandelt. Der letzte Abschnitt gibt dann noch einen Ueberblick über die Seide und ein statistischer Anhang über Rayon und Seide bildet den interessanten Abschluß des empfehlenswerten Handbuches. -t -d.

Die Numerierung und Titrierung von Garnen und Zwirnen. Von Hans Battenschlag. Konradin Verlag, Robert Kohlhammer, Stuttgart S. 1947. 91 Seiten mit 47 Abbildungen im Text.

Nachdem während mehr als einem Jahrzehnt kein Textilfachbuch in deutscher Sprache erschienen ist, betrachten wir es als ein sehr anerkennenswertes Unternehmen des Konradin Verlages in Stuttgart S, daß er bestrebt ist, die entstandene Lücke durch handliche und nicht zu umfangreiche Fachwerke auszufüllen. Eines dieser empfehlenswerten Bücher ist das von Hans Battenschlag im letzten Jahre bearbeitete Werk über die Numerierung und Titrierung von Garnen und Zwirnen. Der Verfasser scheint das Gebiet zu beherrschen, und weiß es daher auch in sachlicher Weise zu schildern. Er beschreibt einleitend die Methoden zur Bestimmung der Feinheit von Garnen, erwähnt die Numerierungs- und Titrierungssysteme, weist auf Maß und Gewicht und den Begriff des Nummern-Gegentiters hin, und vermittelt so die Grundlagen für die ganze Materie, die er in systematischem Aufbau weiterentwickelt und durch Umrechnungsaufgaben aus der Praxis bereichert. Umrechnungs- und Vergleichstafeln und verschiedene graphische Darstellungen bilden wertvolle Ergänzungen des geschriebenen Wortes. Der Preis des empfehlenswerten Buches beträgt Fr. 10.15. -t d-.

Firmen-Nachrichten

Auszug aus dem Schweizerischen Handelsamtsblatt

Aktiengesellschaft Trudel, in Zürich 1. Die Gesellschaft bezweckt An- und Verkauf von Rohseide, Kunstseide, deren Abfällen und verwandter Artikel, außerdem Handel mit und Vertretung von Wolle, Baumwollgarnen, Baumwollabfällen, Textilmaschinen und Textilien aller Art. Die Gesellschaft kann sich an in- und ausländischen Handels- und Industrieunternehmungen beteiligen.

Maeder & Cie., in Zürich 2. Seidenwaren. Einzelprokura ist erteilt an den Kommanditär Robert Maeder, nun wohnhaft in Zollikon.

Aktiengesellschaft ehemals M. Schoch-Wernecke, in Stäfa, Betrieb einer mechanischen Treibriemen-, Schlauch- und Gurtenweberei usw. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 3. Februar 1948 wurde das Grundkapital von Fr. 55 000 auf dem Wege der Statutenrevision durch Ausgabe von 45 neuen Namenaktien zu 1000 Franken auf Fr. 100 000 erhöht. Der Erhöhungsbetrag wurde durch Verrechnung liberiert.

Richard Fierz, in Zürich, Textilwaren. Neues Geschäftslokal: St. Peter-Straße 10.

Buntweberei AG, in Goßau, Fabrikation und Vertrieb von Tisch- und Diwandecken usw. Das Aktienkapital beträgt nun Fr. 100 000, eingeteilt in 200 volleinbezahlte Inhaberaktien zu Fr. 500.

Textil-Organisations AG, in Zürich. Unter dieser Firma besteht eine Aktiengesellschaft, welche die Projektierung neuer und die Reorganisation bestehender Webereien und Spinnereien zum Zwecke hat. Das Grundkapital beträgt Fr. 100 000, eingeteilt in 100 Namenaktien zu Fr. 1000, einbezahlt mit Fr. 20 000. Dem Verwaltungs-

rat gehören an: Otto Berner, von Rupperswil, in Zürich, Präsident, und Heinrich Thoma, von Zürich, in Meilen. Sie führen Einzelunterschrift. Geschäftsdomizil: Dufourstraße 122 in Zürich 8 (bei der „Thoma Company").

Simmen & Aeberli, in Zürich 2. Unter dieser Firma sind Max Simmen-Schadegg, von Glarus, und Max Aeberli, von Männedorf, beide in Zürich 10, eine Kollektivgesellschaft eingegangen. Textilhandel. Selnaustraße 2.

Personelles

Ernest Geier 60jährig. Nach Redaktionsschluß erfahren wir soeben noch, daß unser geschätztes Veteranen-Mitglied, Herr Ernest Geier, Präsident der Duplan Silk Corp. in New York am 26. April sein 60. Lebensjahr vollendet. Wir gratulieren ihm an dieser Stelle recht herzlich zu diesem Feiertag und wünschen unserem Freunde auch für die Zukunft beste Gesundheit und weiterhin Freude und Erfolg.

Patent-Berichte

Schweiz

Erteilte Patente

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

Kl. 18b, Nr. 252328. Verfahren zum Abziehen und Nachbehandeln von trocken versponnenen Viskosekunstfasern. — Bata AG, Zlin (Tschechoslowakei).

