

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band: 56 (1949)
Heft: 11

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: 12.07.2025

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

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-Annancen, Zürich, „Zürcherhof“, Limmatquai 4, Telefon 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: Deutscher Textilaußenhandel unter neuen Kursen — Aus der amerikanischen Seiden- und Rayonweberei — Handelsnachrichten — Industrielle Nachrichten — „Bemberg-Seide“ — Seetang in der Textilindustrie — Orlon - der Textilrohstoff der Zukunft — Die Erkennung von Scherfehlern — Bürstenwalzen in spiralförmigem, auswechselbarem Besatz — Die hydraulische Stoßdämpfung am Webstuhl — RECOSE-RECOFERM in der Praxis — Psychotechnische Eignungsprüfungen in der Industrie zur raschen und sicheren Auswahl von besonders befähigtem Personal — Ein neues lichtstarkes Stroboskop zum Messen und Photographieren von schnellsten Bewegungen in der Textilindustrie — Neue Farbstoffe und Musterkarten — Fachschulen und Forschungsinstitute — Firmen-Nachrichten — Personelles — Vereins-Nachrichten — Stellenvermittlungsdienst

Deutscher Textilaußenhandel unter neuen Kursen

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

USA-Spinnstoffe für England teurer als für Deutschland

Was hat die Abwertungswelle der deutschen Spinnstoffwirtschaft gebracht? Was folgert aus der Kürzung des Markkurses von 30 auf 23,8 \$-Cents? Das sind die bewegenden Fragen. Lassen wir, so wichtig diese Dinge auch sind, die Währungsverluste oder -gewinne aus Forderungen oder Schulden hier einmal beiseite und betrachten wir lediglich die neuen Bedingungen des Textilaußenhandels. Durch die Herabsetzung des Markumrechnungskurses um rund 21% ist der Dollar von 3,33 auf 4,20 DM oder um 26% gestiegen, während die Abwertung des £ von 4,03 auf 2,80 \$ oder um rund 30% eine Aufwertung des \$ von 0,25 auf 0,36 £, d. h. um 44% bedeutet. Mit anderen Worten: der deutsche Exporteur erhält und der deutsche Importeur bezahlt bei unveränderten Preisen im Verkehr mit Dollar- und anderen Hartwährungsländern 26% mehr in DM als zuvor; im englischen Außenhandel mit den gleichen Ländern beträgt die Steigerung von Schulden und Erlösen in £ sogar 44%. Die deutsche Spinnstoffwirtschaft braucht also z. B. für die Einfuhr amerikanischer Baumwolle weniger aufzuwenden als die britische, hat aber für die Ausfuhr nach den USA bei gleichen Preisen auch ein geringeres Aufkommen an einheimischer Währung als die englische Textilindustrie. Noch anders ausgedrückt: durch die stärkere Abwertung entstandene englische Wettbewerbsvorsprung (der zeitliche scheidet hier aus!) wird dadurch zum größten Teil ausgeglichen, daß die deutsche Spinnstoffwirtschaft die amerikanische Rohbaumwolle billiger einkaufen kann als Großbritannien.

Der Austausch mit dem Pfundblock

Im Handel mit Großbritannien und seinem Währungserfolg ergibt sich dagegen folgende Lage: das englische £ fiel infolge seiner stärkeren Abwertung im Verhält-

nis zur DM um rund 12,5% (nämlich von 13,43 auf 11,76 DM). Die gleiche prozentuale Entwertung gilt für alle Anhängerwährungen, die um rund 30% gegenüber dem \$ gesunken sind, also für den größten Teil des britischen Weltreiches, darunter die großen Woll-Lieferländer Südafrika, Australien, Neuseeland, ferner Ägypten als Erzeuger von Qualitätsbaumwolle, für Indien mit seiner Juteausfuhr (dagegen merkwürdigerweise nicht für Pakistan, den Haupterzeuger der Rohjute); das gilt weiter vor allem für eine Anzahl europäischer Staaten, die von jeher bedeutende Kunden der deutschen Spinnstoffwirtschaft gewesen sind, so für Holland und die nordischen Länder. Was bedeutet das für die deutsche Textilindustrie? Einmal die Chance des günstigeren Bezuges von Wolle, ägyptischer Baumwolle und indischer Jute, zum anderen eine verschärfte britische und holländische Konkurrenz für Textil-Halb- und Fertigerzeugnisse in Ländern mit keiner oder geringerer Abwertung und drittens eine Erschwerung des deutschen Wettbewerbs in Großbritannien selbst, soweit nicht der günstigere Rohstoffeinkauf auch hier einen Ausgleich schafft.

Umschichtungen im Textilaußenhandel

Vermutlich wird es im Welttextilaußenhandel erhebliche Umschichtungen geben, sowohl nach Bezugs- und Absatzländern als auch in den Preisen. Die Neigung zu erhöhten Rohstoffnotierungen wird möglicherweise gedrosselt durch schwächere Nachfrage von Abwertungsländern. Ja, es ist zu vermuten (zugegeben: es gibt auch andere Auffassungen), daß die Spinnstoffmärkte der Welt den Druck auf den Lebensstandard großer Verarbeiterländer mit einem allmählichen Herabsteigen von zum Teil schwindelnder Höhe beantworten müssen, wenn sie nicht einen wachsenden Verbrauchsanteil an die Kunstfasern und Reißspinnstoffe verlieren wollen. Die deutschen Aus-

fuhrpreise werden sinken, weniger weil der höhere DM-Erlös für harte Währung die Kalkulation beweglicher macht, als vielmehr weil die verschärfte Konkurrenz der Länder mit stärkeren Abwertungen Preiskürzungen er-

zwingt. Ein neues Abtasten der Märkte wird beginnen; erhöhte Anstrengungen der Ausfuhrzweige in Musterung, Qualität und Sortiment sind die selbstverständlichen Folgen.

Aus der amerikanischen Seiden- und Rayonweberei

Verschiedenes

IV.

Bei meinen Wanderungen durch die amerikanischen Rayonwebereien ist mir im weitern aufgefallen, daß in allen Betrieben wohl Flachstahlritzen-Geschirre, dabei aber ausschließlich Schäfte mit Holzrahmen verwendet werden. Die Leichtmetallrahmen wurden da und dort nicht nur als zu teuer, sondern auch als zu schwer bezeichnet. Es dürfte wohl nicht schwer sein nachzuweisen, daß letztere Begründung oder Behauptung für schweizerische Leichtmetall-Schäfte nicht zutreffend ist. Es freute mich daher, als mir der Direktor einer kleineren für ihre Nouveautés bekannten Firma, als ich ihn auf diese Tatsache aufmerksam machte, mitteilte, daß er an der Mustermesse einen Auftrag für ein Leichtmetall-Geschirr erteilt habe. Ich bin überzeugt davon, daß auch die amerikanischen Webereien, sobald die maßgebenden Herren einmal die verschiedenen Vorteile der Leichtmetall-Schäfte erkannt haben, sich diese Vorteile sehr rasch zu Nutzen machen werden.

Ueber das Stückputzen und die Stückkontrolle sei kurz erwähnt, daß alle Stücke von den Automatenfühlen wegen den vorstehenden Fadenenden durch die Putzmaschinen gehen. Es sind dies wieder Maschinen amerikanischer Konstruktion von großer Leistungsfähigkeit. Für die Stückkontrolle werden die Stücke auf Holzrollen mit Stücklängen von je 800 bis 1000 yds. zugeführt. Die Kontrolle erfolgt in allen Betrieben bei künstlicher Tageslichtbeleuchtung mit Mattglanzscheibe für die Durchsicht und gut beleuchtetem Tisch für die Aufsicht. In verschiedenen der besuchten Großbetriebe standen 12-16 solcher Kontrolltische nebeneinander. Die Bewertung der Stücke erfolgt in allen Betrieben nach Punkten für die verschiedenen Fehler, wobei aber jede Firma ihr eigenes System entwickelt hat.

Eine Neuerung von großer praktischer Bedeutung hat die wiederholt erwähnte Firma Stevens verwirklicht. Es ist dies die Abschaffung der „Enden auf Rollen“, wodurch die Fabrikation natürlich eine weitgehende Vereinfachung erfahren hat. Da, wie man erwähnte, die Enderollen bei allen Artikeln abgeschafft worden sind, scheint die Firma oder vielmehr deren Chefdisponenten ein Problem gelöst zu haben, an dem andernorts noch fest studiert wird. Und — ich gebe es ohne weiteres gerne zu, daß es auch mir noch nicht ganz klar ist, wie man z. B. einen Satin Duchesse mit einem schönen Gros de Tours-Ende anfertigt, ohne die Enden auf Rollen zu zetteln. Vielleicht ist das Wörtchen „allen“ doch etwas zuviel gesagt? Wenn nicht, dann sei den beiden Herren „Ehemaligen“ für ihre ingenieure Findigkeit die ihnen gebührende allgemeine Anerkennung gezollt.

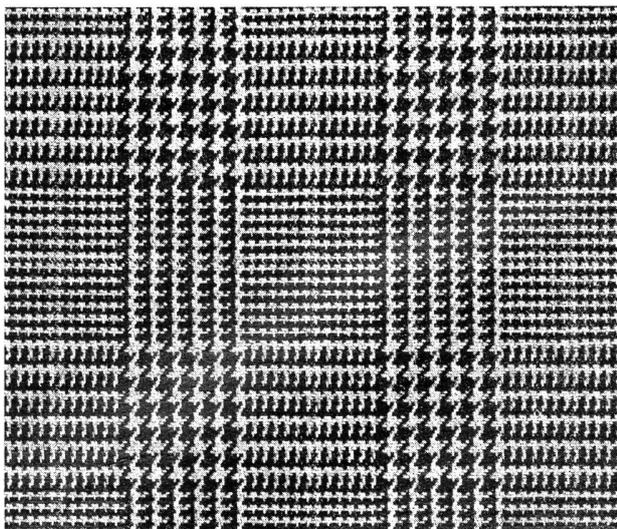
Erwähnenswert scheint mir ferner die in einigen Betrieben verwendete Kreuzwippe für Taffetgewebe und starkgeschlagene Stoffe zu sein. Man hat dieser von Herrn Hrch. Meyer, früherer Direktor der Zürcherischen Seidenwebschule, vor rund einem halben Jahrhundert entwickelten ganz einfachen Konstruktion in der schweizerischen Weberei zu wenig Bedeutung und Beachtung geschenkt. Es freute mich daher umso mehr, daß man die Vorteile derselben in maßgebenden amerikanischen Betrieben zu schätzen weiß.

Da und dort wurde auch von der Sulzer-Webmaschine gesprochen. Die Firma Sulzer hat die Lizenz für die Fabrikation dieser Maschine bekanntlich der amerikanischen Firma Warner & Swasey abgetreten. In jüngster

Zeit haben nun einige Großfirmen in USA mit dieser Webmaschine Versuche gemacht. Eine dieser Firmen hatte während einem halben Jahre sechs solcher Stühle auf Probe erhalten. Da sich im praktischen Betriebe stets wieder gewisse Unvollkommenheiten bemerkbar machten, hat sie die Stühle nach Ablauf der Probezeit wieder zurückgegeben. Es wird also vermutlich schon noch einige Zeit dauern, bis diese neue Webmaschine die heutigen Automaten-Webstühle verdrängen kann.

Wie sehr man in den amerikanischen Webereien auf die Ausnützung der kleinsten Vorteile erpicht ist, möchte ich noch an einem Beispiel der Zettlerei zeigen. Im September-Heft habe ich schon erwähnt, daß die American Viscose Corporation in ihren verschiedenen Fabriken und auch in ihrem großartig eingerichteten und mit allen notwendigen Maschinen ausgestatteten „Research Department“ in Markus Hook für ihre Kundschaft zettelt. Dabei wird direkt vom Kuchen gezettelt mit einer Schnelligkeit von etwa 310 yds. je Minute. Um Vibration zu vermeiden wird aber am Anfang des Zettels, etwa für die ersten 500 yards, die Tourenzahl auf 150-160 yds. je Minute gedrosselt. Ebenso wird gegen das Ende des Kuchens, also bei den letzten paar Hundert yds. die Schnelligkeit wieder gedrosselt, um die Umschaltung auf den nächsten Kuchen leicht und sicher zu ermöglichen. Meistens aber macht die American Viscose Corp. beim Zetteln ab Kuchen die Länge der Ketten so, daß sie gerade der Länge eines Kuchens entsprechen, z. B. bei 150 den. etwa 40 000 yds.

Im letzten Bericht habe ich auch auf die große Bedeutung hingewiesen, welche die Zellwollgewebe in den Vereinigten Staaten erlangt haben. Ich möchte diesen kurzen Hinweis durch die Wiedergabe einer Disposition für einen Herren-Anzugstoff, der von der American Viscose Corp. entwickelt worden ist, ergänzen.



Zellwoll-Herrenkleiderstoff von der American Viscose Corp.

Der abgebildete sehr schöne, gediegen und vornehm wirkende, und im Tragen sehr angenehme und knitterfreie Herrenkleiderstoff im Genre Prince de Galle setzt sich wie folgt zusammen:

	Breite	Schüsse	lbs. 100 yds.	Unzen je yd.	yd. je lb.
im Blatt: 16/4/1	48.00"	56	59.45	9.51	1.68
in roh:	45.75"	56	—	—	—
ausgerüstet:	44.50"	58	66.32	10.61	1.51

Kettmaterial:

- A: 24/2 75% 3 den. 2" Avisco matt Visc. Rayon Stapel
 25% 5,5 den. 2" Avisco matt Visc. Rayon Stapel
 19,6 Dreh. Z je inch- einfach
 13,0 Dreh. S je inch- zusammen
- B: 24/2 3 den. 2" matt Acetat Rayon Stapel
 17,5 Dreh. Z je inch- einfach
 14,5 Dreh. S je inch- zusammen
- C: 2×150/41 den. Avisco glzd. Acetat Rayon
 3 Dreh. S inch- einfach
 10 Dreh. S je inch- zusammen
 am Strang gefärbt

Schußmaterial: gleich wie Kette

Bindung: Körper 2-2

Material-Verhältnis: 49% Viscose, 51% Acetat.

Zu diesem Stoff und andern prächtigen Zellwoll- und Mischgeweben bemerkte einer meiner Freunde in USA: „Wenn die Leute in Europa einmal gelernt haben, die Sache für einen gewissen Verwendungszweck recht zu konstruieren und auszurüsten, dann wird Zellwolle auch in Europa wieder einen guten Ruf bekommen. Hier wurde im vergangenen Sommer ein Bombengeschäft gemacht mit Zellwollstoffen, rein oder gemischt mit 40% Wolle. Wir haben jetzt einen Stoff entwickelt, welcher durch das ganze Jahr getragen werden kann, und solch ein Anzug mit zwei Paar Hosen kostet in tadelloser Konfektion nur etwa 35 \$! Das ist, was die Leute brauchen und wollen und — kaufen!“

Zu den Leuten in Europa gehören auch wir Schweizer. Wir fühlen uns durch die Bemerkung unseres Freundes in den Vereinigten Staaten aber gar nicht betroffen, denn wir sind davon überzeugt, daß man auch hier in der Schweiz Zellwollgewebe richtig zu disponieren und sicherlich auch richtig auszurüsten versteht. Aber — das kaufende Publikum hat hier noch nicht die gleiche Einstellung zu Zellwolle wie in den Vereinigten Staaten! In dieser Hinsicht sind wir Schweizer wohl etwas konservativ. Wir ziehen einen leichten Anzug aus Wolle einem solchen aus Zellwolle eben vor.

Auf dem Sekretariat der „American Silk and Rayon Federation“, wo ich Miß Blunt einen Besuch abstattete, erhielt ich einen Einblick in eine großartige Organisation hinsichtlich Neuheiten-Kontrolle der Dessins. Jede Firma, die Wert darauf legt, daß ihr nicht irgend eine Kopie oder ein zu ähnlicher Entwurf eines schon ausgeführten Dessins vorgelegt wird, läßt die Entwürfe dort auf ihre Neuheit prüfen. Die der American Silk and Rayon Federation angeschlossenen Firmen geben dem Sekretariat ein Muster der ausgeführten Dessins und alle diese Muster werden nach Stoffen und Typen geordnet und registriert. Miß Blunt hat mit dieser vor einigen Jahren errichteten Kontrollabteilung eine Institution geschaffen, die als neutrale Stelle den schaffenden Designern und Künstlern wie auch der ausführenden Industrie sehr wertvolle Dienste leistet.

Da ich nun gerade das zeichnerische Gebiet gestreift habe, möchte ich auch noch etwa über den amerikanischen Geschmack beifügen. Dabei ist mir nun ein sehr großer Unterschied aufgefallen. Bei Freunden und in verschiedenen Hotels bewunderte ich oft die schönen und meistens sehr groß gemusterten Dekorations- und Vorhangstoffe in guten und geschmackvollen Kolorierungen. Weniger nett und sehr oft gar nicht harmonisch wirkten die Druckdessins der Damenkleider. Andererseits konnte man aber in verschiedenen vornehmen Geschäften der Haute Couture an der Fifth Avenue nicht nur hochelegante Roben, sondern auch wirklich schöne Dessins sehen. Die Druck-

muster der Krawattenstoffe von 1949 aber kann ich — selbst auf die Gefahr hin, daß dies meine vielen Freunde in den Staaten nicht gerne hören — nur als eine Geschmacksverirrung bezeichnen. Der Amerikaner will mit seiner farbenreichen Krawatte und den großgemusterten Dessins Vornehmheit und Eleganz demonstrieren. Die Krawatte soll auffallen! Sie muß daher nicht nur bunt, sondern sie soll sogar recht vielsagend und schreiend sein. Je extravaganter die Dessins eines Zeichners waren, umso größer war in diesem Jahre sein Erfolg. Die Entwürfe werden durchschnittlich mit etwa 20 \$ bezahlt, originelle Dessins, die einen großen Erfolg versprechen, sollen dem Künstler aber schon bis zu 100 und 200 \$, in seltenen Fällen auch noch mehr eingetragen haben. Der Designer darf in den Staaten — wenigstens gegenwärtig — nicht konservativ oder konventionell sein. Nein, je reicher er in seinen phantastischen Gebilden für Krawattenstoffe ist, umso einträglicher ist seine Arbeit. Dies hat nicht nur für ihn, sondern auch für den Fabrikanten und den Stoffdrucker wieder seine Vorteile. Warum? Nun, ein lebhaft buntes, ein „aufdringliches“ oder ein „schreiendes“ Dessin wirkt allorts gar bald ermüdend. Man darf sich im Freundes- oder Gesellschaftskreise nicht zu oft mit der gleichen Krawatte sehen lassen, muß also bei der nächsten „party“ wieder eine andere Krawatte haben. Somit tragen diese auffallenden Krawattendessins ganz wesentlich zu einer Belebung des Geschäftes bei. Im übrigen habe ich gehört, daß in den Staaten die meisten Krawatten von den Frauen gekauft werden. Der Gatte, Bräutigam oder Freund darf dann das Geschenk — ob es nun nach seinem Geschmack ist oder nicht — wohl nicht gut übersehen!

Angenehm überrascht war ich von dem kameradschaftlichen Verkehr zwischen den leitenden Herren und den Arbeitern in den verschiedenen Betrieben. Als ich das erstemal hörte wie ein „manager“ einen Arbeiter bei seinem Vornamen ansprach, als er eine Auskunft von ihm verlangte, war dies für mich eine recht freudige Ueberraschung. War es wohl eine Ausnahme? Nein, denn gar bald konnte ich feststellen, daß es überall so war. Es ist dies sicher eine sehr gute psychologische Einstellung der Betriebsleitungen, denn die Arbeiter fühlen, daß sie geachtet sind und als Mitarbeiter geschätzt werden.

