Objekttyp: **Issue**

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

Band (Jahr): **63 (1956)**

Heft 4

PDF erstellt am: **29.05.2024**

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

Nr. 4 63. Jahrgang

Sondernummer Schweizer Mustermesse

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Offizielles Organ und Verlag des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie
Organ der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und des Verbandes Schweizer. Seidenstoff-Fabrikanten

Adresse für redaktionelle Beiträge:
«Mitteilungen über Textil-Industrie»
Küsnacht bei Zürich, Wiesenstraße 35, Telephon 90 08 80

Annoncen-Regie:
Orell Füssli-Annoncen AG., Postfach Zürich 22
Limmatquai 4, Telephon (051) 24 77 70 und Filialen

Insertionspreise:
Einspaltige Millimeterzeile (41 mm breit) 22 Rp.

Abonnemente
werden auf jedem Postbüro und bei der Administration der «Mitteilungen über Textil-Industrie», Zürich 6, Clausiusstraße 31, entgegengenommen — Postcheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich

Abonnementspreis:
Für die Schweiz: Halbjährlich Fr. 8.—, jährlich Fr. 16.—.
Für das Ausland: Jährlich Fr. 20.—

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet. Druck u. Spedition: Lienberger AG., Ob. Zäune 22, Zürich 1

INHALT: Aufruf zur Schweizer Mustermesse 1956 — Das Bild der Schweizer Mustermesse 1956 — Textilien an der 40. Schweizer Mustermesse — Neuerungen der Textilmaschinenindustrie an der Schweizer Mustermesse 1956 — Von andern Messen — Von Monat zu Monat — Aus aller Welt: Zellulosefasern, 95% der Chemiefasererzeugung in Westdeutschland — Industrielle Nachrichten: Die Seidenbandindustrie im Jahre 1955. Die Lage der schweizerischen Baumwollindustrie — Rohstoffe: «BODANYL», eine neue Faser der Feldmühle, Rorschach. Eine neue, hochmolekulare Polyamid-Qualität — Spinnerei, Weberei: Der optisch-elektronische Schußfühler. Gewebeprüf- und Patronierapparat — Marktberichte — Modeberichte: Seide im Zeitalter der Technik. Erfolgreiche Trikotindustrie — Firmen-Nachrichten — Vereinsnachrichten.

Aufruf zur Schweizer Mustermesse 1956

Mit der Veranstaltung des Jahres 1956 erfüllen sich für die Schweizer Mustermesse in Basel vier Jahrzehnte ihres Bestehens. Mitten im Ersten Weltkrieg gegründet, hat sie sich in einer wechselvollen Spanne der Weltgeschichte, in Zeiten der Hochkonjunktur und in Zeiten der Krise, in ungebrochener Jahresfolge entwickelt und bewährt als ein erstes Kraftzentrum für unsere ganze Volkswirtschaft. Sie steht heute groß und gefestigt da und ist tief im Herzen des Volkes verankert. Die Messefahrt nach Basel ist in weitesten Kreisen gute Tradition geworden.

Sicher mit Recht ist gerade der Bergkristall, eine der schönsten Kostbarkeiten der Bergwelt, das Werbesignet der Jubiläumsmesse. Die Vielfalt der schimmernden Farben, in denen er strahlend seine Lichter wirft, ist Symbol für die Vielfalt dessen, was Industrie und Gewerbe im Lande ersinnen und schaffen und im festlichen Glanz der Messe zeigen, ein eindrucksvolles und zugleich erhebendes Bild, das uns alle mit Stolz und Freude erfüllen darf.

In Dankbarkeit für die stets erwiesene Treue richten wir hiermit an das ganze Schweizervolk, die Angehörigen aller Berufskreise und die Bewohner aller Landesgegenden, die herzliche Einladung zum Besuch der 40. Schweizer Mustermesse vom 14. bis 24. April 1956, die besonders festliches Gepräge tragen wird.

Schweizer Mustermesse

Der Präsident: Dr. A. Schaller — Der Direktor: Dr. H. Hauswirth

Das Bild der Schweizer Mustermesse 1956

Das Bild einer Mustermesse ändert sich von Jahr zu Jahr vor allem in der zur Messe gebrachten Ware. Im Gegensatz zu einer Ausstellung bleibt dabei die allgemeine Gestaltung und Anordnung der Hallen und Gruppen von eher sekundärer Bedeutung. Es ist Aufgabe der Messe, dem interessierten Besucher die neue Ware näher zu bringen. Der Einkäufer wünscht sogar eine möglichste Kontinuität des Messebildes, was ihm die Orientierung und Uebersicht erleichtert und das mithilft, sich auf die Entdeckung von Neuheiten im Warenangebot zu konzentrieren. Daneben ist Abwechslung in der allgemeinen Gestaltung von Jahr zu Jahr aber immer wieder notwendig und gegeben durch das Auftreten neuer Gruppen oder infolge eines Wechsels in der Beteiligung einzelner Industriegruppen.

So präsentiert sich jede Messe immer wieder in einem neuen Bilde, vorerst in der Fülle des neuen Angebotes, aber auch in teilweise neuer Gestaltung und neuem Inhalt.

Man darf sich allerdings fragen, ob der Anreiz zur Schaffung immer neuer Variationen nicht schwinde unter dem Druck der gegenwärtigen Ueberbeschäftigung und in der allerdings relativen Sicherheit der konjunkturellen Entwicklung. Einer solchen Annahme widerspricht aber die in keiner Weise verminderte Beteiligung sowie die Zahl und Bedeutung der uns angemeldeten Neuheiten. Die Produktionsbetriebe des Landes sind auch an dieser 40. Schweizer Mustermesse im mindestens bisherigen Umfange vertreten. Wiederum mußten mangels Platz eine große Anzahl interessanter Anmeldungen unberücksichtigt bleiben. Diese starke Beteiligung der Firmen und die Anmeldung zahlreicher Neuheiten bezeugen die ungebrochene Kraft zur Neuschöpfung, ohne die unser kleines Land im immer schärfer werdenden internationalen Leistungswettbewerb rasch zurücktreten oder gar ausscheiden müßte. Die Mustermesse 1956 wird aller Welt wiederum vor Augen führen, daß wir auf dem uns vorgezeichneten Wege der preiswerten Qualität und Spezialität auch in den Zeiten der Ueberbeschäftigung fortschreiten.

I.

In Halle 1 wird der Besucher von der Uhrenmesse empfangen, welche durch die Geschlossenheit der Beteiligung, die unerreichte Qualität und den Glanz ihrer Erzeugnisse immer wieder von neuem überrascht. Mit den verwandten Branchen der Uhrenindustrie und dem Bijouteriepavillon hat sich die Uhrenmesse weit in die nächste Halle 2 hinein ausgedehnt.

Die Halle 2 beherbergt außerdem die Industrie der Kunststoffe, die auch dieses Jahr, leider auf sehr beschränktem Raume, neue überraschende Anwendungen auf den verschiedensten Gebieten der Werk- und Gebrauchsstoffe zur Schau stellen wird.

