Objekttyp: **Issue**

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

Band (Jahr): **57 (1950)**

Heft [5]

PDF erstellt am: **28.05.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

Diese Seite stand nicht für die Digitalisierung zur Verfügung

Cette page n'a pas été disponible pour la numérisation

Questa pagina non era a disposizione di digitalizzazione

This page was not available for digitisation

Ländern die Spinnereien zu rechtzeitigen Eindeckungen veranlaßte. Tatsächlich sind solche Ordres in bemerkenswertem Umfang auch erfolgt, und daß heute die belgischen Spinnereien und Webereien wieder stark beschäftigt sind, obwohl der Binnenmarkt eher Krisenanzeichen aufweist und der Detailgeschäftsgang zu Klagen Anlaß gibt, zeigt, daß es zu vielen derartigen strategischen Auslandsaufträgen tatsächlich gekommen ist und solcherart die vermehrte Vorratseindeckung von Rohstoffen gerechtfertigt war.

Ueber die Einfuhrentwicklung unterrichtet deutlich folgende Zusammenstellung auf Grund der amtlichen Handelsziffern:

	Menge 1949	Menge 1948	Wert 1949	Wert 1948
	(Tonnen)		(Mill. b Fr.)	
Wolle	104 580	88 778	4775.66	3659.48
Baumwolle	86 148	71 399	2787.09	2251.12
Seide	25	43	2.05	1.31
Jute	42 795	37 900	672.22	589.52
Flachs, Hanf	105 512	88 740	385.61	330.71

Entsprechend der Marktlage ist die wertmäßige Steigerung naturgemäß größer als die mengenmäßige, die an sich aber sehr beachtlich ist. Sie war aber nicht durch größere Ausfuhrsteigerungen bedingt gewesen, wiewohl sich, von Wolle und Seide abgesehen, auch die Ausfuhren gehoben haben, doch in bescheidenem Rahmen, wobei zu bemerken ist, daß mit Ausnahme von Wolle, sowie Flachs resp. Hanf es sich ja um Wiederausfuhren handelt.

Die Exportgestaltung war im einzelnen die nachstehende:

	Menge 1949	Menge 1948	Wert 1949	Wert 1948
	(Tonnen)		(Mill. b Fr.)	
Wolle	30 599	35 696	2737.66	2506.81
Baumwolle	5 913	2 242	219.52	77.77
Seide	7	8	1.66	0.34
Jute	2 342	1 259	29.90	9.71
Flachs, Hanf	54 680	51 313	1664.16	1888.57

Die Wolleausfuhr Belgiens ist solcherart wieder zurückgegangen, doch ist deren Erlös entsprechend der Weltmarktlage nichtsdestoweniger gestiegen. Es gab viele Tage auf der Antwerpener Wollbörse ohne jeden Kaufabschluß, ja sogar ohne ernsteres Kaufinteresse. Die Baumwollausfuhr bezog sich in der Hauptsache auf Kongoqualitäten. Die Belebung der Bastfaserexporte beruhte auf einer Marktbelebung vor allem in Frankreich.

Ist.

Deutschland ist vom Textilaußenhandel enttäuscht

Vielfältige Strukturverschiebungen

Vergleiche des heutigen Textilaußenhandels mit den Ein- und Ausfuhren der Vorkriegszeit sind im Grunde ein Versuch am untauglichen Gegenstand. Die strukturellen Grundlagen weichen völlig voneinander ab. Erstens steht dem Wirtschaftsorganismus des „alten Reichsgebiets" ein zerrissenes Deutschland gegenüber, das in seinen Teilen verschiedene Wirtschaftssysteme aufweist. Zweitens ist das einstmals natürliche Gütergefälle, das die Textilgebiete des Westens, der Mitte und des Ostens in langer organischer Entwicklung ergänzend miteinander verband oder im Hin und Her der Abläufe die geeignetsten Absatzkanäle fand, im zerstückelten Deutschland gleichsam zu einer Frage des auswärtigen Handels geworden; die Zuordnung ist völlig verloren gegangen; der einen Seite fehlt dieses, der anderen jenes; keine ist in sich ausgewogen trotz allen Versuchen, Fehlendes aufzubauen; und wäre es für eine Wiederherstellung der wirtschaftlichen Einheit überhaupt zu wünschen, wenn sich diesseits und jenseits der „Elbe" statt ergänzender Glieder integrale Gebilde gegenüberstünden? Manche Investition würde sich dann als Fehlanlage erweisen. Drittens betreiben Bundesgebiet und sowjetische Zone ihren eigenen Außenhandel, und oft genug stoßen ihre Spinnstoffwaren draußen in schärferer Konkurrenz aufeinander, als es zwischen verschiedenen Ländern geschieht. Und schließlich ist das Preisniveau der Weltmarktrohstoffe seit der Vorkriegszeit auf das Mehrfache gestiegen. Genug der Tatbestände, die erweisen, was gegenüber „normalen" Vorkriegsjahren, die in Wirklichkeit (unter autarkischen, rüstungswirtschaftlichen Vorzeichen) schon zu einer steigenden Anomalie neigten, was also in der Zwischenzeit alles geschehen und durcheinander gewirbelt ist, um die Vergleichsgrundlagen des Textilaußenhandels von heute und früher völlig zu verschieben.

Das Zahlenbild

Man betrachte einmal folgende Zahlen des deutschen Textilverkehrs über die Grenzen:

Gebiet	Jahr	Einfuhr	Ausfuhr	Einfuhrüberschuß
Altes Reichsgeb.	1936	786,3 Mill. RM	509,4 Mill. RM	276,9 Mill. RM
„ „	1937	913,8 „ „	541,1 „ „	372,7 „ „
„ „	1938	811,1 „ „	442 „ „	369,1 „ „
Ver. Wirtsch. Geb.	1949	1351,8 „ DM	352,9 „ „	999 „ DM

Richtige Zusammensetzung der Einfuhr?

Die Textileinfuhr des Jahres 1949 in das Vereinigte Wirtschaftsgebiet (die französische Zone wurde erst im Laufe des Jahres einbezogen) war also dem „Nominalwert" nach rund 50% höher als die Spitzeneinfuhr von 1937 im alten Reichsgebiet mit seinen rund 69 Millionen Einwohnern. Die Bevölkerungszahl des Vereinigten Wirtschaftsgebietes hat sich trotz der Kriegsverluste von knapp 34 Millionen (1939) auf über 40 Millionen erhöht, und zwar in der Hauptsache durch den Zustrom von Flüchtlingen und Vertriebenen, die in der Regel nichts besaßen als was sie auf dem Leibe trugen. Hinzu kommt der Ersatzbedarf der Millionen Total- oder Teilausgebombten, kommt weiter der Nachholbedarf fast der gesamten übrigen Bevölkerung. Berücksichtigt man weiter den starken Preisanstieg der überseeischen Naturspinnstoffe, so ist die Vorjährige Textileinfuhr des Vereinigten Wirtschaftsgebietes kaum noch verwunderlich; insbesondere angesichts der zunächst mehr oder minder einseitigen Wirkung der Liberalisierung des Außenhandels. Aber war es die richtige Zusammensetzung? Der Rohstoffanteil betrug 1949 rund 75% der Textileinfuhr. Gleiche oder ähnliche Ziffern hatten wir auch 1934 (rund 75), 1935 (rund 77), 1937 (78%) im alten Reichsgebiet. Die Rohstoffe fielen also (unter allen strukturellen Vorbehalten) nicht aus dem Rahmen. Der Menge nach belief sich ihr Anteil 1949 sogar auf über 90%. Die Halberzeugnisse waren mit knapp 14% im etwas geringeren Grade als in den genannten Vorkriegsjahren (rund 18, 17 und 15%) an den Einfuhrwerten beteiligt, während auf die Fertigwaren der (leider) gestiegene Rest entfiel. Eine andere Frage ist es, ob die einzelnen Einfuhrgattungen in sich richtig zusammengesetzt waren, d. h. immer dem wirklichen Bedürfnis nach Preis, Güte, Zeitpunkt und Rücksicht auf die Ausfuhr entsprachen. Das ist sehr zu bezweifeln. Es ist weder immer an der richtigen Stelle noch im rechten Augenblick noch in den geeigneten Sorten gekauft worden. Das muß sich in Zukunft entscheidend ändern.

Die Ausfuhr brennt auf den Nägeln

Die Textilausfuhr des letzten Jahres war eine einzige Enttäuschung. Dieser kümmerliche Export von rund 353 Millionen DM (bei geringfügigem Anstieg gegenüber 1948, aber mit fallender Tendenz nach den Währungsumwertungen) gibt sehr zu denken; kümmerlich angesichts der weit höheren Preise als in der Vorkriegszeit. Die passive Textilbilanz von rund einer Milliarde DM allein im Vereinigten Wirtschaftsgebiet ist eine Warnung. Man verlasse sich nicht auf die Chemie, nicht auf die Maschinen- und Metallwarenindustrie mit ihren einst

bedeutenden Ausfuhrüberschüssen! Es könnte sonst sein, daß die Textilwirtschaft in wenigen Jahren auf einem toten Geleise stünde, in der Hauptsache angewiesen auf die heimischen Spinnstoffe. Dr. H. A. N.

Die italienische Textilausfuhr 1949

zeigt im Vergleich mit den vorhergehenden Jahren und 1938 eine allmähliche Rückkehr zu normalen Verhältnissen. Dennoch sind gewisse Verschiebungen festzustellen, wenn man die einzelnen Sektoren der Textilindustrie betrachtet.

Auf dem Gebiet der Reinseide ist der starke Rückgang der Grègenausfuhr, die weit unter Vorkriegshöhe bleibt, ebenso auffällig wie die Verminderung der Mischgewebeexporte, während Reinseidenstoffe in größerem Ausmaße als bisher ins Ausland verkauft werden konnten. Offenbar ist für ausgesprochene hochmodische Luxusware doch noch immer ein gewisser Käuferkreis vorhanden:

	1949	1948	1947	1938
		in Tonnen		
Rohseide	421	1 408	950	2 562
Reinseidengewebe	213	135	186	209
Seidenmischgewebe	37	19	37	93

Bei Kunstfasern ergibt sich eine Reduktion der Ausfuhr des Halbproduktes, während Kunstseidenstoffe stark und beständig an Terrain gewinnen konnten. Auch hier zeigt sich eine starke Abnahme des Auslandinteresses für Mischstoffe:

Kunstfasern und -abfälle	21 891	35 769	14 083	39 394
Gewebe aus Kunstfasern	9 250	5 562	4 691	3 205
Mischgewebe aus Kunstfasern	1 477	1 677	2 634	12 689

Die aufsteigende Linie der Baumwollgarnexporte nach dem Kriege setzte sich auch 1949 fort, so daß der Stand von 1938 bereits weit überholt ist. Dies geschah allerdings zum Großteil auf Kosten der Stoffausfuhr, die sich nur mühsam höher schraubt:

Baumwollgarne	35 499	34 608	17 304	19 373
Baumwollgewebe	23 423	15 141	10 781	42 129
Nähgarne aus B'wolle	1 573	1 858	?	395

Fast umgekehrt ist die Lage auf dem Wollsektor, wo die Garnexporte von der Rekordhöhe des Jahres 1947 etwa auf das Vorkriegsniveau zurückgegangen sind, die Stoffausfuhr zwar ansteigende Tendenz aufweist, aber doch noch immer um fast 20% hinter jener von 1938 bleibt:

Wollgarne	2 094	3 793	4 464	2 115
Wollstoffe	7 930	6 300	5 957	9 643

Der Normalisierung entgegen strebt auch der Export von Rohhanf und Hanfwerg, von dem man annimmt, daß er 1950 wieder Vorkriegshöhe erreichen wird. Die Ausfuhr von Fertigwaren aus Hanf, die 1947 infolge allgemeiner Rohstoffknappheit der ausländischen Hanfindustrie einen Höhepunkt erreicht hatte, ist rückläufig, was angesichts der steigenden Rohhanfexporte nicht weiter verwunderlich sein kann:

Rohhanf	36 363	20 051	13 548	42 390
Hanfgarne	2 094	3 793	4 099	3 250

Im ganzen gesehen kann aber die italienische Textilindustrie mit ihren 1949 erzielten Ausfuhrerfolgen doch recht zufrieden sein, wenn man bedenkt, mit wie vielerlei Hindernissen (verschärfter Konkurrenzkampf, Devisenknappheit der Kunden, Einfuhrbeschränkungen, Errichtung neuer Textilbetriebe in zahlreichen traditionellen Abnehmerstaaten usw.) sie zu kämpfen hatte. Dr. E. J.

Handelsnachrichten

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

	Januar/März			
	1950		1949	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Ausfuhr:	9 163	22 712	7 699	25 352
Einfuhr:	577	3 228	572	3 318

Hatte schon die Steigerung der Ausfuhr von 5,8 auf 7,2 Millionen Fr. im Februar eine Ueberraschung gebracht, so trifft dies noch mehr zu auf die Mengen und Werte des Monates März, die mit 3718 q und 9,6 Millionen Fr. einen weiteren Vorsprung den Vormonaten gegenüber bedeuten. Die allgemeinen und sich verschärfenden Klagen über die der Ausfuhr entgegenstehenden Schwierigkeiten hätten ein umgekehrtes Ergebnis erwarten lassen. Die Erklärung der Ausfuhrsteigerung liegt denn auch im wesentlichen wohl darin, daß große Lagerposten um jeden Preis über die Grenze geschafft worden sind; es ist aber auch jede andere Absatzmöglichkeit im Ausland ausgenützt worden, wenn nötig, mit Preisopfern. In dieser Beziehung gibt der handelsstatistische Durchschnittswert der im März 1950 zur Ausfuhr gebrachten Ware, der sich auf nur Fr. 26.65 je kg stellt, gegen 35 Fr. im entsprechenden Monat des Vorjahres deutlich Bescheid. Am tiefsten, d. h. mit knapp 19 Fr. je kg steht der Mittelwert für die nach Deutschland gebrachte Ware, wobei es sich allerdings auch um große Posten von Rohgeweben handelt. Ungefähr drei Viertel der Ausfuhr des Monates März war nach Belgien (3,3 Millionen Fr.), Großbritannien (2,1 Millionen Fr.) und Deutschland (1,2 Millionen Fr.) zusammen gerichtet. Der verhältnismäßig große Anteil Großbritanniens ist auf die abschließende Ausnützung eines Zusatzkontingentes zurückzuführen.

Für die Beurteilung der Lage ist das Ergebnis eines Vierteljahres maßgebender als dasjenige eines Monates. Dabei zeigt sich, daß in den ersten drei Monaten des laufenden Jahres eine um 546 q größere Menge im Ausland abgesetzt wurde, der Wert der Ware im gleichen Zeitraum jedoch einen Rückschlag von rund 600 000 Fr. erlitten hat. Auch im ersten Vierteljahr ist also die Ausfuhrsteigerung auf Kosten der Preise bewerkstelligt worden. Dies trifft in noch viel höherem Maße dem ersten Vierteljahr 1949 gegenüber zu, für das eine um rund 1500 q kleinere Menge, jedoch eine um 2,6 Millionen Fr. größere Wertsumme ausgewiesen wird. Damals hatte sich der Mittelwert noch auf annähernd 33 Fr. je kg belaufen, und Großabnehmer waren in erster Linie Belgien, Schweden, Dänemark, Großbritannien und die Südafrikanische Union; Deutschland spielte 1949 noch eine ganz untergeordnete Rolle. Im ersten Vierteljahr 1950 hat sich die Ausfuhr nach Belgien auf 7,8, nach Deutschland auf 4,1, nach Großbritannien auf 3,8 und nach den USA auf 1,2 Millionen Fr. belaufen. Diese vier Staaten haben annähernd drei Viertel der Gesamtausfuhr aufgenommen.

Was die großen Gewebekategorien anbetrifft, so machen die seidenen und mit Seide gemischten Gewebe mit 4,7 Millionen Fr. ungefähr einen Fünftel der Gesamtausfuhr aus; im ersten Vierteljahr 1949 hatte sich das Verhältnis auf rund 9% gestellt. Demgegenüber ist die Ausfuhr von Rayon- und von mit Rayon gemischten Geweben zu-

rückgegangen, während eigentümlicherweise die Ausfuhr von Zellwollgewebe dem Vorjahr gegenüber eine bedeutende Aufwärtsbewegung zeigt.

Die zur Ausfuhr gebrachte Ware bildet nur einen Teil der schweizerischen Gesamterzeugung; der größere Teil wird zurzeit vom Inland aufgenommen. Endlich verläßt ein Teil der eingeführten ausländischen Ware die Schweiz nach erfolgter Veredlung und Ein- und Ausfuhrzahlen sind entsprechend zu kürzen.

Die Einfuhr von Seiden-, Rayon- und Zellwollgeweben hat sich im Monat März auf 205 q im Werte von 1,1 Millionen Fr. belaufen, was ungefähr der Einfuhr des Vormonates entspricht. Der handelsstatistische Durchschnittswert der Ware stellt sich auf 53 Fr. je kg, ein Satz, der sich dadurch erklärt, daß ungefähr drei Fünftel der Monatseinfuhr auf seidene Gewebe entfallen. Für das erste Vierteljahr 1949 hatte sich das Verhältnis auf 67% belaufen. Da überdies ein großer Teil der einheimischen Erzeugung von Seidengeweben im Inland abgesetzt wird, so tritt die Schweiz als bedeutender Käufer seidener Stoffe auf. Die im Zusammenhang mit der Internationalen Seidenvereinigung auch für die Schweiz in Aussicht genommene Propaganda zu Gunsten der Seide und deren Erzeugnisse dürfte infolgedessen auf empfänglichen Boden fallen. Annähernd zwei Fünftel der aus dem Ausland bezogenen Seidengewebe stammen aus China und Japan; als weitere namhafte Belieferer sind Frankreich und Italien zu nennen. Noch gibt die Gesamteinfuhr zu keinen Besorgnissen Anlaß, wenn sie sich auch auf verschiedenen Gebieten fühlbar macht. Sie wird immerhin bei den Beratungen über die Ansätze des neuen schweizerischen Generalzolltarifs eine wichtige Rolle spielen, umso mehr, als die Zollbelastung insbesondere der Seidengewebe gänzlich ungenügend ist.

So aufnahmefähig sich der schweizerische Markt heute auch noch erweist, so vermag er doch den Ausfall im Ausfuhrgeschäft nicht auszugleichen, und die eingangs erwähnten Klagen über die unerfreuliche Lage sind denn auch auf einen ungenügenden Auftragsbestand für das In- und Ausland zurückzuführen. Die gegebene Folge des Mißverhältnisses zwischen Erzeugung und Absatzmöglichkeiten ist eine Betriebseinschränkung, die denn auch in einer Mitgliederversammlung des Verbandes Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten als notwendig und unaufschiebbar bezeichnet worden ist.

Ausfuhr nach Dänemark. Die Unterhandlungen zwischen einer schweizerischen und einer dänischen Delegation haben am 6. April 1950 zu einem Abkommen geführt, das eine Gesamteinfuhr im Betrage von 60 Millionen dän. Kr. aus der Schweiz nach Dänemark vorsieht, wobei auf Gewebe 8,8 Millionen dän. Kr. entfallen. Es bedeutet dies dem vorhergehenden Vertragskontingent gegenüber eine starke Einschränkung, die jedoch durch den gegen früher eingetretenen Rückgang der Ausfuhr dänischer Waren nach der Schweiz bedingt ist.