Damit glaube ich nun die wichtigsten Eindrücke meiner USA-Studienreise kurz geschildert zu haben. Und nun dürften sich vielleicht einige Fragen ergeben: Was können wir von den Amerikanern lernen und übernehmen? Sind unsere Auffassungen und Betriebsmethoden veraltet? Nein, gewiß nicht! Wir können unsere Webereibetriebe nicht amerikanisieren, weil wir nicht den großen Markt haben. Vergleichen wir ganz kurz einige Zahlen und Tatsachen: Europa hat bei einem Flächeninhalt von 4 250 000 Quadratmeilen eine Bevölkerung von 530 000 000 Menschen und eine Menge — Grenzen! Die Vereinigten Staaten haben einen Flächeninhalt von 3 022 000 Quadratmeilen und gegenwärtig 148 000 000 Einwohner. Der Großteil von Europa ist durch den letzten Weltkrieg verarmt, die Vereinigten Staaten dagegen sind viel reicher geworden. Unsere schweizerische Seiden- und Kunstseidenweberei ist für die Erzeugnisse ihrer etwa 5000 Webstühle auf die Ausfuhr angewiesen, die USA aber können die Erzeugung ihrer etwa 70—80 000 Rayon-Automaten (die Zahl der mechanischen Webstühle in den Vereinigten Staaten betrug 1948 rund 654 000) ohne Mühe im eigenen Land absetzen, führen aber gleichwohl viel Ware aus. Unsere Seiden- und Kunstseidenweberei kann daher unmöglich die Fabrikation derart standardisieren wie dies die großen amerikanischen Webereien verwicklicht haben. Wir müssen die zahlreichen Wünsche einer ganz verschiedenartigen Kundschaft zu befriedigen suchen und müssen daher recht vielseitig und beweglich sein. Was unsere Industrie aber zu verwirklichen suchen sollte, das ist eine Beschränkung der oft viel zu zahlreichen Artikel und Qualitäten innerhalb der einzelnen Betriebe.

Es sollte nicht jeder Betrieb beinahe jeden modischen Artikel herstellen wollen! Es gibt auch in den Staaten Betriebe, welche an diesem Uebel kranken. Wir müssen aber gleichwohl unsere Vielseitigkeit und Beweglichkeit bewahren, Qualität und Neuheiten stets in den Vorder-

grund stellen, sollten aber in Zukunft weniger egoistisch denken und handeln und nicht um Rappen miteinander spalten, sondern eine engere Zusammenarbeit zum Wohle unserer alten Industrie und aller ihrer Mitarbeiter erstreben!
Rob. Honold

Handelsnachrichten

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

	Januar/September			
	1949		1948	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Ausfuhr:	20 579	65 016	14 343	55 640
Einfuhr:	1 514	8 175	2 400	8 862

Nach dem Tiefstand des Monats August mit 4,5 Millionen Fr., zeigt die Ausfuhr des Monats September mit 1935 q im Wert von 5,9 Millionen Fr. eine immerhin bemerkenswerte Steigerung; bemerkenswert auch deshalb, weil infolge der Abwertung des englischen Pfundes am 18. September zunächst eine Stockung der Ausfuhr eingetreten ist. Da jedoch die Handelsstatistik für ihre Monatsausweise jeweils den Zeitraum vom 24. des einen zum 24. des nächsten Monats umfaßt, so fällt eine Abwertungswoche aus; dafür ist die letzte Augustwoche in der Septembermeldung eingeschlossen. Die Aufwärtsbewegung ist im übrigen, neben Saisongründen zweifellos auch auf die Erwartung von Abwertungsmaßnahmen und die dadurch bedingte beschleunigte Ausfuhr zurückzuführen. Belgien steht mit 2,2 Millionen Fr. als Bezugsland nach wie vor weitaus an der Spitze. Erwähnung verdient, daß nunmehr Deutschland mit 0,8 Millionen Fr. den zweiten Rang einnimmt, gefolgt von Großbritannien mit ungefähr der gleichen Summe. Von Bedeutung ist endlich auch das Geschäft mit den USA, das für den Monat September eine Ausfuhr von 357 000 Fr. aufweist. Dem September 1948 gegenüber ist der Rückschlag in der Ausfuhr nach der Südafrikanischen Union und nach Dänemark hervorzuheben. Der Durchschnittswert der im September in das Ausland verkauften Ware ist von rund 36 Fr. je kg im gleichen Monat des Vorjahres auf 31 Fr. gesunken.

Die Ausfuhr in den ersten drei Vierteljahren zeigt 1948 gegenüber eine immerhin noch bemerkenswerte Steigerung, wobei nicht nur Belgien mit 21 Millionen Fr., sondern auch Großbritannien, Schweden, die Südafrikanische Union, Dänemark und Deutschland mit ansehnlichen Summen vertreten sind. Greifen wir auf die Jahre 1947 und 1946 zurück, so tritt allerdings der Niedergang der Ausfuhr in deutlicher Weise zutage. Dieser kommt weniger in den ausgeführten Mengen als in den erzielten Durchschnittspreisen zum Ausdruck.

Was die Ausfuhr nach großen Gewebekategorien anbetrifft, so läßt sich für den Monat September und für seidene wie auch für Rayon- und Zellwollgewebe eine Aufwärtsbewegung feststellen. Dies ist bei den seidenen und mit Seide gemischten Geweben in besonderem Maße der Fall; handelte es sich doch um einen Posten im Betrage von nicht weniger als 1,15 Millionen Fr., oder rund 20% der Gesamtausfuhr. Für die ersten neun Monate des laufenden Jahres stellt sich das Verhältnis auf 11%.

Die Einfuhr von Seiden-, Rayon- und Zellwollgeweben hat sich im September auf 161 q im Wert von 875 000 Franken belaufen. Sie entspricht ungefähr derjenigen des Vormonats, ist aber kleiner als diejenige des Monats September 1948. Im September steht Frankreich mit 300 000 Fr. als Einfuhrland an der Spitze, gefolgt von China und Italien und in beträchtlichem Abstand von Japan. Hier stellt sich nun die Frage, wie sich die Einfuhr aus Japan in Zukunft gestalten wird, denn

die nordamerikanischen Behörden in diesem Lande haben soeben die Vorschriften in bezug auf die Einhaltung von Höchstpreisen für die Ausfuhr japanischer Gewebe mit Wirkung ab 1. Januar 1950 aufgehoben. Damit ist möglicherweise für ein japanisches Dumpinggeschäft die Tür offen; doch wird man zunächst die Entwicklung abwarten müssen. Tatsache ist, daß in Japan selbst eine sehr große Nachfrage nach Seidengeweben besteht, so daß eine gewaltige Einfuhr, insbesondere nach der Schweiz, wohl nicht sofort zu befürchten ist.

Der Durchschnittswert der eingeführten Ware ist nach wie vor verhältnismäßig hoch, was durch den starken Anteil reinseidener Gewebe, wie auch von Neuheiten bedingt ist.

Für die schweizerische Seiden- und Rayonweberei und den Ausfuhrhandel stellt sich nunmehr die schwerwiegende Frage der künftigen Geschäftsmöglichkeiten mit dem Ausland im Zeichen der Abwertung. Vorläufig zeigen sich die Auswirkungen namentlich in den Forderungen nach Preisnachlässen für neue Bestellungen — Begehren, die nicht immer abgewiesen werden können, soll nicht auf das Geschäft überhaupt verzichtet werden — wie auch in Annullationen, die jedoch im Verhältnis zum Gesamtauftragsbestand immerhin keine entscheidende Rolle spielen. Schon heute läßt sich jedoch feststellen, daß wenigstens für eine Reihe von Geweben die durch die Abwertung geschaffene Preisspanne einigermaßen überbrückt werden kann; dies allerdings nur, wenn sich die schweizerische Kunstseidenindustrie, die Ausrüstungsanstalten und nicht zuletzt die Webereien und Ausfuhrfirmen zu ansehnlichen Opfern entschließen. Zu diesem Zwecke sind unter den beteiligten Verbänden Unterhandlungen im Gange. Eile tut jedoch not, denn anfangs November sollten erneut Bestellungen für das Frühjahr aufgenommen werden können, unter Einrechnung der durch die Abwertung bedingten neuen Preisgrundlagen.

Ueber die künftigen Ausfuhrmöglichkeiten läßt sich im Zeichen der Abwertung nichts Bestimmtes voraussagen. Tatsache ist, daß das Geschäft mit Belgien, das nun von jeder Zahlungs- und Kontingentierungsfessel befreit ist, wohl in einem gewissen Umfang weitergeführt werden kann, sofern eine Verständigung über die Preise möglich ist. Starke Hoffnungen werden in die Ausfuhr nach Deutschland gesetzt, und der Umfang der erteilten Einfuhrbewilligungen für den ersten Vierwochenzeitraum lassen in der Tat beträchtliche Umsätze erwarten. So lange in Westdeutschland der Nachholbedarf besteht, dürften die schweizerischen Webereien und Ausfuhrfirmen noch große Bestellungen erwarten. Das Geschäft mit allen anderen Ländern zeigt jedoch keine nennenswerten Absatzmöglichkeiten, trotz der andauernden Unterhandlungen für den Abschluß neuer Handelsabkommen. Um diese Ausführungen mit einer etwas erfreulicheren Note abzuschließen, sei immerhin erwähnt, daß sich die Ausfuhr von Rayon- und insbesondere Seidengeweben bis Ende September nach dem Hartwährungsland USA, das für die Spitzenerzeugnisse unserer Industrie Interesse zeigt, auf 2 Millionen Fr. belaufen hat und für die nächste Zukunft ein ansehnlicher Auftragsbestand vorliegt.

Schiedsgericht der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft. Eine Firma des Seidenwarengroßhandels (Manipulant) hatte bei einer Zwirnerei 100 kg italienischen

Krepp exquis, 8f, 13/15 den., 2200/2300 T gekauft. Aus der Ware wurden 40 Stück Crêpe Marocain, Kette Azetat matt, Schuß italienischer Krepp, angefertigt. Die Ware fiel nach Auffassung des Manipulanten derartig schußbandig aus, daß sie nicht mehr in normaler Weise verkauft werden konnte. Er führte den Fehler auf das schlechte Kreppmaterial zurück. Ein als Ersatz beim gleichen Zwirner gekaufter kleiner Posten Krepp aus Japangrège lieferte ein einwandfreies Gewebe und der Manipulant erklärte weiter, daß er seit zwanzig Jahren solche Ware herstellen lasse und noch nie Beanstandungen erhoben wurden.

Der Zwirner bestritt, auch anhand der Untersuchungen der Seidentrocknungsanstalt, daß der von ihm gelieferte Krepp an der Bandigkeit der Ware schuld trage und erklärte, daß für achtfachen Krepp ohnedies eine gewisse Toleranz eingeräumt werden müsse. Er fügte bei, daß er gleiche Ware aus dem gleichen Posten an andere Abnehmer geliefert habe, ohne daß Beschwerden eingelaufen seien. Es wäre endlich möglich, daß, da das Gewebe aus Azetat in der Kette und Seide im Schuß hergestellt sei, die Fehler auf diese Verbindung zurückgeführt werden müßten. Der Zwirner lehnte infolgedessen die vom Manipulanten geforderte Leistung einer Entschädigung ab.

Das Schiedsgericht stellte anhand der Eingaben und der ihm von beiden Parteien unterbreiteten Untersuchungsergebnisse der Seidentrocknungsanstalt, wie auch nach Prüfung von Abschnitten des beanstandeten Stoffes zunächst fest, daß die in den Rohseidenusanzen vorgeschriebene, der Verarbeitung vorgängige Prüfung der gelieferten Rohseide durch den Manipulanten unterlassen worden sei. Die Prüfung des Kreppgarnes am Stoff auf Titer und Zwirnung zeige normale Ergebnisse und es handle sich hier auch nicht um einen verborgenen Rohstoff-Fehler. Was endlich die Mängel am Gewebe anbetrifft, so seien diese weder auf die Qualität der Grège, noch auf die Kreppzwirnung zurückzuführen. Dagegen wurde die Vermutung ausgesprochen, daß die im Stoff allerdings nur schwer feststellbaren Mängel auf ungenügendes Abkochen einzelner Schußpartien zurückzuführen seien. Der Vergütungsanspruch des Manipulanten wurde zurückgewiesen.

In einem zweiten Falle hatte sich das Schiedsgericht über die ungenügende Reißfestigkeit eines für die Anfertigung von Büstenhaltern bestimmten Atlasgewebes, das aus 64% Rayongarn als Kette und 36% Baumwollgarn als Schuß angefertigt war, auszusprechen. Gegenstand des schiedsrichterlichen Verfahrens bildete ein Posten von rund 680 m weiß, während der gleiche Stoff in Lachsfarbe nicht beanstandet wurde. Dem Besteller und Verkäufer der Ware (Manipulant) wurden von seiner Kundschaft eine große Zahl Büstenhalter, weil unverwendbar, zurückgeschickt. Er erklärte, daß der Fehler im Rohstoff oder bei der Ausrüstung liegen müsse und daß er Anspruch auf volle Vergütung seines verhältnismäßig großen Schadens habe. Der Manipulant legte auch ein Gutachten der EMPA in St. Gallen bei, laut welchem ein Behandlungsfehler vorliegen müsse. Die Weberei lehnte jede Schuld ab, da sie das gleiche Gewebe schon in einer großen Zahl von Stücken anderweitig und ohne Beanstandung geliefert habe. Sie nahm den Standpunkt ein, daß der Fehler auf die Ausrüstung, und zwar auf unsachgemäße Behandlung beim Bleichen zurückzuführen sei. Der Ausrüster wiederum stellte auf dem Baumwollschuß, wie auch auf der Viskosekette einen abnormalen Eisengehalt fest; dieser sei so hoch, daß eine Schädigung des Stoffes eintreten mußte. Der Veredler habe aber nicht die Pflicht, die ihm gelieferte Rohware auf Eisengehalt zu prüfen. Angesichts der auseinandergehenden Meinungen und der auf dem Spiel stehenden großen Schadenrechnung des Manipulanten einigten sich die drei Parteien zunächst dahin, vom Mikro-analytischen Laboratorium der Technischen Hochschule anhand einer Anzahl Gewebeabschnitte ein Gutachten in bezug auf den

Eisengehalt einzuholen. Dieses lautete dahin, daß der Eisengehalt bei der Viskose eine größere als die normale Abweichung zeige. Das Schiedsgericht holte alsdann auch noch ein Gutachten von einer Kunstseidenfabrik ein, das sich, soweit ein Vergleich möglich war, mit den Eisengehaltangaben des Laboratoriums deckte. Der Eisengehalt in der Kette des schadhaften Atlases wurde in diesem Gutachten immerhin als innerhalb der üblichen Toleranz liegend bezeichnet.

Das Schiedsgericht, das für seine Verhandlungen auch einen Experten aus der Ausrüstbranche zugezogen hatte, ermäßigte zunächst auf Grund fachmännischer Berechnung, die vom Manipulanten geltend gemachte Schadenssumme und fügte bei, daß sich die mangelhafte Ware in Schwarz umfärben lasse und alsdann noch für Futterzwecke Verwendung finden könne. Eine einwandfreie Abklärung darüber, wie weit der verhältnismäßig hohe Eisengehalt auf der Viskose den Schaden verursacht oder vergrößert habe, ließ sich auch anhand der Gutachten nicht genau feststellen; die Weberei wurde infolgedessen nicht zur Deckung des Schadens herangezogen. Zwei Drittel der vom Schiedsgericht festgesetzten Schadenssumme wurden dem Ausrüster belastet und ein Drittel dem Manipulanten, letzterem mit der Begründung, daß er infolge der unkontrollierten Verarbeitung des mangelhaften Stoffes, am Ausmaße des Schadens wesentlich schuld trage.

In der Aussprache wurde bemerkt, daß der Veredler bei Entgegennahme des zu behandelnden Stoffes im Hinblick auf die sichtbaren Mängel einen Vorbehalt hätte anbringen sollen. Was die Weberei anbetrifft, so sei ein Verschulden ihres Viskoselieferanten möglicherweise nicht ganz ausgeschlossen, doch konnte ein schlüssiger Beweis dafür nicht erbracht werden. Der Manipulant endlich hätte die schon äußerlich als Büstenhaltersatin ungeeignete Ware auf Grund von Reißfestigkeitsproben untersuchen und zurückweisen sollen, da ihm als Fachmann bewußt sein mußte, daß bei solcher Ware ein richtiges Weiß nur mit sehr starker Bleichung erhältlich war und der vorliegende Stoff sich für Büstenhalterzwecke nicht eigne.

Internationale Seiden-Vereinigung. Der Arbeitsausschuß der Association Internationale de la Soie ist am 21. Oktober in Paris zu einer Sitzung zusammengetreten. Die Seidenverbände Frankreichs, Italiens, der Schweiz, Spaniens und Belgiens waren vertreten. Den wichtigsten Verhandlungsgegenstand bildete die Frage der internationalen Propaganda zu Gunsten der Seide und die Aufbringung der hierzu erforderlichen Mittel. Es wurde erneut auf die aus Japan zu erwartenden Summen hingewiesen, die den weitaus größten Teil der notwendigen Gelder liefern sollen. Ein entsprechendes Gesuch wurde denn auch an die zuständigen Stellen in Tokio und Yokohama gerichtet.

Die nächste Sitzung des großen Vorstandes der Internationalen Seiden-Vereinigung ist für den Monat März in Italien vorgesehen, und Berichten aus New York ist zu entnehmen, daß nach wie vor an der Abhaltung des zweiten internationalen Seidenkongresses im Herbst 1950 in den USA festgehalten wird.

Ausfuhr nach Deutschland. Wie schon in der letzten Nummer der „Mitteilungen“ gemeldet wurde, ist das erste Vierwochen-Kontingent für die Ausfuhr von Textilwaren aus der Schweiz nach Deutschland von der deutschen Kundschaft gewaltig überzeichnet worden. In der infolgedessen vorgeschriebenen zweiten Ausschreibung wurde trotz der erschwerten Bedingungen das Kontingent wiederum stark überschritten. Um nun eine vernünftige Zuteilung zu ermöglichen, haben die zuständigen Behörden in Deutschland beschlossen, aus den in der Schweiz liegenden Reserven aus der Vor-Vertragszeit die erforderlichen Summen zuzuschießen, die für die Textilgruppe eine Zuteilung von 20% der Einzelgesuche ermöglichen. Für die Gruppe der „andern Textilien, einschließlich Fertigwaren“,

unter welche die Seiden-, Rayon- und Zellwollgewebe fallen, beläuft sich das Gesamtkontingent für die erste Vierwochen-Zuteilung auf 1,8 Millionen \$. Damit ist die Ausfuhr von Geweben aus der Schweiz nach Deutschland auf normalem Wege in Gang gesetzt worden, d. h. wie es dem Sinn und Geist des Wirtschaftsabkommens entspricht. Es ist nun nur zu wünschen, daß das Bewilligungsverfahren nicht zu einer übergroßen Begünstigung der kapitalkräftigen deutschen Firmen zum Nachteil der viel zahlreicheren und insbesondere für die Zukunft wichtigen kleinen Abnehmer führt. Wie lange die außerordentlich große Nachfrage nach schweizerischen Geweben andauern wird, hängt allerdings wesentlich von dem Nachfrage-Bedürfnis der deutschen Kundschaft und der Preisgestaltung der schweizerischen Ware ab.

Handelsabkommen mit den Niederlanden. Das schweizerisch-niederländische Abkommen vom 26. August 1949 hat auf dem Wege von Besprechungen verschiedene Anpassungen erfahren, die durch die Gulden-Abwertung bedingt sind. Die neuen Vorschriften sind am 1. Oktober 1949 in Kraft getreten und haben Geltung bis zum 30. September 1950. Sie beziehen sich auf Holland und seine überseeischen Gebiete. Die Freigabe der Kontingente erfolgt vierteljährlich und ist von den verfügbaren Zahlungsmitteln abhängig. Angesichts der weit unter den Schätzungen bleibenden Ausfuhr holländischer Erzeugnisse in die Schweiz haben überdies die Kontingente für die Ausfuhr schweizerischer Ware nach Holland eine starke Kürzung erfahren. Für das erste Vertragsvierteljahr vom 1. Oktober bis 31. Dezember 1949 wurde denn auch ein Teilkontingent von zunächst nur 18% freigegeben.

Für Seiden-, Rayon- und Zellwollgewebe, einschließlich Krawattenstoffe ist ein Jahreskontingent von einer Million Franken vereinbart worden. Kompensationsgeschäfte fallen weg.

Ausfuhr nach Großbritannien. Britische Einfuhrlicenzen, die vor dem Stichtag der Abwertung, dem 18. September 1949 ausgestellt wurden, erfahren gemäß einer Anordnung der englischen Behörden automatisch eine Aufwertung um den Abwertungssatz des englischen Pfundes, so daß der volle Frankenbetrag angerechnet wird.