Während die Gruppe der Verkehrswerbung in der Säulenhalle eine willkommene Unterbrechung des Rundganges bedeutet, beginnt mit Halle 3 und Galerie 3 sowie dem Parterre und dem 1. Stock der angrenzenden Halle 3b das große Reich der Elektrizität. Diese imposante Messegruppe, mit einer Reihe weltbekannter Firmen als Aussteller, bietet ein anschauliches Bild unserer elektrotechnischen Industrie.

Den Inhalt der Hallen 4 und 5 bestimmt die große Gruppe der Holzbearbeitungsmaschinen und Werkzeuge, welche an der Messe Jahr für Jahr eine sehr vollständige Uebersicht über das auf diesem Markte vorhandene Angebot bietet. Die Aluminium- und Buntmetall-Halbzeug-Industrie ist wie gewohnt in der Zwischenhalle 5/6 anzutreffen.

Die große Maschinenhalle 6 enthält die im Turnus anwesenden Firmen der Textilmaschinen, die bekanntlich im schweizerischen Exportgeschäft eine hervorragende Stellung einnehmen. Außerdem finden sich in der gleichen Halle die Schweißtechnik und eine Anzahl Firmen der schweizerischen Maschinenindustrie mit vielen interessanten Einzelheiten aus ihren großen Fabrikationsprogrammen.

Die an Halle 6 rechts anschließende Halle 7 enthält wiederum Firmen mit Ventilations- und Klimaanlagen sowie Werkstattmöbeln.

Die in Halle 8, der «Baslerhalle», untergebrachte Baumesse umfaßt dieses Jahr auch die Baumaschinen. Im Gefolge der außerordentlich regen Bautätigkeit erscheinen neue Konstruktionen und Materialien, welche auch dem allgemein interessierten Besucher wertvolle Kenntnisse und Aufschlüsse zu vermitteln vermögen.

Die große provisorische Halle 9 beherbergt die Gruppe Transport, ergänzt durch eine Ausstellung im Freien auf dem Straßenstück zwischen der Halle und dem Rosentalschulhaus.

II.

Der große Neubau ist in der Hauptsache der Konsumgüterindustrie reserviert. Der 1. Stock des Neubaues, umfassend die Hallen 14 bis 17, ist umgestaltet worden. In Halle 14, dem sehr repräsentablen Raum hinter der großen Uhr der Hauptfassade, hat sich die «Création» eingerichtet. An dieser attraktiven gemeinsamen Schau beteiligen sich die Zürcherische Seidenindustrie-Gesellschaft; das Kaufmännische Directorium St. Gallen, die Vereinigung Schweizerischer Stickerei-Exporteure, der Verband Schweizerischer Garnhändler und Gewebeexporteure, der Schweizerische Spinner-, Zwirner- und Weberverein und der Verband der Schweizerischen Textilveredlungsindustrie; ferner der Verband der Wolltuchfabrikanten der Schweiz sowie eine Weltfirma der Schuhindustrie. Die Sonderschau «Madame-Monsieur» des Exportverbandes der Schweizerischen Bekleidungsindustrie wird ebenfalls einen Mittelpunkt und Glanzpunkt der Textilgruppe bilden. Sie befindet sich in Halle 15 an einem neuen Standort, und diese Halle ist nunmehr ausschließlich der Textilindustrie reserviert.

Der 2. Stock des Neubaues ist wie bisher aufgeteilt auf die Gruppen Haushalt und Degustation, die sich zu gleichen Teilen auf die Hallen 18 bis 21 erstrecken.

Für den sorgfältigen Beobachter steht fest, daß das Bild der Schweizer Mustermesse 1956, und zwar namentlich in den technischen Branchen, sogar noch reicher und vielfältiger ist, als dies ohnehin schon immer der Fall war.

O. M.

Textilien an der 40. Schweizer Mustermesse

Das bedeutendste Ereignis im Rahmen des textilen Angebots an der bevorstehenden 40. Schweizer Mustermesse Basel (14. — 24. April 1956) ist das Wiedererscheinen der Sonderschau «Création», die in ihrer Neugestaltung gewiß wieder größte Beachtung finden wird. Aber auch das Pendant dazu, das sich in den letzten Jahren sehr gut eingeführt hat, nämlich die Sonderschau «Madame-Monsieur», wird wiederum an bevorzugter Stelle zu sehen sein. Auf Grund der Anmeldungen darf mit einem respektablen Angebot von Weiß- und Aussteuerwaren gerechnet werden. Interessant zu werden verspricht auch die Präsentation von Stoffen. Konfektion für Damen, Herren und Kinder wird im üblichen Rahmen gezeigt: einige Neuheiten sind besonders auf dem Gebiete der Herrenkonfektion angekündigt. Umfangreich ist wieder das Angebot an Herrenwäsche; speziell zu Hemden sind nicht nur neue Dessins, sondern auch neue Schnitte gemeldet. Aparte Krawatten in reicher Fülle: neuartige Dessins, die dem Modetrend folgen und bei denen vor allem Schöpfungen mit hellem Grund dominieren dürften; Taschentücher und Tüechli in verwirrender Vielfalt; Handarbeitsgarne bieten wieder ein hübsches Messebild für sich. Mit ihrem Leistungsangebot erscheint ferner die einzige schweizerische Lederhandschuhfabrik. Wie alljährlich, werden mit Interesse erwartet vor allem die Neuheiten aus der Strumpfindustrie, die Wirk- und Strickwaren für Damen, Herren und Kinder. Zahlreich sind besonders die Neuheiten in feiner Damenwäsche hinsichtlich Material, Farben und Verarbeitung. Weiter ist hinzuweisen auf das Angebot an Accessoires, wie Reißverschlüsse, Einlagestoffe und anderes. Umfangreich ist dann wiederum das Angebot von Bettwaren, Wolldecken usw. Einige neue Entwicklungen werden die Gebiete der Sportbekleidung und Sportartikel aufweisen. Auffallen wird das Bild der neuen Mode im Angebot der Schirmfabrikation. Die Vielfalt seiner Anwendung zeigt das An-

gebot der Wohlener Strohindustrie. Plastic, das in das Textilgebiet Einzug gehalten hat, erscheint in verschiedenen Anwendungen und in hübschen Ausführungen. Wie immer, werden in Basel Schuhwaren in schöner Zahl gezeigt, und eine Auswahl wird geboten an neuartigen Handtaschen aus verschiedenen Materialien.

Neuerungen der Textilmaschinenindustrie an der Schweizer Mustermesse 1956

Da letztes Jahr die Textilmaschinenindustrie in Basel nicht ausgestellt hatte, wird man nun an der kommenden Schweizer Mustermesse vom 14. bis 24. April Gelegenheit haben, die während den letzten beiden Jahren entstandenen Neuerungen im Betriebe sehen zu können. Der Fachmann wird dabei anerkennend feststellen, daß auf allen Gebieten rege gearbeitet und sogar an bestens bewährten Maschinen wieder manch wertvolle Neuerung und Verbesserung verwirklicht worden ist. Die große Halle 6 wird daher während den elf Messetagen zu einem vielseitigen Textilbetrieb, der für jeden Fachmann von Interesse sein wird.