Ausfuhr nach Deutschland. Die Liberalisierung der Einfuhr nach Deutschland, d. h. ihre Befreiung von staatlichen Kontingentierungs- und Lieferungsvorschriften hat für die schweizerischen Seiden- und Rayongewebe zunächst außerordentlich große Absatzmöglichkeiten geschaffen, ein Zeichen, daß es an Nachfrage nach schweizerischer Ware nicht fehlt. Die immerhin aus finanziellen Gründen nach oben beschränkten Einfuhrmöglichkeiten haben jedoch rasch zu Mißständen geführt, indem die deutschen Firmen, und zwar zum Teil mit Unterstützung ihrer schweizerischen Belieferer, Einfuhranträge gestellt haben, die ein Vielfaches des tatsächlichen Bedarfes und der tatsächlichen Einfuhrmöglichkeiten ausmachten. Hier Wandel zu schaffen, liegt sowohl im deutschen, wie auch im schweizerischen Interesse, und Unterhandlungen über eine Neuregelung sind denn auch schon seit langem im Gange.

Von deutscher Seite ist in Aussicht genommen, daß zur Einfuhr nur noch solche Firmen zugelassen werden, die vor dem 31. Dezember 1949 im deutschen Handels- oder Genossenschaftsregister als Textilfirmen eingetragen waren. Die deutsche Einfuhrfirma darf ferner für alle drei Textilgruppen zusammen höchstens den Betrag von 60 000 $ für eine Zweimonatsperiode anfordern, und sie hat endlich die Erklärung abzugeben, daß der Antrag im eigenen Namen und auf eigene Rechnung eingereicht wird. Jeder deutsche Einführer darf im übrigen seine Anträge nur bei einer Außenhandelsbank einreichen. Diese Maßnahmen sind zu begrüßen, jedoch nicht ausreichend, um Mißbräuche ganz zu verhindern. Infolgedessen ist von der Schweiz aus der Antrag gestellt worden, es seien von seiten Deutschlands Einfuhranträge nur noch entgegenzunehmen, wenn sie von einer schweizerischerseits beglaubigten Pro-Formafaktura begleitet sind. Diese Kontrolle wäre der zuständigen schweizerischen Kontingentsverwaltung zu übertragen, die alsdann in der Lage wäre, unverhältnismäßig große Anmeldungen zu kürzen. Die deutschen Besetzungsbehörden haben jedoch eine solche Ordnung vorläufig abgelehnt und auch an den oben erwähnten deutschen Bedingungen Abstriche vorgenommen, so daß die auf den 15.—20. Mai vorgesehene nächste Ausschreibung unter den bisherigen Voraussetzungen vor sich gehen wird.

Ausfuhr nach Schweden. Die Mitte April 1950 in Bern begonnenen Unterhandlungen für den Abschluß eines neuen Wirtschaftsabkommens sind zur Zeit der Abfassung dieses Berichtes noch nicht zum Abschluß gelangt. Inzwischen ist es, dank großer Butterbezüge aus Schweden möglich geworden, auf dem Kompensationswege neue Absatzmöglichkeiten für Gewebe und Garne, wenn auch in beschränktem Rahmen, zu eröffnen. Ueber die Einzelheiten sind die in Frage kommenden Firmen durch ihre Berufsverbände unterrichtet worden.

Die britische Textilausfuhr im Jahre 1949. Ausgenommen in einigen wenigen Positionen, wie Rayongarn, Leinen- und Hanfartikeln, sowie Seilerwaren, vermochte die britische Textilausfuhr im Jahre 1949 gegenüber 1948 eine namhafte mengenmäßige Zunahme zu verzeichnen. Was den Rückgang in der Ausfuhr von Rayongarn anbelangt, steht dieser im Einklang mit dem Bestreben, weniger Garn, dafür aber mehr Fertigartikel aus Rayongarn auszuführen; dies, weil die letzteren Artikel devisenmäßig gesehen, mehr einbringen als das Halbprodukt Garn. Die dauernden Bestrebungen Fertigartikel aus Rayongarn in größerem Ausmaße auszuführen, hatten denn auch den gewünschten Erfolg. Die nachfolgenden offiziellen Angaben geben ein Gesamtbild über die britische Textilausfuhr im vergangenen Jahre, mit Vergleichszahlen für das vorhergehende Jahr.

Britische Textilausfuhr

	1948	1949
Baumwolle		
Gewebte Fertigwaren[1])	759 000 000	902 000 000
Garn[2])	59 080 000	81 950 000
Zwirne[2])	12 260 000	14 000 000
Schafwolle		
Schaf- und Lammwolle[2])	20 780 000	31 460 000
Kammzüge[2])	59 420 000	60 100 000
Garne[2])	21 140 000	29 090 000
Gewebte Fertigwaren[1])	113 820 000	115 683 000
Teppiche[1])	10 481 200	10 515 900
Rayon		
Garn, einfach[2])	22 780 000	20 870 000
Fertigwaren[1])	157 330 000	185 000 000
Leinen und Hanf		
Fertigwaren[1])	44 469 000	38 603 000
Seile und Seilerwaren[3])	17 560	13 820

[1]) Quadratyard. 1 y^2 = 0,836 m^2
[2]) Pfund. 1 Pfund = 450 g
[3]) Long tons. 1 long ton = 1,008 kg

-G. B.-

Italien — Ausfuhr von Seiden- und Rayongeweben. Die italienische Ausfuhr von Seiden- und Rayongeweben wird im Vergleiche zum Vorkriegsjahr 1938 wie folgt ausgewiesen:

	Seidene Gewebe kg	Mit Seide gemischte Gewebe kg	Rayon- und Zellwollgewebe kg
1938	209 000	95 000	8 205 000
1948	185 000	19 000	5 562 000
1949	212 000	37 000	9 250 900

Die Zusammenstellung zeigt, daß im Jahre 1949 die Vorkriegsmengen nicht nur erreicht, sondern übertroffen worden sind. Diesen Zahlen gegenüber nimmt sich die schweizerische Ausfuhr sehr bescheiden aus, denn sie zeigt für 1949 einen Gesamtbetrag von nur 2 742 000 kg, der sich auf reinseidene Gewebe mit 93 700 kg, auf mit Seide gemischte Gewebe mit 20 500 kg und auf Rayon- und Zellwollgewebe mit 2 626 000 kg verteilt. Wird jedoch berücksichtigt, daß die italienische Seiden- und Rayonweberei ungefähr 30 000 Stühle zählt, denen in der Schweiz nur etwa 5500 gegenüberstehen, so erklärt sich der gewaltige Unterschied, ganz abgesehen davon, daß der Ausfuhr von Seidenwaren aus Italien, als eines Weichwährungslandes viel weniger Schwierigkeiten entgegenstehen als aus der Schweiz.

Bezeichnend ist auch, daß die italienische Seidenweberei fast die gesamte, gegen früher allerdings viel kleiner gewordene italienische Seidenerzeugung aufnimmt. Für 1949 handelt es sich um einen Posten von etwas mehr als 900 000 kg, während die gesamte in Italien gewonnene Seide mit 1 136 000 kg ausgewiesen wird.

Geringerer Weltverbrauch von Baumwollstoffen als vor dem Kriege. Mit Ausnahme der Vereinigten Staaten ist der Weltverbrauch von Baumwollstoffen geringer als vor dem Kriege. Das Amt für Internationalen Handel (O.I.T.) stellt fest, daß USA daher die Ausfuhr dieser Stoffe in großem Maßstabe fortsetzen muß, damit der Bedarf der Importländer gedeckt werden könne, umso mehr als sich die Weltbevölkerung seit 1939 um ungefähr 10% vermehrt hat.

Während der ersten zehn Monate des Jahres 1949 war die amerikanische Baumwollstoffausfuhr ungefähr die gleiche wie im entsprechenden Zeitabschnitt des vorhergehenden Jahres; aber die Gesamtausfuhr des Jahres 1949 ist geringer als die des Vorjahres. Die Ausfuhr nach Frankreich, England, Persien, den Philippinen, Indonesien, Canada, Siam, Pakistan, Peru und Marokko ist gestiegen, wogegen die malaiischen Staaten, Südafrika, Venezuela, Salvador, Australien und Saudi-Arabien ihre Einfuhr eingeschränkt haben. F. M.

Industrielle Nachrichten

Großbritannien — Die Arbeitskräfte in der Textilindustrie. Die britische Textilindustrie beschäftigte Ende 1949 1 004 600 Arbeitskräfte, rund ein Achtel der 8 108 000 Arbeiter und Arbeiterinnen, die zum genannten Zeitpunkt in allen produzierenden Industriezweigen des ganzen Landes in Arbeit standen. Gegenüber dem Stand von Ende 1948 hatte die Zahl der Arbeitskräfte der Textilindustrie — damals 962 000 — nur um rund 4½% zugenommen. In keinem Zweige war ein Rückgang zu verzeichnen gewesen. Die nachfolgende Aufstellung vermittelt eine Gesamtübersicht über den Stand der Textilarbeitskräfte Ende 1949, verglichen mit jenem, der ein Jahr vorher zu verzeichnen gewesen war.

Arbeitskräfte der britischen Textilindustrie

	Ende 1948 [1]	Ende 1948 [2]	Ende 1949 [1]	Ende 1949 [2]
Baumwollspinnerei, Zwirnerei usw.	179600	116900	182200	117800
Baumwollweberei usw.	138800	93300	145900	97900
Schafwolle und Kammgarn usw.	210600	117000	218100	120700
Erzeugung und Weberei von Rayon, Nylon sowie Seidenindustrie	86200	39200	92000	40700
Wirkwaren und andere Strickwaren	112800	84300	123800	92500
Appreturindustrie	82100	26000	86400	27100
Alle anderen Textilindustriezweige	151900	90100	156200	91800
	962000	566800	1004600	588500

[1]) Gesamtanzahl
[2]) Hievon weibliche Arbeitskräfte

Die vorgenannten offiziellen Angaben schließen die Arbeitskräfte der Textilindustrie in Nordirland nicht mit ein. Diese beliefen sich Ende 1949 auf rund 90 000 Personen. -G. B.-

Italien — Châtillon, S. A. I. per le fibre tessili artificiali. Diese nach der SNIA VISCOSA größte Gesellschaft der italienischen Kunstfasernindustrie (AK 5500 Millionen Lire) legte anfangs April d. J. ihren Geschäftsbericht über 1949 vor, der einen Gewinn von 636,4 Millionen Lire ausweist und die Ausschüttung einer zehnprozentigen Dividende (im Vorjahr 8%) der Generalversammlung zur Beschlußfassung empfahl.

Gegenüber 1948 erhöhte das Unternehmen 1949 seine Produktion an Kunstseide nur in geringem Ausmaß, an Zellwolle dagegen erheblich, womit es der allgemeinen Tendenz der italienischen Kunstfasernindustrie folgte. Der Absatz im Inlande konnte merkbar gesteigert werden. Der Export entwickelte sich in den ersten Monaten 1949 gleichfalls gut, erlitt jedoch dann infolge der politisch-militärischen Ereignisse in China und vor allem der Einfuhrbeschränkungen nach Indien einen empfindlichen Rückschlag, der im Herbst noch durch die Pfundabwertung besonders akzentuiert wurde. Der Gesamtabsatz an Kunstfasern am Inlandsmarkt und auf den ausländischen Absatzgebieten entsprach aber immerhin noch etwa jenem von 1948.

In einer Vorausschau beurteilt der Geschäftsbericht die Exportaussichten nicht mehr so optimistisch und vorsichtig wird angedeutet, daß man eine größere Konzentration auf das Inlandsgeschäft plane, zumal hier der durchschnittliche Verbrauch noch unter dem anderer Haupterzeugungsländer liege. Zur Illustration des eben Gesagten seien nachstehend die gesamtitalienischen Produktionsziffern für Kunstseide und Zellwolle in den letzten Jahren angeführt:

	1938	1947	1948	1949
Kunstseide	47 000 t	53 000 t	47 700 t	48 900 t
Zellwolle	78 000 t	29 000 t	21 900 t	40 900 t

Dabei ist zu beachten, daß die Zellwollproduktion von 1938 bis 1941 etwa verdoppelt wurde, so daß die Erzeugung von 1949 durch Ausnutzung von nur rund einem Viertel der Kapazität der italienischen Zellwollfabriken zustande kam. — Die Ausfuhr von Kunstfasern und Erzeugungsabfällen ist von 35 769 t im Vorjahr auf 21 891 t zurückgegangen; 1938 hatte sie 39 394 t betragen. Dr. E. J.

Umsätze der italienischen Seidentrocknungsanstalten. Die italienischen Seidentrocknungsanstalten weisen für den Monat März 1950 einen Gesamtumsatz von 199 604 kg auf gegen 165 395 im gleichen Monat des Vorjahres.

Rohstoffe

Aus der Entwicklungsgeschichte von BOBINA-Perlon

BOBINA-Perlon ist eine der neuen, durch chemische Synthese, d. h. durch Aufbau aus kleinen Molekülen hergestellte Kunststoff-Faser. Während fast alle andern künstlichen Fasern sich von Naturprodukten pflanzlichen oder tierischen Ursprungs herleiten, geht man hier, ähnlich wie bei der älteren PC-Faser, von chemischen Grundstoffen aus, dem Stickstoff der Luft und dem Phenol des Steinkohlenteers. Ihrem Aufbau nach gehört die Perlonfaser zur Gruppe der Polyamidkunstfasern, die aus langen, in regelmäßigen Abständen durch Carbonamidgruppen — CO-NH — unterbrochenen Kohlenstoffketten bestehen. Dasselbe Bauprinzip findet sich auch bei den tierischen Faserstoffen, die dementsprechend als natürliche Polyamidfaser bezeichnet werden können. Diese Verwandtschaft in chemischer Hinsicht kommt auch im technologischen Verhalten häufig zum Ausdruck.

Die synthetischen Polyamidfasern sind das Ergebnis einer jahrelangen industriellen Forschungsarbeit, die in erster Linie in den Vereinigten Staaten und in Deutschland geleistet wurde. Die beiden Arbeitskreise gingen ursprünglich von verschiedenen Problemstellungen aus, gelangten aber schließlich zu ganz ähnlichen Ergebnissen.

Die grundsätzlichen Forschungen wurden bei der Firma E. I. Du Pont von Dr. W. H. Carothers und Mitarbeitern durchgeführt. Ihm gelang es nach Vorarbeiten, die zunächst noch keine praktischen Ziele verfolgten, im Jahre 1935 laboratoriumsmäßig auf einem Wege, den die Chemiker Polykondensation nennen, aus Adipinsäure und Hexamethylendiamin eine technisch aussichtsreiche Polyamidfaser herzustellen. Diese Faser ist seit 1939 in der ganzen Welt als Nylon (66-Nylon) bekannt geworden.

Kurze Zeit nachher führten auch die Arbeiten bei der damaligen I. G. Farbenindustrie in Deutschland zu sehr wertvollen Ergebnissen. In Leverkusen wurden im Jahre 1937 die Polyurethan-Kunststoffe herausgebracht. Bestimmte Vertreter dieser sehr abwandlungsfähigen Stoffklasse lassen sich zu Fäden verspinnen, die Aehnlichkeit mit Nylon aufweisen.

Um die Jahreswende 1937/38 gelang es Dr. Paul Schlack im I.G.-Werk Berlin-Lichtenberg, durch Polymerisation von Caprolactam ein spinnbares, dem 66-Nylon von Du Pont außerordentlich ähnliches Polyamid zu erhalten. Fäden und Borsten aus diesem Stoff sind ursprünglich als Perulan bekannt geworden. Später wurde das Produkt unter der Bezeichnung Perlon-L oder kurz Perlon in bedeutendem Umfang in der Art von Seide, Stapelfasern, Borsten und Draht industriell hergestellt.

Alle Fabrikationsstätten der früheren I. G. lagen in der heutigen Ostzone, bzw. im polnisch besetzten Gebiet, und verfielen nach Kriegsende restlos der Demontage. Eine bis dahin sehr erfolgreiche Gemeinschaftsarbeit zwischen Chemikern, Ingenieuren und Textilfachleuten war vernichtet, der ganze Arbeitskreis in die Winde zerstreut.

Da noch während des Krieges eine kleine Gruppe von Fachleuten, der Erfinder des Perlon-L-Verfahrens und einige Mitarbeiter, die Direktive hatte, sich in Bobingen, der Kunstseidenfabrik mit der ältesten Tradition in der früheren I. G. Farbenindustrie, wieder zu sammeln, wurde es dieser Gruppe ermöglicht, nach Kriegsende ihre Arbeit wieder aufzunehmen und weiter zu entwickeln.

Schon im Jahre 1946 konnte im Werk Bobingen wieder eine Anlage zur Herstellung von Borsten errichtet werden, und im Jahre 1948 konnte man daran denken, auch die Herstellung von Perlonfasern auf Grund neuester Forschungen und Weiterentwicklungen des Perlonverfahrens industriell wieder in Angriff zu nehmen. Die im Jahre 1949 einsetzende laufende Erzeugung wurde nach erfolgreicher technischer Vervollkommnung soweit gesteigert, daß jetzt die Perlonfaser unter der Bezeichnung BOBINA-Perlon aus einer neu eingerichteten Fabrik wieder in bedeutenden Mengen der Textilindustrie zur Verfügung steht.

Der unmittelbare Ausgangsstoff für Perlonfaser, das ε-Caprolactam, ist ein schneeweißer, salzähnlicher Stoff, der, wenn auch den Chemikern längst bekannt, doch bis zur Erfindung des Perlonverfahrens nur ein seltenes Laboratoriumspräparat geblieben war. Die Entwicklung von großtechnischen Verfahren zur wirtschaftlichen Herstellung dieses heute so wichtigen Rohstoffes erfolgte unmittelbar vor und während des Krieges durch Chemiker des damaligen I. G.-Werkes Ludwigshafen und der Leuna-Werke. ε Caprolactam wird aus Phenol über verschiedene Zwischenstufen gewonnen. Durch kombinierte Hydrierung und Dehydrierung, d. h. Wasserstoffanlagerung und Wiederabspaltung, entsteht aus Phenol über Cyclohexanonoxim umgesetzt, aus dem schließlich durch sogenannte Beckmann'sche Umlagerung mit Schwefelsäure das ε-Caprolactam entsteht.

Das ε-Caprolactam, das für die Perlonherstellung einen ungewöhnlich hohen Reinheitsgrad haben muß, wird mit geeigneten Katalysatoren und Reglern in etwa 5 m hohen, senkrecht stehenden Rohren bei Temperaturen zwischen 260 und 270° polymerisiert. Bei diesem Vorgang lagern sich jeweils etwa 200 Moleküle Lactam zu einem langen Kettenmolekül zusammen.

Die Molekülvergrößerung bei der Polymerisation bedingt eine außerordentliche Zunahme der Viskosität, so daß sich die entstehende sehr zähe Schmelze schließlich direkt durch Düsen ausspinnen läßt. Die Möglichkeit, diesen Prozeß in einer Stufe, also kontinuierlich, und mit einer verhältnismäßig einfachen Apparatur durchzuführen, ist ein hervorragendes Kennzeichen des Perlon-L-Verfahrens. Es unterscheidet sich in dieser Hinsicht wesentlich von dem bei Nylon üblichen und notwendigen Mehrstufen-Verfahren.

Die mit einer Temperatur von etwa 250° aus der Düse als Flüssigkeit austretenden Spinnfäden erstarren in der Luft und können nun mit einer hohen Geschwindigkeit, die 8-1000 m in der Minute erreichen kann, abgezogen und aufgewickelt werden. Diese Spinnfäden, in denen die kettenförmigen Moleküle sich zunächst noch in völlig ungeordnetem Zustand befinden, besitzen nun, wie der Nylonfaden, die sehr merkwürdige und überaus wichtige Eigenschaft, sich schon in der Kälte durch Zug auf das Vierfache der ursprünglichen Länge verstrecken zu lassen. Dabei erfahren die Kettenmoleküle eine wesentliche Veränderung ihrer Lage. Sie werden in der Streckrichtung geordnet, und diese unter Zwang bewirkte „Orientierung" bleibt, was sehr auffällig ist, auch dann noch erhalten, wenn der Zug zu wirken aufgehört hat. Dasselbe gilt für die Aenderung anderer physikalischer Eigenschaften. Vor allem wird die Reißfestigkeit außerordentlich gesteigert, während die Bruchdehnung eine drastische und sehr erwünschte Senkung erfährt. Im ganzen ergibt sich durch diesen Prozeß eine ganz bedeutende Erhöhung des Gebrauchswertes. Die gereckte Faser zeigt zwar, solange eine besondere Fixierungsbehandlung, die man mit dem sogenannten „Crabben" der Wolle vergleichen kann, nicht durchgeführt ist, infolge innerer Spannungen noch eine gewisse Neigung zum Schrumpfen, aber auf keine Weise ist es möglich, den alten Zustand der Faser vor der Streckung wieder herzustellen. Die beim Verzug eintretenden Veränderungen sind irreversibel.