Zurzeit sind in Bern Unterhandlungen mit einer englischen Delegation im Gang, um die durch die Abwertung geschaffene Lage zu prüfen und wohl auch den Abschluß des neuen, für das Jahr 1950 gültigen Wirtschaftsabkommens vorzubereiten. In dieser Beziehung dürfte die Schweiz in erster Linie verlangen, daß sie in den Genuß der sog. Open General Licences, d. h. aller Zahlungs- und Einfuhr-Erleichterungen gelange, die Großbritannien den Marshall-Ländern gewährt, und von denen im wesentlichen nur die Vereinigten Staaten, die Schweiz und Belgien ausgeschlossen sind. Es wird aber auch dafür gesorgt werden müssen, daß die, die Schweiz in besonderem Maße treffende Aufteilung in sog. essential und non-essential-Waren aufgehoben wird. Endlich bedürfen auch die von England bisher den einzelnen Industriegruppen zugeteilten Kontingente einer Richtigstellung. Nachdem durch das schweizerisch-deutsche Wirtschaftsabkommen mit der allgemein verlangten sog. Liberalisierung des Verkehrs ein beachtenswerter Anfang gemacht worden ist, sollte es auch Großbritannien möglich sein, Zugeständnisse in diesem Sinne zu machen, und zwar insbesondere der Schweiz gegenüber, die der Einfuhr ausländischer Ware überhaupt keine Hindernisse in den Weg legt.

Verband der Schweizerischen Textil-Veredlungs-Industrie. Der Verband hat, um den Auftraggebern seiner Mitglieder die Anpassung an die durch die Abwertung für die Ausfuhr schweizerischer Gewebe geschaffene schwierige Lage zu erleichtern, verschiedene Tarifiermäßigungen und Änderungen vorgenommen, die in der Hauptsache am 1. Oktober 1949 in Kraft getreten sind. Für die Tarifgruppen 4 (Gewebe ganz oder teilweise aus Kunstseide oder Zellwolle) und 5 (Gewebe ganz oder

teilweise aus Seide) wird unter gewissen Voraussetzungen und Einhaltung der Durchführungsbestimmungen ein Sonderrabatt von 10% eingeräumt. Diese Erleichterung gilt vorläufig für die Zeit vom 1. Oktober 1949 bis 31. März 1950. Verschiedene Änderungen beziehen sich ferner auf die Tarifierung von Nylongeweben.

Für die Gruppe 7 (Maschinen-Lohndruck) wird ein nach Bestimmungsländern abgestufter Rabatt bewilligt, wobei ebenfalls Mindestmengen und Durchführungsbestimmungen eingehalten werden müssen. Die neuen Vorschriften gelten ab 1. Oktober 1949. Für Film-Handmodel- und Spritzdruck sind neue Tarife mit ermäßigten Ansätzen geschaffen worden.

Italien — Die Entwicklung der Textilausfuhr ist durch eine starke Zunahme der Baumwollgarnexporte und der Natur- und Kunstseidengewebe gekennzeichnet, während die Baumwollstoffausfuhr noch kaum die Hälfte der Vorkriegsmenge überschritten hat und auch Natur- und Kunstseidengarne schlechteren Absatz im Ausland fanden. Nachstehend die Exportziffern für die wichtigsten Positionen der italienischen Textilausfuhr:

	1949 Tonnen	1948 1. Januar—31. Juli	1938
Baumwollgarne	23 114	16 285	10 827
Baumwollgewebe	11 852	5 417	21 669
Baumwollnähgarne	998	958	236
Hanfgarne	2 027	2 764	1 851
Rohhanf und Hanfwerg	24 835	14 201	28 068
Wollgarne	1 411	2 054	922
Wollgewebe	4 607	3 269	4 450
Rohseide	220	1 056	1 717
Reinseidengewebe	376	62	119
Seidenmischgewebe	21	13	61
Kunstfasern	11 610	19 254	12 151
Kunstfasernabfälle	1 598	3 751	8 028
Kunstfasergewebe	5 720	3 268	1 881
Kunstfasermischstoffe	954	1 030	6 015

Von der Pfundabwertung werden für die italienische Textilausfuhr ernste Rückschläge erwartet, zumal wertmäßig 52% Garn- und Gewebeeexporte der ersten sieben Monate 1949 in Länder des Sterlingblocks gingen. Nur 1% wurde nach den USA ausgeführt, der Rest in andere Länder, die bereits abgewertet haben. Besonders die Ausfuhr von Erzeugnissen der Baumwollindustrie erscheint gefährdet, da die Einfuhr des Rohmaterials hauptsächlich aus Dollarländern erfolgt. Von den vom 1. Januar bis 10. September 1949 eingeführten 156 000 t Rohbaumwolle kamen über 122 000 t aus USA (78%) und eine Verlagerung auf Länder, die abgewertet haben und die Bezüge verbilligen würden, ist kaum möglich, so daß zumindest auf dem Baumwollsektor auch von der Rohstoffseite eine Herabsetzung der Preise nicht zu erwarten ist.

Dr. E. J.

Chile — Textilmaschinen-einfuhr. Die offiziellen Zahlen über die Einfuhr von Textilmaschinen in Chile zeigen eine besonders starke Zunahme der Importe seit 1946. Die Generaldirektion des Statistischen Amtes stellt folgendes Zahlenmaterial über Gewicht und Werte der seit 1939 eingeführten Textilmaschinen zur Verfügung:

Jahr	Tonnen	Goldpesos	Jahr	Tonnen	Goldpesos
1939	895	1 741 000	1944	668	1 377 000
1940	936	1 788 000	1945	842	2 237 000
1941	1 376	3 164 000	1946	2 246	6 717 000
1942	895	1 839 000	1947	5 923	19 680 000
1943	440	1 655 000	1948	5 750	30 034 000

Von der für 1947 ausgewiesenen Gesamtsumme entfallen 4378 t auf die Einfuhr von Textilmaschinen aus den USA, 556 t aus Italien, 555 t aus England, 296 t aus Belgien. Besonders ins Auge fallend ist der gewaltige Anstieg des Wertes, der sich im Jahre 1948 auf über 30 Millionen Goldpesos belief.

Dr. E. J.

Industrielle Nachrichten

Deutschland — Bedarf an Textilmaschinen. Die deutsche Textilmaschinenindustrie, die seinerzeit im Osten konzentriert war, hat im Westen teilweise neue Betriebe errichtet. Die Produktion von Textilmaschinen ist in den westlichen Zonen von 362 t im Januar 1948 auf 2050 t im Februar 1949 gestiegen. Trotzdem können die großen Anforderungen der verarbeitenden Industrie nicht gedeckt werden, und die Lieferfristen schwanken zwischen sechs Monaten und zwei Jahren. Die deutschen Preise liegen gegenwärtig etwa doppelt so hoch als vor dem Krieg, werden sich aber angesichts der schwebenden Lohnforderungen und der Verteuerung der Rohstoffe nicht mehr halten lassen. Unter diesen Umständen hat Deutschland einen starken Bedarf an Textilmaschinen, den es zum Teil aus der Schweiz, England und den Vereinigten Staaten decken muß.

Dr. E. J.

Deutschland — Viersen als Textilzentrum. Auf der Niederrheinischen Grenzlandschau, die vom 1. bis 9. Oktober in Viersen stattfand, trat die Stadt Viersen (zwischen M.-Gladbach und Krefeld) vor allem als Textilstadt in Erscheinung. Viersen hat ebenso wie andere westdeutsche Grenzlandstädte, stark unter den Einwirkungen der Kriegereignisse gelitten.

Die Wirtschaft der Stadt Viersen ist gekennzeichnet durch ihre Textil-, Metall- und Maschinenindustrie. Früher hatte Viersen vor allem eine Leinenindustrie, die auf dem dortigen Anbau von Flachs aufgebaut war. Sie ging jedoch bereits zu Beginn des 19. Jahrhunderts stark zurück. Dafür nahm Viersen die von Krefeld herkommende Samt- und Seidenindustrie auf. Heute bestehen in Viersen eine Anzahl Betriebe der Seiden-, Samt-, Plüsch- und Bandweberei, ferner mehrere Baumwollwebereien und Spinnereien. Trotz der starken Zerstörungen, die in den verschiedenen Textilbetrieben angerichtet worden sind, arbeiten heute in Viersen bereits wieder 52 000 Baumwollspindeln, immer noch 6000 Flachspindeln, 3200 Streichgarnspindeln mit einer Jahresproduktion von 300 000 kg Streichgarn, weiter rund 1800 Baumwollstühle, 800 Seidenstühle und 150 Samt- und Plüschstühle. kg.

Deutschland — Von der Textilwirtschaft in Württemberg-Hohenzollern. Der Träger der Textil- und Bekleidungsindustrie des kleinsten Landes in Westdeutschland ist der Reutlinger-Bezirk, der heute rund 80% der Produktion des Industriezweiges in Württemberg-Hohenzollern aufbringt. Hier konkurriert zwar auch die Metallindustrie mit der Textilindustrie um die wirtschaftliche Geltung des Südwestens, unstreifig bestimmt aber die Textilindustrie das wirtschaftliche Gesicht Reutlingens, des ihr benachbarten Alvorlandes und des Kreises Balingen. Die Produktion der Textil- und Bekleidungsindustrie von Württemberg-Hohenzollern hat heute einen Anteil von 6% an der Erzeugung der Textilindustrie in den drei Westzonen. In der französischen Zone entfällt allein mehr als 50% des Bruttowertes auf das Land Württemberg-Hohenzollern. Mehr als ein Drittel des Wertes der bekannten südwürttembergischen Spezial- und Qualitätserzeugnisse quillt aus der Textil- und Bekleidungsindustrie; im 3. Quartal 1948 wurden Waren im Werte von rund 62 Millionen DM, im 3. Quartal dieses Jahres solche im Werte von 135 Millionen DM erzeugt. Sie strömten etwa zu gleichen Teilen in die Absatzkanäle der Doppelzone und der französischen Zone ein. Der noch beschränkte Ausfuhrumsatz belief sich im 2. Quartal 1949 auf 2,3 Millionen DM; die Lieferungen in die Ostzone Deutschlands waren dagegen kaum nennenswert.

Die Spinnereien und Webereien hatten bereits im Oktober 1948 die Juniproduktion des gleichen Jahres verdoppelt, im März 1949 verdreifacht. Damit schloß die stürmische Aufwärtsentwicklung ab. Im August war sogar ge-

genüber März eine Produktionsabnahme von 17% eingetreten, die im September teilweise wieder aufgeholt wurde. Die Verzögerung in der Baumwollzufuhr, durch Aenderung des Einfuhrverfahrens für die französische Zone verursacht, sowie der anhaltende Garnmangel in den Webereien teilweise auch der Mangel an geeigneten Arbeitskräften hemmte die Entwicklung. Diese ungünstigen Produktionsbedingungen verhindern vorläufig noch eine völlige Ausnutzung der Betriebskapazitäten. Teilweise waren die Produktionsanlagen jedoch zu 80% ausgenutzt. Nach dem gegenwärtigen Stand der Einfuhren und der Unwirksamkeit des Warenverkehrs mit der Ostzone ist eine Besserung der Lage bis Ende des Jahres nicht zu erwarten.

Die Industrie- und Handelskammern von Württemberg-Hohenzollern widmen sich in besonderer Weise der Förderung der Textilausfuhr. Die Geringfügigkeit der Textilwarenausfuhr macht doppelte Anstrengungen erforderlich. So beläuft sich der Anteil der Textilindustrie an der Gesamtausfuhr von Württemberg-Hohenzollern gegenüber 21% 1947 und 15% 1948 im 1. Quartal 1949 nur noch auf 6%. Im 2. Quartal ist der Anteil wieder auf 9% gestiegen. Eine im Oktober in Reutlingen veranstaltete Warenmusterschau französischer, belgischer und schweizerischer Textilien soll nun den Unternehmern einen Querschnitt über die Ansprüche und den Geschmack des ausländischen Käufers vermitteln, die infolge der Reisebeschränkungen noch nicht wieder ins Ausland reisen können, um sich über den Stand der Textilproduktion in den einzelnen Ländern augenscheinlich zu informieren. kh.

Belgien — Die Textilindustrie nach der Abwertungswelle. Für die an sich schon krisengeschüttelte belgische Textilwirtschaft bedeutet die Währungsabwertungswelle ein schwerwiegendes Problem. Der belgische Franc wurde um 12,34% abgewertet, was an sich seine Stellung dem Dollar und dem Schweizerfranken gegenüber verschlechterte. Da aber die anderen Währungen der wichtigsten Handelspartner um viel mehr abgewertet wurden, hat sich die Gesamtposition der belgischen Wirtschaft und Währung grundlegend verschoben. Die amerikanische Baumwolle vor allem wird um 12% teurer, die im Pfundblock eingekaufte Wolle jedoch billiger. Andererseits aber besteht die Gefahr, daß die belgischen Fertigwaren, vielfach schon zu teuer bis anhin, nun auf vielen Auslandsmärkten, die über eine noch weit mehr abgewertete Währung verfügen, geradezu unerschwinglich zu werden drohen.

Die Baumwolleinfuhr im ersten Halbjahr bezifferte sich auf 1716,5 Millionen bFr., wovon 1210,72 Millionen auf nicht abgewertete Herkunftsländer entfallen, vor allem sonach auf die Vereinigten Staaten. Nahezu 70% der Einfuhr würde sich also, die gleiche Relation beibehalten, verteuern. Es wird indessen angenommen, daß der amerikanische Baumwollkurs abbröckeln wird, da die Länder, die um mehr als 30% abgewertet haben, vor allem Großbritannien, kaum eine entsprechend verteuerte Rohware im bisherigen Umfang weiter beziehen können, so daß eine Mindernachfrage und solcherart ein Preisnachgeben entstehen werden. Es ist aber auch nicht ausgeschlossen, daß Belgien seine Bezüge aus Ägypten und dem eigenen Kongo steigern und solcherart die Mehrausgaben im Dollarraum kompensieren wird.

Anders die Situation bei Wolle. Hier erreichte die Einfuhr im ersten Halbjahr 2447,16 Millionen bFr., wovon 1985,71 Millionen aus Ländern stammten, die nun abgewertet haben, und zwar viel mehr als Belgien selbst. Hier würde sich also eine entsprechende Verbilligung ergeben, die stärker ins Gewicht fällt. Für die anderen Textilrohstoffe ergibt sich eine ähnliche Situation wie für Wolle.

Indessen ist festzuhalten, daß sich die Vorteile einer Rohstoffverbilligung und die Nachteile einer Verteuerung im Gesamtbild nur dann als solche allein auszuwirken vermögen, sofern die eigenen Löhne auf der jetzigen Basis bleiben und nicht als Folge des eventuell zu befürchtenden Ansteigens der Lebenshaltungskosten als Auswirkung der eigenen Abwertung eine Erhöhung erfahren.

Aus diesem Grunde auch läßt sich im Gegensatz zu der Rohstoffanalyse keine auch nur schätzungsweise Aufgliederung der Exportmarktaussichten geben. Es ist sicher, daß die belgischen Waren in den Vereinigten Staaten und in der Schweiz sich billiger stellen werden; aber es ist genau so sicher, daß sie in Großbritannien, vor allem aber in den skandinavischen Ländern sich entsprechend verteuern werden. Das kann zu grundlegenden Veränderungen führen. Denn während sich die Rohstoffkäufe notgedrungenmaßen auf einige wenige Länder reduzieren, zersplittert sich die Ausfuhr auf alle jene Länder, die aus preislichen Gründen Interesse an den belgischen Waren nehmen und diese devisentechnisch bezahlen können. Wie sehr letztere Tatsache bereits in den beiden Vorjahren eine Verdrehung der Ausfuhrichtung bewirkt hat, zeigen deutlich die skandinavischen Länder, Holland und einige südeuropäische Länder. In dieser Hinsicht befürchten belgische Exporteure eine neuerliche Absatzminderung als Folge der Abwertung. Ist.

Belgien — Schwierigkeiten in der Kunstseidenindustrie. Der befriedigende Anlauf, den die belgische Kunstseidenwirtschaft in der zweiten Hälfte des vergangenen Jahres genommen hat, ist offenbar wieder ganz ausgelaufen. Im Juni 1948 wurde mit 365 t ein Rekord der Kunstseidenwebereien verzeichnet, im Juni dieses Jahres wurden nur mehr 245 t herausgebracht, der Rückgang ist offensichtlich und setzt sich fort, wie die nachstehende Uebersicht über die Produktionsentwicklung deutlich erkennen läßt.

Monatsdurchschnitt

1937	260 t	1949 März	300 t
1938	224 t	April	261 t
1947	275 t	Mai	250 t
1948	322 t	Juni	245 t
1949 Januar	260 t	Juli	210 t
Februar	260 t		

Die Juliproduktion der Kunstseidenwebereien bedeutet somit einen Tiefstand und einen Rückfall, der im Gegensatz zu der Weltentwicklung steht und eine nicht unbeachtliche Arbeitslosigkeit ausgelöst hat, die in einigen Betrieben bereits 30% des Personals umfaßt. Als eine der Ursachen dieser Rückbildung wird die übergroße Einfuhr bezeichnet, die aber nur möglich ist, weil sie preislich und manchmal auch qualitativ die eigene Erzeugung stärker zu konkurrenzieren vermag. Es unterliegt keinem Zweifel, daß belgische Produkte mehrfach überteuert sind, was ihren Absatzrückgang nicht nur auf dem Inlandsmarkt, sondern in zunehmendem Maße auch im Ausfuhrgeschäft erklärt. In den ersten sieben Monaten wurden total 659 t zur Einfuhr gebracht gegenüber 706 t im gleichen Vorjahrsabschnitt. Während 1937 monatsdurchschnittlich nur 40 t eingeführt wurden, waren es 1948 93 t und die Abschwächung im laufenden Jahre wird nicht sehr groß sein. Der Ruf nach Einfuhrkontingentierung, den hauptsächlich die Arbeiterschaft ausstößt, wird indessen von der Regierung zurückgewiesen, zumal die derzeitige Wirtschaftspolitik ganz auf Befreiung von allen Schranken hinausläuft. Die Schweiz ist bekanntlich einer der Hauptimporteure nach Belgien. Man hat hier die sehr ansprechenden Dessins, die gute Qualität und nicht zuletzt die günstigen Preise der schweizerischen Erzeugnisse sehr schätzen gelernt. Ist.

Frankreich — Vom Einfluß der Franc- und Pfundabwertung auf die Textilindustrie. Mit der gesamten französischen Industrie steht auch die Textilindustrie infolge der Francabwertung gewissen Problemen gegenüber. Theo-

retisch sollten die Preise der aus der Sterlingzone eingeführten Rohstoffe, namentlich Rohwolle aus Australien und Rohbaumwolle aus Ägypten, eine zehnpromtente Ermäßigung, und die Preise der aus der Dollarzone eingeführten Rohstoffe — vor allem Baumwolle aus USA — eine 28prozentige Erhöhung erfahren.

In Wirklichkeit ist das Problem jedoch komplizierter. Die Steigerung der Dollarpreise ist automatisch eingetreten, aber auf einen Preisrückgang der Sterlingpreise ist kaum zu rechnen, denn eine der ersten Folgen der Sterlingabwertung war, daß viele Rohstoffpreise sogleich stiegen, darunter auch die von Rohwolle und -baumwolle.

Was die Ausfuhr von französischen Textilien nach der Sterlingzone anbelangt, dürfte sie auf Schwierigkeiten stoßen, denn im Vergleich zum Dollar würde der Franc weniger abgewertet als das Pfund, so daß die französischen Preise in der Sterlingzone nunmehr höher sind als vor der Abwertung. Dagegen bestehen günstigere Aussichten für den französischen Textilexport nach der Dollarzone.

Baumwolle. Die Baumwolltextilindustrie deckt ihren Rohstoffbedarf zu 65% in USA, zu 10% in Ägypten, 2% in Indien, 10% in Brasilien, 10% in französischen Besitzungen und 3% in den übrigen Ländern. Der größte Teil der eingeführten Rohbaumwolle stammt also aus der Dollarzone und hat infolgedessen eine 28prozentige Preis-erhöhung erlitten. Um die Auswirkung derselben abzu-schwächen, denkt man daran, die Baumwolleneinfuhr aus Ägypten zu verstärken, doch kann dies nicht viel helfen, da ägyptische Baumwolle hauptsächlich für die Erzeugung von feinen Baumwollwaren in Betracht kommt, während die amerikanische Baumwolle zur Herstellung billigerer Artikel dient, die einen wesentlichen Bestandteil der französischen Textilindustrie darstellen.