Spinnerei- und Zwirnereimaschinen

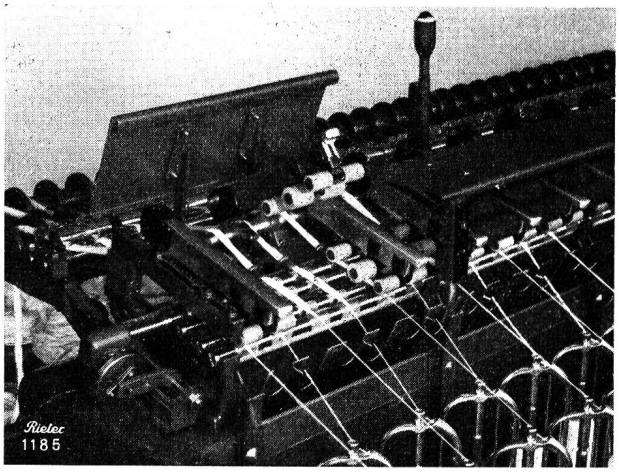
Ein sehr reichhaltiges Sortiment neuer Spinnereimaschinen — nicht weniger als 6 verschiedene Typen mit ganz bedeutenden Neuerungen — führt die altbekannte **Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur,** im Betriebe vor. In der Reihenfolge des Arbeitsprozesses ist zuerst das betriebsfertige Modell des neuen *Mischautomaten* (Maßstab 1:5) mit elektro-pneumatischer Steuerung zu nennen. In dieser Neukonstruktion hat die Firma Rieter eine alte Forderung der Baumwollspinner verwirklicht, indem die Maschine eine wesentlich bessere Durchmischung des Rohstoffes auf einer viel breiteren und vor allem gesetzmäßigeren Basis gewährleistet als dies bei Putzereianlagen mit Blendern oder bei Mischballenöffnern der Fall ist. Die Arbeitsweise dieses Mischautomaten ist folgende: Von einem in der Mitte über der Maschine angeordneten Ansaugkasten werden die von den vorgeordneten Ballenöffnern kommenden Flocken auf einen Verteilerwagen abgeworfen. Dieser bewegt sich gleichmäßig über die ganze Länge der Maschine hin und her und erteilt dem Transportband gleichzeitig eine reversierende Bewegung, wodurch der Rohstoff in 30 bis 40 Schichten im Mischkasten aufgeschichtet wird. Unter diesem befindet sich ein Speise- oder Füllkasten. Sobald dieser leer ist, öffnen sich — durch eine Druckluft-Apparatur gesteuert — die Entleerungsklappen des Mischbehälters und das Material fällt nach unten auf ein Gummi-Transportband, das den Materialblock von 11 m Länge und etwa 1,5 m Höhe langsam gegen ein senkrechtes Nadelgitter am Ende der Maschine führt. Dieses baut die horizontalen Schichten vertikal ab. Eine Abschlagwalze entfernt die Flocken vom Steiggitter und wirft sie in den Auslauftrichter, von wo sie pneumatisch zu den weiteren Oeffnungs- und Putzereianlagen gelangen.

Manche Neuerung weist die *Wanderdeckel-Karde,* Modell C 1, auf, mit der großen Trommel von 1270 mm Durchmesser und 110 vorwärts wandernden Deckel, von denen 42 ständig im Einsatz sind. Die neue Karde besitzt sehr stabile Seitenschilder, in denen das Rädergetriebe und die Längsachsen staubgeschützt gelagert sind. Der Vorreißer mit einem ⌀ von 254 mm sowie Trommel, Abnehmer, Hackerkamm und alle schnellaufenden Teile, drehen sich in Kugellagern. Die Einstellung der Deckel, die mittels biegsamer Gleitbogen an 5 Regulierstellen erfolgt, ist wesentlich verbessert worden. Mit ihren zahlreichen Neuerungen und Verbesserungen, insbesondere der großen Trommel und der erhöhten Deckelzahl, erfüllt die neue Karde den Wunsch der Spinnereien nach einer gesteigerten Kardier-Leistung.

An der *Wattenmaschine,* Modell E 2/4, mit automatisch-pneumatischer Klemmung des Wickeldorns sowie pneumatischer Absenkung und Hebung der Führungsköpfe und der Wickelbelastung, wird — dank der neuen Wickelwechselvorrichtung — die Bedienung wesentlich erleichtert. Die Streckwerksanordnung mit 6 Riffel- und 4 Druckzylinder-Reihen sowie die Druckluftbelastung gewährleisten eine einwandfreie Kontrolle der Fasermasse und schaffen zudem sehr günstige Verzugsverhältnisse. Der Einlauftisch aus Messing mit Bandleitstangen, verchromten Druckwalzen und einer Einlaufschiene ermöglicht die Vorlage von 24 Bändern. Eine elektrische Abstellung bei Bandbruch steht in Verbindung mit 2 roten Signallampen und einer elektrischen Druckknopfsteuerung.

Mit der *Doppelbandstrecke,* Modell D 4 Z, mit einer Systemlänge von 650 mm, welche die Verwendung von großen Kannen bis zu 14" ⌀ gestattet, hat Rieter das neue Doppelband-Verfahren geschaffen, das schon in vielen Spinnereien eingeführt worden ist. Die Bänder werden dabei auf der letzten Streckenpassage geteilt, d. h. es werden in jede Kanne 2 Bänder eingewunden, von denen jedes nur noch das halbe Gewicht aufweist. Das ausgestellte Modell ist mit einem *neuen Doppel-Klemmstreckwerk ausgerüstet,* auf dem sich Bänder von höchster Gleichmäßigkeit erzeugen lassen. Eine weitere bemerkenswerte Neuerung ist die automatische Abstellvorrichtung mit einer dreifarbigen Lichtsignal-Anlage, die dem Bedienungspersonal anzeigt, aus welchem Grunde die Maschine stillsteht.

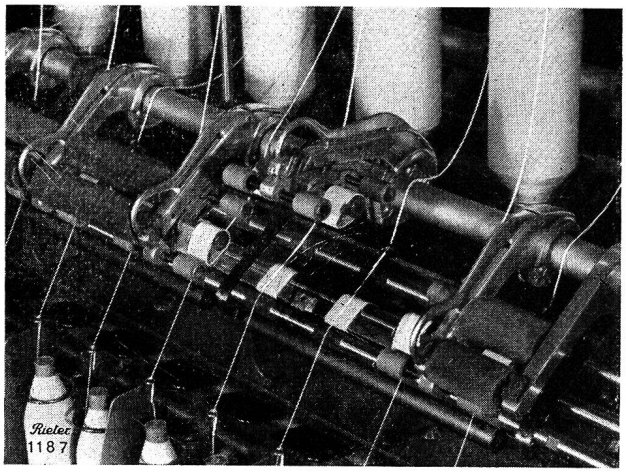
Bedeutende Neuerungen wurden auch am *Grob-Mittelflyer,* Typ GMN, verwirklicht. Um eine einwandfreie Mitnahme des Bandes zu gewährleisten und Fehlverzüge zu vermeiden, sind im Einlauf nicht nur Bandleitstangen, sondern auch 2 Reihen Zufuhrwalzen mit Trennscheiben eingebaut. Bei Bandbruch im Einlauf stellt die Maschine automatisch ab. Gleichzeitig leuchtet eine der über die



Das neue Rieter-Doppelklemmstreckwerk an einem Grob-Mittelflyer, das eine beträchtliche Steigerung der bisher angewandten Verzüge ermöglicht.