Wollerzeugung und Wollbedarf

Bei der unlängst in London stattgefundenen dritten Jahressession der Internationalen Wollstudiengruppe (International Wool Study Group), einer Körperschaft, die aus Delegierten von 25 der hauptsächlichsten Schafwolle produzierenden und verbrauchenden Länder besteht, wurden hinsichtlich der Weltproduktion und des Weltbedarfs an Wolle interessante Feststellungen gemacht. So wurde nachgewiesen, daß die Weltwollproduktion eine fortgesetzte Tendenz zur Zunahme aufweist. Für das Wolljahr 1949/50 erwartet man eine Produktion von 1 729 800 000 kg Wolle (ungereinigt) verglichen mit jener von 1 691 100 000 kg, die 1948/49 erreicht wurde. Hiebei wird vorausgesehen, daß von der erstgenannten Gesamtmenge 1 356 750 000 kg für Textilzwecke geeignet sein werden gegenüber 1 330 650 000 kg, die aus der Produktion 1948/49 von der Textilindustrie aufgenommen wurden. In den wichtigsten Wollausfuhrländern dürfte, nach den Feststellungen der Studiengruppe, im neuen Wolljahr die Merinoproduktion das Vorkriegsniveau erreichen. In den wichtigsten Wolleinfuhrländern dagegen dürfte sich die Merinoverarbeitung noch wesentlich unter dem Vorkriegsniveau bewegen; dies hauptsächlich infolge der stark geminderten Produktion in den Vereinigten Staaten. Die Produktion von kreuzgezüchteter Wolle übersteigt hingegen sowohl in den Wolle ausführenden, als auch in den Wolle einführenden Ländern bereits jetzt den Durchschnitt, der vor dem Kriege die Regel war.

Im Weltverbrauch an Wolle für Textilzwecke läßt sich eine andere Tendenz verfolgen. Dieser Weltverbrauch bezifferte sich 1948/49 auf 1 596 150 000 kg, und war somit 8% unter jenem, der im Vorjahr erreicht worden war. Dieser Rückgang entsprang in der Hauptsache der wesentlichen Einschränkung der Fabrikationstätigkeit der Wollindustrie in den Vereinigten Staaten, eine Abnahme, die erst im August 1949 Ansätze einer Aenderung zeitigte. Unter der Voraussetzung, daß der derzeitige Umfang der Tätigkeit der Wollindustrie in den einzelnen Ländern unverändert bleibt und die Verwendung von Kämmlingen, von Shoddy usw., anstelle von erstklassiger Wolle eher zunimmt, rechnet die Studiengruppe damit, daß der Wollverbrauch im Jahre 1949/50 etwas unter jenem liegen wird, der 1948/49 erreicht wurde.

Schwindende Vorräte

Nach den Schätzungen der Studiengruppe bezifferten sich die Regierungsvorräte an Wolle Ende Juni 1949 auf 288 000 000 kg, während sich zur gleichen Zeit die Weltwollvorräte in der Hand von Industrie und Handel auf 1 044 450 000 kg beliefen. Hiebei versteht die Studiengruppe unter der Bezeichnung „Regierungsvorräte" jene Vorräte an Wolle aus den britischen Dominien Australien, Neuseeland und Südafrika, die von der United Kingdom-Dominion Wool Disposals Organization verwaltet werden. Ferner gelten als „Regierungswolle" auch jene Vorräte in USA erzeugter Wolle, die von der United States Commodity Credit Corporation verwaltet werden. Eine vorsichtige Schätzung seitens der Studiengruppe hinsichtlich des Bestandes an Regierungsvorräten Ende Juni 1950 deutet auf einen Rückgang auf 142 650 000 kg, das ist eine Reduktion von etwa 50%. Zum gleichen Zeitpunkte, so wird ferner angenommen, dürften sich die Wollvorräte bei Industrie und Handel auf 958 950 000 kg reduziert haben— ein Rückgang von weniger als 10%. Diese Vorräte zusammen dürften einem Verbrauche entsprechen, der sich über sieben oder acht Monate hinziehen könnte.

Das Gesamtbild zeigt, daß die Weltwollproduktion schrittweise im Anstieg begriffen ist, während der Weltverbrauch von dem außerordentlich hohen Niveau der ersten Nachkriegsjahre langsam sinkt. Trotzdem aber übertrifft der Weltverbrauch an Wolle für Textilzwecke das gleichzeitige Produktionsausmaß an diesen Wollsorten um rund 17%. Mit andern Worten, im Jahre 1949/50 wird der Weltverbrauch die Weltproduktion in der gleichen Zeitspanne um rund 225 000 000 kg übertreffen.

Dieser Mehrverbrauch wird, nach Ansicht der Studiengruppe, durch eine stärkere Beanspruchung der Regierungsvorräte, sowie der Vorräte bei Industrie und Handel gedeckt werden. Das gegenwärtige Ausmaß der Weltnachfrage nach Wolle übersteigt (nach den Schätzungen der Studiengruppe) die Produktion um rund 20%, die Schätzungen von kommerzieller Seite erreichen sogar höhere Prozentsätze. Immerhin ist der Abstand bei weitem nicht so groß, als er unter dem Drucke des „Wollhungers" in der unmittelbaren Nachkriegszeit war. Dagegen ist das Problem der Deckung dieser Differenz heute insofern schwieriger, als die Weltvorräte an Wolle gegenüber dem Stande in den ersten Nachkriegsjahren bereits bedeutend gelichtet sind.

Diese Entwicklung, die heute als einer der eigentümlichsten Aspekte in der Geschichte der Wollwirtschaft gilt, kam völlig unerwartet. Damals, das ist zur Zeit der Gründung der United Kingdom-Dominion Wools Disposals Organization (1945) — ein Gemeinschaftsunternehmen der Regierungen Großbritanniens, Australiens, Neuseelands und Südafrikas — nahm man an, daß die Absorbierung der angehäuften Wollvorräte von 10 500 000 Ballen rund 10 bis 14 Jahre beanspruchen würde; eine Voraussetzung, welcher ein angenommener jährlicher Weltverbrauch von einer Million Ballen aus den Vorräten (zusätzlich der jährlichen Neuproduktion) zu Grunde lag. Die Weltnachfrage nicht nur für den unmittelbaren Bedarf, sondern auch zur Anlegung von Handelsvorräten war jedoch derart, daß die 10 500 000 Ballen bereits 1946 auf die Hälfte gesunken waren, und sich der Bestand Ende Juni 1949 nur mehr auf 1 750 000 Ballen bezifferte. Bis Ende 1949 verringerte er sich um weitere 500 000 Ballen. Es wird angenommen, daß kaum eine Million Ballen verfügbar sein werden, wenn die vier Regierungen die für anfangs 1950 anberaumte Konferenz einberufen, die statutengemäß über die weitere Tätigkeit der Organisation entscheiden soll. Nachdem offiziell zugegeben wurde, daß der größte Teil der Restvorräte aus Defektwolle besteht, ist von den 10 500 000 Ballen praktisch nichts mehr vorhanden. Ein gleiches läßt sich auch von den Vorräten sagen, die sich noch in der Hand der United States Commodity Credit Corporation befinden.

Offiziellen Berichten gemäß haben sich diese Wollvorräte nicht einfach „verlagert", d. h. sie sind nicht im Großhandel zurückgehalten worden. Ganz im Gegenteil sind sie zu einem sehr beträchtlichen Ausmaße von der Industrie bereits absorbiert worden, so daß die Handelsvorräte heute unter dem Normalstande liegen. Die Entwicklung der Wollpreise in den letzten vier oder fünf Jahren ermutigte nämlich den Großhandel gar nicht, sich über den laufenden Absatz hinaus mit Vorräten einzudecken, und nach der ersten stürmischen Zeit der Befriedigung des allerärgsten „Wollhungers" hielten sich das Ausmaß der Wolleindeckung zur Vorratshaltung mit jenem des Wollverbrauches der Industrie ungefähr die Waagschale.

Die Pfundentwertung und die Wollpreise

Die Pfundentwertung wirkte sich in der Richtung nach einer Erhöhung der Wollpreise aus. Zunächst im Wege einer lebhafteren Nachfrage nach Wolle, hauptsächlich aus den Vereinigten Staaten, dem bedeutendsten Weltverbraucher an feinen Wollqualitäten, aber auch aus anderen Ländern, deren Währung im Verhältnis zum Pfund stabil geblieben war. Die Zunahme der Nachfrage trieb sodann die Pfundpreise selbst in die Höhe. Eine weitere Steigerung der Preise gerade für die besten Wollqualitäten wird als sicher angesehen, namentlich im

Hinblicke auf die so stark gelichteten Weltvorräte. Von der USA-Wollindustrie wurde in diesem Zusammenhang die Befürchtung ausgesprochen, daß von den noch vorhandenen Dominionvorräten die in Amerika so begehrten feinen Qualitäten kaum 5% ausmachen dürften, während bei der United States Commodity Credit Corporation diese Qualitäten überhaupt nicht mehr vorhanden sind. Die große Zeit der Ueberfülle an Wollvorräten der Welt scheint endgültig vorüber zu sein. -G. B.-

Reyon statt Kunstseide. Die Bezeichnung „Kunstseide" ist in den angelsächsischen und romanischen Ländern schon seit längerer Zeit durch den Ausdruck „Rayon" oder „Rayonne" ersetzt worden, da die Worte „soie artificielle" oder „artificial silk" den Eigenschaften der chemischen Faser nicht gerecht werden und die Kunstseide längst nicht mehr ein Ersatzspinnstoff ist. Im deutschen Sprachgebiet dagegen hat sich das Wort „Kunstseide" immer noch erhalten, wenn sich auch, zum mindesten in der Schweiz, die Bezeichnung „Rayon" mehr und mehr einbürgert. Nunmehr wird auch Westdeutschland dem Beispiel der anderen europäischen und amerikanischen Länder folgen und das Wort „Kunstseide" durch „Reyon" ersetzen. In Deutschland soll aber nicht die Schreibweise Rayon mit a, sondern mit e Geltung erhalten, und dies um eine richtige Aussprache des neuen Wortes zu gewährleisten. Ein Zwang, diesen Ausdruck zu gebrauchen, kann natürlich nicht ausgeübt werden, doch hat sich der Name Rayon seinerzeit ja auch ohne behördliche Vorschriften durchgesetzt.

Was die Zellwolle anbetrifft, die außerhalb des deutschen Sprachgebietes nunmehr meistens unter dem Namen „Fibranne" gehandelt und verkauft wird, so soll an der bisherigen deutschen Schreibweise festgehalten werden, da in diesem Falle eine Verwechslung oder ein irrtümlicher Hinweis auf Seide nicht in Frage kommt.

In diesem Zusammenhang ist weiter zu melden, daß sich die deutsche Industrie der chemischen Fasern für das auf Zellulosebasis gesponnene endlose Material (Viskose, Kupfer und Azetat) der international gebräuchlichen Bezeichnung anschließt. Die „Arbeitsgemeinschaft Kunstseide und Zellwolle-Industrie" mit Sitz in Frankfurt a. M. hat demgemäß beschlossen, ihren Namen zu ändern und wird sich inskünftig „Industrievereinigung Chemiefasern" nennen. Die Bezeichnung „Chemiefasern" tritt gleichzeitig an die Stelle des bisher gebräuchlichen Ausdruckes „Kunstfasern". Dabei umfaßt das Wort „Chemiefasern" als Oberbegriff Rayon, Zellwolle und die synthetischen Fasern, wie z. B. Nylon und Perlon.

Der zurzeit in Ausarbeitung befindliche neue schweizerische Generalzolltarif verwendet als Sammelbegriff die Worte „künstliche Spinnfasern", die in solche auf Zellulose- oder auf andere Basis aufgeteilt werden, und ferner in endlose und in Kurzfasern. Die Bezeichnung „Kunstseide" ist im Tarifentwurf nicht mehr enthalten. Damit ist ein begrüßenswerter Schritt in bezug auf die erstrebenswerte internationale Vereinheitlichung des Wortlautes der Zolltarife getan.

Welttextilproduktion 1949. Obwohl es bei der Langsamkeit der statistischen Erhebungen in vielen Ländern eigentlich noch zu früh ist, ein wirklich ins Detail gehendes statistisches Weltbild über die Textilproduktion im vergangenen Jahre geben zu wollen, hat das amerikanische Textilinstitut auf Grund der bereits vorhandenen Angaben und Schätzungen über den Produktionsprozeß in statistisch rückständigen Ländern auf Grund der bisherigen Monatsergebnisse es dennoch schon versucht, einen ersten Ueberblick zu gewinnen. In der Bearbeitung dieses Materials haben die Amerikaner Routine und die sich eventuell ergebenden Fehlschlüsse sind gering, umso mehr als ja aus den Hauptproduktionsländern die Jahresziffern vorliegen und solcherart das Gesamtbild eine nur unbedeutende und vor allem den tatsächlichen Weltmarktverlauf nicht wesentlich retouchierende Korrektur erfahren kann.

Das im großen und ganzen die Weltproduktion 1949 gedrückt und gesamthaft gesehen rückläufig war, wußte man schon seit dem vergangenen Sommer. Der Markt resp. der zivile Bedarf ist saturiert, die Wirtschaftsdepression strahlte, wie immer, zuerst auf den Textilmarkt, den ersten Konsumbereich nach der Nahrung, ungünstig aus. Das mußte die Produktion in der Folge drücken, und die Monatsziffern vieler Länder zeigten sogar schon vom ausgehenden Frühjahr ab stärkere Schwankungen. Die amerikanischen Berechnungen wollen von einer Welteinbuße um 26 Punkte wissen; das mag vielleicht ein wenig zu hoch gegriffen sein, aber man darf nicht übersehen, daß im Vorjahre die Fehlermarge nur vier, vor zwei Jahren nur drei Punkte betragen hat. Unter der Annahme, daß sie für 1949 selbst sechs Punkte erreichen sollte, würde doch eine tatsächliche Einbuße um 20 Punkte übrigbleiben, was als sehr wahrscheinlich gilt. Die nachfolgende Uebersicht läßt die amerikanische Berechnung der Weltproduktion deutlich in ihrer langjährigen Entwicklung erkennen:

Basis 1923/25 = 100

1929	115	1939	132	1945	173
1930	89	1940	142	1946	187
1933	104	1941	188	1947	182
1935	105	1942	198	1948	180
1937	125	1943	189	1949	154
1938	103	1944	177		

In der ersten Gruppe zeigt sich die Vorkriegsgestaltung, die 1930 wohl eine stärkere Depression und 1937 eine stärkere Rüstungsbelebung aufwies, sich aber sonst ziemlich stabil verhielt. Die zweite Gruppe läßt deutlich den Kriegseinfluß erkennen, die Aufpeitschung durch den Kriegsbedarf. Nach einer starken Aufwärtsbewegung wurde 1942, mitten im Kriege also, ein ungeahnter Produktionsrekord verzeichnet, eine Entwicklung, die auch in anderen Industriebereichen ganz ähnlich verlief. Bis Kriegsende ergab sich dann wieder eine Abschwächung. Die dritte Gruppe endlich, die Nachkriegsgestaltung, zeigt nach einer durch Aufhören der Arbeit für den Militärbedarf und ihrer Umstellung für den zivilen Sektor zunächst ein weiteres Abklingen, worauf sich dann 1946, dem ersten Stoßjahr zur Abtragung des Nachholbedarfs, eine Konjunkturbelebung abzeichnete, die aber im Verhältnis zur Marktdeckung sich wieder normalisierte. Erst 1949 erbrachte dann eine empfindlichere Minderung, zu der allerdings auch manche Streiks in einigen Ländern beigetragen haben dürften, die aber doch in erster Linie auf einem wirklich reduzierten Geschäftsgang in vielen Ländern beruht. Ist.

Spinnerei, Weberei

Ueber das rationelle Spinnen von Papiergarnen

Als Spezialmaschine der Papiergarnspinnerei dient die Tellerspinnmaschine. Hierbei erfolgt die Drehung der Garne durch einen rotierenden Teller, welcher eine Papierstreifenrolle enthält, die zentral abläuft. Ueber dem Teller befindet sich eine Brücke mit genau in der Achse des Tellers liegender Abzugsdüse, durch welche das im Entstehen befindliche Papiergarn läuft. Der auf diese Weise zum Garn gestaltete Papierstreifen passiert weiter über der Abzugsdüse angeordnete Leitstifte, so daß das Papiergarn über Leitrollen und durch Fadenführer zur Aufwickelvorrichtung gelangt, die das Garn in Kreuzspulwicklung aufrollt, besser gesagt aufspult. In verschie-

denen Konstruktionsformen sind diese Tellerspinnmaschinen sowohl für grobe als auch für feine Papiergarne ausgeführt. So hat man Sonderkonstruktionen herausgebracht, die durch die hohle Spindel des Tellers von unten einen oder zwei auf Spindeln vorgelegte Textilfäden zuführen, die dann durch den ablaufenden Papierstreifen umsponnen werden. In dieser Weise kann man auch Pedalin herstellen; das ist ein Zellglaserzeugnis für die Strohhutfabrikation als Austauschstoff für teure Exotenstroharten. Dieses Pedalin verfügt über eine Seele aus Manilahanf, Baumwoll- oder Zellwolleisengarn oder Papier- oder Zellulonglanzgarn (lüstrierte Papier- oder Zellstoffgarne), die mit Textilzellophan, Modetransparit, Cuprophan oder Viscabändchen bzw. sonstigen Zellglasbändchen oder bändchenartigen Zellstroharten umsponnen werden. Hieraus geht hervor, daß der Arbeitsbereich der Tellerspinnmaschinen, je nach ihren Sonderkonstruktionen, über die engere Papiergarnherstellung hinausgehen kann und deshalb größere Möglichkeiten bietet.

Im Zuge der Rationalisierung der Papiergarnspinnverfahren sind die Konstruktionen der Tellerspinnmaschinen weiter verbessert worden. Auf Grund langjähriger praktischer Erfahrungen wurde z. B. eine Papiergarnspinnmaschine von einfacher, gediegener Bauart konstruiert, die sich ferner durch einfache Handhabung und große Leistungsfähigkeit auszeichnet. Diese Tellerspinnmaschine ist für Papiergarne der metrischen Nummern zwischen 0,8 und 5 vorgesehen und besitzt eine Spindelteilung von 250 mm.

Das Spinnen der Papiergarne auf dieser Maschine ist unabhängig von der Anfertigung des Spinnpapiers. Größere und kostspielige Anlagen für die Vorarbeit sind deshalb nicht erforderlich. Es genügt eine der üblichen Papierschneidemaschinen — Rollschneider — auf der die Spinnpapierbahn in Streifen geschnitten und die Streifen in Scheiben aufgewunden werden. Die auf diese Weise gewonnenen Papierstreifenscheiben werden nach einem gründlichen Anfeuchten in die Spinnteller eingelegt und von innen heraus abgearbeitet. Eine derartige Arbeitsweise hat den Vorteil, daß während des Drehens der Spinnteller kein Feuchtigkeitsverlust entsteht, wie dies beim Abarbeiten von außen vorkommt. Man darf nämlich nicht übersehen, daß die rotierenden Spinnteller eine gewisse Zentrifugalwirkung hervorrufen, die unter Umständen eine mehr oder weniger erhebliche Feuchtigkeitsverminderung herbeiführt, eine Nebenerscheinung, die für die Verspinnung des Papierstreifens nachteilig sein kann. Das Abarbeiten der Spinnpapierstreifen aus der Mitte heraus schaltet nach den gemachten Erfahrungen diese Feuchtigkeitsminderung aus, gewährleistet aber außerdem den Vorzug, daß die Papierstreifen vor dem Spinnen viel gleichmäßiger mit Feuchtigkeit durchzogen werden, als dies während des Spinnens möglich ist.