Wolle. 85% der in Frankreich eingeführten Rohwolle stammt aus der Sterlingzone. Die Preise derselben sollten eine Verminderung erfahren doch zeigt sich die französische Wolltextilindustrie skeptisch. Im allgemeinen wird erwartet, daß die bisherigen Preise bis auf weiteres ungefähr die gleichen bleiben werden.

Dagegen erwartet die Industrie Schwierigkeiten in bezug auf die Ausfuhr von Wollstoffen in die Sterlingzone. Bisher bezifferte sich dieselbe auf 20% der Gesamtausfuhr. Die Ausfuhr in die Dollarzone dürfte durch die Abwertung erleichtert werden, doch war sie bisher unbedeutend (5% der Gesamtausfuhr). Gegenüber den übrigen Ländern erwartet man keine wesentliche Aenderung der Ausfuhrziffern.

Seide. Hier wird sich die Abwertung hauptsächlich in der Einfuhr von Rohseide aus Japan bemerkbar machen, und zwar in ungünstigem Sinne, denn Japan gehört gegenwärtig zur Dollarzone. Was die Ausfuhr von Seiden- und Rayonstoffen anbelangt, so gilt das gleiche wie für die Wollstoffe. F. M.

Frankreichs Kunstfaserindustrie. Während und nach dem Kriege wurde die Produktionskapazität der französischen Kunstseiden- und Zellwollindustrie stark erweitert, so daß der Anteil an der Welterzeugung bei Kunstseidengarnen von 5,5% (1937) auf 6,2% (1948), bei Zellwolle aber von 1,8% auf 8,2% gestiegen ist.

	Welterzeugung in 1000 Tonnen	Erzeugung in 1000 Tonnen	Frankreichs Anteil a. d. Welterzeugung in %
Kunstseide	1937	545	30
	1948	712	44
Zellwolle	1937	284	5
	1948	400	35

Die heutige Situation ist durch die vollständige Ueberwindung der nachkriegsbedingten Rohstoffschwierigkeiten aber auch durch die fortdauernden Finanzierungsschwierigkeiten gekennzeichnet, welche letztere der Durchführung von Neuinvestitionen und Modernisierungen immer noch

im Wege stehen. Dennoch hat sich die Produktion kräftig entwickelt, wie aus nachstehenden Zahlen hervorgeht:

	Kunstseide in Tonnen	Zellwolle
1938 (Monatsdurchschnitt)	2334	467
1946	2535	1439
1947	3096	1809
1948	3631	2344
1949 Januar	3956	3435
Februar	3942	3556
März	4246	4481
April	4060	3024
Mai	4226	2291

Etwa 90% der Produktion werden nach dem Viskoseverfahren hergestellt. Kunstseide und Zellwolle haben auch in Frankreich sich immer neue Verwendungsgebiete erobert. Kunstseide hat vielfach Baumwolle verdrängt und Zellwolle wird in immer steigendem Umfange an Stelle von Hanf verwendet. Auch die Ausfuhr, vor allem nach den französischen Besitzungen, ist wieder gut angelaufen.

Dr. E. J.

Umsätze der Seidentrocknungsanstalt Lyon. Für den Monat September 1949 wird ein Umsatz von 16 891 kg ausgewiesen, gegen 7000 kg im gleichen Monat des Vorjahres. Im Gegensatz zu den Vorkriegsjahren, stehen die belanglosen Umsätze der Seidentrocknungsanstalt Lyon in keinem Verhältnis mehr zu der durch die französische Industrie verarbeiteten Seidenmenge.

Großbritannien — Automatischer Spulenwechsel an Spinnereimaschinen. An der im Oktober dieses Jahres durchgeführten „Textile Machinery Exhibition“ in Manchester wurde erstmalig eine automatische Vorrichtung zum Auswechseln der Spulen auf Ringspinnmaschinen vorgeführt. Diese Einrichtung bietet die Möglichkeit, ein schon lange akutes Arbeitsproblem der Textilindustrie zu lösen. Die Arbeiten, die zu der neuen Erfindung führten, wurden schon im Jahre 1937 am bekannten Shirley-Textilforschungsinstitut aufgenommen. Nun hat sich der Apparat in der Praxis bereits während fünf Monaten in einer Spinnerei in Lancashire bewährt. Es handelt sich dabei um eine verhältnismäßig kleine Maschine mit Rädern, die auf kleinen Schienen an der Seite der

Spinnmaschine laufen. Wenn die Garnspulen vollgewickelt sind, wird die Maschine in der üblichen Weise angehalten und die neue Vorrichtung, die elektrisch betrieben wird, nimmt auf einmal 12 volle Spulen herunter, gibt an ihre Stelle zwölf leere Spindeln und bewegt sich dann automatisch zur nächsten Gruppe von Spulen usw., bis die ganze Spulenreihe der Spinnmaschine abgenommen ist. Der Zeitgewinn, den man gegenüber der manuellen Handhabung erzielt, ist nicht sehr groß, aber darum geht es hierbei gar nicht. Da heute in der englischen Textilindustrie ein großer Mangel an Arbeitskräften herrscht, müssen die Spinnmaschinen oft eine Viertelstunde oder auch zwanzig Minuten stille stehen, weil nicht genügend Arbeiter zur Verfügung stehen, die das Auswechseln der Spindeln vornehmen könnten. In dieser Beziehung wird der Apparat Zeit sparen und die Produktion steigern helfen.

Das Prinzip und der Mechanismus der Maschine wurden patentiert, das ausschließliche Erzeugungs- und Verkaufsrecht wurde von der Firma Textile Machinery Makers, Ltd., in Lancashire erworben.

Dr. H. R.

Italien — Die Textilmaschinenindustrie hat nach Jahren der Hochkonjunktur einen Rückgang zu verzeichnen, zumal sich die italienischen Abnehmer zurzeit vornehmlich der Lieferungen im Rahmen des ERP bedienen. Die Hauptursache ist jedoch im Rückgang der Ausfuhr zu suchen. Der Bedarf der Abnehmerländer ist zwar nach wie vor groß, doch wirken sich die Importrestriktionen hemmend aus. Dies gilt vor allem für Argentinien. Auch Chile und Uruguay haben keine Dollar, um die benötigten Maschinen zu bezahlen. Im Verkehr mit Brasilien ist schon seit langem eine Stagnation eingetreten. Dabei sind die Preise niedriger als jene der Konkurrenz, insbesondere der amerikanischen. Dieser Umstand und die gute Qualität der italienischen Erzeugnisse lassen jedoch die Hoffnung begründet erscheinen, daß die gegenwärtige Situation in absehbarer Zeit überwunden wird.

Dr. E. J.

Umsätze der italienischen Seidentrocknungsanstalten. Im Monat September 1949 sind in den fünf bedeutendsten italienischen Seidentrocknungsanstalten insgesamt 191 325 kg umgesetzt worden, gegen 242 941 kg im gleichen Monat des Vorjahres. Auf die Anstalt in Mailand entfallen 140 040 kg.

Rohstoffe

„Bemberg-Seide“

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Herkunft und Wesen

Dort etwa, wo die Wupper im westlichen Lauf den Stadtteil Oberbarmen des vereinigten Gemeinwesens Wuppertal erreicht, dehnt sich der Fabrikbereich der I.P. Bemberg AG aus, der Schöpferin der „Bemberg-Seide“ nach dem Kupferoxydammoniak-Verfahren. Der Standort ist nicht von ungefähr. Draußen am Stadtrand war Gelände zum Ausbreiten, und der Fluß bot sich dem Großverbraucher als Wasserspender. Der Rohstoff zur Herstellung der Kupferkunstseide ist Zellstoff, wenn man will, Zellulose, hauptsächlich von Baumwoll-Linters. Ein Erzeugnis pflanzlichen Ursprungs also wird hier im chemischen Prozeß verwandelt, der durch Kupferoxydammoniak (und Natronlauge) gekennzeichnet ist und der „Kupferkunstseide“ den Namen gab. Was zeichnet dieses Erzeugnis aus? — Die Ausspinnbarkeit in einer Feinheit, die der Naturseide bei weitem den Rang ablauft, und der gedämpfte Glanz, der mit der natürlichen Schwester in Wettbewerb tritt. Chemie und Technik im Bunde haben in jahrzehntelanger mühevoller Arbeit hochwertige Garne entwickelt, die aus der Textilwirtschaft nicht mehr hin-

wegzudenken sind. Wo Kupferkunstseide in der Welt erzeugt wird, geschieht es nach dem Bemberg-Verfahren. Die geistigen Gründe liegen in Wuppertal.

Ein Unternehmen von hohem Rang

Die I.P. Bemberg AG, mit einem ehrwürdigen Stammbaum bis ins 18. Jahrhundert hinein, ist das führende Unternehmen der Erde in Kupferkunstseide, eines der erst-rangigen deutschen Werke der Cellophan- oder Zellglas-industrie, ja, das einzige, das Transparentfolien oder Zellglas nach dem Kupferverfahren erzeugt; „Cuprofan“ wurde zu einem Begriff besonders für hygienische Verpackungen, für Einmachhäute, Bindebänder und andere Zwecke. Die Gesellschaft betreibt in Augsburg eine Kunstseidenweberei, die überwiegend „Bemberg-Seide“ verarbeitet. Der letzte Krieg hat das Unternehmen nicht verschont. Aber seit dem Wiederaanlaufen der Produktion im Jahre 1947 wird durch eine wachsende Zahl von Kräften der Neuaufbau rege betrieben. In der Weberei und Zellglasabteilung ist schon der Vorkriegsstand wieder erreicht. In der Kunstseidenspinnerei ist man auf dem

besten Wege, die alte Kapazität zurückzugewinnen. Die produktionsbereiten Betriebsmittel sind ausgenutzt. Die Nachfrage übersteigt die Lieferungsmöglichkeit. Der Rohstoff ist durch Einfuhren gesichert. In den Westzonen ist die Bedeutung der Kupferkunstseide heute größer als früher im Reich, da die Ostwerke der Kunstseidenindustrie bis auf einen Bruchteil nur Viskosekunstseide herstellen oder umgekehrt, weil die Kupferkunstseide fast restlos im Westen beheimatet ist. Wie steht es mit der Ausfuhr? Es läßt sich schwerlich beziffern, was an mittelbaren Ausfuhren getätigt wird, was also an Geweben, Gewirken und anderen Textil- und Bekleidungswaren aus „Bemberg-Seide“ ins Ausland geht. Aber eines ist sicher: Kupferkunstseide ist in der ganzen Welt sehr gesucht; das beweisen die zahlreichen Anfragen aus fast allen Winkeln der Erde. Sie ist auch überall wettbewerbsfähig, wo nicht Spinnereien nach dem Bemberg-

Verfahren arbeiten. Die Ausfuhrhindernisse liegen einzig und allein in Umständen, auf die das Unternehmen keinen Einfluß hat.

Ein revolutionäres Spinnverfahren

Chemische Forschung und technische Erprobung schreiten ständig fort. Die I. P. Bemberg AG hat ein neues kontinuierliches Spinnverfahren entwickelt, das gegenüber den bisherigen Methoden der Kunstseidengewinnung von revolutionärer Bedeutung ist. Die Versuche nehmen greifbare Formen an. Das Verfahren erspart eine große Anzahl der üblichen Arbeitsgänge, stellt die rationellste Art der Herstellung dar und wird wirtschaftlich und technisch, in Qualität und Preis in absehbarer Zeit große Umwälzungen hervorrufen. Die Welt wird dadurch überrascht werden.

Seetang in der Textilindustrie

Die Produktion von Alginsäure auf kommerzieller Basis begann in Großbritannien im Jahre 1934. Die ersten erfolgreichen Versuche jedoch, von E. C. Stanford, einem Chemieforscher durchgeführt, gehen auf das Jahr 1883 zurück. Stanford gelang es aus dem braunen Seetang der Westküsten Schottlands und Irlands eine gänzlich neue chemische Substanz in der Form eines klebrigen Kolloidmaterials zu gewinnen, die er in der Folge als eine Säure erkannte, und Alginsäure nannte. In den folgenden Jahren gingen Versuche, diese Substanz kommerziell auszunutzen fehl, weil kein Absatzmarkt vorhanden war. Erst in Zusammenarbeit mit C. W. Bonnicksen, einem Chemiker, der sich bereits früher mit der Kelpgewinnung (Kelp: Asche von Seetang) zu Zwecken der Extraktion des darin enthaltenen Jods befaßt hatte, sowie im Vereine mit E. H. Thierry und anderen gelang es Alginsäure kommerziell zu verwerten. 1939 errichtete die von den Genannten gegründete Gesellschaft Cefoil ein Werk in Kintyre, der langgestreckten westschottischen Halbinsel, das sich mit der Herstellung von transparentem Papier oder Film (eine Art Cellophan) aus Alginsäure befaßt. Zwischen 1941 und 1943 gelang es ein Algintextilmaterial hervorzubringen, auf Grund dessen die Fabrikation der Gesellschaft einen ungeahnten Aufschwung erhielt, weil sich das neue Textilprodukt für gewisse Kriegszwecke als besonders geeignet erwiesen hatte. Das britische Versorgungsministerium errichtete drei Alginfabriken in Schottland, die der Gesellschaft (nunmehr Alginat Industries geheißten) verpachtet wurden. Von diesen drei Werken dienen zwei als Alginatfabriken, während eines die Funktion eines Vorwerkes innehat, in welchem der Seetang, der für die zwei anderen Werke bestimmt ist, einer vorbereitenden Behandlung unterworfen wird.

Der braune Seetang (zum Unterschiede vom roten und grünen) kommt in den vorerwähnten Küstengewässern in unerschöpflichen Mengen vor. Die Gesellschaft besitzt ausgedehnte und langjährige Sammelrechte, und begann im Jahre 1944 mit dem planmäßigen Anbau von Seetang in den Gewässern der Äußeren und Inneren Hebriden, jenen Hunderten von Inseln und Inselchen, die sich längs der Nordwestküste Schottlands hinziehen. Das Zentrum ist die Insel South Uist (Äußere Hebriden); andere für den Seetangwuchs besonders wichtige Inseln sind Tiree, Jura, Islay, Coll und Mull.

Alginsäure und ihre Derivate werden, wie erwähnt, für die Herstellung transparenter Papiere und Filme gebraucht, wie auch von Verdickungsmassen, die in den verschiedensten Industriezweigen Verwendung finden. Der Erfolg in den ersten Kriegsjahren ging hauptsächlich auf den Umstand zurück, daß einige der Textilgarne, die aus

der Alginsäure entwickelt worden waren, sich als unentzündbar erwiesen hatten. Vom Textilstandpunkt aus die interessanteste Entdeckung war das Kalziumalginatrayon. Ein starkes Rayon im trockenen Zustande, schwillt es im Wasser beträchtlich an und löst sich in einem schwachen Alkali, wie etwa einer wässrigen Seifenlösung, gänzlich auf.

Obwohl diese letztere Eigenschaft die Verwendung als Textilmaterial ausschließen sollte, wiesen weitere Studien auf gänzlich andere Wege, denn Kalziumalginat, ein billiges Garn, das bei der Textilverarbeitung eliminiert werden kann, eröffnete neue Perspektiven auf fast allen Hauptgruppen der Textilherstellung. Hierbei ergaben sich zwei Hauptgruppen.

In der ersten Gruppe finden wir die Fabrikation auf breiterer Basis, von Leichtgewichtwollgeweben für Abendkleider, Blousen, Shawls usw.

Die Eigenschaften der Wollfaser — vornehmlich ihre Elastizität und ihre Fähigkeit Feuchtigkeit aufzunehmen — machen sie für obige Verwendungszwecke ganz besonders geeignet. Dennoch ist der Gebrauch der Wollfaser in diesem Zusammenhang bisher beschränkt gewesen, weil die ganz dünnen Wollgarne beim Weben leicht reißen, das Weben derselben daher unwirtschaftlich ist. Wenn man nun den dünnen Wollfaden mit einem Trägerfaden aus Kalziumalginatrayon umgibt, entsteht ein zweifaches Garn, das man ohne Schwierigkeit weben kann. Wenn das Gewebe in einer Seifenlösung gewaschen wird, verschwindet das Alginat und das dünne Wollgewebe allein bleibt übrig. Wenn in der Herstellung des kombinierten Woll-Alginatgarns die Drehung des Alginats in der entgegengesetzten Richtung zu jenem des einzelnen Wollfadens gehalten wird, verliert der letztere jede Tendenz zum Krangeln. Das sich ergebende Gewebe ist glänzend und weichgriffig, und braucht nicht übermäßig schwach zu sein. In den meisten Geweben geht die Dehnfestigkeit auf die Verbindung der Fäden, weniger auf den Drall in den Fäden zurück. Ein Gewebe von drallfreiem Garn kann tatsächlich stärker sein als ein solches aus gedrehtem Garn.

In der Herstellung von Phantasiegarnen erfüllen lösliche Fäden eine wichtige Funktion. Diese Garne bestehen aus drei Teilen: einem Kernfaden, einem oder mehreren Effektfäden und einem Trägerfaden, der hinzugefügt wird, um das Gleiten der Effektfäden auf dem Kernfaden zu verhindern und um das Volumen des Garnes zu vermindern. Sobald einmal aus dem Garn ein Gewebe geworden ist, ist die Rolle des Trägerfadens vorüber, umso mehr als letzterer die volle Wirkung des Effektfadens oder der Effektfäden beeinträchtigen könnte.

(Schluß folgt)

Orlon — der Textilrohstoff der Zukunft?

New York, Real-Preß. Die Entdeckung der neuen Kunstfaser Orlon, eines chemischen Produktes aus Azetylen, Erdgas oder Petroleum, kann für alle Länder mit großen Absatzmöglichkeiten für Garne und Textilien und ohne natürliche Rohstoffquellen wie Baumwolle, Wolle, Flachs, Hanf und andere Faserstoffe, außerordentliche Bedeutung gewinnen. Nach jahrelangen Forschungsarbeiten gelang der amerikanischen Firma E. I. Dupont de Nemours & Co., die auch die weltbekannte Nylonfaser entdeckte, die Entwicklung von Orlon, das unter normaler Beanspruchung jeder chemischen Einwirkung standhält.

Orlon ist ein chemisches Produkt der akrylischen Kunststoff-Familie. Sobald erst Anlagen zur Massenfertigung des neuen Faserstoffes geschaffen sind, werden voraussichtlich Textilien aus Orlon in großer Zahl auf dem Markt erscheinen.

Die Orlon-Faserstoffe zeigen zahlreiche Eigenschaften, die auch den Erfolg der Nylon-Faser begründeten. Im Gegensatz zu Nylon, das in trockenem Zustand kalt und in feuchtem Zustand schlüpfrig ist, fühlt sich Orlon warm und trocken an wie Seide. Orlon besitzt gleichfalls die für Seide charakteristische Widerstandsfähigkeit gegen Dehnung bei großer Feuchtigkeit, aber auch die weiche Fülle, hohe thermische Isolationsfähigkeit und Unempfindlichkeit gegen Faltenbildung der Wolle.

Diese Eigenschaften lassen die neue Faser für viele Zwecke geeigneter erscheinen als Nylon und Kunstseide. Ihre Wetterbeständigkeit zum Beispiel ist so groß, daß sie bei Verwendung im Freien wahrscheinlich strapazierfähiger ist als alle bisher bekannten natürlichen oder synthetischen Textilfasern. Versuche auf ihre Unempfindlichkeit gegenüber Mehltau und anderen Pilzen sowie gegenüber Industrieabgasen haben die Ueberlegenheit der neuen Faser bestätigt. Auch ist die neue Faser außerordentlich säurebeständig und wird von handelsüblichen Lösungsmitteln, Ölen, Fetten und den meisten Salzen überhaupt nicht angegriffen. Die Widerstandsfähigkeit gegen Bakterien, Kleidermotten, Käfer, Schaben und andere Insekten ist hervorragend.

Da die Orlone wie die meisten synthetischen Fasern im Gegensatz zu Wolle und Baumwolle die Eigenschaft besitzen, nur wenig oder überhaupt keine Feuchtigkeit aufzunehmen, verlieren sie in feuchtem Zustand kaum an Festigkeit. Bei Kleidungsstücken und Geweben des Haushaltsbedarfes war darüber hinaus eine ganz ausgezeichnete Ausdehnungsfestigkeit zu verzeichnen.