Länge des Flyers verteilten Lampen auf und zeigt an, an welcher Stelle ein Bandbruch erfolgt ist. Die Arbeiterin ist dadurch in der Lage, eine größere Anzahl Spindeln bedienen zu können. *Das Streckwerk* — eine äußerst sinnreiche Neukonstruktion — ermöglicht eine beträchtliche Steigerung der bisher angewandten Verzüge.

Als letzte Maschine zeigt die Firma Rieter eine *Baumwoll-Ringspinnmaschine,* mit beweglicher Spindelbank, Modell G 4. Das hervorstechende Merkmal dieser Maschine ist die kombinierte Ring- und Spindelbankbewegung mit absenkbaren Spindelbänken und getrennt gesteuerten Ringbänken. Dank dieser idealen Aufwinde-Methode vollzieht sich der Spinnprozeß und der Aufbau der Kötzer bei kraptisch gleichbleibender Ballonhöhe und ausgeglichener Fadenspannung, was die Qualität des



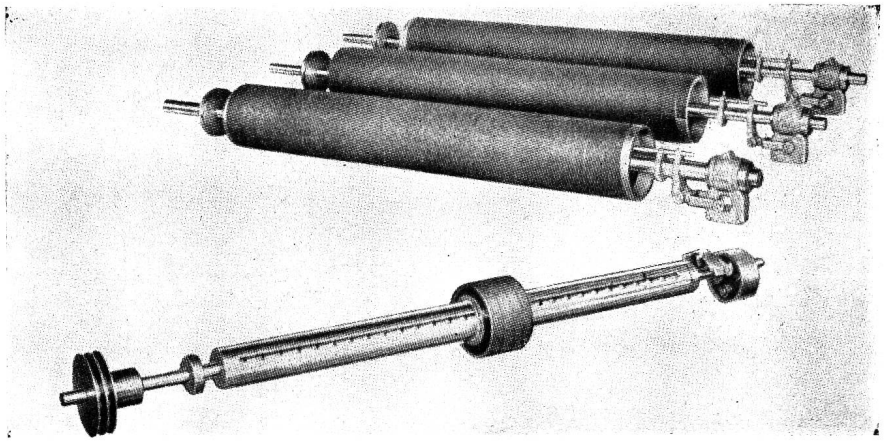
Das neue Rieter-Führungssattel-Streckwerk, das hohe Verzüge bis 50fach zuläßt.

Garnes günstig beeinflußt und überdies maximale Arbeitsgeschwindigkeiten ermöglicht. Auf dem ausgestellten Modell lassen sich große Kötzer mit einem Netto-Garngewicht von 320 bis 350 g erzeugen. Das *Doppelriemchen-Führungssattel-Streckwerk* mit pneumatischer Belastung der Kugellager-Druckwalzen läßt hohe Vorzüge bis fünfzigfach zu.

Die Firma **Prematex S.A., Morges,** hat in ihrer Hochleistungs-Ringzwirnmaschine mit großem Ringbankhub eine Konstruktion geschaffen, in welcher zwei gegensätzliche Anforderungen an eine solche Maschine — einerseits eine große Produktion zu haben, d. h. mit hohen Spindeltourenzahlen arbeiten zu können, dabei aber gleichwohl die Läufergeschwindigkeiten in gewissen Grenzen zu halten, also Zwirnringe mit eher kleinem Durchmesser zu verwenden, anderseits aber gleichwohl große Spulkörper zu erhalten — eine günstige Lösung gefunden. Damit die Fadenspannungen im Ballon über die ganze Wicklungshöhe möglichst konstant bleiben, folgen von 120 mm Hub an die Fadenführer über den Spindeln der Ringbankbewegung parallel, also ohne Reduktion, so daß mit gleichbleibender Ballonlänge gezwirnt wird. Von weiteren Merkmalen sei der einfache Zwirnwechsel in großen Grenzen und die Zentralschmierung der ganzen Maschine, mit Ausnahme der Spindeln und Ringe, erwähnt.

Die *Hochleistungs-Ringzwirn-Maschine* der Firma **Hispano-Suiza S.A., Genève,** dürfte dem Fachmann durch ihre bescheidene Breite auffallen, beträgt doch die Gesamtbreite über dem Triebkopf nur 64 cm, die Arbeitsbreite über den Spindeln gemessen sogar nur wenig mehr als 20 cm. Man hat diese Maschine mit ihren in doppelreihigen Gußcartern versetzt angeordneten und durch eine Längswelle direkt angetriebenen Spindeln vor zwei Jahren zum erstenmal gesehen. Diese neuartige Konstruktion verbürgt nicht nur einen schlupflosen und zentrischen Antrieb aller Spindeln, sondern auch eine stets gleichbleibende Drehzahl, wobei die sich mit der Ringbank parallel bewegenden Fadenführerschienen auch konstanten Ballon über den ganzen Abzug ergeben. Bei vollen Kopsen bewirkt die automatische Unterwindvorrichtung ein Absenken der Ringbank, die Ausschaltung des Motors und damit das Stillsetzen der Maschine.

Wichtige Hilfsmaschinen und Maschinenbestandteile für Spinnereien und Zwirnereien ergänzen dieses Angebot.



Auch da sind wieder verschiedene Neuerungen zu erwähnen. Die Firma **Graf & Cie., Rapperswil,** zeigt auf einer Rieter-Baumwollkarde ihre bewährten Kardengarnituren, daneben eine Briseurschärfmaschine, die als ein unentbehrlicher Helfer zur Verbesserung des Garnes bezeichnet werden kann, ferner eine Deckelschleifmaschine, Schleifwalzen und Schleifapparate sowie Montageapparate für Baumwoll- und Streichgarn-Spinnereien.

Vollschleifwalzen und traversierender Schleifapparat Graf & Cie., Rapperswil

Die Firma **Luwa AG., Zürich,** Spezialfabrik für Luft- und Wärmetechnik, zeigt an einer Rieter-Ringspinnmaschine die von ihr entwickelte Fadenbruch-Absauganlage «Pneumafil». Es ist dies keine absolute Neuheit mehr, aber es darf erwähnt werden, daß die Firma damit eine Pionierarbeit geleistet hat und die Konstruktion auch heute noch als eine der wichtigsten spinntechnischen Neuerungen der jüngsten Vergangenheit betrachtet wird. Sie brachte in die Spinnsäle beträchtliche Vorteile in hygienischer Hinsicht und hat sich dadurch die Welt erobert. Es sind heute fast 30 Millionen Spindeln mit «Pneumafil» ausgerüstet. Im Stande dieser Firma ist ferner noch das Modell eines Spinnereisaales mit vollautomatischer Klimaanlage, kombiniert mit «Pneumafil»-Fadenbruch-Absauganlage zu sehen.