Mit dem Verarbeiten der Spinnpapierstreifen von innen aus dem Spinnteller heraus ist der weitere Vorteil verbunden, daß das noch ungedrehte Papierbändchen fast ohne Spannung von der Bandscheibe abläuft. Die erst nach dem Falten des Papierbändchens auftretende Spannung ist geringer, als wenn auf Ring- oder Flügelspulen aufgewunden wird. Durch diese Arbeitsweise werden Fadenbrüche möglichst vermieden; die Papierbandrollen laufen bis zum Ende ununterbrochen ab. Der Weg des Fadenlaufes gestattet ferner, den gedrehten Faden auf große Kreuzspulen direkt für den Versand oder für die Weiterverarbeitung auf dem Schärrahmen aufzuwinden, so daß das Umspulen erspart wird, was bei der Preisberechnung besonders ins Gewicht fällt.

Die Spinnteller sind für die Aufnahme von Papierhandscheiben von 200 mm Durchmesser bis 16 mm Höhe vorgesehen. Ausgestattet ist die Maschine mit Kugellagerspindeln, die mit Fest- und Loswirteln versehen sind. Die Aus- und Einrückung sowie die Bremsung der Spindeln erfolgt durch Betätigung eines Fußhebels. Die Kugellagerspindeln besitzen Hohlachsen, so daß die Herstellung von Papierfäden mit Seele oder von Pedalin möglich ist.

Eine sinnreich konstruierte Faltvorrichtung im Spinnellerdeckel faltet und bremst das Papierbändchen, verhindert aber zugleich die unangenehme Fortsetzung der Drehung des Bändchens bis in den Spinnteller hinein.

Die Aufwindung des Papiergarnes erfolgt auf zylindrische Papp- oder Holzhülsen, die durch einen geriffelten Zylinder angetrieben werden. Die Hülsen haben eine Länge von 200 mm, während die Länge des Garnkörpers 175 mm beträgt. Es können Kreuzspulen bis zu 200 mm Durchmesser gespult werden. Der Abzug des Papierfadens geschieht durch eine Reihe durchgehender Lieferzylinder von 45 mm Durchmesser. Sie sind leicht geriffelt und aus bestem Stahl angefertigt. Die Oberzylinder haben 54 mm Durchmesser, sind aus Gußeisen und mit einem Gummibezug versehen. Hierdurch wird ein Flachdrücken des Papierfadens vermieden und ein volles, rundes Papiergarn erzielt. Um ein Einschneiden des Gummibezuges zu verhindern, sind zwischen Spindel und Lieferzylinder, und zwar dicht unter diesen, changierende Fadenführer vorgesehen. Die Druckzylinder werden an einem Schwenkhebel angeordnet, so daß ein leichtes Aussetzen zwecks Spulenwechsels möglich ist.

Die Spindelbetriebstrommeln, in kräftigem Blech gehalten, haben 200 mm Durchmesser. Die Zapfen der Trommeln laufen in Ringschmierlagern. Jede Spindel wird mit Einzelspindel-Bandantrieb angetrieben. Dieser Antrieb hat selbsttätigen Spannungsausgleich der Bänder und gestattet den Wechsel der Drehrichtung durch einfaches Umlegen der Bänder aller oder einer beliebigen Anzahl Tellerspindeln von Rechts- auf Linksdrehung oder umgekehrt in denkbar kürzester Zeit. Der Gurtbetrieb der Tellerspindeln wird mit Leit- und Spannrollen für Rechts- und Linkslauf vermittels Wenden der Gurte — Antriebsbänder — durchgeführt. Dadurch besteht die Möglichkeit, die Gurte in der Tellerspinnmaschine zu nähen, während bisher das Antriebsband zum Nähen zu kurz war.

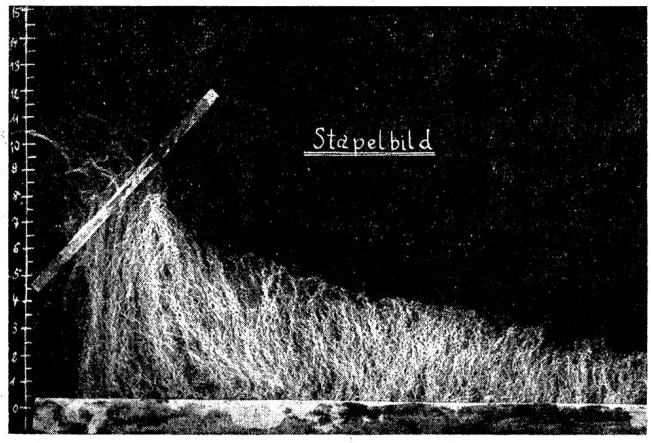
Der Antrieb dieser Tellerspinnmaschine kann allen Betriebsanforderungen angepaßt werden. Bei Transmissionsantrieb treibt man meistens direkt auf die Fest- und Losscheibe der Trommelwelle. Für Antrieb mittels Elektromotors wird heute vorwiegend der moderne Keilriemenantrieb gewählt, bei dem Motor und Hauptwand auf gemeinsamer Grundplatte angeordnet sind. Da die meisten Tellerspinnmaschinen in doppelseitigen Bauarten herauskommen, so erfolgt die Konstruktion in der Weise, daß jede Maschinenseite für sich allein betriebsfähig ist.

Ein gleichmäßiger, erschütterungsfreier Gang der Maschine ist durch die saubere Fräsung der Antriebsräder gewährleistet. Für jede Maschinenseite wird ein Satz Wechselräder beigegeben mit Stufung der Zähnezahlen in gerader Folge von 20 bis 42; außerdem sind zwei Sätze Vorgelegeräder mit 20/70, 30/60 und 45/45 Zähnen vorhanden, womit man bei 50 mm Durchmesser des Spindelwirtels 28 bis 725 Drehungen auf einen Meter gelieferter Papiergarnlänge erreicht. Der Kraftbedarf für etwa zehn Tellerspindeln beträgt 1 PS. Je nach Garnstärke und Drehung kann eine Spinnerin 30 bis 40 Spindeln bedienen. Man baut diese Tellerspinnmaschinen je nach den Betriebs- und Arbeitsverhältnissen in Vierer-Einheiten mit 4—40 Spindeln für jede Maschinenseite; dementsprechend liegen die Maschinenlängen zwischen rund 1,80 und 10,80 m in Stufen von je 1 m, während die Maschinenbreiten dieser doppelseitigen Bauarten 1,10 m betragen.

Durch die nach den geschilderten Einzelheiten und Grundsätzen erbauten neuzeitlichen Tellerspinnmaschinen und Räderzwirnmaschinen zur Herstellung von Papiergarnen ist die Rationalisierung der Papiergarnspinnerei vor allem in der Richtung ermöglicht worden, daß bei ununterbrochenem Materialfluß ein hohes Leistungsvermögen bei weitgehender Ausschaltung von Fadenbrüchen und bei bestem Garnausfall gewährleistet ist. O. P-p.

Die richtige Woll-Manipulation

Das Wichtigste für jeden Wollstoff-Fabrikanten ist mit den zur Verfügung stehenden Materialien einen möglichst haltbaren, reißfesten und starken Stoff herzustellen. Um ein gutes Ergebnis der Manipulation zu erhalten, sind umfangreiche Kenntnisse über die Eigenschaften der Wolle unbedingt erforderlich. Jede Wollpartie muß aus längerem und kürzerem Material gemischt sein. Bekanntlich verteilen sich die feineren Wollhaare beim Spinnen des Fadens nach innen; sie bilden gleichsam den Fadenkern, wogegen die gröberen Fasern die andern umschlingen. Um festzustellen, ob man eine Partie richtig zusammengestellt hat, macht man ein Stapelbild. Man läßt etwas bereits gewolfte Wolle durch die Musterkrempel laufen und nimmt hiervon ein kleines Büschelchen ab. Alle Fasern müssen in gleiche Richtung gelegt werden. Zu diesem Ziel kommt man, indem das zu kontrollierende kleine Wollbüschelchen mit der linken Hand gehalten wird, und mit der rechten Hand versucht man ganz vorsichtig, jeweils die äußersten und längsten Spitzen zu fassen und herauszuzupfen. Diesen Vorgang muß man einige Male wiederholen, bis man feststellt,



daß nunmehr alle Fasern in der gleichen Richtung liegen. Nun kommt das Herstellen des eigentlichen Faserbildes. Auf einer dunklen Papierunterlage (bei dunkel gefärbter Wolle eine helle Unterlage) wird mit Hilfe eines Lineals ein Strich gezogen, den wir später genau beachten müssen. Das Auslegen des Stapelbildes ist die schwierigste Arbeit. Nach dem gleichen Prinzip wie vorher werden jetzt die Fasern gezupft, nur indem man das Faserbündel in die rechte Hand nimmt und mit Daumen und Zeigefinger der linken Hand die Haarspitzen ergreift und genau auf die gezeichnete Linie drückt und herauszieht. Dabei werden wir sehen, daß zuerst die längsten Wollhaare kommen und zuletzt die kürzesten übrigbleiben. Jetzt liegt das fertige Stapelbild vor uns. Mit Hilfe eines durchsichtigen Klebstreifens werden die Haarenden befestigt. Bei einer richtig gemischten Partie muß das Stapelbild gleichmäßig auslaufen, wodurch gleichzeitig die beste Ausspinnbarkeit und Reißfestigkeit des Garnes garantiert sind, was sich im Laufe der ganzen Fabrikation angenehm bemerkbar macht.

Hat man ein gutes Stapelbild, so bedeutet dies noch nicht, daß auch das Gewebe den gestellten Ansprüchen entsprechen wird. Die Reißfestigkeit des einzelnen Wollhaares ist ein weiterer wichtiger Faktor. Eine Ware, die nach dieser Richtung hin hohen Beanspruchungen standhalten soll, muß aus kräftigen Wollen hergestellt sein. Man spricht von einer Erhöhung der Festigkeit durch das Walken, doch ist dies nur bedingt richtig. Wir machen eine Reißprobe mit einem Streifen Stoff von 9 cm Breite und 30 cm Länge. Diesen spannen wir zwischen die zwei Klemmbacken unseres Prüfapparates, der übrigens in keiner Tuchfabrik fehlen sollte, und ziehen ihn bis zum Bruch auseinander. Die hierfür erforderliche Kraft wird in Kilo gemessen. Da dieser Streifen bei der Rohware etwa 100 Kettfäden hat, wogegen in der gewalkten, fertigen Ware etwa 130 Fäden enthalten sind, kann es vorkommen, daß dieser 9 cm breite Prüfstreifen der Fertigware eine größere Reißfestigkeit aufweist als bei der Rohware. Genau genommen besteht durch die Behandlung mit Wasser und Seife in der Appretur immer eine Verminderung des Faserwertes, obwohl man bei schonender Behandlung dies weitgehend vermeiden kann.

Um die Reißfestigkeit des einzelnen Wollhaares im Verhältnis zur Feinheit zu ermitteln, hat man die Wolle zunächst von den feinsten und gröbsten Haaren gereinigt und folgende Durchschnittswerte festgestellt:

Feinheit	Festigkeit in g	Feinheit	Festigkeit in g
AAAAA	**4,86**	B	15,06
AAAA	6,34	C	19,63
AAA	7,87	D	33,98
AA	8,62	E	43,80
A	10,56	F	**57,25**

In der neueren Zeit ist man dazu gekommen die Werte unabhängig von der Feinheit zu bestimmen, und zwar wird die spezifische Reißfestigkeit angegeben. Hierunter versteht man die Länge eines Haares, die es haben muß um, ohne eine Belastung, durch sein eigenes Gewicht reißen zu können. Demnach muß bei groben und feinen Wollen von gleicher Güte dasselbe Resultat erzielt werden. Die theoretische Reißlänge beträgt 8—30 km. Australwollen sind wegen ihrer Festigkeit beliebt und bekannt, wogegen Kapwollen meist eine geringere Festigkeit aufweisen, dagegen aber wegen ihrem guten Filzvermögen für Veloure und andere stark gewalkte Waren hervorragend sind. M. K.

Metallisierte Gewebe

Der amerikanische Informationsdienst in Paris meldet, daß es einer amerikanischen Firma, die zu den größten Kleidererzeugern der Welt gehört, gelungen ist, „metallisierte" Gewebe herzustellen, die es ermöglichen, im Winter leichte Kleider zu tragen, die den Körper ausgezeichnet gegen Kälte schützen. Das Verfahren erstreckt sich bisher auf Nylon, Baumwolle, Wolle und Rayon.

Die neue Methode, die bisher noch keinen offiziellen Namen erhalten hat, besteht darin, daß die Kehrseite eines Stoffes mit Hilfe einer Flüssigkeit (verflüssigtes Aluminium oder andere Metalle in einer Harzlösung) behandelt wird. Diese Metallflüssigkeit bildet an der Oberfläche des Gewebes eine Art Schuppen, die ähnliche isolierende Eigenschaften haben wie die Wolle, aber die Kälte im Winter und die Hitze im Sommer besser abwehren. Man kann den Wert der metallisierten Gewebe richtig einschätzen, wenn man in Betracht zieht, daß im Winter 85% der Körperwärme durch Ausstrahlung verloren gehen. Das metallisierte Gewebe, so heißt es, behindert jedoch nicht die Tätigkeit der Poren, denn es beeinträchtigt nicht den Durchgang der Luft. In gewissen Fällen, z. B. bei Nylon, wird das behandelte Gewebe sogar poröser.

Versuche haben ergeben, daß metallisierter Rayonsatin

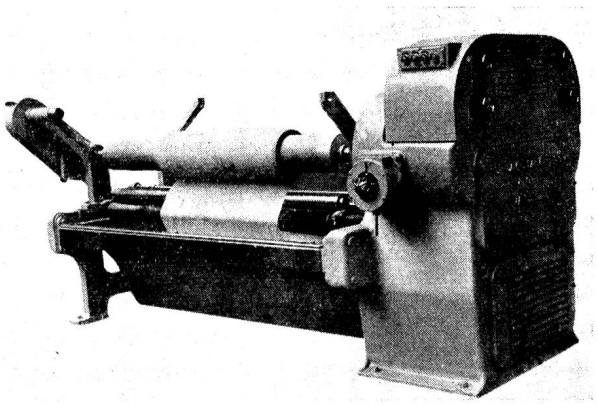
ein um 12% höheres Isoliervermögen besitzt als ein gewöhnlicher Rayonsatin. Ein Stück Baumwollstoff, das auf Grund des neuen Verfahrens behandelt wurde, wird sich als ebenso warm erweisen wie ein zehnmal dichterer Wollstoff. Eine Fabrik für die industrielle Verwendung der Metallisierung wird jetzt in Südkarolina gebaut und man sieht voraus, daß es im kommenden Herbste möglich sein wird, metallisierte Gewebe in den amerikanischen Geschäften zu kaufen. Besonders nützlich wird sich das neue Verfahren bei Bettwäsche, Handschuhen, Fausthandschuhen, Kopfbedeckungen usw. erweisen. Metallisierte Gewebe können mit Hilfe der normalen Verfahren wasserdicht gemacht werden. Beim Waschen verlieren sie nur 3% ihrer kälteschützenden Eigenschaft. Der Preis von Kleidern aus metallisierten Geweben wird nicht viel höher sein als derjenige von Kleidern aus nichtmetallisierten Stoffen. — Gummiimprägnierte Gewebe können nicht metallisiert werden. F. M.

Färberei, Ausrüstung

Aus der britischen Textilmaschinenindustrie

Automatischer Färbe-Jigger in verbesserter Ausführung

Die britische Textilmaschinenindustrie brachte vor einiger Zeit einen vollautomatischen Färbe-Jigger mit spannungsfreiem Gewebedurchlauf auf den Markt. Als Hauptvorzüge der Maschine werden absolute Spannungsfreiheit des Gewebedurchzuges, verbunden mit gleichmäßiger Durchzugsgeschwindigkeit, sowie vollautomatischer Durchlauf des Gewebes durch das Bad bis zu einschließlich 24 Rückläufen genannt. Sobald die Maschine für die beabsichtigte Gewebelänge und Anzahl der Durchzüge eingestellt ist, läuft sie vollautomatisch; ihre weitere Bedienung im Verlaufe des Färbeverfahrens erscheint unnötig.



Ansicht des Jiggers. Am Gehäuse der Regulierknopf zur Festlegung der Durchzugslänge und entsprechenden Einstellung der automatischen Reversiervorrichtung

Als wesentliches Merkmal weist die Maschine eine große Kompaktheit auf. Dies dank ihrer Struktur, die komplizierte Mechanismen für die Einhaltung einer konstanten Geschwindigkeit und Spannungsfreiheit des Gewebes ausschließt. Ein besonderer Vorteil dieser Maschine ist außerdem die Ausnützung gewisser elektrischer Charakteristiken des Betriebsstromes, um die absolute Präzision im Durchlauf des Gewebes, mit Einschluß gewisser Kompensationseinstellungen, gewährleisten zu können. Die beiden Gewebewalzen werden durch je einen Gleichstrommotor von einer Pferdekraft angetrieben, der im Wege eines eingebauten Gleichrichters gespeist wird. Die Eigentümlichkeit, daß die Geschwindigkeit von Gleichstrommotoren mit wechselnder Belastung variiert, wird hier durch eine entsprechende Verbindung der beiden Motoren miteinander ausgenützt, so daß sich ihre Geschwindigkeiten gegenseitig stets ergänzen. Wenn beispielsweise bei einer Umwicklung des Gewebes von einer Walze auf die andere, das Gewicht des Gewebes auf der Aufbäumungswalze und der Durchschnitt der letzteren samt dem aufgewickelten Gewebe immer größer werden und die Antriebsbelastung hiedurch zunimmt, weist die Rotation dieser Walze eine progressiv abnehmende Geschwindigkeit auf. Hiebei bleibt jedoch die Aufwicklung des Gewebes immer konstant unverändert. Gleichzeitig erhöht sich die Geschwindigkeit der Walze, von welcher das Gewebe abgewickelt wird, in entsprechend proportioniertem Ausmaße, wodurch eine dauernde Spannungsfreiheit des Gewebes gewährleistet erscheint. Das patentierte Reguliersystem für die Stromspannung, das bei dieser Maschine zur Anwendung kommt, arbeitet nach dem Grundsatze der Veränderung der Voltspannung zwischen beiden Motoren. Dieses Verfahren gestattet denn auch den lockeren Durchlauf des Gewebes in jedem gewünschten Ausmaß. Außerdem kann die Durchlaufgeschwindigkeit des Gewebes innerhalb sehr weit gesteckter Grenzen verändert werden.

Die automatische Umstellung für den Rücklauf arbeitet bei jeder beliebigen Gewebelänge. Am Schluß einer im voraus bestimmten und abgestellten Anzahl von Durchläufen bleibt die Maschine automatisch still. Die Rücklaufvorrichtung wirkt auf jede der Gewebewalzen. Der doppelt wirkende Regulierknopf hat sein identisches Gegenstück auf der andern Seite der Maschine. Die Umdrehungen dieser Knöpfe registrieren die Länge der Durchläufe. Durch Einstellung eines dieser Knöpfe auf die Nullposition vor dem Durchlauf des Gewebes und seiner Aufwicklung auf die andere Walze, mit nachfolgender entsprechender Einstellung des Gegenknopfes läßt sich beweisen, daß das Gewebe genau bei Abschluß eines jeden Durchlaufs automatisch reversiert, da beide der Regulierknöpfe abwechselnd ihre Nullposition wiederfinden, bei welcher die Reversierung ihren Anfang nimmt.