Die Unempfindlichkeit gegen Schimmel und die geringe Feuchtigkeitsaufnahme lassen die Verwendung des neuen Stoffes als Dielektrikum geeignet erscheinen. Orlon läßt sich gut färben, besonders in tiefen, leuchtenden Farben, und ist recht lichtbeständig. Da Schmutz in die Faser nicht eindringt, ist das Material sehr gut waschbar. Die Faser gestattet auch eine Bindung an alle bekannten Harze und läßt sich mit Viskosen, Kunstseide, Nylon und Wolle sehr gut mischen.

Seine Eigenschaften machen Orlon für die Verwendung auf vielen industriellen Gebieten geeignet, zum Beispiel als elektrisches Isolationsmaterial, Verdeckstoff für Autos, zur Herstellung von Filtergeweben, Laufbändern für die Bergbauindustrie, für Fischnetze, Segel, Arbeitsschürzen und Gürtel, Säcke für Düngemittel, Zelte, Gartenmöbel und als wetterbeständiges Nähgarn.

Die große Festigkeit, das seidenweiche Gefüge, die leichte Waschbarkeit, das rasche Trocknen und die Unempfindlichkeit gegen Motten, Pilze und Luftverunreinigungen eröffnen der neuen Faser die besten Aussichten als Rohstoff für Haushaltsgewebe und Kleidungsstücke, besonders für Vorhänge, Zugbänder in Rolljalousien, Schirmbezüge, Regenmäntel, Sportjacken, Hosen, Hemden und gewobene Damenunterwäsche. Es ist auch beabsichtigt, den neuen Stoff für Kleider und Anzüge, Bettdecken, leichte Unterwäsche und Krawatten zu verwenden.

Die ägyptische Baumwollernte soll heuer höher ausfallen als die vorjährige, zumal die Anbaufläche um 17% größer ist. Eine Gegenüberstellung der vorjährigen Ernte mit den Schätzungen für 1949/50 ergibt folgendes Bild:

	1948/49		Amtl. Schätzung für 1949/50	
	Anbaufläche ha	Erzeugung t	Anbaufl. ha	Erzeugung t
Karnak	157 191	98 853	318 131	200 062
Menoufi	27 839	17 507	61 134	38 445
Gizah 23	7 035	4 356	15 591	9 655
Gizah 30	58 524	36 241	67 159	41 587
Zagora	152 365	101 521	9 427	6 281
Ashmouni	199 556	132 964	237 849	158 480
andere	409	257	438	276
Zusammen	602 919	391 699	709 729	454 786

Aus dieser Aufstellung ist die Zunahme und der Rückgang gewisser ägyptischer Sorten gut erkennbar. Die in den Dreißigerjahren noch vorherrschende Sakellaridis-Type ist völlig verschwunden, Gizah 7, womit vor etwas mehr als einem Jahrzehnt noch etwa 50 000 ha bestellt waren, wurde 1949 auch nicht mehr angebaut. Ähnlich erging es der Maarad-Sorte. Dagegen sind Karnak und Menoufi aufgehende Sterne. Dieser Typenwechsel gibt aber vielfach zu Klagen der Spinner Anlaß, da er den Einkauf und die Verarbeitung erschwert.

1949 brachte eine starke Ausdehnung des Kulturbodens für langstapelige Typen, in denen eine doppelt so große Ernte als im Vorjahr erwartet wird. Rückgängig sind die altbewährten Sorten Ashmouni und Zagora, da sie der amerikanischen Konkurrenz stärker ausgesetzt sind als die langstapeligen Sorten, welche praktisch nirgends außerhalb Ägyptens zu haben, aber für feine Strumpfgarne und als Grundgewebe für Autopneus unentbehrlich sind. Um die Preise daher hochzuhalten, kauft die ägyptische Regierung alljährlich große Mengen auf. Zurzeit verfügt sie über etwa 55 000 t langstapeliger Flocken aus alter Ernte. Um nicht auf die Preise der neuen Ernte zu drücken, gibt sie derzeit davon nur an jene Exporteure ab, die sich verpflichten, ein gleich großes Quantum von der neuen Ernte aufzukaufen und der Regierung zu liefern.

Dr. E. J.

Rekordbaumwollernte in Mexiko. Günstige Witterungsbedingungen, vermehrter Gebrauch von Dünger und Schädlingsbekämpfungsmitteln lieferten in diesem Jahre eine Baumwollernte von mehr als 750 000 Ballen gegen 570 000 im Vorjahr. Bei Annahme eines Verbrauchs der inländischen Spinnereien in der Höhe von 275 000 Ballen wären etwa 450 000 Ballen für den Export verfügbar. Die Vorräte aus der Ernte 1948 wurden im Sommer mit rund 100 000 Ballen beziffert.

Dr. E. J.

Spinnerei, Weberei

Die Erkennung von Scherfehlern

Das Kennzeichen der schweizerischen Industrie ist der Drang nach Ausfuhr. Umsatzmäßige Behauptung, wenn möglich aber Ausdehnung des Absatzes erweist sich als eine Lebensbedingung der Weltmarktindustrien; denn hier gilt es in spezialisierter Massenherstellung dem Konkurrenten immer voraus zu sein. Und zwar mit allen Hilfsmitteln der geschäftlichen Arbeitsteilung unter Verwendung möglichst vollkommener Herstellungstechniken und gut durchgebildeter Betriebsorganisation.

Ein verhängnisvoller Trugschluß ist es zu glauben, mit veralteten, wenn auch vollkommen abgeschriebenen Maschinen billig produzieren zu können. Die Erfahrung zeigt, daß im Gegenteil — auch bei geschäftlicher Flaute — jede Möglichkeit wahrgenommen werden sollte, die Produktionsmittel à jour zu halten. Es ist teilweise unverständlich, wie scheinbar moderne und sehr rationell arbeitende Textilbetriebe über einen außerordentlich rückständigen Ausrüstungsmaschinenpark verfügen. Der einsichtige, auf lange Sicht und langfristigen Geschäftserfolg zielende Direktor wird deshalb versuchen, diesem, gerne als weniger wichtig taxierten Fertigungsweig seine besondere Beachtung zu schenken. Nicht zuletzt deshalb möchten wir versuchen, in der Folge einige Fingerzeige zur quantitativen wie qualitativen Verbesserung der Herstellung wie des Produktionsausfalles zu geben.

Für eine Großzahl von Geweben bedeutet der Schervorgang einen außerordentlich wichtigen Faktor zur Gestaltung der Warenoberfläche. Alle Stoffe aus kurzfasrigen Garnen zeigen, durch eine mehr oder weniger haarige Oberfläche bedingt, ein unansehnliches Aussehen. Die Bindung sowohl wie die Farbenwirkung der einheitlich gefärbten oder auch farbig bedruckten Fläche erscheint unklar, die Konturen verschwommen. Die feinen, aufstehenden Härchen trüben das ganze Warenbild. Dieser Fehler kann nur durch Beseitigung derselben erfolgen.

Dazu stehen zwei Verfahren zur Verfügung: Das Sengen und das Scheren. Für geraute Gewebe und für Florgewebe kommt nur das Letztere in Frage. Man unterscheidet zwischen Kahlscheren, wobei die aufstehenden Härchen unmittelbar über dem Gewebegrund abgeschnitten werden und dem Scheren der Härchen auf gleicher Höhe, wie es für Samtgewebe und solche mit langer Rauhecke erforderlich ist.

Naturgemäß kann durch die Art des Scherens das Aussehen der Tuche wesentlich beeinflusst und damit deren Wert maßgebend erhöht-, oder dann vermindert werden.

Ungleichmäßige Schur,

die sich als Kahlstellen oder stufiger Schnitt auswirkt, kann ihre Ursache außer Fehlern beim Schervorgang selbst, in vorhergegangenen Arbeitsvorgängen haben. So wirken sich z. B. beim Waschen Fehler aus. Kalksäurerückstände, Fettsäureabscheidungen usw. verkleben teilweise die Fäserchen. Sie lassen sich nur ungleichmäßig aufbürsten und dementsprechend auch nicht gleichmäßig scheren. Dasselbe ist der Fall, wenn die Ware vorher nicht gleichmäßig appetiert wurde. Bei stranggefärbten Florgeweben entsteht ungleichmäßiger Schnitt, wenn die für den Pol verwendeten Stränge ungleichmäßig oder im ganzen zu weich präpariert worden sind. Die Fasern biegen sich dann leicht und weichen demzufolge dem Messer aus. Als Fehler beim Scheren sind zu nennen:

- zu geringe Warenspannung;
- ruckweise Änderung der Spannung;

- unscharfe Messer;
- Vibrieren des Zylinders bei zu hoher Tourenzahl oder ausgelaufenem Lager;
- Verwechslung der Zapfenlager beim Aus- und Einbauen des Scherzylinders;
- Ungleichmäßigkeit der Bürsten;
- Ausgelaufene Lager der Bürstenwalzen.

Streifen in Kettrichtung

Durch ungleichen Durchmesser der Zugwalze entsteht ungleiche Warenspannung. Setzen sich auf der durch Plüsch oder Gummirasterüberzug rau gemachten Oberfläche der Zugwalze Scherhaare fest, so ist ein ungleichmäßiger Warenszug, und dadurch streifige Schur die Folge.

Durch Ungleichmäßigkeiten des Schertisches. Die Kante des Tischlineals muß schnurgerade sein. Höherstellen bringt die Ware näher an das Schneidzeug heran und schert daselbst kürzer, d. h. die Schur wird dann streifig.

Die obere Kantenseite sowie — falls vorhanden — die seitlichen konischen Auf- und Ablauflächen haben auf der ganzen Länge die gleiche Konizität aufzuweisen. Beim Doppel- oder Hohltisch muß der zwischen den beiden Schenkeln liegende Hohlraum stets frei von Verschmutzungen gehalten werden, damit er seinen Zweck erfüllen, d. h. die auf der linken Wareseite befindlichen Knoten im Augenblick des Scherens aufnehmen kann. Andernfalls sind kahl geschorene Stellen oder gar Löcher zu befürchten.

Durch das Untermesser. Ist das Untermesser nicht an allen Stellen gleich weit vom Tisch, bzw. von der Ware entfernt (vertikal), so ist eine streifige Schur die Folge. Meist tritt dieser Fehler so auf, daß eine Seite des Untermessers höher bzw. tiefer liegt, so daß die Schur zweiseitig wird. Man prüft die gleichmäßige Einstellung des Untermessers dadurch, daß man einen Papierstreifen zwischen Messer und Ware legt und langsam über den Tisch hin bewegt. Vorteilhaft stellt man das Messer jeweils so scharf ein, daß sich das Papier nur sehr schwer weiter bewegen läßt. Der durch die Reibung an der Ware und am Untermesser auftretende Widerstand muß überall gleich groß sein.

Der gleiche Fehler tritt in Erscheinung, wenn die Schnittkante des Untermessers in der Horizontalebene nicht parallel zur Brechungskante des Tisches verläuft. Steht das Messer an einer Seite weiter zurück, erhalten wir hier naturgemäß eine längere Schur. Dasselbe gilt, wenn das Untermesser über die Brechungskante des Tisches hinausragt, so daß die Haare gar nicht gefaßt werden können.

Wenn die Schnittkante des Untermessers nicht genau gerade abgerichtet ist, tritt ebenfalls streifige Schur auf. Dasselbe gilt, wenn die Schnittkante des Untermessers nicht überall gleichmäßig dick ist, wobei verschiedene Ursachen für dünnere Stellen im Untermesser verantwortlich gemacht werden können. Wir nennen:

- ungleichmäßiges Auftragen des Schleifmittels während des Schleifens;
- weichere Stellen im Messer, welche im Verlaufe des Schleifprozesses dünner ausschleifen;
- ungenügendes, ungleichmäßiges Oelen des Untermessers;
- schadhaftes oder unweckmäßiges Schmierleder bzw. Schmierfilz, das vorstehende Unzulänglichkeit bewirkt.

Der Zylinder läuft daher stellenweise heiß, wodurch die Härte zurückgeht und demzufolge weichere Stellen auftreten, die dann rascher ausschleifen.

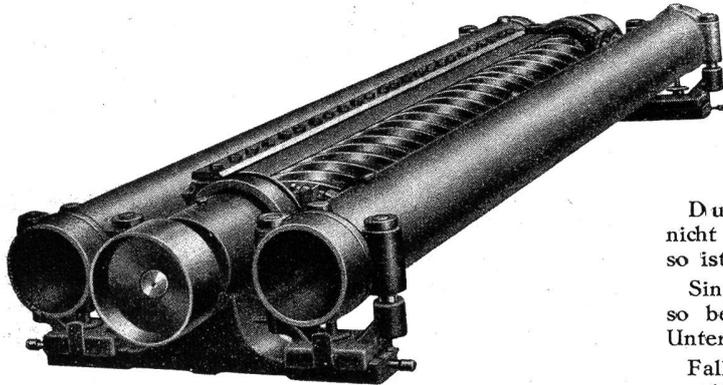


Abb. 1 Einzel-schneidzeug

Sind an der Unterseite des Messers Unebenheiten vorhanden, so verursachen diese streifige Schur. Ist das Untermesser nicht überall gleichmäßig scharf, weichere Stellen werden leicht stumpf, so kann diese Tatsache unegale Schur bewirken. Sind die Schraubenspindeln zum Einstellen der Schneidzeuge nicht oder ungleichmäßig fixiert, so können durch die Vibration der Maschine Ver-

schiebungen in der Vertikalen, wie in der Horizontalen der Schneidaggregats auftreten, was wiederum streifige Schur nach sich zieht. Im Verlaufe des Scherens kann sich das Untermesser insofern verziehen, als sich dasselbe in der Mitte durchzubiegen beginnt. Je nachdem sich dasselbe nach unten oder nach oben biegt, wird die Mitte des Stoffes kürzer oder länger geschoren. Der Fehler kann nur durch Stellen an der Mittelschraube und alsdann zu erfolgreichem erneuten Einschleifen des gesamten Scheraggregates behoben werden.

Durch den Scherzylinder. Liegt der Zylinder nicht genau gleichmäßig in der Bahn des Untermessers, so ist eine ungleiche Schur unausbleiblich.

Sind die einzelnen Spiralen nicht überall gleich hoch, so bewirken die hohen Stellen ein Dünnerwerden des Untermessers und damit streifige Schur.

Falls die Lagerung des Zylinders nicht einwandfrei ist, resultiert durch die Zylinderrotation ein Vibrieren des gesamten Schneidaggregates, was ungleiche Schur, d. h. kahler oder sogar kahlgeschorene Streifen in der Schußrichtung nach sich zieht, weil sich die fein ausgeschliffene Schnittkante des Untermessers durchbiegt.

An dieser Stelle sei einmal mehr darauf hingewiesen, daß die Qualität der Schur in der Hauptsache von der Stabilität der Lagerung wie der Schneidzeugausbildung abhängig ist. (Schluß folgt)

Bürstenwalzen in spiralförmigem, auswechselbarem Besatz

Bürstenwalzen werden ganz besonders in der Textilindustrie in hohem Maße verwendet. In früheren Jahren war die Fabrikationsmethode an primitivste Mittel gebunden. Der Bürstenkörper bestand aus einem Rundholz, das an beiden Enden mit je einem Eisenzapfen (Lagerzapfen) versehen wurde. Der Holzkörper wurde mit der erforderlichen Anzahl Besatzlöcher versehen, und die Borsten mit Pech in diese Löcher eingesetzt. Diese Fabrikationsart mag den damals gestellten Ansprüchen in den meisten Fällen genügt haben.

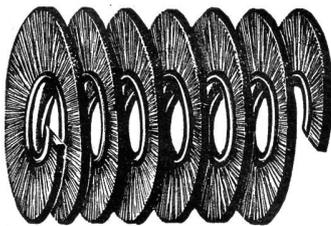


Abb. A Spiralbürstenbelag, bereit zum Aufziehen auf einen rohrförmigen Metallkern

Es liegt auf der Hand, daß das Rundholz infolge des Temperaturwechsels und der stetigen Aenderung des Feuchtigkeitsgehaltes der Luft in kurzer Zeit seines „Rundlaufes“ verlustig ging und der Kern der Bürstenwalze, je nach ihrer Verwendungsart, seine Arbeit mehr oder weniger mangelhaft verrichtete.

Im Zuge der rapiden Fortschritte der Technik erhielt auch die Bürstenkonstruktion mancherlei Verbesserungen, deren Höhepunkt zurzeit die hier abgebildete Spiralbürste erreicht haben dürfte.

Bei dieser, seit mehr als einem Jahrzehnt sich in der Praxis bewährten Bürstenart wird das Besatzmaterial (Borsten, Roßhaar, Fiber usw.) in einem U-förmigen, endlosen Metallbandstreifen gleichmäßig verteilt eingepreßt und dort mittels eines Haltdrahtes festgeklemmt, so daß die Borsten usw., die gleich sichere Haltfestigkeit erhalten wie in einer mit Draht eingezogenen Bürste bisher bekannter Fabrikation.

Auf der gleichen Maschine wird das mit dem Besatzmaterial garnierte Metallband fortlaufend auf einen Kern beliebigen Durchmessers (30—350 mm \varnothing) spiralförmig aufgewunden (Fig. A), bis die erforderliche Anzahl Umgänge erreicht ist. Diese Spirale, vom Maschinenkern entfernt, wird alsdann auf einen besonderen eisernen Bürstenkern (Fig. B) an beiden Enden mit geeigneten Ringmuttern zusammengepreßt und nachdem der Belag überschoren (egalisiert) worden ist, ist die Bürstenwalze zum Einbau in die für sie bestimmte Maschine betriebsbereit.

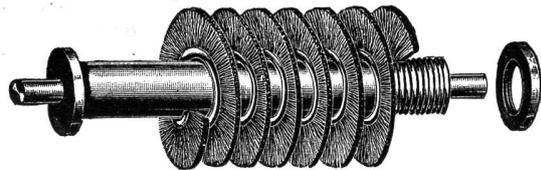


Abb. B Aufziehen einer Spiralbürste auf einen Walzenkörper

Die eminenten Vorteile dieser technisch hochwertigen Bürstenkonstruktion sind auffallend: Da sowohl Bürstenkern als Fassungsband aus Metall bestehen, sind sie keinerlei Formveränderungen durch atmosphärische Einflüsse unterworfen und behalten ihren ursprünglichen Rundlauf bis zu ihrer vollständigen Abnutzung bei. Die Bürsten sind daher für Trocken- oder Naßgebrauch ohne Nachteil verwendbar.

Den Wünschen für säurebeständige Ausführung kann ebenfalls entsprochen werden. Ferner kann die Dichtigkeit der Bürste je nach dem Verwendungszweck reguliert werden.

Nach Abnutzung des Besatzes kann dieser einfach durch eine neue Bürstenspirale ersetzt werden, deren Auswechslung bedeutend billiger zu stehen kommt als ein Neubelag einer eingezogenen Bürstenwalze.

Die hydraulische Stoßdämpfung am Webstuhl

III. Montage der Puffer am Webstuhl

Die beiden Puffer, Typ 1 und 2 können auf verschiedene Weise am Webstuhl angebracht werden. Nachfolgende Beispiele zeigen die geläufigsten Anordnungen.

1. Abbremsen des Webschützens bei Unterschlägern mit Typ Nr. 1:

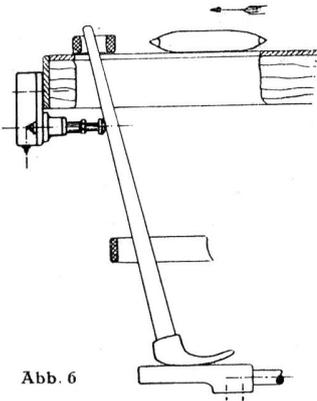
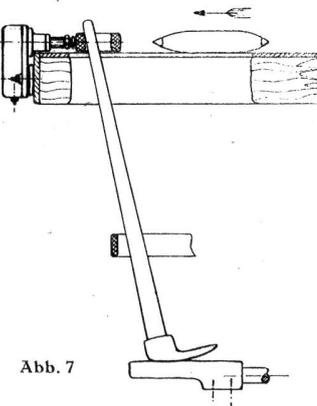


Abb. 6 zeigt die Anordnung der Puffer auf der Weblade. Der in der Länge verstellbare Pufferkopf ist mit einer Gummi- oder Ledereinlage versehen, um den Schlagstock sanft zu stoppen.