Mit ähnlichen Erzeugnissen wartet die Firma **Honegger & Co.,** *vormals Emil Honegger,* **Rüti/ZH,** ein seit über 100 Jahren bestehendes Unternehmen, auf. Ihre Spezialität sind Kratzen und Kardengarnituren für die gesamte Textilindustrie. Sie zeigt in Basel neben einer Kollektion solcher Garnituren ihre neuen halbstarren «CARDOMAX»-Garnituren und ebenfalls eine automatische *Cardendeckel-Schleifmaschine,* deren patentierte technische Neuerungen eine hohe Präzision des Deckelschliffes gewährleisten.

Die **Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG. Uster** zeigt verschiedene Ausführungsarten ihrer bekannten und bestens bewährten SMM-*Spindeln.* Auf zwei Prüfständen werden Spindeln mit schweren Bobinen und

solche für sehr hohe Geschwindigkeiten für jede Art von Kopsen vorgeführt werden. Das reibungslose Kreuzgelenk und die reine Oeldämpfung, die beiden wesentlichen Eigenarten der SMM-Spindel, bewirken einen absolut ruhigen Lauf und verlangen einen Oelwechsel erst nach langen Perioden, für eine Baumwollspindel z. B. erst nach etwa 20 000 Betriebsstunden. Für die Reinigung und das Wechseln des Oeles zeigt die Firma eine eigens für die SMM-Spindel entwickelte *Schmierpumpe*.

Die **Maschinenfabrik Bäch** (Schwyz) bringt neben ihrer bekannten Vorgarn-Auflösemaschine VGA für Flyerspulen einige beachtenswerte Neuerungen. Da ist ein einfaches *Flockfanggerät* mit handgetriebener Spindel, welche den Flockstaub sofort erfaßt. Das Gerät ist für die gelegentliche Reinigung der Spinnereimaschinen gedacht, kann vom Arbeiter leicht getragen und gefahrlos für die Reinigung zwischen den aus dem Streckwerk laufenden Garnen gebraucht werden. Als weitere Neuheiten sind die automatische *Garnresten-Abzugsmaschine* für Northropspulen und der *Optimaldrehungszähler*, Typ ODG, zu nennen. Bei diesem neuen Meßgerät werden bei 10 eingespannten Garnproben gemeinsam sowohl Drehung erteilt als auch Drehung weggenommen, so daß durch die geeignete Wahl der Vorspannung sofort ermittelt werden kann, ob die eingestellte Drehung die optimale Garnfestigkeit ergibt.

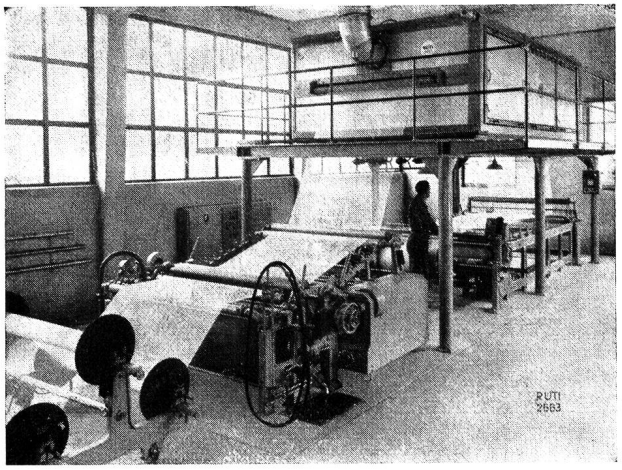
Die Firma **Chr. Burckhardt, Basel,** ist spezialisiert auf die Herstellung von Textilkämmen aller Art und zeigt Kollektionen von Nadelstäben und Nadelleisten, Hechelleisten, Steiglattentücher und Gitterstäbe.

Webereimaschinen

Welch große Bedeutung die Fabriken von Webereimaschinen für unsere Volkswirtschaft haben, lassen am besten ein paar Zahlen erkennen. In der Jahresübersicht des Außenhandels der Schweiz für 1955 steht bei der Maschinenausfuhr die Tarifposition «Werkzeugmaschinen» bei einer Ausfuhrmenge von 156 705 q mit einem Ausfuhrwert von 242 883 000 Fr. an erster Stelle. Mit 187 678 q im Werte von 134 942 000 Fr. folgen dem Werte nach die Webereimaschinen am zweiten Platz. Der Wert der Webstuhlausfuhr übersteigt denjenigen der Spinnerei- und Zwirnereimaschinen um rund 8 Millionen Franken. In diesen Zahlen spiegelt sich nicht nur die Bedeutung dieses Industriezweiges für unser Land wider, sondern auch der hervorragend gute Ruf der Maschinen auf dem Weltmarkt.

Die **Maschinenfabrik Rüti AG., Rüti/ZH,** zeigt erstmals die Aufbäumvorrichtung und den Schlichtetrog ihrer neuen *Kleinschlichtmaschine LSMA*, kombiniert mit dem kürzesten Artos-Düsen-Plantrockner. In dieser Neukonstruktion sind mancherlei Vorteile verwirklicht. Wir erwähnen: die erstaunlich große Leistung — bis zu 8 kg in der Minute — auf einer um etwa 30% kleineren Fläche als früher, infolge des hochgelagerten Trockners, ferner die gute Isolierung, die zweckmäßige Wärmeausnützung und die entsprechende Luftzuführung durch eine Kombination von wechselnder vertikaler und tangentialer Belüftung. Aus einer Vielzahl von Düsen trifft das intensiv trocknende Dampf-Luft-Gemisch mit verhältnismäßig kleiner Strömungsgeschwindigkeit an die Kette, die hierauf in einem Luftpolster berührungsfrei durch den Trockner getragen wird. Die Maschine gewährleistet eine minimale Verstreckung und verbürgt damit sowohl die Erhaltung der Dehnungseigenschaften der Ketten wie auch einen hohen Nutzeffekt in der Weberei.