Dieser Jigger kann auch nichtautomatisch, als eine gewöhnliche, handbetriebene Maschine arbeiten.

Der Färbetrog ist aus hochpoliertem, rostfreiem Stahl von ziemlicher Dicke in geschweißter Ausführung hergestellt. Die unteren Walzen, die in Lagerblöcken aus plastischem Material laufen, sind gleichfalls aus poliertem rostfreiem Stahl. Dank einer wohldurchdachten Vorrichtung können die Walzen leicht aus ihren Lagern gehoben werden.

Ein weiterer Vorteil der Maschine besteht in dem neuartigen Aufbau der Leitwalzen, welcher eine leichte Regulierbarkeit bei gleichzeitiger vollkommener Spannungsfreiheit des Gewebes ermöglicht. Außerdem wird die Hindurchführung des Gewebes stabilisiert, wodurch jede Faltenbildung bei seinem Austritt aus dem Bade verhindert wird. Auf zwei genau ausbalancierten Querarmen befestigt, besteht jede der beiden Leitvorrichtungen aus einer Walze aus rostfreiem Stahl und aus einer beweglich montierten doppeltkonisch geformten, kannelierten Ebonitwalze. Diese letztere besteht aus zwei sich nach innen verjüngenden Bestandteilen, die in ihrem Mittelpunkt durch ein patentiertes flexibles Verbindungsstück zusammengehalten werden. Dieses ist auf einer gebogenen Stange derart montiert, daß seine Oberfläche an einer Stelle in der Längsrichtung vollkommen gerade erscheint, während an anderen Stellen seine Oberfläche eine zunehmende Aushöhlung aufweist. Indem das Ge-

webe an dieser Walze vorbeistreicht, geht es von dem konkaven Abschnitt ihrer Oberfläche auf den geraden Abschnitt über und wird hiedurch in wirkungsvoller Weise geglättet, bevor es auf der Aufbäumungswalze aufgewickelt wird. Die Richtung, nach welcher hin die Aufwicklung stattfindet, zieht die Leitwalzen auf der einen Seite bis nahe an die Aufbäumungswalze heran, während die andere Seite der Vorrichtung nach unten neigt. In dieser Lage ergibt sich die gewünschte Auswirkung durch Streckung des Gewebes in dem Augenblick, als es aus dem Bade heraustritt. Auf der Eintrittsseite ins Bad ist hiebei die Stellung der Leitwalzen ohne Belang, so daß das Gewebe in völlig lockerer Spannung ins Bad taucht.

Als weiterer Vorteil dieses Jiggers, der aus der Fabrik Sir James Farmer Norton and Co., Ltd., stammt, wird der völlige Abschluß des Getriebes innerhalb eines Gehäuses gepriesen. -G. B.-

Die Verwendung von Silikon in der Textilindustrie. Die erstaunlichen Möglichkeiten des Nylons sind noch nicht erschöpft, und schon ist ein neuer chemischer Industriestoff erschienen, dessen Vielseitigkeit die des Nylons noch zu übertreffen scheint: Silikon. Es würde zu weit führen, die Zusammensetzung und Erzeugung des Silikons zu beschreiben; es sei nur soviel gesagt, daß seine wesentlichen Bestandteile Sand, Meerwasser, Kohle und Petroleum sind.

In der Textilindustrie verwendet man Silikon zur Behandlung von Geweben. Es macht selbst dünne und leichte Stoffe wasserundurchlässig, ohne jedoch ihre Luftdurchlässigkeit zu beeinträchtigen. Solche Gewebe lassen z. B. Zigarettenrauch durch. In diesem Zusammenhang ist zu erwähnen, daß mit Silikon imprägnierte Zigaretten selbst im Regen geraucht werden können. Ein mit Silikon behandeltes Gewebe wird, im Gegensatz zu andern imprägnierten Stoffen, überhaupt nicht naß, wenn es dem Wasser ausgesetzt wird.

Gegenwärtig wird Silikon auf industriellem Wege nur in USA erzeugt, und zwar hauptsächlich von der Dow Corning Corporation. Im Rahmen des Marshallplanes baut jedoch gegenwärtig die französische Firma Saint-Gobain auf Grund eines Vertrages mit der Dow Corning Corporation eine Fabrik in Montluçon, die in Kürze fertiggestellt sein und 1500 bis 3000 Kilo Silikon monatlich herstellen wird.

Silikon kommt auch bei der Erzeugung von Kunstgummi, Teer, Seife, Soda, Bier, Isoliermitteln usw. zur Verwendung. Man sieht jedoch noch zahlreiche andere Verwendungsmöglichkeiten voraus. F. M.

Neue Farbstoffe und Musterkarten

CIBA Aktiengesellschaft, Basel

Chlorantinlichtblau 7GL ist ein in den meisten Industrieländern zum Patent angemeldeter substantiver Farbstoff der Ciba. Er färbt reine grünstichige Blaunuancen von sehr guter Lichtechtheit, deckt streifigfärbende Viskosekunstseide und gibt auf Baumwolle und Viskosekunstseide tongleiche Färbungen. Die Färbungen widerstehen der Knitterfestappretur. Zirkular Nr. 658/1249.

Coprantinrubin RLL, ein in den wichtigsten Industrieländern patentierter oder zum Patent angemeldeter Farbstoff der Ciba, ist die erste Rubinmarke der Coprantin-Serie. Er liefert auf Baumwolle, Kunstseide und Zellwolle reine, sehr gut lichtechte Nuancen, die der Knitterfestappretur widerstehen. Mischgewebe aus Baumwolle und Kunstseide werden Ton-in-Ton gefärbt. Coprantinrubin RLL wird zum Färben und Bedrucken von Dekorations- und Damenkleiderstoffen sowie Trikotagen empfohlen. Zirkular Nr. 660/1249.

Cibanongelb 2GK® Mikropulver ist ein der Ciba in den wichtigsten Industrieländern patentierter Küpenfarbstoff, der sich durch reine Farbtöne und sehr gute Echtheiten auszeichnet. Es handelt sich um einen Kaltfärber, der aber auch nach dem Färbeverfahren CII gefärbt werden kann. Die Färbungen sind sodakoch- und chlorecht, weiß ätzbar und für die Knitterfestappretur geeignet. Cibanongelb 2GK® Mikropulver wird für Wasch-, Buntbleich-, Aetz- und Vulkanisierartikel sowie für den Direktdruck empfohlen. Zirkular Nr. 657/1249.

Neolangrün BF und 8G, zwei in den wichtigsten Industrieländern zum Patent angemeldete Farbstoffe der Ciba, geben auf Wolle und Naturseide reine Färbungen von sehr guten Echtheiten. Die Farbstoffe verkochen nicht und reservieren Effekte aus Baumwolle, Viskose- und Azetatkunstseide. Die Färbungen sind rein weiß ätzbar. Die Hauptverwendungsgebiete dieser Farbstoffe sind das Färben von loser Wolle und Kammzug, Strick- und Teppichgarnen, von Damenkleiderstoffen und Hüten, das Färben von Seide sowie das Bedrucken von Wolle und Seide. Zirkular Nr. 659/1249.

Synchromatmarineblau B ist ein in den wichtigsten Industrieländern patentierter bzw. zum Patent angemeldeter Chromfarbstoff der Ciba, der ausschließlich nach dem Synchromatverfahren gefärbt wird und sich als bestlösliche Marineblaumarke der Klasse auszeichnet. Er bildet die Grundlage zur Herstellung billiger Marineblautöne und gibt in helleren Ausfärbungen auch schöne Blaunuancen. Die Färbungen weisen sehr gute Echtheiten auf. Synchromatmarineblau B wird zum Färben echter Herrenkleiderstoffe, Dekorationsartikeln, Trikotagen und Strickgarnen empfohlen. Zirkular Nr. 661/1249.

Markt-Berichte

Der italienischen Seidenkampagne entgegen

Wenn diese Zeilen unseren Lesern im Druck vorliegen werden, wird die italienische Seidenkampagne schon in vollem Gange sein. Aus verschiedenen Zuchtgebieten, z. B. Friaul, Piemont usw. wird bereits reges Interesse der in Betracht kommenden Kreise gemeldet. So sollen in der Provinz Asti im Vorjahr nur 75 Unzen Eier zur Aufzucht gebracht worden sein, während heuer 500 Unzen gekauft wurden und Nachfrage nach weiteren 1500 Unzen bestand.

Man glaubt bereits mit einer Produktion von annähernd 12 Millionen kg Kokons rechnen zu dürfen, sofern genügend Eier rechtzeitig bereitgestellt werden können. Eine bessere Kokonernte würde die drückende Beschäftigungslosigkeit der italienischen „filande" wenigstens teilweise mindern. So ist es verständlich, daß sich die Grègenspinner jetzt schon in Lieferungsverträgen mit den Züchtern einen möglichst großen Anteil an der trotz allem im Vergleich zu früheren Jahren zu erwartenden sehr geringen Erzeugung, sichern wollen. Der in diesen Verträgen stipulierte Preis bewegt sich zwischen 400 und 500 Lire je Kilogramm frischer Kokons.

Die italienischen Rohseidenmärkte gaben allerdings gerade in diesen letzten für die Kampagne entscheiden-

den Wochen keine Ermunterungszeichen für die Raupenzüchter ab. Die Belebung der Nachfrage zu Beginn dieses Jahres war nur von kurzer Dauer; bereits im Februar hatte sie sich totgelaufen. Die wöchentlichen Umsätze der Seidentrocknungsanstalt Mailand geben die rückläufige Bewegung der vergangenen Monate gut wider: Wochendurchschnitt im Januar 35 000 kg, im Februar 31 000 kg, im März 24 000 kg und in der ersten Aprilwoche kaum 18 000 kg. Insbesondere war das inländische Interesse gering, obwohl die großen italienischen Modehäuser heuer besonders viel Seide verarbeiten und die „setaioli" in Mailand und Como mit guten Geschäften rechneten. Wider Erwarten haben auch die Preise etwas nachgelassen.

Die Exportabschlüsse beliefen sich im März auf 34 750 kg (Januar und Februar je 37 200 kg) und waren daher nur um ein weniges geringer als in den Vormonaten. Da jedoch in diesen 34 750 kg auch der Verkauf von 8150 kg gezwirnter Seide, für welche das Rohmaterial aus Japan eingeführt worden war und welche daher billiger als Ware inländischer Provenienz sind, enthalten ist, so betrugen die Auslandsverkäufe an italienischer Seide tatsächlich nur 26 600 kg.

An der Spitze der Abnehmerländer stand diesmal wieder Westdeutschland, und zwar wurden gezwirnte japanische und auch italienische Grègen gekauft. Während vor zwei Jahren noch italienische Rohseide nur gegen Hartdevisen abgegeben werden durfte, akzeptiert man nun auch dankbar jede andere Zahlungsart, so daß Kompensationen mit Brasilien und Reziprozitätsgeschäfte mit Oesterreich und der Tschechoslowakei zustande kommen konnten. Die Schweiz figurierte im März nicht unter den Käufern italienischer Seiden. Dr. E. J.

Vom chinesischen Seidenmarkt. Anfangs dieses Jahres stiegen die chinesischen Seidenpreise von 5 900 000 auf 7 400 000 Chinadollar pro Pikul, während der Wechselkurs des chinesischen Dollars nur von 21 000 auf 25 000 für einen USA $ stieg.

Die kommunistischen Behörden machen alle Anstrengungen, um den Export von Seidenstoffen in Schwung zu bringen, da die Ausfuhr von Rohseide auf große Schwierigkeiten stößt. Die chinesischen Seidenwebereien haben nun begonnen, Mustersortimente von Stoffen zusammenzustellen, von denen zuletzt eines auch auf der Leipziger Messe gezeigt wurde.

Im übrigen gerät die ganze chinesische Seidenwirtschaft immer mehr unter die Kontrolle der staatlichen „Chinesischen Seidengesellschaft". Dr. E. J.

Japan führt Seidenraupeneier aus. Die ausweglose Lage der japanischen Seidenwirtschaft erhellt am deutlichsten aus der bezeichnenden Tatsache, daß zum erstenmal seit 82 Jahren die Tokioter Regierung ihre Zustimmung dazu gegeben hat, Seidenraupeneier auszuführen. Die Ausfuhr solcher Eier war bekanntlich verboten mit der Begründung, daß Japan nicht zur Entwicklung ausländischer Seidenzüchtereien durch Bereitstellung der im Lande in langer und mühevoller Auslese herangebildeten Tierchen beitragen wolle, weshalb auch strenge Strafen auf jede Umgehung des Verbots gelegt waren. Nun ist die Ausfuhr von Seidenraupeneiern offenbar nicht mehr gefährlich, sondern vielmehr eine Einnahmequelle geworden, eine überaus symptomatische Verkehrung der Dinge! Als erste derartige Lieferung sind soeben rund 300 kg nach Italien verschifft worden, die mit 30 000 $ bewertet wurden. Es bleibt anderseits abzuwarten, ob die italienische Seidenzucht dadurch wirklich aufgewertet werden wird. Ist.

Baumwolle in Südosteuropa. In Jugoslawien wird heuer zum ersten Male mit dem Anbau von Baumwolle begonnen, und zwar in der Woiwodina, wo versuchsweise 1000 ha bestellt werden.

Nach den zufriedenstellenden Akklimatisationsversuchen im Vorjahr wird in Ungarn im laufenden Jahre der Anbau von Baumwolle auf einer Fläche von 6000 ha aufgenommen werden. Am Ende des Fünfjahresplanes sollen 57 000 ha der Baumwollkultur gewidmet werden. Die Zentren des Anbaus werden in Südostungarn und im Theißgebiet liegen.

Weitere Fortschritte hat man schon in Griechenland gemacht, wo vor dem Kriege jährlich durchschnittlich 76 000 Ballen geerntet wurden. 1948/49 belief sich die Produktion auf 54 000 Ballen und 1949/50 auf 52 000 Ballen. Der Baumwollverbrauch Griechenlands betrug vor dem Kriege jährlich etwa 100 000 Ballen und in den letzten drei Jahren durchschnittlich 85 000 Ballen. Für 1950 wird der Verbrauch auf 95 000 Ballen geschätzt, so daß der Bedarf der griechischen Spinnereien, welche im Vorjahr wegen Rohstoffmangel teilweise die Produktion einstellen mußten, mit Hilfe des Imports von etwa 25 000 Ballen wird gedeckt werden können. 1949 wurden auch 34 neue Entkernungsanlagen in Betrieb genommen und 1950 sollen weitere neue folgen, da die bestehenden 120 Anlagen weitgehend veraltet sind und keineswegs den an sie gestellten Anforderungen entsprechen. Dr. E. J.

Die USA-Wollproduktion 1949 erreichte nach einer amtlichen Mitteilung nur mehr 253,3 Millionen lbs gegenüber 280,5 Millionen im Jahre 1948 und einem Jahresmittel von 407,8 Millionen im Durchschnitt der während des Krieges allerdings stark aufgepeitschten Epoche 1938/47. Anderseits aber war der von den Farmern erzielte Durchschnittspreis für Rohwolle mit 49,3 Cents etwas höher als 1948 und der höchste wieder seit dem Mangeljahr 1919. Das ist allerdings nicht zuletzt dank einer Preisstützung erzielt worden, die auch im laufenden Jahre, wie eine eben bekanntgegebene Regierungserklärung erkennen läßt, bis zur gesetzlich zulässigen Höchstgrenze erfolgen wird. Ist.

Messe-Berichte

Rückblick auf die 34. Schweizer Mustermesse

Es war ein unfreundlicher, mit Regen und Schneegestöber vermischter Tag, als am 15. April 1950 die 34. Schweizer Mustermesse eröffnet wurde. Die Messestadt am Rheinknie zeigte sich aber, wie immer, in freundlichem Blumen- und Flaggenschmuck, konnte damit aber gleichwohl nicht verhindern, daß in dieser und jener der provisorischen und nicht heizbaren Messehallen gar mancher Aussteller im Wintermantel nicht nur der Interessenten, sondern auch der Wärme harrte.

Mit einer Ansprache an die aus dem In- und Ausland wiederum sehr zahlreich erschienenen Pressevertreter eröffnete der Messedirektor, Herr Prof. Dr. Brogle die 34. Schweizer Mustermesse. Er wies in seiner Begrüßung darauf hin, daß die Messe in einer Zeit großer Schwierigkeiten und großer Aufgaben stehe, daß sie einst während schwerer Kriegszeit entstanden und in langen Nachkriegsjahren harte Proben zu bestehen hatte, daß sie aber als nationale Messe auf gutem Fundament aufgebaut, alle Schwierigkeiten überwunden und sich selbst im Kranz der großen internationalen Messen Anerkennung und Geltung zu verschaffen gewußt habe. Und seit dem letzten Kriege sei sie zu einem Mittelpunkt der Auslandswerbung für die schweizerische Wirtschaft geworden. Inzwischen ist aber der einstige Warenhunger gesättigt und im Auslande manche Industrie wieder aufgebaut und zu neuer Blüte entfaltet worden.

Dazu kommt, daß durch die Abwertungen vom September 1949 die meisten Länder viel billiger als wir produzieren. Wohl werden unsere Erzeugnisse auf dem Weltmarkt allgemein geschätzt, aber sie gelten als zu teuer. „Es gibt Schwarzseher", bemerkte Prof. Brogle, „die glauben, daß sich dadurch eine Krise abzeichne, der wir machtlos gegenüberstehen werden". Er persönlich ist gegenteiliger Meinung und glaubt annehmen zu dürfen, daß auch die 2200 Aussteller der 34. Schweizer Mustermesse seine Meinung teilen. In der Wirtschaft wird jetzt und künftig in vermehrtem Maße wieder Anpassungsfähigkeit verlangt. Schweizerische Erfindungskraft und schöpferischer Geist müssen nun erst recht wieder zur Entfaltung gelangen. Im Hinblick auf die künftige Gestaltung des internationalen Handels sollten wir einen gesunden Optimismus zeigen, indem durch Europa und die Welt die Sehnsucht nach einer neuen Liberalisierung geht, d. h. nach baldiger Rückkehr zu größerer Freiheit in den wirtschaftlichen Beziehungen von Land zu Land. Und mit Prof. Brogle gehen wohl alle unsere Leser einig, wenn er sagte: „Es gibt aber wohl kaum ein Staatswesen, das diese Sehnsucht besser versteht, als die Schweiz, die, von der Natur nicht mit Glücksgütern gesegnet, ihre Wirtschaft grundsätzlich nur auf der Idee größtmöglicher Freizügigkeit aufbauen und weiterentwickeln kann. Gerade unser Land ist dazu berufen, den Gedanken der Liberalisierung als Programm in die weite Welt hinauszutragen. Wenn uns die Erfahrungen der letzten zwanzig Jahre gelehrt haben, daß jede Autarkisierung die moderne Wirtschaft mit Fluch belastet, so dürfte uns eine fernere Vergangenheit zeigen, daß Großzügigkeit und Zusammenarbeit in der internationalen Wirtschaft zum Wirtschaftsfrieden führen können".