Verwendung an allen einschützigen Unterschlagstühlen.

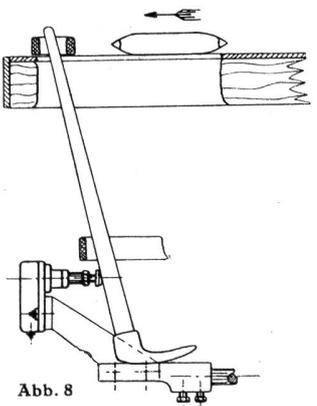
2. Abbremsen des Webschützens bei Unterschlägern mit Typ Nr. 2:



Wie im vorherigen Falle wird der Puffer auf der Weblade montiert (Abb. 7). Der Pufferkopf aus Eisen greift direkt am Picker an. Der Bremsweg entspricht ganz genau dem Kolbenhub und der Stillstand des Webschützens wird dadurch äußerst präzise.

Verwendung an allen einschützigen Unterschlagstühlen mit festen Pickern.

3. Abbremsen des Webschützens mit Typ Nr. 2 am Schlagstockfuß:

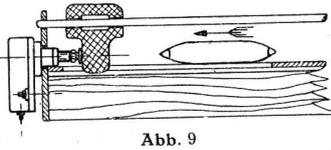


Bei dieser Anordnung wird der Puffer an dem kleinen Support des Peitschenschuhes befestigt, wie veranschaulicht durch Abb. 8. Der Pufferkopf greift an der Peitsche an, unmittelbar unter der Schlagstocklaufbahn.

Durch die große Uebersetzung wird der Bremsweg etwa viermal so groß als der Kolbenhub, was ein äußerst sanftes Abbremsen zur Folge hat.

Verwendung speziell an den leichteren Unterschlagstühlen (Seide).

4. Abbremsen des Schützens bei Oberschlägern mit Typ Nr. 2:



Diese Anordnung ist ein Pendant zu 2), wo der Puffer ebenfalls auf der Weblade montiert wird und direkt am Picker angreift.

Bei Oberschlägern ist dies heute die einzige gebräuchliche Verwendungsart (Abb. 9).

IV. Verwendung der Puffer zum Abbremsen der Peitsche nach dem Schläge

Bis anhin wurden nur das Abbremsen des Webschützens nach Eintreffen auf den Picker behandelt. Bei Unterschlagstühlen besteht jedoch noch eine weitere Verwendungsmöglichkeit für die hydraulische Stoßdämpfung. Es betrifft dies das Abbremsen der Peitsche nach dem Schläge.

In solchen Fällen wird der Puffertyp Nr. 2 verwendet, der direkt am Stuhlschild befestigt wird, anstelle des üblichen Lederprellbockes. Die einzige Abweichung in konstruktiver Hinsicht betrifft den Kopf, der nun viel breiter ausgeführt und mit einer Gummieinlage versehen wird.

Bei dieser neuen Verwendungsart liegt der Vorteil der Puffer in erster Linie in einer Verminderung des Lärmes und der Erschütterungen des Webstuhles.

V. Praktische Folgerungen

Es liegt im Wesen der hydraulischen Stoßdämpfung, daß damit eine Wirkung erzielt werden kann, die mit keiner anderen Vorrichtung zu erreichen wäre. Für den Praktiker ist von großer Bedeutung, daß er im hydraulischen Puffer eine Vorrichtung hat, die er nicht einzustellen braucht, da sie dies automatisch besorgt. Ob der Puffer an schmalen oder breiten Stühlen verwendet werde, unabhängig von Schwankungen in der Schlagstärke, Temperatur, Feuchtigkeit usw., der Webschützens wird immer genau und stoßfrei zum Stillstand gebracht. Selbst Fehleinstellungen werden kompensiert, indem beispielsweise auch eine viel zu schwach eingestellte Bremszunge nicht mehr zu einem Rückschlagen des Schützens führen kann. Ferner wird nahezu keine Wartung benötigt, indem die Schmierung selbsttätig und der Verbrauch äußerst gering ist. Da die Puffer serienweise mit modernen Fabrikationsmethoden hergestellt werden, sind alle Bestandteile austauschbar.

Alles in allem ist es denkbar, daß es nur noch eine Zeitfrage ist, bis die hydraulische Stoßdämpfung im Webstuhlbau eine Monopolstellung bekleidet, wie dies in anderen Zweigen der Technik bereits der Fall ist.

RECOSE-RECOFORM in der Praxis

Seit mehr als sieben Jahren wird RECOSE-RECOFORM (nachstehend RR genannt) von der Schweizer Textilindustrie in steigendem Maße verwendet und seine Nachfrage bei den Auslandsverbrauchern wächst ständig. Es ist daher an der Zeit, einen kurzen Ueberblick über die in der Praxis gewonnenen Resultate zu geben.

In den letzten Jahren sind die Anforderungen an die Schlichterei immer strenger geworden. Die erfolgte Automatisierung mit ihrer großen mechanischen Beanspruchung zwingt dazu, das Letzte aus der Schlichte herauszuholen. Die zunehmende Verwendung von synthetischen Fasern aller Art mit ihren abweichenden Eigenschaften stellt die Schlichterei vor immer neu zu lösende Aufgaben. Dazu kommen noch die Sondereigenschaften der immer mehr und mehr verlangten Mischgewebe. Kurz, die der

Schlichterei gestellten Aufgaben verlangen nicht nur von der Maschine, sondern auch von den in der Schlichterei verwendeten Chemikalien Höchstleistungen.

Wichtig ist noch ein Punkt, der oft von den Herstellern von Schlichtehilfsmitteln übersehen wird. Die zum Schlichten verwendeten Materialien müssen in den Rahmen der üblichen Preiskalkulation fallen und die Schlichterei nicht übermäßig verteuern. Daher scheiden eine große Anzahl von Produkten, die an und für sich brauchbar wären, bei Durchführung einer exakten Kalkulation aus.

Vorweg sei festgestellt, daß der Preis von RR durchaus im Rahmen der üblichen Kosten liegt und die Kalkulation in keiner Weise belastet.

Zuerst wollen wir nun untersuchen, welche Anforderungen von RR erfüllt werden, um die bekannten preiswerten Steifungsmittel zur Höchstleistung zu bringen und dann über einige Erfahrungen mit RR in der Praxis zu berichten.

1. RR vermehrt die Leistungsfähigkeit der Schlichterei durch Erhöhung der Aufnahme des Steifungsmittels.
2. RR erhöht die Leistungsfähigkeit der Weberei, da bei den wichtigsten Textilien die physikalischen Eigenschaften verbessert oder mindestens weitgehend erhalten bleiben.
3. RR vermindert die statische Elastizität.
4. RR verhindert das Verkleben der Einzelfäden.
5. RR vermindert die Fadenbrüche, welche oft ein Durchführen der Webereihöchstleistung behindern.
6. RR ermöglicht eine leichte und völlige Entschlichtung.

All die genannten Bedingungen werden von RR erfüllt, so daß die Schlichtung mit den bekannten üblichen Steifungsmitteln durchgeführt werden kann, was außer den technischen Vorteilen noch einen finanziellen Gewinn bedeutet. Nachstehend seien einige kurze Ausführungen über die Verwendung von RR bei den einzelnen Textilfasern gemacht.

Wolle

Hier ist der Vorteil, den RR bringt, besonders auffällig. Bei der üblichen Schlichtung mit Stärke genügt ein Zusatz von 1 kg RR für 100 Liter Schlichteflüssigkeit, um die Wolle für die Aufnahme der Schlichte besonders fähig zu machen. Das Materialprüfungslabor der Handelskammer von Roubaix stellt folgendes fest:

- a) aus einer 7%igen Stärkelösung bei 70° C nimmt der Wollfaden 19,4% Schlichte auf.
- b) Aus einer 7%igen Stärkelösung bei 70° C und 1% RR nimmt der Wollfaden 40% Schlichte auf.

Daher ist es nicht erstaunlich, daß die Zerreißfestigkeit bei a) 195,60 beträgt, bei b) aber — mit RR-Zusatz — 248. Die Zerreißfestigkeit des unbehandelten Fadens liegt bei 145,2 g und die Bruchfestigkeit bei 17,95%. Die Bruchdehnung beträgt bei a) 20,65% und bei b) — mit RR-Zusatz — 25,10%. Auch schon rein äußerlich kann man durch Verbesserung des Griffes und durch Erhöhung der Elastizität des Fadens die gute Schlichtung feststellen.

Baumwolle

Bei dieser Textilfaser bietet sich ein mannigfaltiges Anwendungsgebiet. Auch hier wird die Aufnahmefähigkeit des Baumwollfadens für die Schlichte durch Zusatz von RR fast verdoppelt. Zum Beispiel beträgt bei unbehandelter Baumwolle die Schlichteaufnahme 19,6% gegen 40,4% mit RR-Zusatz. Die Zerreißfestigkeit bleibt nicht nur erhalten, sondern wird sogar noch etwas erhöht. Mit großem Erfolg verwendet man RR bei der Schlichtung von Popeline, die bekanntlich besonders empfindlich sind. Bei sogenannter Stuhlware, die nicht entschlichtet wird, verleiht RR dieser einen feinen Griff und etwas Seidenglanz.

Bei der Schlichterezeptur, die bei RR Mitverwendung nicht abgeändert zu werden braucht, soll jedoch der Fettanteil um die Hälfte vermindert und möglichst ein wasserlösliches Fett verwendet werden, falls solches überhaupt erforderlich ist. Glycerin und ähnliche Weichmacher sind auszuschneiden, wodurch ein einwandfreies Entschlichten gewährleistet wird.

Hochinteressant ist, daß bei Baumwoll-Buntgeweben mit RR-Zusatz hergestellte Schlichten die Leuchtkraft und Helligkeit der Farben nicht beeinflussen und keine Verschleierung zu befürchten ist. Dazu kommt noch, daß die Qualität des Fadens nicht leidet, was aus folgenden Zahlen, die in einer elsässischen Buntweberei festgestellt wurden, ersichtlich ist:

Baumwolle Nr. 28 vor der Schlichterei		
	Grau	Schwarz
Widerstand mittel	337,4	291,5
Baumwolle Nr. 28 gewöhnliche Schlichterei		
	Grau	Schwarz
Widerstand mittel	361,9	380,2
Baumwolle Nr. 28 mit RR		
	Grau	Schwarz
Widerstand mittel	391,0	397,0

Jute

Auch bei dieser Textilfaser wurde eine bedeutende Verbesserung der Lauffähigkeit der Ketten beim Schlichten festgestellt. Auf diese Weise konnten die Webereien eine Verbesserung ihrer Leistungsfähigkeit um 20 bis 30 Prozent feststellen, da die Zahl der Fadenbrüche bedeutend vermindert wurde.

Zellwolle

Bei diesem wichtigen Textilmaterial werden beim Schlichten unter Zusatz von RR augenfällige Verbesserungen erzielt. Die Zerreißfestigkeit steigt und die Bruchdehnung wird verbessert. Diese Tatsachen lassen sich schon äußerlich feststellen. Besonders interessant ist, daß der Faden einen leichten Seidenglanz aufweist. Beim Schlichterezept soll ähnlich wie bei der Baumwolle vorgefahren werden.

Besonders wertvoll zeigt sich RR beim Schlichten von Mischgeweben, die jetzt bekanntlich sehr beliebt sind. Wolle, Zellwolle und Baumwolle lassen sich unter Zuhilfenahme von RR einwandfrei schlichten.

Viskose-Kunstseide

Hier hat RR ein ausgedehntes Anwendungsgebiet gefunden. Es macht die Gelatineschlichtung elastischer und erleichtert dadurch das Weben. Glycerin und die durch seine Anwendung bedingten Uebelstände werden ausgeschaltet. Schon äußerlich kann man die verbesserten Eigenschaften feststellen. Man verwendet 1 kg RR auf 100 Liter Schlichteflüssigkeit. Bei Geweben, die hohe Elastizität erfordern, wie z. B. Krawattenstoffe, erhöht man den Zusatz bis auf 1½ kg. Auch Gelatine und RR (je 2%) können als Krepp-Präparation verwendet werden. Vorteilhafter verwendet man für diesen Zweck Recotex und Recoseta. Letzteres kann durch einen Gelatinezusatz zum Präparieren von Taffet benutzt werden. Zum Schlichten von Viskose-Seide im Strang verwendet man Recoseta mit ausgezeichnetem Erfolg, wodurch die umständliche Leinölschlichte überflüssig gemacht wird.

Azetat-Seide

Diese läßt sich vorteilhaft mit Gelatine und RR-Zusatz schlichten. Erforderlich ist eine vierprozentige Gelatine-lösung mit ungefähr 2–3% RR.

Naturseide

Mit ausgezeichnetem Erfolg wird Recoseta (ein abgeändertes RR-Produkt) zum Weichmachen von Webreggen benutzt. Die Aufnahme erfolgt ausgezeichnet und die Reißfestigkeit sowie Dehnbarkeit und Elastizität werden verbessert. Mit Recoseta kann auch Nylon und Naturseide präpariert werden, um daraus Mischgewebe herzustellen.

Nach diesem kurzen Ueberblick über die Anwendung von RR und den seit sieben Jahren gewonnenen Erfahrungen sei noch darauf hingewiesen, daß bei der Schlichtebereitung RR erst nach dem Verkochen der Schlichte dieser zugesetzt wird, damit die Hauptwirkstoffe von RR erhalten bleiben. RR wird sicherlich auch in Zukunft eine höchst wirksame Hilfe für die so überaus wichtige Schlichterei bedeuten.

Psychotechnische Eignungsprüfungen in der Industrie zur raschen und sicheren Auswahl von besonders befähigtem Personal

Von Otto Bitzenhofer, Ing. (Fortsetzung)

V. Praktische Intelligenz

1. Formenunterscheidung. Der geprüfte Anwärter soll beurteilen, ob gezeigte Gegenstände, Körper usw. rund, oval, rechteckig, elipsenförmig, länglich usw. sind.

2. Räumliches Denken. Der Prüfling soll im praktischen Leben angewendete Formen nennen und beschreiben, evt. auch zeichnen, z. B. eine Pyramide, einen Tunnel, Gebäude, Maschinen oder -Teile, Garnstrang usw.

3. Konstruktive Fähigkeit (Photoabbildung 13), insbesondere für Handwerker. Hierbei soll ein kleiner Apparat, Maschine oder Maschinenteil, dessen Verwendungszweck bekannt ist, teilweise auseinander genommen und wieder zusammenmontiert werden. Für diese Prüfung wurde eine elektrische Klingel genommen, welche gleichzeitig durch Signal die Richtigkeit der Demontage und des Wiederzusammenbaues bestätigt. Die männlichen

Prüflinge sind durchweg bedächtiger wie die weiblichen Personen. Hier wird zur Beurteilung die gesamte Montage gemessen, bzw. die Erledigungszeit angegeben. Sind vom einzelnen Prüfling alle Teile in der vorgeschriebenen Zeit ab- und aufmontiert, ohne Fehler, dann ist es „gut“, oder er braucht weniger Zeit „ohne“ oder „mit“ Fehler, dann ist es entweder „sehr gut“ oder „nicht ganz sicher“ oder „normal“. Oder er kommt nicht aus mit der Zeit, weiß und kennt die Teile nicht mehr, dann ist es (wenn soweit ohne Fehler) „langsam“, im andern Falle „schlecht“.

Kandidat 5, dessen Auswertungsbeispiel im Prüfungsbefundbogen vollständig angegeben ist, erhielt hier „gut“.

4. Optisch kontrollierende Aufmerksamkeit (Photoabbildung 4) zeigt links fünf Karten mit je zwei Einzelfiguren. Jeder Prüfling erhält eine solche Karte und muß damit auf der Figurentafel die gleichen Figuren austreichen.

Ergebnis bei den acht Kandidaten:

Zeitfaktor	7,65	6,21	7,43	5,51	6,89	8,34	7,88	7,67
Fehlerzahl	1	0	7	5	8	5	0	5

Weitere Durchführung in bekannter Weise

6. Merkfähigkeit für mündliche Bestellungen. Hier genügt das Vor- und Nachsagen eines Satzes, z. B. eine Angabe für einen Betriebsauftrag, Auszug aus der Arbeitsordnung oder eine Reparatur usw.

7. Praktisches Denken. Hier bewährt sich durchaus als Beispiel — Handwerkerprüfung — die Eifelturmprobe. Der Eifelturm ist zirka 300 m hoch und wiegt (angenommen) 300 000 Zentner. Frage: Wie schwer ist derselbe Eifelturm von nur 1 m Höhe. Antwort sehr oft (gedankenlos): der dreihundertste Teil! Das ist natürlich Unsinn. Ein Eifelturm von 1 m Höhe hat in seiner ganzen Konstruktion (Rahmen usw.) auch viel kleinere Dimen-

sionen; er ist ein großes Spielzeug von noch nicht einem Zentner Gewicht. (Meist Gelächter über die Hereingefallenen). Diese praktisch verständnislose Antwort geben sogar Erwachsene.

8. Ausdauer und Zuverlässigkeit bei langweiligem Suchen (Photoabbildung 11). Ausgeführt mit Kordelrahmen. Die rote Kordel ist von Anfang bis Ende zu verfolgen. Sie läuft bei einem Rahmen vom Anfang Loch 1 zu 5-1-5-4-7-6-1-7-6-5-4-3-3-2-2-1-1-4-7-7 Ende; bei der zweiten (blauen) ähnlich. Geprüft wird auf Zeit und Genauigkeit.

Zeitdauer	4,40	3,70	3,95	5,16	4,15	5,90	6,18	4,77
Fehler	0	0	1	0	1	1	2	2
Beurteilung	gut	sehr gut	mittel	mäßig	mittel	schwach	schwach	unsicher
Zahlenwert	2	2	1	1	1	-	-	-

Die letztgenannten Zahlenwerte und die Beurteilungen kommen in den Prüfungsbefundbogen. Es ist wichtig, obige Ergebnisse mindestens aus dreimaligem Suchen zu verwenden. Anwendungsgebiet des Kordelsuchens bei allen Leitungsbrüchen oder Defekten für Installateure und Elektriker. Suchen bei verzweigten Leitungen nach Defekten usw.

VI. Intelligenz (insbesondere für Büropersonal)

1. a) Schrift, b) Rechtschreibung. Hier soll der Prüfleiter einige Sätze diktieren, die z. B. den Zweck

dieser Prüfung schildern, oder über ein Thema aus der Branche oder aus dem öffentlichen Leben.

c) Satzbau. Hier eignen sich folgende Beispiele zum Ordnen durcheinander gestellter Wörter: Müssen zum Lebensunterhalt verdienen alle arbeiten ihren um Menschen, a) richtig gestellt: Alle Menschen müssen arbeiten, um ihren Lebensunterhalt zu verdienen. b) Besser als langsam ist schnell und schlecht, aber und gut zu arbeiten es. Es ist besser, langsam und gut, als schnell und schlecht zu arbeiten.

Auswertung nach Zeit und Fehlern.

2. a) Kenntnis der einfachen Rechenoperationen. Ausführung einiger einfacher drei- und vierstelliger Additionen, Subtraktionen, Multiplikationen und Divisionen, a) z. B. $2860 + 357 - 918 \times 32 : 17,6 = 5560$; b) Dezimalbruchrechnung: $\frac{1}{4} + \frac{1}{8} + \frac{1}{12} + \frac{1}{5} = \frac{120}{120} = \frac{30}{120} = \frac{15}{120} = \frac{10}{120} = \frac{24}{120} = \frac{79}{120} = \frac{2}{3}$.

c) Prozentrechnungen (Zinsrechnungen).

d) Einige Rechnungen in den üblichen Maßeinheiten, Längen (m), Hohlmaß (l, m³), Gewichte (g, kg) usw.

3. a) Arbeiten mit Zahlen: ordnen, lesen und schreiben; b) desgleichen mit Namen.

4. Höheres begriffliches Denken: Gemeinsame Aussprache über ein technisches Problem.

5. Das geistige Niveau des Einzelnen kommt aus der Denk- und Sprechweise ebenfalls zum Ausdruck. In einigen Sätzen soll hier auch der Berufswunsch begründet werden. Einen mehr persönlichen Einblick gestaltet der Lebenslauf des Prüflings, das dient als Punkt 6.