Kl. 21c, Nr. 252329. Schaftantriebseinrichtung an einem Handwebstuhl. — Walter Jenzer, Zufikon (Aargau, Schweiz). Priorität: Schweizer Mustermesse, Basel, eröffnet am 4. Mai 1946.

Kl. 19a, Nr. 252513. Vorrichtung zum Reinigen und Entfetten von Faserstoffen, namentlich Wolle. — Manfred T. Hoffman ,High Street 187, Newburyport (Mass., Ver. St. v. A.). Priorität: Ver. St. v. A., 8. August 1944.

Cl. 19d, No 252514. Dispositivo per l'avvolgimento di un filato su bobina. — Davide Primavesi, via Pessina 10, Lugano (Svizzera).

Cl. 21c, No 252515. Métier à tisser circulaire. — Marius Fayolle, dit Marcel Fayolle, rue Pizay 24, Lyon (Rhône, France). Priorité: France, 25 avril 1944.

Kl. 24a, Nr. 252517. Reinigungsmittel für weiße Textilwaren. — Lever Brothers & Unilever Limited, Port Sunlight (Cheshire, Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 12. April 1945.

„Mitteilungen über Textil-Industrie"

Verzeichnis der Ausland-Vertretungen:

Abonnemente auf unsere Fachschrift werden von folgenden Firmen entgegengenommen:

Belgien: Firma „Ausum", Avenue des Alliés 138, Louvain (Belgique)

Bulgarien: Firma „Britania" Ltd., Str. Sapundjiska 5, Sofia (Bulgarien)

Finnland: Akateeminen Kirjakauppa, Helsinki (Finnland)

Norwegen: A/S. Narvesens Kioskkompani, Postbox 125, Oslo (Norge)

Holland: Firma Heisterkamp & De Vries, Westermarkt 2, Amsterdam C (Holland)

Zahlstellen (für Mitglieder und Abonnemente):

Schottland: Mr. A. Buergisser, 39, Shamrock Street, Dunfermline (Scotland)

Schweden: Herr Albert Eugster, Textilingeniör, Lillängsvägen 32, Storängen (Schweden)

Argentinien: Sen. Carlos A. Schwaer, Ortiz Ocampo, 123, Quilmes, F. C. S. (Argentina)

USA: Mr. Adolph Märklin, Van Houten Fields, West Nyack (N. Y., USA)

Auslandsbeiträge:

Mitgliederbeiträge	jährlich Fr. 15.—
Abonnementsbetrag	jährlich Fr. 16.—

Vereins-Nachrichten V. e. S. T. und A. d. S.

Monatszusammenkunft. Unsere nächste Zusammenkunft findet Montag, den 12. April 1948, 20 Uhr im Restaurant „Strohhof" in Zürich 1 statt. Wir hoffen eine rege Beteiligung erwarten zu dürfen. **Der Vorstand**

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen

1. **Seidenweberei im Kanton Bern** sucht jungen tüchtigen Hilfswebermeister oder Webermeister.
3. **Schweizerische große Seidenweberei** sucht jungen tüchtigen Zettelaufleger.
6. **Schweizerische Seidenweberei** sucht selbständigen und tüchtigen Disponenten für Disposition und Kalkulation.
7. **Große zürcherische Seidenweberei** sucht zu möglichst baldigem Eintritt tüchtigen, selbständigen Webermeister.
8. **Seidenweberei im Kanton Zürich** sucht tüchtigen und erfahrenen selbständigen Webermeister. Schöne Wohnung vorhanden.
9. **Seidenweberei im Kanton Zürich** sucht Webermeister auf Rütistühle neuester Konstruktion, vertraut in der Fabrikation von Schirmstoffen und Pochettes, mehrschifflige Artikel. Dauerstellung.
10. **Kunstseidenweberei in Peru** sucht: zwei tüchtige Webermeister für Rüti- und Amerikanerstühle, einen Druckereimeister für Filmdruck und einen jüngern tüchtigen Disponenten. Bedingungen: Zweijähriger Vertrag, Hin- und Rückreise bezahlt.

Stellengesuche

2. **Junger Patroneur** mit gut bestandener Lehrabschlußprüfung und fünfjähriger Praxis auf Seide und Baumwolle sucht Anstellung in Weberei.
3. **Erfahrener Dessinateur** mit langjähriger Praxis sucht passende Stelle.
4. **Tüchtiger, erfahrener Stoffkontrolleur** sucht passende Stelle.

Bewerbungen sind zu richten an den Stellenvermittlungsdienst des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und A. d. S., Clausiusstr. 31, Zürich 6.

Die Einschreibegebühr beträgt für Inlandstellen Fr. 2.— und für Auslandstellen Fr. 5.—. Die Einschreibegebühr ist mit der Bewerbung zu übermitteln, entweder in Briefmarken oder auf Postcheck Nr. VIII/7280.

Wir suchen

jungen, tüchtigen

Appreturmeister

der speziell mit der Bearbeitung von Streichgarnstoffen in Walke, Wäscherei und Rauherei vertraut ist.
Ausführliche Offerten mit Gehaltsansprüchen unter Chiffre TI 5693 an Orell Füssli-Annoncen, Zürich. Zürcherhof.