•

Ein Rundgang durch die weiten Messehallen vermittelte dem Besucher auch diesmal wieder vortreffliche Ein- und Ueberblicke über das mannigfaltige Schaffen unseres Volkes, in seine Gewerbe und in die Vielseitigkeit und die große Leistungsfähigkeit der Industrie. Dieser und jener Einzelstand oder auch die eine oder andere Kollektivausstellung, so z. B. die prächtige Schau unserer Uhrenindustrie, die große Maschinenhalle mit ihren Kolossen, um nur einige zu streifen, ließen dem Beschauer auch die große volkswirtschaftliche Bedeutung dieser oder jener Industrie erkennen. Hinsichtlich der Zahl der Aussteller stand die Gruppe 13, Maschinen, mit 257 Ausstellern, von insgesamt 2200, an der Spitze. Schon an vierter Stelle folgte die Gruppe 4, Textilien, Bekleidung, Mode, mit 220 Ausstellern oder rund zehn Prozent der Gesamtzahl. Die Hallen II und IIb boten somit einen guten Querschnitt durch die Vielseitigkeit der schweizerischen Textil- und Modeindustrie.

Der Weg führte den Berichterstatter schon am frühen Morgen in den gediegen und vornehm gestalteten

Mode-Pavillon

Die ausgestellten Stoffe in reiner Seide und in Rayon, in zarten Farben oder in reichen Imprimés, in Kontrasten von noir und silber oder noir und gold für herrliche Abendkleider erweckten wohl mancherlei Wünsche. Aber auch die einfachen Gewebe, die gestreiften und karrierten Muster, und dann die an den Wänden in Medaillons zur Schau gestellten Krawattenstoffe, vorwiegend kleine Muster, daneben aber auch prächtige Cachemir-Dessins mit der immer und immer wiederkehrenden und stets wieder anders gestalteten Palmette bewiesen, daß die zürcherische Seidenindustrie trotz allen Schwierigkeiten in der Schaffung von Neuheiten nie erlahmt.

Prächtige Erzeugnisse und deren reizvolle Anwendung hatte die St. Galler Stickereiindustrie an der Stirnwand des Modepavillons in sehr gediegener Aufmachung ausgestellt. Man freute sich darüber, daß die neue Mode diese alte ostschweizerische Industrie, die wahre Wunderwerke zu schaffen weiß, wieder mehr begünstigt.

Der Schuh und der Hut gehören natürlich auch zu den modischen Attributen. Wir müssen uns mit dem Hinweis begnügen, daß die Createure auf beiden Gebieten köstliche Gebilde zu schaffen verstehen und damit auf dem Weltmarkt erfolgreich werben.

Viel, sehr viel wäre auch noch über die Hallen II und IIb mit den oft sehr originellen Ständen, ganz insbesondere aber über den Reichtum an Garnen, Stoffen und Textilien aller Art zu berichten. Leider fehlt uns aber der Platz hiefür. Festgehalten sei indessen, daß die gesamte schweizerische Textilindustrie an der 34. Schweizer Mustermesse neuerdings den Beweis einer großen Leistungsfähigkeit und Vielseitigkeit erbracht hat.

Textilmaschinen

In der Textilmaschinenhalle ging es schon am frühen Morgen des ersten Messetages recht lebhaft zu. Neben einem guten halben Dutzend Spinn- und Zwirnmaschinen, wobei auf der einen kardiert, auf andern gesponnen und gezwirnt wurde, jagten mehr als ein Dutzend automatischer Webstühle die Schützen hin und her. Und auf etwa gleichviel automatischen Schuß-Spulmaschinen wurde für all diese Webstühle eifrig feines und grobes Material gespult. Auf andern Maschinen wurde emsig geklöppelt und geflochten, gestrickt und gewirkt. Im Eiltempo wurden — natürlich nicht von Hand — Lamellen aufgesteckt, hier Fäden angeknüpft und eingezogen und dort Blattzahn an Blattzahn gereiht und gebunden. Ganz selbstverständlich ist neben oder während diesen Arbeiten ein Schächtelchen Zigaretten nach dem andern und auch manche gute Zigarre in Rauch aufgegangen, wobei dann während den elf Messetagen auch manches Geschäft eingefädelt und vielleicht auch manch guter Auftrag erteilt worden ist, denn an Interessenten aus dem Auslande mangelte es nicht.

Ueber die Qualität und die Leistungsfähigkeit all der verschiedenen Maschinen und Apparate braucht es keinen besondern Hinweis. Die Erzeugnisse der verschiedenen Firmen sind im In- und Ausland nicht nur bestens bekannt, sondern allgemein gesucht. Wenn es nicht allerorts an den so wichtigen Devisen fehlen würde, sagte man uns, ließe sich manches Geschäft sehr leicht verwirklichen.

Spinnerei- und Zwirnereimaschinen

Auf dem Gebiete der Spinnereimaschinen war die alte Winterthurer Firma Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie. mit einem Sortiment Maschinen vertreten, welches, nach jahrelangen Versuchen, in jüngster Zeit zu einem bereits praktisch bewährten abgekürzten Spinnverfahren geführt hat. Das ganze Sortiment besteht aus drei Maschinen: der Strecke, der Zwillingsstrecke und dem Grob-Mittelflyer. Der ersten Maschine werden Wickel aus 16-20 Kardenbändern vorgelegt, auf einem Sechszylinder-Streckwerk etwa zehnfach verzogen und die einzelnen Bänder dann in Kannen abgelegt. Hierauf bilden acht dieser Bänder die Vorlage für die Zwillingsstrecke. Auf dieser werden je vier Bänder abermals verzogen, durch einen Rechen in zwei Bänder geteilt und diese in eine sich ständig um 180° vor- und rückwärts drehende Kanne nebeneinander aufgeschichtet. Diese Bänder gelangen dann auf die dritte Maschine, den Grob-Mittelflyer, auf dem sie nun zum Vorgarn für die Ringspinnmaschine verzogen werden.

Die Firma Carl Hamel, Spinn- und Zwirnereimaschinen Aktiengesellschaft, Arbon, war mit zwei Maschinen vertreten: einer Ringzwirnmaschine Modell B 100/Qd4 und einer Flügelzwirnmaschine Modell WW 1. Die erste Maschine dürfte wohl allgemein bekannt sein, etwas weniger dagegen die Flügelzwirnmaschine, die als Spezialmaschine für die Anfertigung geschlossener hartgedrehter Zwirne dient, wie man sie besonders in der Schuhfabrikation benötigt.

Weberei-Vorwerkmaschinen

Wir haben schon in unserer Messe-Sondernummer darauf hingewiesen, daß im Verlaufe der jüngsten Zeit die Präzision der Vorwerke derart auf die Spitze getrieben worden ist, daß man die Entwicklung der selbsttätigen Vorwerk-Automaten als abgeschlossen betrachten darf. Die verschiedenen Maschinen haben sich in der Praxis derart gut bewährt, daß die Konstrukteure gar keine Ursache haben, an denselben irgendwelche Aenderungen anzubringen. Wir dürfen uns daher in unserm Rückblick mit kurzen Hinweisen begnügen.

Die Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach (Zch.) war mit zwei Schuß-Spulautomaten „NON STOP" vertreten: dem Modell für Seide, Rayonne und Crêpe, mit seinen vielseitigen Abspulmöglichkeiten, und dem Typ für gröbere Materialien: Baumwolle, Wollen und Leinen, mit selbsttätiger Auslösung der vollen Spulen. Sie führte ferner noch ihre bekannte und bewährte Präzisions-Kreuzspulmaschine PKK-SSR vor.

Im Stand der Maschinenfabrik Schweiter AG, Horgen erweckte ganz besonders die präzise Arbeitsweise des großen Schuß-Spulautomaten MSL, welcher die Leerspulen selbsttätig und ganz nach Bedarf zuführt, das lebhafte Interesse der Webereitechniker. Wenn man so 50 Jahre zurückblickt und sich der damaligen einfachen Spulmaschinen erinnert, staunt man schon über die seitherige Entwicklung auf diesem Gebiet. Die Maschine eignet sich ganz besonders für große Baumwoll- oder Zellwollwebereien, denn sie arbeitet für eine Vielzahl von Stühlen. Außer zwei weitern Schuß-Spulautomaten für Baumwolle, Wolle und Zellwolle, sowie für Seide, Rayonne und Crêpe, einem Schlauchkops-Automat für grobe Flachs-, Hanf- oder Jutegarne hatte die Firma Schweiter noch drei verschiedene Typen von Kreuzspulmaschinen und eine Fachmaschine in Betrieb.

Mit einer 12spindligen Präzisions-Kreuzspulmaschine, geeignet für die Herstellung von konischen und zylindrischen Kreuzspulen wie auch für Spulen mit abfallenden Enden war ferner die schon erwähnte Firma Carl Hamel, Arbon vertreten.

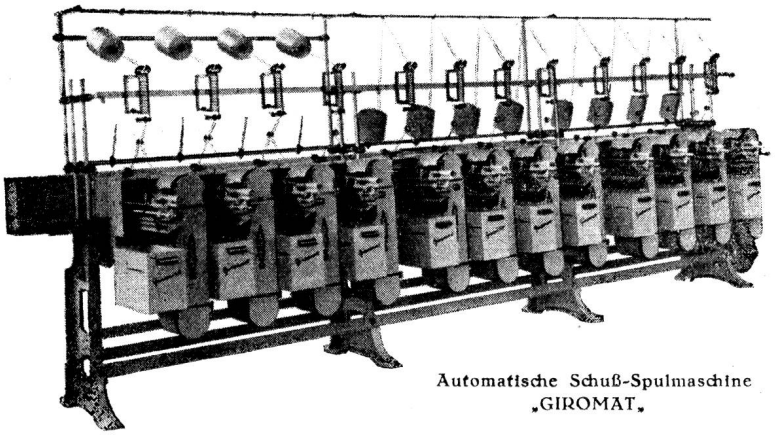
Reger Betrieb herrschte stets im Stande der Firma Zellweger AG, Uster. Es gab dort aber auch gar mancherlei zu sehen. Die bestens bekannten Maschinen dieser Firma: die Webkettenknüpfmaschine „Klein Uster", die Fadenkreuz-Einlesemaschine „Gentsch", die Fadenhinreichmaschine „Turicum", dann die Webeblatt-Einziehmaschine „Zellweger" und die jüngste dieser bewährten Maschinen von Uster, die Lamellensteckmaschine, seien, da die besonderen Vorteile jeder einzelnen dieser Maschinen allgemein bekannt sind, nur namentlich erwähnt. Dafür sei nochmals auf die von dieser Firma in jüngster Zeit nach ganz neuen Erkenntnissen entwickelten Prüf- und Kontroll-Apparate aufmerksam gemacht. Da wäre einmal der Garn-Gleichmäßigkeitsprüfer „Uster" zu nennen, der zweifellos als der modernste Prüfapparat für die Spinnerei bezeichnet werden darf. Und da die Weber heute an die Qualität der Garne wieder ganz andere Ansprüche stellen müssen, als noch vor einigen Jahren, wird jede Spinnerei, die ihrer Kundschaft gleichmäßige und hochwertige Garne liefern will, froh um diesen Helfer sein. Der auf Hochfrequenzbasis arbeitende Apparat zeigt sofort jede Abweichung von der Norm an. An diesen Garn-Gleichmäßigkeitsprüfer kann ein sog. Integrator, eine Art elektronischer Rechenapparat angeschlossen werden, der beim Durchgang des Prüfgutes durch den Meßkamm automatisch die mittlere Ungleichmäßigkeit des Garnes anzeigt. Ferner hat die Firma auch noch einen neuen automatischen Reißapparat konstruiert, der sich durch verschiedene wertvolle Neuerungen auszeichnet.

Eine kleine Kreuzspulmaschine für Bandspulen mit abgeschrägten Kanten, wodurch das Abrutschen des Spulgutes verhindert wird, zeigte die Firma Jakob Jaeggli & Cie., Winterthur.

Zu den Vorwerken kann ferner auch der Universal-Einziehstuhl der Firma Grob & Co., AG, Horgen gerechnet werden. Sein Name weist auf seine vielseitigen Ein- und Umstellungsmöglichkeiten hin, so daß er keiner weitern Empfehlung bedarf. Selbstverständlich war die Firma Grob mit ihrer Spezialität, den bewährten Leichtmetall-Schiebereiter-Webschäften und auch mit Dreherschäften gut vertreten.

Als ein Gebiet für sich sind noch die von der Firma Sam. Vollenweider, Horgen gezeigten Maschinen zu erwähnen. Es sind dies die Webeblatt-Bindemaschine, eine Drahtfederwind-Maschine und eine kleine Drahtmeß-Maschine sowie ein elektrischer Blattgießofen. Zusammen bildete dies eine vollständige Einrichtung für die Herstellung von Zinnbund-Blättern. Im weitern zeigte die Firma Vollenweider noch ihre bewährte Blattputz-Maschine.

Die Firma Brügger & Co. AG, Horgen führte ihre automatische Schuß-Spulmaschine „GIROMAT" und eine spindellose Windemaschine „GIROWINDER" vor. Die Schußspulmaschine „GIROMAT" mit automatischem Spulenwechsel zum Kanettieren der verschiedenen Garne weist die bereits bekannten Vorteile auf: großes Fassungsvermögen des Magazins für die leeren Spulen, unabhängig vom Spulkasten betätigter Mechanismus für den Spulenwechsel, die Möglichkeit, die Anzahl Wicklungen pro Hub dem Spulgut anzupassen sowie die für das Spulgut am besten geeignete Spulgeschwindigkeit zu wählen.



Automatische Schuß-Spulmaschine „GIROMAT"

Das Abziehen von Spinnkuchen erfolgt über einen vom Spulkasten aus angetriebenen rotierenden Fadenüberlaufteller. — Die spindellose Windemaschine „GIROWINDER" war dieses Jahr ausgerüstet zum Abhaspeln von Stranggarnen mit den von früher bekannten, im Umfang verstellbaren „PERFECT"-Haspeln, sowie zum Abziehen von Spinnkuchen ab einstellbaren Kuchenhaspeln „RAYONEX" mit rotierendem, mechanisch angetriebenem Fadenüberlaufteller.

Webstühle und Schaftmaschinen

In unserem letztjährigen Messerückblick erwähnten wir, daß die im letzten Jahrzehnt erfolgte sprunghafte Entwicklung im Webstuhlbau wohl zu einem Abschluß gelangt sei. Selbstverständlich suchen die Konstrukteure und Techniker immer nach neuen Verbesserungen und haben auch da und dort wieder solche verwirklicht, ohne aber auffallende Neuerungen zu schaffen. Die meisten Fabrikate sind daher unsern Webereitechnikern sehr wohl bekannt.

Die Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon bot sowohl den Stoff- wie auch den Bandfabrikanten einen vortrefflichen Ueberblick über ihre Textil-

maschinen-Abteilung und die Leistungsfähigkeit der verschiedenen Erzeugnisse. An Breitwebstühlen waren ständig drei Maschinen in Betrieb, und zwar: ein einschütziger Automaten-Webstuhl vom Typ 100W mit einer Exzentermaschine, ein Buntautomaten-Webstuhl vom gleichen Typ für 200 cm nutzbare Webbreite und ausgestattet mit einer zwangläufigen Saurer-Schaftmaschine sowie ein unabhängiger, beidseitig vierkästiger Lancierstuhl vom Typ 200W, der ebenfalls mit einer zwangläufigen Saurer-Schaftmaschine ausgestattet und mit einem schweren Wollstoff belegt war. Im weitern führte die Firma Saurer eine Gruppe von fünf eingängigen Bandwebstühlen vom Typ 24B für Bändchen bis 24 mm Breite und einer Leistung von 700 Schuß je Minute, sowie eine zweite Gruppe von drei Köpfen vom Typ 60B für Rayonne-, Baumwoll- und Gummibänder bis 60 mm Breite und einer Tourenzahl von 300 Schuß je Minute vor. — Einen weitern Saurer-Stuhl vom Typ 100W, versehen mit einer ihrer bewährten Zweizylinder-Papierkarten-Schaftmaschinen mit mechanischem Schußsucher, wobei der letztere durch einen besonderen Elektromotor angetrieben wird, hatte die Firma Gebr. Stäubli & Co., Horgen in Betrieb. Diese Firma war ferner noch mit einer Kartenschlag- und Kopiermaschine für Papierkarten und ihrer praktischen Webschützen-Egalisiermaschine vertreten.

Die Maschinenfabrik Rüti hatte drei verschiedene Typen ihrer bekannten und bewährten Automaten in Betrieb. Es waren dies: Ein für schwere und mittelschwere Wollgewebe geeigneter und viel beachteter vierschütziger Buntautomat mit einem 64teiligen Spulenmagazin und patentierter Schuß-Spannvorrichtung, ein weiterer vierschütziger Automatenstuhl für Baumwolle und leichtere Wollgewebe mit mechanischem Schußsucher, der durch einen eigenen kleinen Elektromotor betätigt wird, und ferner einen einschützigen Baumwoll-Automatenstuhl mit Losblatt, geeignet für hohe Tourenzahl. — Ein weiterer vierschütziger Seidenautomat war noch im Stand der Firma Gebr. Stäubli & Co., Horgen zu sehen und von dieser Firma mit einer zwangsläufigen Papierkarten-Schaftmaschine ausgestattet worden.

Die alte Winterthurer Firma Jakob Jaeggli & Cie. hatte auch dieses Jahr wieder ihren bewährten 4-1zelligen Seidenautomat mit seinen weitgehenden elektrischen Fühlern und Wächtern in Betrieb. Sie zeigte auch wieder das Modell ihrer bestbekannten Stranggarn-Merzerisiermaschine und verschiedene andere Erzeugnisse, welche wir in der Messe-Ausgabe bereits erwähnt haben.

Auch die Maschinenfabrik Benninger AG, Uzwil hatte wieder ihren bereits bekannten vierschützigen NON-STOP Schützenwechsler für Seiden- und Rayongewebe in Betrieb. Ferner führte sie einen vierschützigen Lancierstuhl mit elektrischen Lancierfühlern und neuer elektrischer Schlagauslöse-Vorrichtung vor. Diese Neuerungen wurden von den Webereifachleuten mit regem Interesse studiert und, da dieser Stuhltyp dadurch nicht nur eine Steigerung seiner Betriebssicherheit, sondern auch noch eine wesentliche Verbesserung hinsichtlich seiner Wirtschaftlichkeit erfahren hat, wird er sich zweifellos wieder neue Freunde gewinnen.

Reger Betrieb herrschte bei +GF+, der bekannten Schaffhauser Firma Georg Fischer, Aktiengesellschaft, die sich in ihrer Textilmaschinen-Abteilung mit der Automatisierung von gewöhnlichen Webstühlen eine Spezialität geschaffen hat. Die Firma wartete dieses Jahr mit einer Neuheit: mit einem Mischwechsler für Buckskin-Stühle mit drei Schützen auf, wobei die Auswechslung der Spulen in jedem der drei Schützen automatisch erfolgt. Bei einer allfälligen Betriebsstörung ist zudem noch eine Sicherung vorhanden, so daß keine Fehler entstehen können. Die Firma +GF+ hatte ferner noch einen Spulenwechsel-Automat auf einem englischen Unterschlagwebstuhl mit 200 Touren in der Minute und einen Schützenwechsler für große Deckelschützen mit grobem Schußmaterial in Betrieb.

Als weitere Neuheit ist die aus dem einstigen Musterungsapparat System „Schildknecht" entstandene vollmechanische Gewebe-Musterungs-Maschine der Firma The Sample Weaving Machine Co., Ltd., Liestal zu erwähnen. Am System Schildknecht, d. h. an der elektromagnetischen Steuerung der Schäfte ist nicht das geringste geändert worden. Dagegen ist die Maschine durch den mechanischen Ausbau leistungsfähiger — sie arbeitet mit 80 Touren in der Minute — dafür aber auch teurer geworden.