6. Stil und eigene Satzbildung.

7. Lesen und Abschreiben schlecht leserlicher Handschriften. Hier können Betriebszettel und besondere Unterschriften von Beamten usw. Anwendung finden.

8. Organisatorisches Verständnis. Erklärung des Produktionsverlaufes eines Werkes oder der Zuständigkeit einzelner Betriebsbeamter usw.

VI. Reagierfähigkeit (Abbildung 6)

1. a) Ueberlegtes Reagieren; z. B. das kurze Zeigen eines Buchstabens der Augenprüftafel oder eines Zeichens der optischen Tafel (Abb. 4), und dann Abfragen derselben.

b) Unüberlegtes Reagieren. Das gleiche Verfahren, jedoch ohne vorheriges Aufmerksammachen. Praktische Anwendung im Betriebe. Maschinisten und Maschinenarbeiter reagieren bewußt oder unbewußt auf alle Maschinenstörungen, auf alle Nuancen des Maschinenlaufes, oder sie müssen sich erst einarbeiten, reaktionsfähig machen.

Schweißhände darf niemand haben, der mit Maschinen-, Eisen-, Papier- oder Fasermaterial arbeitet, blanke Eisenteile setzen rasch Rost an. Papier und Textilien beschmutzen und verkleben. Die Feststellung erfolgt durch Auflegen einer (der rechten) Hand auf eine kalte Glas- oder Marmorplatte (auch Schiefer). Starkes Abzeichnen der Hand und Finger deutet den Handschweiß an. Diese Veranlagung haben viele Menschen in jedem Alter und Geschlecht. (Schluß folgt)

Ein neues lichtstarkes Stroboskop zum Messen und Photographieren von schnellsten Bewegungen in der Textilindustrie

Um zum Zwecke konstruktiver Verbesserungen die schnellen Bewegungen und Drehungen von Maschinen in der Textilindustrie beobachten, messen und photographieren zu können, ist es stets das Bestreben gewesen, Apparate und Geräte zu entwickeln, die eine träge- und massenlose Ermittlung möglich machen.

Solche sogenannten Stroboskope sind keine Neuheiten. Das Prinzip der Wirkungsweise ist, entweder das schnell bewegte Objekt immer und nur in dem Augenblick zu betrachten, der für die Messung interessiert.

Die ersten Geräte waren rein mechanische Geräte, die mit einer schnell rotierenden Scheibe arbeiteten, in der eine Reihe von Schaulöchern angebracht waren, die mit der Drehzahl des Versuchsobjektes umlief. Diese Geräte ließen jedoch keine hochtourigen Vorgänge erkennen, da sie zu lichtschwach waren.

Man ging dann zum halb mechanischen, halb elektrischen Stroboskop über. Hier handelte es sich um ein mechanisches Aggregat. Ein regelbarer Gleichstrommotor wird auf die Drehzahl des Objektes einreguliert. Durch die Drehzahl wird mit Hilfe einer Kontaktscheibe ein Stromkreis geschlossen, der durch Motor und Gleichstromgenerator eine Blitzlichtlampe speist, die das Objekt beleuchtet. Stimmt die Drehzahl mit der des Versuchsobjektes überein, so erscheint dieses im Blitzlicht als stillstehend.

Will man diese Versuche im unverdunkelten Raum durchführen, so muß die Beleuchtung viel stärker sein als das Tageslicht. Die Blitzdauer muß so kurz sein, daß sich das Objekt während der Beleuchtung nicht oder nur kaum bewegt. Ein Raum hat bei Tageslicht 100 bis 150 Lux Helligkeit. (Im direkten Sonnenlicht 10 000 Lux). Die Lichtquelle muß also bedeutend stärker sein.

Die bisher verwendeten nach obigem Schema arbeitenden Geräte hatten verschiedene Nachteile. 1. Die im Gerät vorhandenen Maschinen waren mit zu großer Trägheit behaftet. 2. Man verwendete eine Quecksilberdampf- lampe zur Beleuchtung, deren Blitzlichtdauer nicht unbeschränkt kurz einstellbar ist, weil die Lampe nachleuchtet.

Ein neues Stroboskop (Modell Philips GM 5500) arbeitet ohne diese Nachteile.

Einige Konstruktionseinzelheiten.

Der abnehmbare Lichtwerfer

Normal befindet sich der Lichtwerfer oben auf dem Schaltkasten, und für die nötigen Verbindungen sind Steckerstifte vorgesehen. Da es aber auch vorkommen kann, daß Objekte zu belichten sind, denen man sich mit dem ganzen Gerät nicht so leicht nähern kann, ist der Lichtwerfer abnehmbar hergestellt und kann durch Verwendung eines besondern, etwa 2 m langen und an beiden Seiten mit einem Stecker bzw. Kontaktstecker versehenen Kabels getrennt aufgestellt werden. Die Verwendung dieses Kabels hat jedoch eine Vergrößerung der Blitzdauer von 10 auf 30/000 sek. zur Folge. Der Lichtwerfer ist nach allen Seiten drehbar, auch wenn er auf dem Apparat angebracht ist. Jedoch auch der Schaltkasten selbst ist leicht zu transportieren, weil zwei von den vier Rollenhaltern drehbar sind. Außerdem befinden sich an beiden Seiten Bügel, durch welche das Ganze gut zu handhaben ist. Sie sind so ausgeführt, daß das Gerät beim Transport erforderlichenfalls daran aufgehängt werden kann. Sollten z. B., um Maschinenteile von zwei Seiten zu beleuchten, oder um noch mehr Licht zu haben als bereits mit einem Lichtwerfer zur Verfügung steht, zwei Lichtwerfer gebraucht werden, dann können von einem Anpassungsgerät GM 5504 zwei Lichtwerfer gespeist werden.

Zusammenfassung der technischen Angaben

Beleuchtungsstärke

Der maximale Lichtstrom beträgt ungefähr 20 Millionen Lumen. Bei Verwendung der Lampe 57900 P/06 beträgt die Lichtstärke bei einer Entfernung von 2 m in der Achse 10 Millionen Lux, bei Verwendung der Lampe 57900 P/27 mit Mattglaskolben 1,2 Millionen Lux.

Strahlenbündel

Die Querschnittgröße des Strahlbündels der Klarglaslampe beträgt in einer Entfernung von 1 m von der Lichtquelle 1450 cm². Soll eine größere Oberfläche belichtet werden, so wird Verwendung der Lampe mit Mattglaskolben empfohlen.

Blitzdauer

Diese beträgt ungefähr 3 bis 10/1000 sek. und hängt von der eingestellten Lichtintensität ab. Bei Verwendung des Verbindungskabels zwischen Lichtwerfer und Gerät ist die Blitzdauer zwei- bis dreimal so groß.

Frequenzregelung

Das Gerät kann für einmalige und für periodische Blitze eingestellt und die Frequenz in den folgenden Stufen geregelt werden:

0,5—2 Blitze/sek	10—40 Blitze/sek
1—4 „ „	25—100 „ „
3—12 „ „	75—250 „ „

Jede dieser Stufen kann außerdem durch einen Feinregler kontinuierlich geregelt werden, und zwar wahlweise auf dem Gerät und auf dem Lichtwerfer.

Frequenzablesung

Das eingebaute Frequenzmeter ermöglicht ein direktes Ablesen der Anzahl Blitze in der Sekunde. Das Meter kann durch Synchronisierung der Blitzfrequenz mit der

Netzfrequenz geeicht werden. Die Genauigkeit dieser Frequenzmessung beträgt ungefähr 5%.

Lichtintensitätsregelung

Die Lichtintensität kann durch einen Schalter mit sieben Stellungen geregelt werden. Ein Drehspulinstrument gibt den Lichtstrom an.

Synchronisierung

Da das Gerät fast trägheitslos auf einen Synchronisierungsimpuls reagiert, kann Synchronisierung durch einen Kontakt oder mit Hilfe eines optischen oder akustischen Hilfsgeräts erfolgen. (Photozelle, Mikrophon usw.). Zu diesem Zweck sind zwei Synchronisierungsklemmen vorgesehen.

Speisung

Das Gerät wird aus dem Lichtnetz gespeist und kann bei 40 bis 60 Hz. auf 110, 125, 145, 200, 220 oder 245 V umgeschaltet werden. Die aufgenommene Leistung beträgt ungefähr 0,75 kVa. In der Primärleitung ist eine Schmelzsicherung vorhanden. Ein Filter kann zur Verhütung von Netzstörungen eingeschaltet werden.

Färberei, Ausrüstung

Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft, Basel

Cibantingelb V der Ciba gibt im Direktdruck auf Baumwolle und Kunstfasern aus Cellulose regeneraten reine grünstichige Gelbnuancen oder beim Mischen mit den Cibantinbrillantgrün-Marken lebhaftige, gelbstichige Grüntöne. Der Farbstoff eignet sich auch für den Reserve-druck unter Anilinschwarz und seine Klotzfärbungen lassen sich weiß reservieren.

Cibanonbrillantrosa 2R [®] Mikroteig, ein neuer, in den meisten Industrieländern patentierter Farbstoff der Ciba, liefert auf Baumwolle und Kunstfasern aus regenerierter Cellulose klare Rosa- und Rottöne, wie sie in dieser Lichtechtheit ohne Einbuße der Lebhaftigkeit noch nicht erzeugt werden konnten. Der Farbstoff wird für hochwertige Wasch- und Innendekorationsartikel empfohlen, und eignet sich auch für Bunttätzen und -Reserven.

Seifenfarbstoffe. In der Musterkarte Nr. 2260 der Ciba sind zum Färben von pilierten Seifen und von Seifenleim geeignete Farbstoffe illustriert. Die empfohlenen Farbstoffe zeichnen sich durch gute Alkalibeständigkeit aus.

Silvatol G ist ein sehr wirksames Detachiermittel für Oel-, Teer- und Asphaltflecken und besitzt zudem gegenüber der älteren Marke Silvatol I den Vorteil eines wesentlich geringeren Geruches. Silvatol G wird vor allem dann als Naßdetachiermittel empfohlen, wenn anschließend keine intensive Naßbehandlung wie Abkochen oder Färben mehr vorgenommen wird. Außerdem eignet es sich als Zusatz zu Trockenreinigungsflotten. Silvatol G zeichnet sich durch rasche und gründliche Entfernung der Flecken aus, zeigt keine Hoffbildung und übt auf alle Fasermaterialien keinerlei schädigende Wirkung aus.

Fachschulen und Forschungsinstitute

Webschule Wattwil. Am 15. Oktober ist das Sommersemester zu Ende gegangen. Die Abschlußprüfungen legten Zeugnis ab für die während des Schuljahres geleistete große Arbeit von Lehrerschaft und Schülern. Es haben 16 Webermeister ihr Studium abgeschlossen und erfreulicherweise konnten bereits alle in der Industrie untergebracht werden. Auch die Klasse der Textilkaufleute beendigte ihre einsemestrige Ausbildung. Ihr gehörten 22 Schüler an, wovon fast alle auf Semesterschluß Stellen finden konnten in der Praxis. Die Gruppe der Webereitechniker und Webereidessinateure, die zehn Mann umfaßt, wird nach den Herbstferien zum dritten Semester antreten, um im nächsten Frühjahr ihr Studium zu beendigen.

Das Wintersemester wird am Montag, den 7. November eröffnet werden. Die Anmeldungen sind wiederum recht zahlreich, so daß die Webschule gut besetzt sein wird. Neu kommt erstmals der Kurs zur Ausbildung von Meisterpersonal für Spinnerei und Zwirnerei, wofür 15 Schüler eingeschrieben sind. Als Fachlehrer für diese neue Abteilung wird Herr J. Meier, der durch seine langjährige Tätigkeit bei der Firma Rieter/Winterthur bestens für seine neue Aufgabe ausgewiesen ist, amtier.

Das Lehrprogramm der Wattwiler Schule erhält nun eine sehr wertvolle Bereicherung und kann eine große Lücke im textilen Ausbildungswesen der Schweiz schließen, waren doch bisher die Spinner und Zwirner ausschließlich auf ausländische Fachschulen angewiesen.

Im Lehrkörper der Webschule ist eine weitere Aenderung eingetreten, indem Herr F. Thomann nach anderthalbjähriger Tätigkeit wieder in die Privatindustrie übergetreten ist. Die Schule spricht ihm für seine große und unermüdete Arbeit, die er geleistet hat, Anerkennung und Dank aus und wünscht Herrn Thomann für seine weitere Tätigkeit besten Erfolg. An Stelle von Herrn Thomann wird nun Herr Ernst Christinger der Sektor Baumwolle/Leinen/Kunstseide betreten. Er ist durch langjährige Tätigkeit als Kalkulator und Disponent in verschiedenen Betrieben bestens ausgewiesen und kann der Schule eine reiche Erfahrung zur Verfügung stellen. Wir wünschen Herrn Christinger recht guten Erfolg in seiner neuen schönen Aufgabe.

Am 15. Oktober, nachmittags von 14 bis 17 Uhr war die Schule zur freien Besichtigung für das Publikum geöffnet. In großen Scharen wurde der Einladung Folge geleistet, und mit Freude und Genugtuung konnte festgestellt wer-

den, wie die Bevölkerung reges Interesse und lebhaftes Sympathie für das Wättwiler Textilinstitut aufbringt. Alle Räumlichkeiten waren geöffnet, der reichhaltige Maschinenpark wurde durch die Schüler im Betrieb vorgeführt; in einem Lehrzimmer konnten die Arbeiten des eben abgeschlossenen Kurses besichtigt werden. Besonderes Interesse erweckten die modernen Maschinen der neuen Abteilung Spinnerci und Zwirnerei. Die öffentliche Besichtigung der Webschule bildete einen eindrucksvollen Abschluß des Schuljahres.

Während der Herbstferien hat ein sehr intensiver Baubetrieb in den Räumen der Schule begonnen. Nachdem die Mittel zur Vollendung des Erweiterungsprojektes in vollem Umfange sichergestellt waren, konnte die Aufsichtskommission in ihrer letzten Sitzung die sofortige Weiterführung und Fertigstellung der Umbauarbeiten beschließen. Die letzte Etappe ist somit in Angriff genommen worden. Für den Innenausbau und den Umbau des alten Schulhauses braucht es natürlich noch viel Zeit, da die Bauarbeiten immer so organisiert werden müssen, daß der Schulbetrieb ohne Störung aufrecht erhalten werden kann. Immerhin ist heute vorauszusehen, daß das große Werk im Verlaufe des kommenden Jahres vollendet sein wird.

Textilschulen in USA. In den Vereinigten Staaten hat der Besuch von Textilschulen in letzter Zeit großen Umfang angenommen. Gegenwärtig bestehen etwa zehn Institute, hauptsächlich im Osten des Landes. Die Kosten, welche sich insbesondere aus der Bezahlung qualifizierter Lehrkräfte und den Spesen für die Anschaffung moderner Einrichtungen und Maschinen zusammensetzen, werden in erster Linie durch große Beiträge der US-Textilindustrie aufgebracht.

Ein Musterbeispiel für die amerikanischen Textilschulen bietet die State School of Textiles in Nord-Karolina, das größte Institut für textilen Unterricht in der Welt. 1948/49 wurde es von 930 Schülern gegen 328 im Schuljahr 1941/42 besucht. Es wird von der North-Caroline Textile Foundation erhalten, deren Beiträge sich im Vorjahr auf über eine Million Dollar beliefen. Ähnliche Einrichtungen wie die N. C. Textile Foundation bestehen in Süd-Karolina, Georgien und Neu-England. Der Stiftungszweck variiert gemäß den Bestimmungen der Satzung. Stipendien sind häufig und gestatten vielen Schülern kostenlosen Schulbesuch. In vielen Instituten wird zurzeit ein Erweiterungsprogramm durchgeführt. So sollen im Lowell Textile Institute in Lowell (Massachusetts), das im Vorjahr von 600 Schülern besucht wurde, für ein neues Bibliothekgebäude, eine Abteilung für mechanische Technologie und zwei neue Schülerheime eininhalb Millionen \$ ausgegeben werden. Ähnliche großzügige Projekte sind für das Philadelphia Textile Institute und für die Georgia School of Technology, für die N. C. State College School of Textiles in Raleigh und für das Institute of Textile Technology in Charlottesville (Virginia) teils im Stadium der Durchführung, teils der Planung. Letztere Anstalt wurde 1944 von 200 Textilindustriellen gegründet und stellt eine Art Textilhochschule dar. Jährlich werden nach strengster Auslese 15 Absolventen anderer Textilschulen aufgenommen. Sie erhalten einen Jahreswechsel über 1200 \$. Modernste Laboratorien, Maschinen und Instrumente sowie die besten Wissenschaftler auf textilem Gebiet stehen den Zöglingen zur Verfügung. Auch theoretische und funktionelle Forschungsarbeiten werden getrieben und ihre Ergebnisse den Firmen, welche für den Unterhalt der Schule aufkommen zugänglich gemacht.

Dr. E. J.

Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Cottonexpres AG, Zürich, in Zürich. Diese Aktiengesellschaft bezweckt den Handel und die Durchführung von Manipulationsgeschäften mit Waren aller Art, insbesondere mit Baumwolle und Baumwollgeweben. Das Grundkapital beträgt Fr. 100 000 und ist voll einbezahlt. Der Verwaltungsrat besteht aus 1 bis 7 Mitgliedern. Ihm gehören an: Dr. Peter Zürcher, von Grub (Appenzell A.-Rh.), in Zürich; dieser zugleich Präsident und Delegierter mit Einzelunterschrift; Dr. Ulrich Wehrli, von und in Zürich, und Dr. Paul Gmür, von und in Zürich, als weitere Mitglieder mit Kollektivunterschrift zu zweien. Geschäftslokal: Falkenstr. 13 in Zürich 8.

Feldmühle AG, in Rorschach. Hans von Schultheß ist aus dem Verwaltungsrat zurückgetreten. Seine Unterschrift ist erloschen. An dessen Stelle wurde in den Verwaltungsrat Hans Studer, von und in Zürich, und als weiteres Mitglied der geschäftsleitende Direktor Theodor Grauer gewählt. Der Vizedirektor Adolf Heß wurde zum Direktor und die Prokuristen Emil Nüßli und Max Rößler zu Vizedirektoren ernannt; sie führen Kollektivunterschrift zu zweien. Kollektivprokura wird erteilt an: Hans Gyr, von Zürich, in Rorschach; Hans Schoch, von Herisau, in Rorschach, und an August Schenk, von Oberbüren, in Rorschacherberg.

Arthur Gabrian, in Jona, Handel mit Textilmaschinen. Einzelprokura wird erteilt an Louis Sprüngli-Gabrian, von La Chaux-de-Fonds, in Rapperswil (St. Gallen).

Kammgarn-Aktiengesellschaft, in Zürich 7. Die Unterschrift von Robert Schneider ist erloschen; er bleibt jedoch weiterhin Mitglied des Verwaltungsrates.

Seidenwarenfabrik vorm. Edwin Naef AG, in Zürich 1. Als weiteres Mitglied des Verwaltungsrates ohne Zeichnungsbefugnis ist gewählt worden Walter Baumann, von Horgen, in Zollikon.

Solfix AG, in Herisau, Fabrikation von und Handel mit Textilien. Als neue Mitglieder des Verwaltungsrates wurden gewählt der bisherige Geschäftsführer Kurt Lion, staatenlos, in Kreuzlingen, sowie Hans Bär, von Zürich, in New York. Ferner wurde Kollektivprokura erteilt an Adolf Honsell, von Basel, und Oskar Reiser, von Winterthur und Fischenthal, beide in Kreuzlingen.

Spinnerei und Zwirnerei Niedertöß AG, in Winterthur 1. Zum technischen Leiter mit Kollektivunterschrift ist ernannt worden Lebrecht Steinegger, von Lachen (Schwyz), in Winterthur.

Pfenninger & Cie. AG, in Wädenswil, Tuchfabrik usw. August Gattiker-Sautter ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden.

Novatex AG, in Basel. Diese Aktiengesellschaft bezweckt den Betrieb eines Detailverkaufsgeschäftes für Textilwaren aller Art. Das Grundkapital beträgt 50 000 Franken. Dem Verwaltungsrat aus 1 bis 7 Mitgliedern gehört an Wilhelm Gaß, von und in Basel. Prokura wird erteilt an Max Werner Roth, von und in Basel, Clarastr. 5.