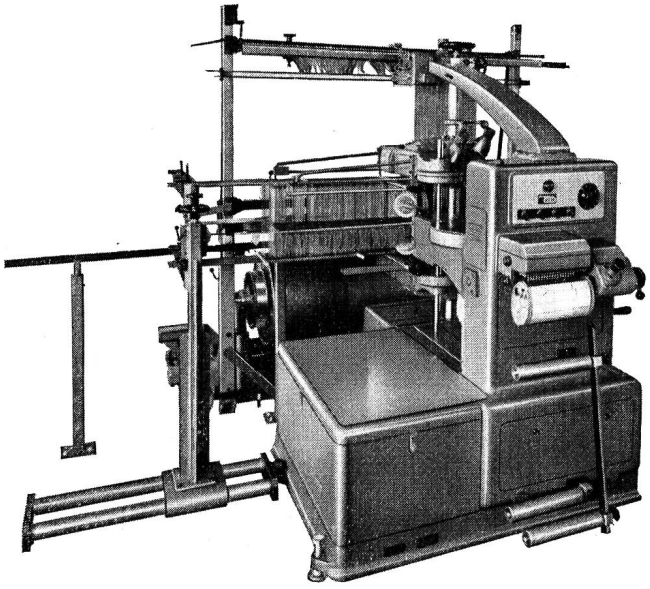
Daneben zeigt Rüti den bewährten Schnelläufer *Webautomat BANLXK* von 110 cm nutzbarer Blattbreite mit Losblatt und Außentrommeltritt-Vorrichtung. Man hat



Rüti-Hochleistungs-Schlichtmaschine LSMA

diesen Typ, dessen robuste Konstruktion ihn sofort als Hochleistungsmaschine erkennen läßt, in Basel schon vor zwei Jahren gesehen. Mit 250 T/min wird darauf ein feinfädiges Baumwollgewebe hergestellt. Diese hohe Tourenzahl bedingt natürlich ein sehr gutes Kett- und Schußmaterial, damit Fadenbrüche zur Seltenheit werden, verbürgt dadurch aber auch vortreffliche Ergebnisse im Betrieb.

Am Stand der Firma **Zellweger AG.,** *Apparate- und Maschinenfabriken Uster,* **Uster/ZH,** begegnet man den bekannten Präzisionskonstruktionen, die so manche umständliche Handarbeit ausgeschaltet haben. Obwohl keine absolute Neuheit, aber bis heute die einzige Maschine



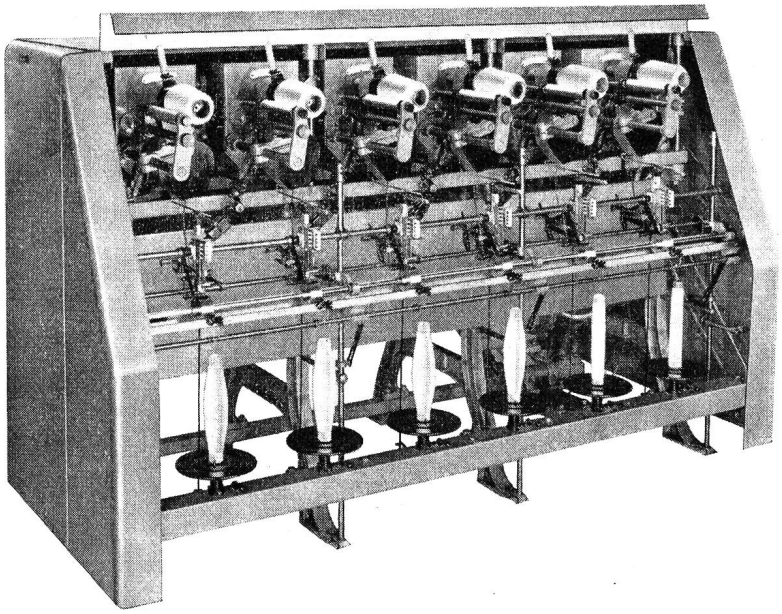
Automatische Geschirreinziehmaschine «Uster»
Zellweger AG., Uster/ZH

ihrer Art auf dem Weltmarkt, wird die *automatische Geschirreinziehmaschine «Uster»* das lebhafte Interesse der Fachleute erwecken. Die Konstrukteure dieser Maschine haben die alte Erfindung von Jacquard — die gelochte Papierkarte — in neuer Art ausgenützt. Sie steuern damit den Einzug der Kettfäden in die Litzen der Schäfte und gewährleisten absolut fehlerlose Einzüge in Geschirre bis auf 28 Schäfte aus Stahldraht-, Flachstahl- und Duplexlitzen. Dabei kann die Einzugsgeschwindigkeit durch den Ward-Leonard-Antrieb dem Kettmaterial angepaßt werden. — Die *Lamellensteckmaschine «Uster»* ist bis heute auch noch die einzige Maschine ihrer Art. Sie wird von der Firma in drei verschiedenen Typen für die unter-

schiedlichen Feinheiten und Größen der Lamellen hergestellt, wobei die Zahl der Lamellenreihen zwischen 2 bis 12 einstellbar ist. Es besteht somit eine weitgehende Anpassungsmöglichkeit an die Kettdichten. Die für offene, gerade Lamellen in den Breiten von 7 bis 12 mm und den Dicken von 0,1 bis 0,4 mm für mechanische oder elektrische Kettfadenwächter geeignete Maschine erreicht Steckgeschwindigkeiten bis zu 250 Lamellen in der Minute. Die beiden andern Modelle ermöglichen das Stecken von schwereren Lamellen. — Es sei ferner auch noch kurz auf die in aller Welt bekannte *Webketten-Knüpfmaschine «Klein Uster»* hingewiesen, die ebenfalls in drei verschiedenen Typen gebaut wird. Bei sorgfältiger Vorbereitungsarbeit macht die Maschine in der Minute bis 350 solide Knöpfe und leistet damit die Arbeit von 8 bis 10 tüchtigen Andreherinnen. Eine Präzisionsmaschine von größter Wirtschaftlichkeit.

Als Neuheit bringt die Firma Zellweger AG. neben ihren schon bekannten Prüfapparaten das *Feuchtigkeitsmeßgerät «Uster»*.

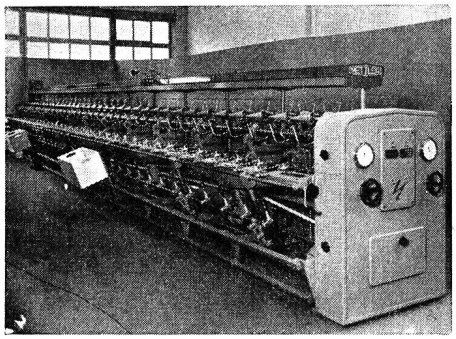
Die **Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach/ZH**, zeigt als Neuheit ihre «Pine-Apple»-Kreuzspulmaschine in Standardausführung mit 6 Spuleinheiten, wobei jeder Kasten vom andern unabhängig ist. Konstante Fadengeschwindigkeit wird durch den der Firma patentierten Differential-Reibscheibenantrieb gewährleistet. Der Hub ist unabhängig vom Materialauftrag; er wird durch ein Schaltgetriebe zeitlich gesteuert. Der Abschrägwinkel kann von 0 bis 90 Grad eingestellt werden. Die Abstellvorrichtung bei voller Spule arbeitet derart präzis, daß bei Erreichung des gewünschten Durchmessers kein zusätzlicher Anpreßdruck entsteht. Diese Neukonstruktion



Präzisions-Kreuzspulmaschine PA-SSRP PINE-APPLE zum Spulen von Nylon, Perlon, Orlon, Dacron usw. Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach/ZH

gewährleistet eine fehlerlose Verarbeitung aller vollsynthetischen Fasern. Daneben arbeiten 2 vollautomatische Schuß-Spulmaschinen NON STOP mit fahrbarer Staubabsaugung zum Spulen von Baumwolle, Wolle und Zellwolle, die eine mit 8000 T/min und die andere, speziell für Baumwolle geeignet, mit 11 000 T/min. Es sei ferner auch auf die andern beiden NON-STOP-Maschinen hingewiesen, von denen das eine Modell speziell den Anforderungen von Rayon, Seide, Nylon usw. angepaßt ist, das andere aber zum Spulen von Baumwolle, Wolle und Leinen dient.