Infolge Platzmangel müssen wir damit für heute abbrechen und den Schluß des Messe-Rückblickes auf die nächste Ausgabe zurückstellen, was wir lebhaft bedauern. Wir bitten um Entschuldigung. Die Schriftleitung

Schweizer Mustermesse in Basel. Die 34. Schweizer Mustermesse in Basel, die am 25. April ihre Tore geschlossen hat, konnte sowohl was die Beschickung als auch den Besuch anbetrifft, Höchstzahlen verzeichnen. In größerer Menge als früher sind auch die Ausländer erschienen, die sich allerdings — soweit Textilerzeugnisse in Frage kommen — in der Mehrzahl für die Uebernahme von Vertretungen interessierten. Kann infolgedessen, wenigstens für Seiden- und Rayonweberei und Ausfuhrhandel der kaufmännische Erfolg der Messe nicht hoch veranschlagt werden so ist doch der gewaltigen Zahl inländischer Besucher die Bedeutung und Mannigfaltigkeit der schweizerischen Seidenweberei in sinnfälliger Weise vor Augen geführt worden, und nicht zuletzt auch den Behörden unseres Landes, die ja immer wieder ersucht werden für unsere Ausfuhrbelange einzutreten. Wo sich endlich die schweizerische Textilindustrie in ihren Spitzenleistungen Stelldichein gibt, darf die Seidenweberei und die mit ihr auf das engste verbundene Veredlungsindustrie nicht fehlen.

Was die Aufmachung der Kollektivausstellung des Verbandes Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten und des schweizerischen Seidenstoff-Großhandels und Exportverbandes anbetrifft, an der sich 25 Mitglieder beider Verbände beteiligt haben, so wurde ihre Aufmachung wiederum dem bewährten Dekorateur, Herrn Donald Brun in Basel übertragen mit dem Ersuchen neue Wege einzuschlagen.

Es ist dies geschehen, und zwar zweifellos zum Vorteil der ausgestellten Ware, während der Pavillon der „Création" von seiner früheren Uebersichtlichkeit und beschwingten Leichtigkeit etwas eingebüßt hat. In einer Pressebesprechung wurde die Halle „Création" als das Fürstenzimmer der Mustermesse bezeichnet. Es ist dies gewiß eine Anerkennung, deutet aber auch auf eine prunkvolle und historische Ausgestaltung hin. Wie dem auch sei, die in geschmackvoller Weise zur Schau gebrachten Gewebe und Tücher sind zur vollen Geltung gekommen, und das gleiche gilt auch für die Krawattenstoffe, die in den an den Seitenwänden angebrachten Rahmen farbenfreudige und leuchtende Bilder boten. Zum ersten Mal wurden, wenn auch in bescheidenem Umfange, Nylongewebe gezeigt.

In kaufmännischer Beziehung ließ die Kollektivausstellung der Seidenindustrie insofern zu wünschen übrig, als die zahlreichen Anfragen insbesondere aus Kreisen des Publikums, wo die ausgestellte Ware meterweise bezogen werden könne, nicht oder nur in unvollständiger Weise beantwortet werden konnten. Immer wieder wurde dem Erstaunen darüber Ausdruck gegeben, daß solche Gewebe in der Schweiz angefertigt würden und warum man diese jeweilen nicht zu Gesicht bekomme. So sind denn auch zahlreiche Verkaufsmöglichkeiten, allerdings nur in kleinem und kleinstem Umfange, hinfällig geworden, doch können und wollen die Webereien und Großhandelsfirmen nicht die Kunden ihrer eigenen Abnehmer bedienen. Dennoch muß ein Ausbau der Auskunftstätigkeit an der Basler Mustermesse geprüft werden, denn die Zeiten sind vorbei, in denen man sich ohne Rücksicht auf die Kosten und nur aus Geltungsgründen an dieser schweizerischen Veranstaltung beteiligen konnte.

Aus der Praxis — für die Praxis

Betrachtungen über die Verwendung von Flachspulen

Vorbemerkung der Schriftleitung: An der Generalversammlung des V. e. S. Z. u. A. d. S. vom 1. April ist von einigen Praktikern der Wunsch geäußert worden, man möchte in unserer Fachschrift die Spalte „Aus der Praxis — für die Praxis" wieder erstehen lassen. Die Schriftleitung kommt diesem Wunsche recht gerne nach, hofft aber, daß die Praktiker nicht nur Fragen stellen, sondern auch Antworten geben und endlich mit ihrer so beliebten „Geheimniskrämerei", die ja längst überlebt ist, Schluß machen werden. Man muß dem andern auch etwas geben, wenn man von ihm etwas erwarten will. Durch einen recht lebhaften Meinungsaustausch wird die Spalte dann interessant werden.

Am Tage vor der Generalversammlung ist dem Schriftleiter nachstehender Aufsatz von einem erfahrenen Praktiker zugegangen. Das Thema ist sehr interessant und es ist anzunehmen, daß auch andere Meinungen darüber bestehen. Wer meldet sich dazu?

Zu Gunsten der Flachspulen ist in Fachkreisen schon reichlich viel gesprochen und geschrieben worden, so daß es sich lohnt, zu untersuchen, wie es sich mit den webereitechnischen Vorteilen dieses Garnträgers in Wirklichkeit verhält. Bekanntlich beweist die Praxis vielfach, daß sich anscheinende Vorteile nach längerer Erfahrung in Nachteile verwandeln. Bei Verwendung von Flachspulen treten solche sehr offensichtlich zutage und bilden Gegenstand zu nachfolgenden Ausführungen eines Praktikers.

Die Flachspule gelangt zunächst in der Spulerei in den Produktionsprozeß und läßt schon hier erkennen, daß sie sich für eine günstige Bewicklung gewisser Materialien und feiner Garne schlecht eignet. Das verhältnismäßig große Materialvolumen, welches solche Spulen aufnehmen können, bedingt ein entsprechend hartes Spulen. Je härter jedoch die flache Form des Spulenkörpers bewickelt werden muß, um so ungünstiger wirkt sich der ruckartige Fadentransport bei feinem, empfindlichem Schußmaterial aus. Um der Gefahr des Abschlagens zu begegnen, befindet sich ein Schlitz im Schaft des Flachspulenkörpers, welcher jedoch Spannungen und Spannungsunterschiede auf empfindliches Material verursacht, die im Gewebe sichtbar sind, falls der Schlitz auch nur um ein ganz geringes Maß zusammengepreßt wird. Bei Rundspulen hat man noch nie federnde Spulenschäfte benötigt, weil im allgemeinen der Halt des Spulgutes, selbst bei geringer Spulspannung so fest ist, daß ein Abschlagen kaum vorkommt. Diese Feststellung liegt auch darin begründet, daß infolge des relativ kleinen Gewichtsunterschiedes zwischen vollen und leeren Spulen ein viel schwächerer Schlag benötigt wird als mit Flachspulen. In der Tat bedingt der Flachschützen infolge seines größeren Gewichtsunterschiedes zwischen voller und leerer Flachspule einen viel stärkeren Schlag als der Normalschützen mit Rundspule. Der gepriesene Vorteil der Flachspulen wirkt sich demnach auf diese selbst unvorteilhaft aus. Seit jeher wird in der Seidenweberei dem Prinzip des möglichst sanften, weichen Schlages nachgelebt. Dieser gestaltet sich bei Verwendung der Flachspule jedoch schwierig. Tatsache ist, und die Praxis beweist es, daß bei starkem Schlag, den Flachschützen benötigen und infolge der Form der Flachspule das Material verhältnismäßig leicht abschlägt bzw. schiebt, eine Folge des harten Schlages des Schützen auf den Picker. Der Schützen kann im allgemeinen nur ungenügend durch die Schützenzungen abgebremst werden, und selbst bei genügender Abbremsung ist darauf zu achten, daß der Schützen nicht brüsk zum Stillstand kommt, ansonst das Beharrungsvermögen des Schußmaterials auf dem Spulenkörper und das Bestreben, die Bewegung fortzusetzen, zum Abrutschen der Bewicklung führt.

Worauf ist der starke Schlag für Flachschützen zurückzuführen? Wie bereits angedeutet, besteht ein größerer Gewichtsunterschied zwischen vollen und leeren Flachspulen. Um einen einwandfreien Gang des Webstuhles zu gewährleisten, muß die Schlagstärke auf den leeren, d. h. leichten Schützen ausgerichtet werden. Bei vollen Schützen kommt naturgemäß der gleiche Schlag zur Anwendung und bewirkt somit übermäßiges Aufprallen auf den Picker. Eine Automatisierung der Regulierung der Schützenbremsung entsprechend des Schützen- bzw. Spulengewichtes existiert eben nicht. Würde man den Schlag und die Abbremsung auf den vollen Schützen einstellen, so wäre die Wirkung des Schlages für den leeren Schützen zu schwach und diejenige der Abbremsung zu stark, was unweigerlich zum Einstellen des Stuhles führt. Außer der schädigenden Wirkung auf den Picker, welcher ein zu starker Schlag ausführt, bzw. die ungenügende Abbremsungsmöglichkeit des Schützens bewirkt außerdem ein Zurückspringen des Schützens im Kasten. Die daraus resultierenden Folgen sind jedem Webermeister bestens bekannt. Zunächst entsteht eine Beschädigung der Bewicklung, wenn im Moment des Abtastens der Schußfühler der Schützen nicht ruhig im Kasten liegt. Zudem wird bei diesem Zustand der Schußfaden locker vor Blattanschlag und führt bei dünner Ketteneinstellung zu Schlaufenbildung. Der unsichere Gang der Stühle, hervorgerufen durch zu schwachen oder zu starken Schlag, zählt zu den unangenehmsten Erscheinungen im Webereibetrieb. Selbst durch das Mittel der Blockiervorrichtungen, die moderne Stühle aufweisen, und mit denen ein gewisser Ausgleich des Schützenschlages erreicht wird, beweist die Praxis doch immer wieder, daß für richtige Schlageinstellung zu große Gewichtsunterschiede der Schützen bei vollen und leeren Spulen oder auch nur der Schützen unter sich, vermieden werden müssen. Bei Schützenwechselautomaten zeigt sich, daß Unterschiede in der Breite der Schützen eine viel geringere Rolle spielen als Gewichtsdifferenzen. Daraus kann für die Seiden- und Kunstseidenweberei die richtige Lehre gezogen werden, daß kleine Gewichtsunterschiede zwischen vollen und leeren Schußspulen das Weben erleichtern, große Gewichtsunterschiede jedoch die Herstellung einwandfreier Gewebe in Frage stellen. Nachdem tadellos arbeitende Schützenautomaten auch für die Seiden- und Kunstseidenweberei zur Verfügung stehen, hat der Großraumschützen stark an Bedeutung eingebüßt, zumal bei Verwendung von Nonstop-Automaten, bei denen der Stuhl beim Schützenwechsel nicht abstellt. Die Fabrikation heikler Gewebe vermittelst Flachschützen bedarf somit besonderer Kontrolle sowohl beim Spulen als beim Weben, um eine Verstreckung des Spulenmaterials zu verhindern und gleichwohl genügend harte, d. h. abschlagfreie Schußspulen zu erhalten, anderseits um den Webstuhl mit einem Schlag einzurichten, welcher das Abrutschen des Materials von den Spulen verhindert. Auch das Pelzen der Flachschützen je nach Art des zur Verwendung gelangenden Schußmaterials ist von größter Bedeutung und benötigt Erfahrung. Die flache, breite Form der Spulen bedingt eine so weite Oeffnung im Schützen, daß der Schuß mit seiner großen Bewegungsfreiheit dem Abreißen ausgesetzt ist. Zum Pelzen der Schützen sind somit langhaarige Felle zu verwenden, die jedoch den Ablauf feiner, lebendiger Materialien stören und dem Einziehen von Pelzhaaren in das Fach Vorschub leisten.

Die Flachspulen gestatten wohl gegenüber den Randspulen niedrigere Schützen, die jedoch breiter sind und Vor- und Nachteile miteinander verbinden. Die niedrigere Fachöffnung hat für gewisse Materialien und komplizierte Gewebe mit großer Schäftezahl zweifellos Vorteile; der breite Schützen benötigt jedoch einen größern Ladenweg, so daß die Kette vermehrter Reibung im Blatt und auf der Lade ausgesetzt ist und den Vorteil eines

weniger hohen Faches illusorisch gestaltet. Die heute zur Verwendung kommenden Kettmaterialien sind im allgemeinen sehr reißfest und elastisch, deren Reibfestigkeit hingegen läßt oft zu wünschen übrig. Ob dies mit dem Schlichten zusammenhängt oder auf klimatische Verhältnisse zurückzuführen ist, bleibe dahingestellt. Möglichst geringe Reibung der Kettfäden im Blatt, d. h. ein Minimum an Fadenbrüchen, trägt zur Erreichung eines hohen Nutzeffektes wesentlich bei.

Es stellt sich somit heraus, daß die Flachspule wohl als eine Neuerung für beschränkte Anwendung, jedoch nicht als universell verwendbar anzusprechen ist und die klassische althergebrachte Rundspule mit entsprechenden Schützen niemals verdrängen kann. Jeder Spezialausführung haften Nachteile an. Der Webstuhl für europäische Verhältnisse aber verlangt eine Ausführung, welche die Herstellung aller Artikel in qualitativ einwandfreier Weise gestattet. E. Kunz

Fachschulen und Forschungsinstitute

Webschule Wattwil. Das Wintersemester ist am 6. April abgeschlossen worden. Zur Ergänzung des Unterrichts wurden einige interessante Exkursionen ausgeführt:

Am 1. Februar nachmittags war die ganze Schule bei der Firma Rieter in Winterthur und wurde dort überaus freundlich empfangen. — Am 3. März besuchte die Klasse der Spinner- und Zwirnermeister die Spinnerei Oberurnen AG, Oberurnen. — Der 8. März führte die Wattwiler nach Horgen, wo der Vormittag zur Besichtigung der ausgedehnten Werke der Firma Schweiter AG reserviert war. Nach dem Mittagessen war Gelegenheit geboten, die in letzter Zeit stark erweiterte Firma Grob & Co. AG und den Betrieb der Gebr. Stäubli & Co. zu besichtigen. — Am 16. März reisten die Schüler des ersten Kurses nach Emmenbrücke, wo ihnen die ausgedehnten und äußerst interessanten Fabrikationsanlagen der Société de la Viscose Suisse gezeigt wurden.

Bei allen erwähnten Firmen wurde die Schule sehr freundschaftlich empfangen und auch in sehr zuvorkommender Weise bewirtet. Die lehrreichen und interessanten Exkursionen werden allen Teilnehmern in bester Erinnerung bleiben. Den verschiedenen Firmen sei an dieser Stelle nochmals der beste Dank ausgesprochen.

Neben intensiver Arbeit kommt an der Webschule auch der Wintersport auf seine Rechnung. Samstag, den 4. Februar ist das bereits zur Tradition gewordene Skiabfahrtsrennen abgehalten worden. Bei sehr günstigen Schneeverhältnissen zogen Lehrkörper und Schüler mit ihren Skiern, die Teilnahme war für alle obligatorisch, zum „Himmelstor" oberhalb Ebnat. Nach strengen Sportregeln wurde der Wettkampf ausgetragen und glücklicherweise wickelte sich der Anlaß ohne Unfall zur größten Zufriedenheit aller Beteiligten ab. Schöne Preise, gestiftet von verschiedenen Firmen und Privaten, winkten nicht nur den ersten Rängen, sondern ein jeder erhielt ein kleines Andenken.

Am 17. März begannen die Abschluß-Prüfungen für den dritten Kurs und dauerten bis Donnerstag, den 30. März. Die neun Schüler der Abschlußklasse leisteten sehr gute Arbeit und sind nun in die Praxis hinausgezogen, begleitet von den besten Wünschen der Schule. — Die Schüler des ersten Kurses legten die Semester-Prüfungen in der Zeit zwischen Freitag, den 31. März und Donnerstag, den 6. April ab. Auch hier ergaben die Prüfungsresultate ein erfreuliches Bild und zeugten von intensiver Arbeit während des Wintersemesters.

Montag, den 24. April begann für den zweiten Kurs das Sommersemester. Es werden acht Schüler in der Spinner- und Zwirnermeister-Klasse sein, vierzehn Webermeisteranwärter und acht in der Webereitechniker-Klasse. Dazu kam am 2. Mai der Kurs für Textilkaufleute mit 19 Schülern. Es werden also im Sommersemester total 49 Schüler die Webschule besuchen.

Dienstag, den 11. April hatte die Webschule hohen Besuch durch die Vertreter der Firma Rieter aus verschiedenen Ländern: Frankreich, Italien, Deutschland, Schweden, Australien. Das große Interesse für das Wattwiler Textil-Institut, das durch diesen Besuch bekundet wurde, ist sehr erfreulich.

*

Leider hat der unerbittliche Tod am 12. April eine empfindliche Lücke in den Mitarbeiterstab der Webschule gerissen. Herr Josef Wyrsch hatte im November 1949, kurz nach Eröffnung des Wintersemesters während der Arbeit einen Schlaganfall erlitten, der seine linke Seite lähmte. Langsam ging es bei guter Pflege und unter ärztlicher Betreuung besser, nicht daß Herr Wyrsch indessen wieder zur Arbeit zurückkehren konnte. Ueber die Osterfeiertage gab es einen Rückfall, der dem arbeitsreichen Leben ein Ende setzte. — In Küsnacht am Rigi stand die Wiege von Herrn Wyrsch. Dort wurde er am 11. Juni 1875 geboren und arbeitete schon in jungen Jahren in der Seidenweberei. Nachdem er in verschiedenen Betrieben der Innerschweiz sich betätigt hatte, kam er 1915 ins Toggenburg, war fünf Jahre lang in der Seidenweberei Abderhalden im Bunt-Wattwil, und kam dann am 1. Februar 1920 an die Webschule. 30 Jahre lang hat der Verstorbene hier gewirkt als Muster und Vorbild eines zuverlässigen, fleißigen und exakten Arbeiters. Nie hat ihn sein köstlicher Humor im Stich gelassen. Hoch geachtet war er immer beim Lehrkörper und bei den Webschülern. Mit Herrn Wyrsch ist ein Handweber von altem Schrot und Korn dahin gegangen. Sein Andenken wird die Webschule in hohen Ehren behalten.

Personelles

Fritz Lindenmeyer-Seiler †. Im hohen Alter von 90 Jahren ist der Senior der schweizerischen Seidenveredlungsindustrie, Fritz Lindenmeyer-Seiler in Basel, verschieden. Aus einer kleinen Seidenfärberei hat der Verstorbene ein Unternehmen geschaffen, das als Färberei, Druckerei und Ausrüstung für Textilwaren zu den bedeutendsten und leistungsfähigsten des Kontinentes zählt. Mit der im Jahre 1902 erfolgten Verbindung mit der Seidenfärberei A. Clavel in Basel wurde zu dieser zielbewußten Entwicklung der Schlußstein gelegt.

*

Fritz Lindenmeyer hat seine Kenntnisse und Erfahrungen nicht nur seinem Berufsverband, sondern auch der Basler Handelskammer und den Behörden der Schweizerischen Nationalbank zur Verfügung gestellt. Ein in der gesamten europäischen Seidenindustrie bekannter und angesehener Unternehmer hat nach wohlvollbrachtem Werk die Stätte seiner erfolgreichen Arbeit für immer verlassen, und hinterläßt das Andenken einer wertvollen und großzügigen Persönlichkeit. n.

Literatur

Die Weberei, 1. Sonderheft: **Das Herausfliegen des Webschützens aus dem Fach — Ursache und Verhütung.** Von W. Riesnert und Fr. Geuting. 48 Seiten, 2.- RM.

Ein kleines Heft, das man ganz gut in die Tasche des Arbeitskittels schieben und in dringenden Notfällen sofort zu Rate ziehen kann. Die beiden Verfasser behandeln und erklären in Wort und vortrefflichen bildlichen Darstellungen in gründlicher Art und Weise die verschiedenen Fehlerquellen, die das Herausfliegen des Schützens aus dem Fach verursachen können. Es ist eine anerkennenswerte Arbeit von erfahrenen Praktikern für den jungen Nachwuchs. Dieser tut gut, wenn er davon profitiert. — Vertrieb: „Die Weberei", Mitteilungen für die Textilindustrie, Bocholt in Westfalen, Deutschland.