TEXTA Textilabfall-Handels- und Sortier-AG, Zürich, in Zürich 6. Zum Direktor mit Einzelunterschrift ist ernannt worden Mario Karrer, von Zuzwil (St. Gallen), in St. Gallen. Einzelprokura ist erteilt an Carmen Karrer, von Zuzwil (St. Gallen), in St. Gallen. Neues Geschäftslokal: Flurstr. 67, in Zürich 9.

Max Baur & Co., in Zürich 1. Unter dieser Firma sind Max Baur, von Rafz und Zürich, in Zürich 3, als unbeschränkt haftender Gesellschafter, und Albert Riniker, von Luzern und Schinznach-Dorf (Aarg.), in Zürich, als Kommanditär mit einer Kommanditsumme von Fr. 10 000, eine Kommanditgesellschaft eingegangen. Einzelprokura ist erteilt an den Kommanditär Albert Riniker, Handel mit Textilien, Brandschenkestr. 20.

Personelles

Gustav Schütze-Dittmar †. Ein Wollfärberei-Fachmann ersten Ranges wurde mit ihm am 1. Oktober im alten Friedhof Höngg bestattet. Groß war die Trauergemeinde, welche an diesem Akte teilnahm, und die prachtvollen Blumenspenden bildeten einen äußerlichen Beweis der Verehrung des Heimgegangenen, der im 77. Lebensjahre stand. Er entstammte einer Familie, in der die Schönfärberei seit Jahrhunderten als Tradition gehegt und gepflegt wurde. Sein Geburtsort Apolda in Thüringen bildete von jeher eine wichtige Zentrale textilindustrieller Betriebsamkeit, wo die Menschen wetteiferten in der Herstellung gediegener Erzeugnisse, namentlich aus Wolle. Gustav Schütze ging in seiner Färberei vollständig auf. Das kam besonders der vor einem halben Jahrhundert aufblühenden schweizerischen Kammgarn-Industrie zugute, als der Verstorbene im Jahre 1905 nach Zürich übersiedelte, um seine Färberkunst in der Firma Schütze

& Co., Wollfärberei und Appretur, auszuüben. Am stetigen und mächtigen Aufschwung dieses Unternehmens hatte er einen wesentlichen Anteil, bildete gewissermaßen die Seele des Werkes. Während 44 Jahren hat er ihm in hingebender Weise mit vorgestanden. Der Kundschaft in bester Weise zu dienen, war eigentlich der Zweck seines Daseins. Wenn man bedenkt, was es braucht, um die unendlich vielfältigen Ansprüche zu erfüllen, die Aberhunderte von verschiedenen Stoffqualitäten für den Verkauf und Verbrauch entsprechend zu behandeln, dann bekommt man einen gewaltigen Respekt vor dem hohen Können und Wissen, der Riesengeduld und Treue einer solchen Persönlichkeit. Sie muß schon aus dem rechten Holz bestehen und praktisch entwickelt werden, das kommt dabei zum Bewußtsein. Herr Gustav Schütze wird in dankbarem Andenken fortleben als Färber-Autorität und menschliche Charaktergröße zugleich. A. Fr.

Vereins-Nachrichten

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

Exkursion nach St. Gallen, Sonntag, den 13. November 1949. Besichtigung der Textilabteilung der Materialprüfungsanstalt mit anschließendem Rundgang durch die Höhere Textildachschule. Abfahrt in Zürich HB 8.25 Uhr. Schnellzug mit Halt in Winterthur und Wil.

Anmeldung für die Teilnahme mit Gesellschaftsbillett ab Zürich bis spätestens Freitag, den 11. November 1949 an G. Steinmann, Clausiusstr. 31, Zürich 6. (Telephon während der Geschäftszeit 8—12 und 2—6 Uhr: 28 24 13.)

In Hinsicht auf die sicher interessante Veranstaltung erwarten wir eine rege Beteiligung. **Der Vorstand**

Monatzzusammenkunft. Unsere nächste Zusammenkunft findet Montag, den 14. November 1949 ab 20 Uhr im Restaurant „Strohof“ in Zürich 1 statt, wozu wir ebenfalls rege Beteiligung erwarten. **Der Vorstand**

Mitgliederchronik. Für den Chronisten ist es stets eine Freude, wenn er bei irgend einer Gelegenheit von einem „Ehemaligen“ einen Kartengruß erhält. Es sind ihm auch diesmal wieder etliche zugegangen, die er an dieser Stelle freundlichst verdanken möchte. Ganz besonders gefreut hat ihn der Brief von Freund und Veteran Ernest C. Geier, Präsident der Duplan Corp. in New York. — Von einer Klassenzusammenkunft der „kleinen Tierchen“ in New York sandten herzliche Grüße: Messrs. Charles Froelicher, Werner Schneebeli (1946/47), Rob. Schuster und Jos Koch (1946/48), und in absentia E. Luchsinger (ebenfalls 1946/47). Einen weitem Gruß aus derselben Stadt sandten die Herren Hans Eristmann und Otto Weibel (beide ZSW 1943/44). — Dann erhielt der Chronist von Mr. John J. Zwicky (1945/47) wieder einen netten Brief aus Chicago und eine interessante Kollektion seiner Jacquard-Arbeiten, die ihm bereits den Ankauf eines Wagens ermöglichten. Man kommt in den Staaten ganz entschieden rascher zu einem „car“ als in der Schweiz zu einem Auto. So scheint es mir wenigstens. — Aus Lyon grüßten Paul Ströbel (1945/46) und Adolf Leuthold (1947/48). — Aus dem Lande der Mitternachtssonne sandte Walter Streuli (1947/49) herzlichen Gruß und Dank. Und „von der sehr interessanten Textil-Messe in Manchester“ grüßte Mr. Max Minikus (1946/47). — Mit einem schönen Photo-Album der an anderer Stelle erwähnten neuen Fabrik der Fa. Ducharme, einem ausführlichen Brief und einigen eigenen Aufnahmen, wofür herzlich gedankt sei, machte mir Mr. Max Stauber (ZSW 1925/26) eine nette Ueber-

vorerst an dieser Stelle verdankt und herzlich erwidert. Der Chronist

Reisechronik aus USA. 10. Juni. Es regnet leicht, und so weit man sieht ist der Himmel grau. Als die „Tadousac“ punkt 7 Uhr von Bagotville abfährt, sind nur einige wenige Passagiere an Deck, und auch im Städtchen sieht man noch nicht viel Leben. Die Fahrt geht nun zurück, flußabwärts und wieder dem Lawrence-River entgegen. Schade, ich wäre recht gerne noch etwas weiter hinauf, nach Chicoutimi und dem Lake St. John oder auch einen Tag in diesen endlosen kanadischen Wäldern, die sich auf beiden Seiten des Saguenay-River ausdehnen, herumwandert. Auch ein Sprung noch etwas weiter nach Norden, nach Labrador hinauf hätte mich nicht abgeschreckt. Aber eben, für solche Forschungsfahrten muß man mehr Zeit zur Verfügung haben. Nun fahren wir also wieder zurück, wobei stärker einsetzender Regen die Sicht bald verschlechtert. Ueber den bewaldeten Höhenzügen treiben Wolkenfetzen im Winde. Um 8.40 Uhr passieren wir ganz nahe am Cap Trinity. Etwa eine halbe Stunde später hat man schon ganz gute Sicht voraus. Ich mache mir von dieser eindrucksvollen kanadischen Flußlandschaft mit ihren Steil- und Felsenufern einige kleine Skizzen. Um 10.45 Uhr ist kurzer Halt in der Bay von Tadoussac. Und als der Dampfer dann kurz nach 11 Uhr das kleine rote Leuchtschiff Nr. 7 bei der Mündung des Saguenay-River umfährt, bietet sich dem Auge ein eindrucksvolles Bild. Weit, sehr weit dehnt sich hier der 26 km breite St. Lawrence-River aus. Rechts, in der Richtung der Fahrt bewaldete Höhenzüge, links, am Horizont in weiter Ferne ein schmaler Landstreifen, voraus ein Frachter in Sicht, und über der weiten, leicht bewegten Wasserfläche der Himmelsdom in hellem Grau und vereinzelt schmalen, lichten blauen Stellen. Ein herrliches Bild von der Größe und der Unendlichkeit des weiten Weltenraums! Ein Bild, das auch nach Jahren noch in der Erinnerung haften bleibt!

Nun geht die Fahrt in westlicher Richtung stromaufwärts. Bei stärker einsetzendem Wind heitert das Wetter mehr und mehr auf. Am Abend sind wir wieder in Quebec, wo sich Mr. Ernst Graf (ZSW 1940/41) eingefunden hatte, um mir Grüße an Freunde in der Heimat aufzugeben. Ob und wann und wo man sich wieder einmal treffen wird? Vom Schiff und vom Ufer winkt man sich noch den letzten Abschiedsgruß zu. — Nach dem Nachtessen sitzen Freund Lauffer und ich einige Zeit im Salon und lauschen dem Schiffsorchester, in welchem als Pianist ein Herr Kleiner aus Wädenswil mitwirkt.

11. Juni. Auch heute bin ich wieder früh auf dem Promenadendeck, um noch dies und jenes Bild von diesem größten kanadischen Strom zu erhaschen. Wir nähern uns bereits den industriereichen Vororten von Montreal. Schiffswerften und große Lagerhäuser mit Kränen, Fabriken aller Art, runde Oeltanks, riesige Holzlager und mit Holz beladene Eisenbahnwagen säumen das nördliche Ufer. Um 7.15 Uhr sind wir wieder in Montreal, der größten Handels- und Industriestadt von Kanada.

12. Juni. Es ist Sonntag. Nach dem ursprünglichen Programm hätte ich heute nach New York zurückkehren sollen. Ich war an diesem Sonntag aber Gast von Mrs. und Mr. Walter Binz und machte mit ihnen und Freund Lauffer eine schöne Fahrt in die waldreiche Umgebung von Montreal nach Mount Roland.



St. Lawrence-River

13. Juni. Vormittäglicher Besuch im Office der Firma M. E. Binz Co., Ltd. „Ach was“, meint Mr. Max Binz (ZSW 1912/13), „eine Eisenbahnfahrt nach New York dauert zu lang und ist bei dieser Hitze nicht angenehm. Sie fliegen ganz einfach hinunter.“ Daraufhin wird bei der Canadian Airplane Colonial telephonisch ein Platz bestellt, und eine halbe Stunde später habe ich schon mein Billett in der Hand. Mit herzlichem Dank und gegenseitigen guten Wünschen nehme ich Abschied von meinen kanadischen Freunden. Mein alter Dienstkamerad vom St. Gotthard, Mr. Alb. Lauffer, begleitet mich hinaus zum Airport, und um 12 Uhr sagen wir uns Lebwohl. 2¼ Stunden später bin ich wieder in New York.

Da mein Aufenthalt in den Vereinigten Staaten nun rasch dem Ende entgegengeht, wetteifern alle meine dortigen Freunde, mir von der größten Stadt der Erde noch möglichst viel zu zeigen. Am Abend führte mich Mr. John Haesler (ZSW 1918/19) in das größte Variété-Theater „Radio-City“, dessen säulenloser Zuschauerraum mit zwei großen freitragenden Balkonen „nur“ 10 200 Personen faßt. Selbstverständlich ist „Radio-City“ Abend für Abend ausverkauft.

Am 14. Juni führt mich Mr. Hans Jost (ZSW 1931/32) zuerst auf das Sekretariat der American Rayon Federation zu Miß Blunt, wo er sich verabschiedet. Dafür treffen dann die Herren W. Naumann (ZSW 1914/15) und Max Stauber (ZSW 1925/26) ein. Nach dem guten Lunch in „The White Turkey“ in Gesellschaft von Miß Blunt und Mr. Charles Gersbach (auch wieder ein früherer Fourier vom Bözberg), führen mich die beiden Herren zuerst auf das höchste Haus der Welt, auf das „Empire State Building“. Im Eilzugs-Lift geht es bis ins ..zigste Stockwerk, dann Liftwechsel und nochmals etwa zwanzig Stöcke höher hinauf. Und dann schaut man vom 102. Stockwerk über das sich scheinbar endlos ausdehnende Häusermeer der größten Stadt der Welt und hinunter auf das Gewimmel in den nächsten Straßen.

Eine Stunde später zeigen sie mir eine andere Sehenswürdigkeit von New York. Wir wandern durch die weiten Räume bei „Macy's“, dem größten Warenhaus der Welt. Soll ich ein paar Zahlen nennen? Man sagte mir, daß in normalen Zeiten etwa 4500 Verkäufer und Verkäuferinnen täglich an die 250 000 Kunden bedienen. Im Dezember soll das Heer der Angestellten 6-7000 betragen. Bei „Macy's“ kann man alles kaufen, was man nur zu kaufen wünscht. Nadeln, Faden und Fingerhüte, Kleider und Schuhe, selbstverständlich auch ganze Aussteuern, Bücher, Schmuck, Uhren, Mikroskope, ferner Arzneien, ja sogar Motor- und Segelschiffe, auch Tiere, und wenn man Bedarf hat, auch Maschinen aller Art. „Macy's“ besorgt ganz einfach alles, und dabei ist jeder Gegenstand um eine Kleinigkeit, vielleicht um einen Cent oder zwei, vielleicht aber auch um einen oder zwei Dollar billiger als bei der Konkurrenz. Der Jahresumsatz der Firma beträgt Hunderte von Millionen \$. — Nach diesem Besuch geht es noch hinaus nach Glen Rock in New Jersey, wo mir Mr. Stauber mit Freude und Stolz die seiner Leitung unterstellte neue kleine, sehr schöne, aber doch nicht ganz fensterlose Fabrik der Firma F. Ducharme Inc. zeigt. Und nach dem Nachtessen in seinem netten Heim wartet Mr. Stauber noch mit einer ganz besonderen Ueberraschung auf. Er führt Mr. Naumann und mich in seinen Keller. Während hier bei uns in der Schweiz in einem Keller eingemachte Beeren und Früchte, Äpfel, Kartoffeln und weitere Vorräte für den Winter eingelagert werden, hat Mr. Stauber aus seinem Keller ein kleines Eisenbahnmuseum und einen Kino gemacht! Und was führt er nun vor? Seine neuesten Aufnahmen aus der Heimat: die alte Schule im Letten! Bilder von der Bahnhofstraße und vom Sechseläuten 1949! Ich habe es in Zürich nicht gesehen, nach den prächtigen farbenreichen Bildern, die Mr. Stauber „drüben“ vorführte, muß es aber sehr schön gewesen sein.

In der Dezember-Ausgabe, liebe Freunde, kommt dann noch der Schluß. Mit freundlichen Grüßen

Euer Rob. Honold

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen

31. **Große Seidenweberei im Kanton Zürich** sucht tüchtigen jüngern Jacquardwebermeister für neue Rütistühle.
32. **Seidenweberei im Kanton Zürich** sucht zu möglichem baldigem Eintritt jüngern tüchtigen Jacquardwebermeister.
40. **Große zürcherische Seidenstoffweberei** sucht erfahrenen tüchtigen Tuchschaer, mit Webereierfahrung und guten Umgangsformen mit der Arbeiterschaft. Alter 30 bis 40 Jahre.
44. **Zürcherische Seidenstoffweberei** sucht jüngern tüchtigen Webermeister.
45. **Seidenstoff- und Bandweberei** in der Schweiz sucht tüchtigen selbständigen Disponenten.
46. **Zürcherische Seidenstoffweberei** sucht jüngern tüchtigen Hilfsdisponent.
47. **Bedeutende zürcherische Seidenstoff-Fabrikationsfirma** sucht tüchtigen Warenkontrollleur. Sehr interessante, gut bezahlte und entwicklungsfähige Dauerstellung. Handschriftliche Offerten mit Referenzen und Photo.
49. **Gummiweberei in Ober-Italien** sucht tüchtigen Betriebsleiter. Gründliche Fachkenntnisse über sämtliche Fabrikationsvorgänge der Gummiband- und Gummibreitweberei, der Herstellung von schußelastischen Stoffen, Zweizug-, Dreher- und Schlauchgewebe Bedingung. Bewerber müssen ferner mit der Technik der Gummiumspinnung, der Schöpfung von Neuheiten, Kalkulation und Betriebsführung völlig ver-

traut sein. Italienische Sprachkenntnisse nicht erforderlich.

Stellengesuche

21. **Junger Textilfachmann**, Absolvent der Webschule Wattwil, zurzeit in Frankreich als Vizedirektor tätig, wünscht sich nach der Schweiz zu verändern.
30. **Erfahrener Webereipraktiker** mit langjähriger Erfahrung sucht passenden Wirkungskreis als Obermeister oder Betriebsleiter.
33. **Absolvent der Textilfachschule** mit mehrjähriger Tätigkeit in der Seidenweberei, sucht Wirkungskreis als Stütze des Betriebsleiters.
34. **Jüngerer erfahrener Webereipraktiker** sucht Stelle als Obermeister in Seidenstoffweberei im Inland.
35. **Jüngerer Kleiderstoff-Disponent**, als Muster-Disponent tätig, wünscht sich zu verändern.

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

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

Bedeutende, aufs modernste eingerichtete Seidenweberei Nähe Zürichs sucht jungen, tüchtigen

Webermeister

auf Rüti-, Wechsel- und Lancierstühlen sowie bewandert auf Jacquard. — Jungem, strebsamem Mann ist Gelegenheit geboten, sich eine gute Existenz zu schaffen. Eintritt nach Übereinkunft. Offerten mit Lebenslauf und Beilage der Zeugnisse sind zu richten an Chiffre TJ 5904 an Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22

Grösseres Textil-Unternehmen sucht für sein Webereibüro tüchtigen, initiativen

Weberei-Techniker

zur Ausarbeitung komplizierter Schaftartikel. Handschriftliche Anmeldung mit Zeugniskopien, Gehaltsansprüchen und Photo erbeten unter Chiffre TJ 5906 Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22

Seidenweberei im Kanton Zürich sucht tüchtigen, zuverlässigen und selbständigen

Webermeister

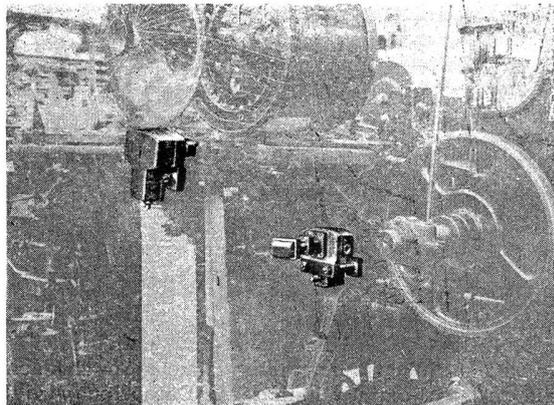
mit langjähriger erfolgreicher Tätigkeit in der Weberei. Derselbe soll fähig sein, bei Abwesenheit des Patrons den ganzen Betrieb selbständig führen zu können. — Offerten mit Lebenslauf, Photo, Referenzen und Gehaltsansprüchen sind zu richten an Chiffre TJ 5905, Orell Füssli-Annoncen, Zürich

Grössere norditalienische Gummiweberei sucht tüchtigen

Gummiwebereifachmann

mit gründlichen Fachkenntnissen in sämtl. Fabrikationsvorgängen der Gummiband- und Gummibreitweberei, mit besonderer Hinsicht auf die Herstellung von schusselastischen Stoffen, Zweizug-, Dreher- und Schlauchgeweben. — Erstklassige Kapazität in Betriebsführung und Musterzeichnung wird verlangt. — Offerten unter Chiffre TJ 5907 an Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22

Die hydraulische Stossdämpfung am Webstuhl



Wir beraten Sie gerne über die zweckmässigste Verwendung unserer hydraulischen Zarn-Puffer an Ihrem Webstuhl

ZAMA A.G. CHUR POSTFACH ZÜRICH 23



Vertretung für die Schweiz:
Theo Schneider & Co. Rapperswil

A vendre à Lyon

Atelier de tissage de velours

très bien situé, en parfait état de marche, à proximité immédiate d'une ligne de tramway. Capital nécessaire pour traiter Fr. fr. 2 000 000.— L'acheteur a la possibilité d'avoir dans le même immeuble un appartement de 3 pièces et cuisine, avec confort. L'appartement peut être acquis au prix de Fr. fr. 400 000.—

Les intéressés pourront obtenir tous renseignements en écrivant sous chiffre AS 9649 G. Annonces Suisses S.A., Genève.