Die **Aktiengesellschaft Fr. Mettler's Söhne,** Maschinenfabrik, **Arth/SZ,** hat ihre bewährte *Hochleistungs-Konus-Spulmaschine «Record-Coner»* durch eine kombinierte Staubabsaugungs- und Abblase-Vorrichtung mit Filterkasten ebenfalls zeitgemäß ausgebaut. Diese zweiseitige Maschine ist speziell konstruiert zum Spulen von Garnen



Hochleistungs-Konus-Spulmaschine «Record-Coner»

und Zwirnen ab Kops auf konische Kreuzspulen, wobei die Konizität in vier Stufen zwischen 9° 15′ und 3° 30′ variabel ist. Von ihren konstruktiven Merkmalen seien die Patent-Konushalter mit Gummispannring, die automatische Abstellung jeder einzelnen Spule bei Fadenbruch oder Garnauslauf, der für jede Maschinenseite unabhängige, stufenlos regulierbare Antrieb, die Druckknopfschalter mit thermischer Auslösung und die einfache Geschwindigkeitsregulierung durch Handräder erwähnt.

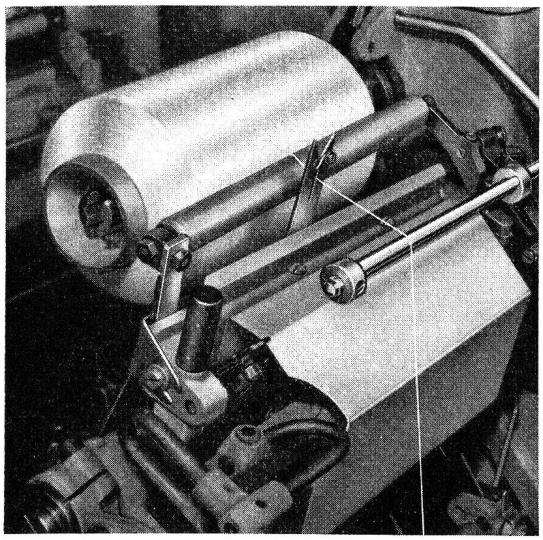
Die Firma zeigt ferner ein Spezialmodell einer *Hochleistungs-Fachtmaschine für Grob- und Haargarne,* einen Maschinentyp, der in der Haargarnindustrie eine gute Aufnahme gefunden hat. Die bei Fadenbruch und Garnauslauf mit elektro-magnetischer Abstellung arbeitende Maschine ist mit einer besonders stark und fein regulierbaren Doppelscheibendämmung ausgestattet.

Die **Maschinenfabrik Schweiter AG., Horgen,** vermittelt in ihrem Stand einen allgemeinen Ueberblick über ihr umfangreiches Arbeitsprogramm und wartet dabei ebenfalls mit einigen Neuerungen auf. Ihre große Neuheit ist der *Schlauchkops-Automat* für Jute. Aus dem bewährten Schlauchkops-Automat MT für Wolle und Leinen mit fahrbarem Ventilator zur Verhütung von Flaumablagerung entwickelt, ist die neue Maschine den besonderen Anforderungen der Jute-Betriebe angepaßt und mit einer Abspulvorrichtung mit Revolveraufsteckung von 3 Spinnspulen ausgestattet. Die fertigen Schlauchkopse werden automatisch von einem Abnehmer abgenommen und durch eine Transportkette einem Abfüllautomaten zugeleitet, der sie, schön in Reihen geordnet, in einen aufgespannten Sack ablegt. Der fertige Schlauchkops ist mit einem vorstehenden, sofort greifbaren Fadenende versehen.

Dann ist der große *Super-Schuß-Spulautomat* Typ MSL für Baumwolle usw. zu nennen, mit selbsttätiger Zuführung der leeren Spulen und ausgestattet mit der Spulen-Ablegevorrichtung PACKER. Die besonders erwähnenswerten Merkmale dieser Hochleistungsmaschine sind: das geschlossene durchsichtige Gehäuse, in dem Abzugsspule, Dämmung und Fadenlauf jedes einzelnen Spulapparates untergebracht sind, die automatische Oeffnung des Gehäusedeckels bei Fadenbruch und die selbsttätige

Schließung desselben nach Anknüpfung des Fadens durch Wiederinbetriebsetzen des Spulautomaten.

Als Maschinen für die Strickerei und Wirkerei seien der VARIO KONER Typ KM, zum Abrollen ab Strang oder zum Abziehen von Kopsen, und der MONOFIL KONER Typ KEK-PN, die Präzisions-Kreuzspulmaschine für die Verarbeitung vollsynthetischer Fäden und die Herstellung von Pineapple-Spulen kurz erwähnt.



Schweiter-Präzisions-Kreuzspulmaschine MONOFIL-KONER Typ KEK-PN, zur Herstellung von Pineapple-Spulen für multifile und monofile vollsynthetische Garne sowie zylindrischen Kreuzspulen mit beidseitig abgeschrägten Rändern für monofile «Stretch»-Garne

Schließlich sei noch auf die jüngste Schweiter-Maschine, den RAPID KONER Typ KS hingewiesen, eine moderne Hochleistungs-Kreuzspulmaschine, die durch ihre Bauart, Leistung und schöne Linienführung bei Fachleuten besondere Beachtung finden dürfte.

Düsen-Webautomaten wird man an der Schweizer Mustermesse noch keine sehen, gleichwohl aber feststellen können, daß die Webstuhl-Konstrukteure wieder mancherlei Neuerungen geschaffen haben.

In der Hallenmitte fällt der große Stand der **Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon,** mit den 5 standardisierten Webautomaten vom Typ 100W auf. Da sind nebeneinander *3 einschützige Schnelläufer-Automaten* von 120 cm nutzbarer Blattbreite. Diese, mit je einer kleinen Exzentermaschine und mit neuer Kettbaumbremse mit selbsttätiger Schaltung ausgestatteten Automaten, arbeiten mit 230 T/min und fertigen feine Imitat-Popeline an. Die neue Kettbaumbremse bringt einen vollautomatischen Spannungsausgleich und bewirkt dadurch eine Verminderung der Fadenbrüche. Der Kettbaum bleibt fest, schaltet nur nach. Nachschaltung erfolgt durch Fühler und das Wippen der Kette durch den Streichbaum.