Bruno Luniak, RAMIE, Kultur, Verarbeitung, Eigenschaften und Verwendung. Verlag Leemann Zürich, Stockerstr. 64. 78 Seiten.

Die Ramie ist bei uns, allgemein betrachtet, ein wenig bekanntes Rohmaterial. Es hat in der schweizerischen Textilindustrie jedenfalls nicht viele Fachleute, die über die Ramie, deren Bearbeitung und Verarbeitung sowie über ihre Eigenschaften einen kleinen Vortrag halten könnten. Das Buch von Bruno Luniak, der sich als früherer Assistent von Prof. Dr. Honegger an der ETH ganz insbesondere mit Faserstudien und Faseruntersuchungen und seither auch mit der praktischen Verarbeitung befaßt hat, füllt daher eine Lücke aus.

Der Verfasser macht den Leser im 1. Teil nach einer kurzen Einleitung zuerst mit der Pflanze als solcher bekannt, schildert sodann ihren Anbau, Wachstum, Ernte und Ertrag, erwähnt Schädlinge und Krankheiten, beschreibt die Gewinnung des Rohmaterials, die Rohfaser mit ihren Eigenschaften und Qualitäten und schließlich die Gewinnung der Textilfaser. Nachher folgt der Gang durch Spinnerei, Weberei, Strickerei, Seilerei sowie Färberei und Ausrüstung.

Der 2. Teil des Buches ist in drei Abschnitte gegliedert, in denen die Eigenschaften der Ramiefaser, diejenigen der Ramiegarne und -zwirne und die Gebrauchseigenschaften der Ramieerzeugnisse anhand der Ergebnisse gründlicher und systematischer, wissenschaftlicher und praktischer Untersuchungen beschrieben und beleuchtet werden. Ueber fünfzig photographische und mikrophotographische Aufnahmen bereichern das vom Verlag vortrefflich ausgestattete Buch.

Textiles Suisses. Kürzlich ist die Nr. 1 des neuen Jahrganges der vom Sitz Lausanne der Handelszentrale herausgegebenen „Textiles Suisses" erschienen. In der wie gewohnt sorgfältigen Aufmachung legt sie mit verschiedenen ein- und mehrfarbigen Abbildungen von der Leistungsfähigkeit der schweizerischen Textilindustrie Zeugnis ab und bleibt damit ihrer Zielsetzung treu, auf allen Weltmärkten für diesen Wirtschaftszweig zu werben. Das vierfarbige Umschlagsbild erinnert an die 34. Schweizerische Mustermesse in Basel und im Textteil wird auf vier zweifarbig illustrierten Seiten und durch ein Ausstellerverzeichnis auf diese wichtige nationale Veranstaltung hingewiesen.

Die vorliegende Nummer umfaßt weiter einen sehr reichhaltigen Abschnitt über den Erfolg, den schweizerische Fabrikanten aus St. Gallen und Zürich neuerdings bei den Mode- und Couturehäusern in Paris davontrugen. Wie in den vergangenen Jahren weisen diese Modeschöpfer den schweizerischen Erzeugnissen ganz besondere Aufmerksamkeit zu und es war wohl am Platz, im Zeitpunkt, da die neuen Modelle veröffentlicht werden, auf diese Vorzugsstellung hinzuweisen. Die gegenwärtige Moderichtung ist unseren Erzeugnissen, den Spitzen, feinen Baumwoll- und Seidenstoffen günstig und es bleibt nur zu wünschen, daß diese erfreuliche Entwicklung noch recht lange anhält. Im weiteren gibt „Textiles Suisses" in dieser Ausgabe einer besonderen Werbeaktion zugunsten der Tricot- und Jerseykleider Raum. Die Zusammenstellung dieser reichhaltigen Seiten erfolgte unter Mitwirkung der Mehrzahl der schweizerischen Unternehmungen dieser Branche.

Neben den üblichen Berichten aus London, New York und Rio de Janeiro, die der Zeitschrift ihren internationalen Charakter verleihen, sei weiter ein Artikel über die seit dem Altertum bekannte Textilfaser „Ramie" erwähnt. Im allgemeinen Teil enthält „Textiles Suisses" weiter Beiträge über den Außenhandel der Schweiz im Textilsektor und über die Importmöglichkeiten schweizerischer Textilfabrikate auf verschiedenen ausländischen Märkten. Einige Chroniken und Hinweise auf Ereignisse und Veranstaltungen, die in dieses Fachgebiet einschlagen und in der letzten Zeit in der Schweiz stattfanden, vervollständigen den redaktionellen Teil.

Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

E. Appenzeller & Cie., in Zürich 1, Spinnereien und Zwirnereien. Einzelprokura ist erteilt an Hans Walter Suter, von Zürich, in Mailand.

Baumwoll- und Leinen-Weberei Bäretswil AG, in Bäretswil. Neu sind in den Verwaltungsrat gewählt worden Max Keicher und Dr. Hans Leemann, von Zürich, in Ascona. Zum Direktor ist bestellt worden Dr. Walter Keicher.

Fibron S. A., in Domat/Ems. Die Gesellschaft hat das Grundkapital von bisher Fr. 500 000 auf Fr. 5 000 000 erhöht durch Ausgabe von 4500 neuen Aktien zu Fr. 1000. Auf das Grundkapital sind Fr. 2 000 000 einbezahlt. Die Gesellschaft bezweckt die Errichtung einer Fabrikanlage zur Herstellung von vollsynthetischen Fasern. Neu wurden in den Verwaltungsrat gewählt: Carl A. Abegg, von und in Zürich; Heinrich Blaß, von und in Zürich; Dr. Andreas Gadient, von Trimmis, in Chur; Dr. Armin Meili, von und in Zürich; Dr. Rudolf Oswald, von Aadorf, in Zürich; Max Spoerry, von Fischenthal, in Flums; Dr. Willy Staehelin, von Amriswil, in Zürich; Heinrich Steiner, von und in Winterthur, und Dr. Hermann Zorn, deutscher Staatsangehöriger, in Chur. Sie führen die Unterschrift nicht.

Corsina AG, in Zürich, Herstellung von und Handel mit Textilartikeln und verwandten Waren. Das Grundkapital beträgt Fr. 50 000 und ist mit Fr. 20 600 einbezahlt. Einziges Mitglied des Verwaltungsrates mit Einzelunterschrift ist Charles Zimmermann, von Zürich, in Küsnacht. Geschäftsdomizil: Bahnhofstraße Nr. 44 in Zürich 1 (bei der Firma „Charles Zimmermann & Co.").

Oscar Haag, in Küsnacht, Einrichtung von Textilfabriken usw. Die Prokura von Edwin Sommerau ist erloschen. Irma Bruppacher führt nicht mehr Kollektiv-, sondern Einzelprokura.

Maschinenfabrik Benninger AG, in Uzwil, Gemeinde Henau. Kollektivprokura wurde erteilt an Emil Schellenberg, von Pfäffikon (Zürich), in Uzwil, Gde Henau.

Maschinenfabrik Schärer, in Erlenbach. Edwin Albert Grimm führt nicht mehr Kollektivprokura, sondern Einzelunterschrift. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Heinrich Baumann-Eschmann, von Uetikon am See, und Friedrich Köhler, von Erlenbach (Zürich), beide in Erlenbach (Zürich).

Maschinenfabrik Schweiter AG, in Horgen. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Karl Marx, von Arbon, in Horgen; Hans Schweiter, von Männedorf, in Horgen; Walter Gutzwiller, von Therwil (Basel-Landschaft), in Horgen; Otto Käser, von Leimiswil und Horgen, in Horgen, und Alfred Maile, von Zürich, in Oberrieden. Sie zeichnen je mit einem Mitglied des Verwaltungsrates, nicht aber auch unter sich oder mit je einem der übrigen Prokuristen.

Kurt Schwabe S. A., au Locle. Fabrication de toutes machines, installations, pièces détachées et matériel destinés à l'industrie textile, et en particulier de toutes machines de tissage. Le capital social est de 250 000 fr. entièrement libérées. Le conseil d'administration est composé actuellement de: Sigismond de Wattewille, de Berne, à La Chaux-de-Fonds, président; Kurt Schwabe, d'origine autrichienne, au Locle, administrateur-délégué; Rodolphe Kaufmann, de Grindelwald, à Genève, secrétaire. La société est engagée par les signatures collectives de deux des administrateurs. Bureau: avenue du Technicum 40.

Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG, in Uster. Die Unterschrift von Heinrich Weber ist erloschen.

Texanil GmbH, in Zürich. Handel mit Spezialitäten für die Textilindustrie. Stammkapital Fr. 20 000. Gesellschafter mit je einer Stammeinlage von Fr. 10 000 sind Charlotte Jakob, von Rapperswil (Bern), in Zürich 3, und Rudolf Alswede, von Basel, in Zürich. Geschäftsführerin mit Einzelunterschrift ist die Gesellschafterin Charlotte Jakob, Geschäftslokal: Burstwiesenstr. 57, in Zürich 3.

W. Sarasin & Co. Aktiengesellschaft, in Basel, Fabrikation von Seidenbändern. Prokura wurde erteilt an Wilhelm Max Brenner jun., von und in Basel.

Zwicky & Co., in Wallisellen, Seidenzwirnerei und Färberei. Kollektivprokura ist erteilt an Christoph Burckhardt, von Basel, in Zürich.

Patent-Berichte

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

Schweiz

Erteilte Patente

Cl. 18a, No 266331. Procédé de fabrication de fil synthétique, et machine pour sa mise en œuvre. — American Bemberg Corporation, Fifth Avenue 261, New York (E. U. d'Am.). — Priorités: E.-U. d'Am., 23 avril 1946, 12 février 1947.

Kl. 19b, Nr. 266332. Vorrichtung zum Einlagern eines Faserbandes in Kannen an einer Textilmaschine. — Odus Cromer Hinson, Eight Avenue 174, Cramerton (North Carolina, USA). Priorität: USA, 5. April 1945.

Kl. 19c, Nr. 266333. Einrichtung an einer Textilmaschine, insbesondere an einer Spinnereimaschine, zum Absaugen von Staub, Flaum usw. — Ernst Wettstein, Gasthaus „Zur Mühle", Siebnen (Schwyz, Schweiz).

Kl. 19d, Nr. 266334. Vorrichtung an einer Textilmaschine zum Abstellen des Abwickelvorganges an einer Spule. — Maschinenfabrik Schweiter AG, Horgen (Schweiz).

Kl. 21c, Nr. 266335. Cellulosefasern enthaltendes Ausgangsgewebe, das zur Erzeugung eines versteiften Gewebes bestimmt ist. — The Kendall Company, Boston (Massachusetts, USA). Priorität: USA, 9. März 1944.

Cl. 24b, No 266342. Machine à secher les tissus. — Julien Dungler, Lange Gasse 15, Bâle (Suisse). Priorités: France, 23 mai, 18 juillet 1946.

Kl. 24b, Nr. 266343. Vorrichtung zur Erzeugung von Flockeffekten auf Geweben. — Heberlein & Co. AG, Wattwil (Schweiz).

Kl. 24c, Nr. 266344. Druckeinrichtung mit über einer Filmschablone angeordneter Streichrakel. — Vereinigte Färbereien & Appretur AG, Thalwil (Zürich, Schweiz).

Kl. 18a, Nr. 266602. Vorrichtung zum schraubenförmigen Vorschieben künstlicher Fäden. — Imperial Chemical Industries Ltd., London (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 26. März 1945.

Kl. 18a, Nr. 266603. Vorrichtung zum Bremsen eines Fadens. — Imperial Chemical Industries Ltd., London (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 30. Mai 47.

Kl. 21c, Nr. 266604. Fadenbremse. — Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur (Schweiz).

Vereins-Nachrichten

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

Generalversammlung vom 1. April 1950. An der diesjährigen Generalversammlung nehmen 48 Mitglieder teil, darunter 3 Ehren- und 10 Veteranenmitglieder. In erfreulicherweise sind wiederum die jüngeren Jahrgänge stark vertreten.

Der Herr Präsident gibt einleitend die Namen der nachstehenden, im letzten Vereinsjahr verstorbenen Mitglieder bekannt:

Widmer Eduard, Basel, Ehrenmitglied und Gründer;
Margstahler-Streuli Werner, Horgen, Veteranenmitglied;
Stucki Albert, Thalwil,
Schuerpf William, Jackson Heights, USA, Aktivmitglieder.

Die Versammlung erhebt sich zu Ehren der Verstorbenen.

Protokoll. Von der Versammlung wird das vom Protokollführer verlesene Protokoll der letzten Generalversammlung genehmigt.

Jahresbericht. Die Generalversammlung genehmigt den Jahresbericht.

Jahresrechnung. Die Jahresrechnung ist von den Rechnungsrevisoren geprüft und in Ordnung befunden worden. Vom Quästor werden zu den einzelnen Konti, die im allgemeinen wiederum befriedigend abschließen, noch nähere Angaben gemacht und die Jahresrechnung alsdann von der Versammlung gutgeheißen.

Die Abschnitte Unterrichtskurse und Vereinsorgan, wie auch die Gesamtberichterstattung werden genehmigt.

Wahlen. In den Ausstand treten turnusgemäß unser Präsident und vier weitere Mitglieder des Vorstandes. Während der in den Ausstand tretende Bibliothekar und Archivar sowie der Aktuar eine Wiederwahl ablehnen,

sind die übrigen Vorstandsmitglieder bereit, sich wieder zur Verfügung zu stellen.

Es wird beantragt, auch den Präsidenten in offener Abstimmung zu wählen und hierauf Herr K. Pfister einstimmig zum Präsidenten wiedergewählt. Als neuer Beisitzer wird Herr Adolf Zuber vorgeschlagen und ebenfalls einstimmig gewählt. Die übrigen, in die Wiederwahl kommenden Vorstandsmitglieder werden seitens der Versammlung bestätigt.

Der Vorstand wird in interner Regelung das Amt des Bibliothekars und Archivars Herrn A. Bollmann und dasjenige des Aktuars Herrn R. Schüttel übergeben.

In der Unterrichtskommission haben die beiden Mitglieder Herr Karl Flubacher und Herr Albert Greitmann ihren Rücktritt erklärt. An deren Stelle werden die Herren Marco Marcolin und Ernst Züst gewählt.

Herr K. Stiefel, Rechnungsrevisor, tritt ebenfalls zurück, und als Nachfolger wird von der Versammlung Herr Eduard Schaffmeier gewählt.

Die verschiedenen Kommissionen endlich werden in globo bestätigt.

Ernennungen. Infolge mehr als 30jähriger Zugehörigkeit zu unserem Verein kann an der heutigen Versammlung Herr Ernst Schoch, Horgen, zum Veteranenmitglied ernannt werden. Mit dem Danke des Vereins überreicht der Präsident dem Jubilaren die Ernennungsurkunde.

Verschiedenes. Vom Präsidenten wird ein kurzer Ueberblick über den gegenwärtigen Stand des Zettelaufleger-Berufes gegeben, wobei er bekanntgibt, daß das in Frage kommende Reglement über den Lehrgang nicht vor dem Frühjahr 1951 in Kraft treten dürfte.

Die Versammlung spricht sich für die Durchführung einer Exkursion aus. Es wird beschlossen, diese werktags auszuführen, wobei der Besuch einer Spinnerei in Aussicht genommen wird.

Edwin Graf †. Am 30. März dieses Jahres ist nach längerem Krankenlager unser Aktivmitglied Edwin Graf, Obermeister in Faverges, in das Reich der Ewigkeit abberufen worden. Nur wenige von uns haben ihn gekannt. In Rüti (Zch.) aufgewachsen, zog er schon als junger Webermeister nach Frankreich und kam später als Obermeister zu der Firma Stünzi Söhne AG nach Faverges. Während Jahrzehnten war er dieser Firma ein treuer Mitarbeiter. Wir gedenken seiner in Ehren.

Monatszusammenkunft. Unsere nächste Zusammenkunft findet Montag, den 8. Mai 1950 ab 20 Uhr im Restaurant Strohhof in Zürich 1 statt. Wir erwarten zahlreiche Beteiligung. **Der Vorstand**

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen

8. **Seidenweberei im Kanton Zürich** sucht zu möglichst baldigem Eintritt jüngern tüchtigen Webermeister mit Praxis.
15. **Schweizerische Seidenweberei** sucht tüchtigen Jacquard-Webermeister mit mehrjähriger Praxis.
19. **Seidenweberei in der Ostschweiz** sucht jüngern tüchtigen Webermeister. (Benninger/Rüti/Saurer-Stühle.)
20. **Schweizerische Plüschweberei** sucht tüchtigen Alleinmeister mit gründlichen Fachkenntnissen.
21. **Zürcherische Seidenstoffweberei** sucht jungen Nouveauté-Disponenten mit gutem Farbensinn und praktischer Erfahrung. Bei Eignung selbständige Stellung.
22. **Baumwollweberei in der Ostschweiz** sucht tüchtigen erfahrenen Webermeister. Schöne Wohnung steht zur Verfügung.
23. **Seidenfabrikationsfirma in Zürich** sucht jungen Patroneur.
24. **Bedeutende Seidenweberei im Kanton Zürich** sucht tüchtigen Krawatten-Disponenten mit Sprachkenntnissen deutsch, französisch und englisch, zur Mithilfe im Verkauf und Unterstützung des Abteilungsleiters.
25. **Kunstseide- und Baumwollweberei** in Montevideo sucht jüngern tüchtigen Webermeister für Benninger- und Saurer-Automaten zu möglichst baldigem Eintritt.

Stellengesuche

1. **Textilfachmann,** Absolvent der Webschule Wattwil, mit langjähriger Praxis in leitender Stellung in Buntweberei, Spezialkenntnissen für Entwürfe und Musterweberei, sucht passenden Wirkungskreis als Obermeister oder Betriebsleiter.
2. **Jüngerer Angestellter** mit Ferggerlehre wünscht sich zu verändern in Seidenweberei.
3. **Tüchtiger Webereipraktiker** mit Auslandspraxis wünscht sich zu verändern als Betriebsleiter oder Obermeister in Seidenweberei in Skandinavien oder Südamerika.
6. **Webereitechniker,** Absolvent der Webschule Wattwil und Praxis in Baumwoll-Buntweberei sucht sich zu verändern.
9. **Jüngerer Disponent,** Absolvent der Textilfachschule Zürich und mehrjähriger Praxis wünscht passenden Wirkungskreis.
10. **Jüngerer Absolvent** der Textilfachschule sucht Stelle als Hilfs-Disponent in Seidenweberei.
11. **Jüngerer tüchtiger Jacquard-Webermeister** mit Praxis in Baumwoll- und Wollbuntweberei sucht sich zu verändern. Wohnung und Dauerstellung Bedingung.
12. **Jüngerer Absolvent** der Textilfachschule Zürich mit dreijähriger Tätigkeit in Seidenweberei und Maschinenfabrik, sucht Stelle als Hilfs-Webermeister im In- oder Ausland.
16. **Erfahrener Textiltechniker** mit Webschulbildung und mehrjähriger Tätigkeit in Seidenwebereien auf dem Gebiete der Schaft- und Jacquardweberei sucht Stelle als Obermeister in Seidenweberei im In- oder Ausland.

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

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

Bremsbeläge und Kupplungsbeläge
für jeden Verwendungszweck

Wir liefern Brems- und Kupplungsbeläge
in jeder Form und Abmessung

Spez.-Belag für
Textilmaschinen
Maschinen
Bahnen
Seilwinde
Automobile
Reibungs-
kupplung etc.

Verlangen Sie
unsern Prospekt Nr. 7

ASBEST-Technik GmbH., Bremsen u. Kupplungen, Zürich
Manessestrasse 2 Telephon (051) 27 54 15