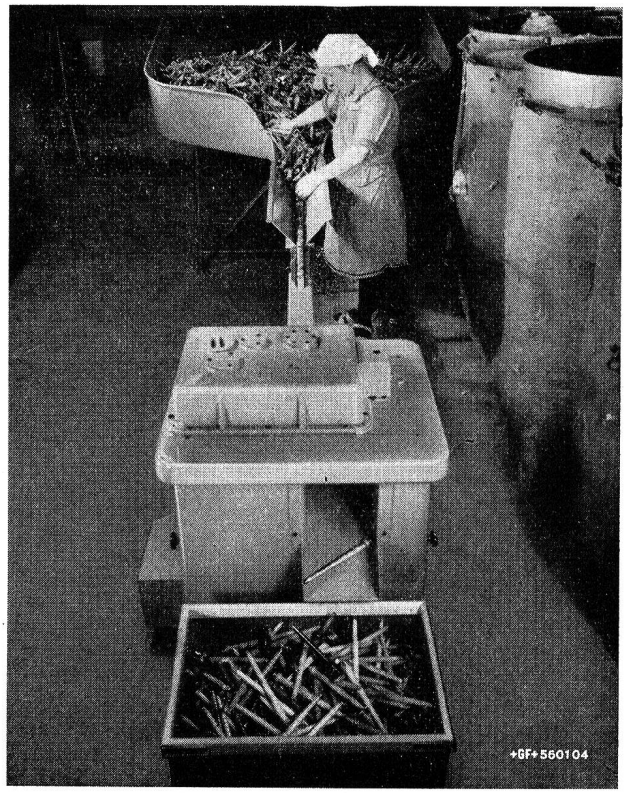
Am vierschützigen Buntautomat, von ebenfalls 120 cm nutzbarer Blattbreite und ausgestattet mit zwangläufiger Schaftmaschine, wird jeder Webereifachmann mit lebhaftem Interesse das große «Schachtelmagazin» für 84 Spulen bewundern. Dieses neue Magazin besteht aus 4 Spulenrahmen, 2 größeren mit einem Fassungsvermögen von je 26 und 2 kleineren Rahmen mit einem solchen von je 16 Spulen. Das ist für Schottenmuster ganz besonders vorteilhaft. Der große Vorteil der Neuerung liegt aber darin, daß die ganze Apparatur derart sinnreich als Einzel-Aggregrat ausgebaut ist, daß jeder einschützige Automat vom Typ 100W damit in kurzer Zeit in einen vierschützigen Buntautomat umgewandelt werden kann. Man hat dadurch die Möglichkeit, sich von heute auf morgen allen Wandlungen der Mode und der Musterung anpassen zu können.

Dann ist der Kunstseiden-Buntautomat von 130 cm nutzbarer Blattbreite mit Trommelmagazin zu erwähnen, an dem neben einigen kleineren, aber sehr praktischen Neuerungen, von denen nur der *Fadentrennstern* und die neue *Außenschere* erwähnt seien, das von der Firma *AG. Gebr. Loepfe, Zürich,* entwickelte optisch-elektronische *Schußfühlergerät* ganz besonderes Interesse erwecken dürfte.

Es sei ferner auch noch kurz auf die beiden Gruppen schnellaufender eingängiger Bandwebstühle und auf den von der Firma Saurer neuentwickelten Stickautomat hingewiesen.

Die **Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil,** wird mit ihrem bewährten *Spulenwechsel-Automat* ACW-F mit Trommelmagazin **+GF+** und unabhängigem Wechsel für 4 Farben, der Maschine für feinfädige Rayonwaren, vertreten sein.

Am Stand der Firma **Georg Fischer Aktiengesellschaft, Schaffhausen,** arbeiten 2 *Seidenwebautomaten.* Ein Rütistuhl von 170 cm Blattbreite mit einschützigem Spulenwechsel-Automat Modell TMS und Automatenspulen von ⌀ 27 x 185 mm und ein zweischütziger Benninger-Stuhl mit Spulenwechsel-Automat.



Garnresten-Abziehmaschine Typ AZM-Z
Georg Fischer AG., Schaffhausen

Als große Neuerung bringt Georg Fischer aber die *Garnresten-Abziehmaschine* AZM-Z für Automatenwebereien. Eine Präzisions- und Hochleistungsmaschine, wie sie von den Automatenwebereien schon längst gewünscht worden ist.

Die Firma Georg Fischer hat ihre Neukonstruktion gleich in 2 Typen entwickelt: eine Maschine für zylindrische Spulen und eine für konische Automatenspulen. Beide Modelle haben folgende besondere Merkmale gemeinsam:

1. Absolute Vermeidung von Spulenbeschädigungen, dank einem speziellen Abstreifverfahren.

2. Einwandfreies Abstreifen aller vom Webereibetrieb anfallenden Automatenspulen, unabhängig von der Größe der auf den Spulen verbliebenen Garnresten.
3. Erhöhte Betriebssicherheit: Die Garnresten können mit keinen beweglichen Maschinenelementen in Berührung kommen, dank besonderer Anordnung der Spulenzufuhr und des Abstreifvorganges.
4. Hohe Dauerleistung zufolge zweckmäßiger und robuster Konstruktion nach modernen Grundsätzen.

Die Maschinen bilden das Resultat mehrjähriger Entwicklung und Dauerversuche im Zweischichtenbetrieb einer großen und modernen Automatenweberei.

Die Wirkungsweise der an der MUBA zu sehenden Maschine AZM-Z für zylindrische Spulen ist folgende:

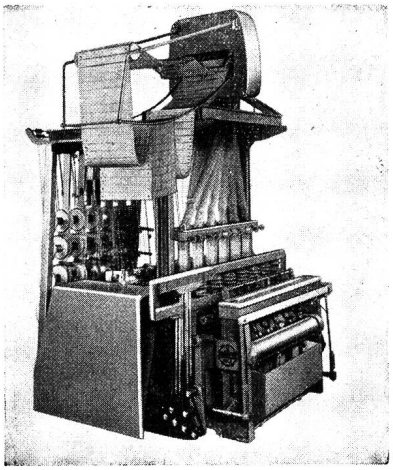
Die in einem großen Sammeltrog liegenden Spulen werden von der Arbeiterin in die Zufuhrschiene geschoben. Am untern Ende dieser leicht geneigten Schiene befindet sich ein Verteilteller, welcher die zu reinigenden Spulen in die Abstreifposition bringt. Der Abstreifer besteht aus zwei der Spulenform genau angepaßten Backen. Nach dem Abstreifen wird die Spule in einen Sammelbehälter ausgestoßen, während die abgestreiften Garnresten in einen andern Sammelbehälter gelangen. Auf Wunsch kann diese Maschine auch mit einer Absauganlage mit Sammelbehälter für die abgestreiften Garnresten ausgerüstet werden. Der Sammelbehälter für die abgezogenen Garnresten befindet sich auf der Bedienungsseite der fast vollständig geschlossenen Maschine, so daß die Arbeiterin sowohl die Spulenzufuhr als auch die Auswerfung der gereinigten Spulen einerseits und der abgezogenen Garnresten anderseits von ihrem Standort aus überblicken und kontrollieren kann. Bei einem Kraftbedarf von 0,75 PS beträgt die Arbeitsleistung der Maschine in der Stunde rund 6000 Spulen, wobei auch halbvolle oder fehlerhafte volle Spulen in einem Durchgang absolut sauber abgezogen werden.

Die Firma **Gebr. Sulzer Aktiengesellschaft, Winterthur,** zeigt drei breite *Webmaschinen,* bei denen der Schußeintrag bekanntlich nach einem neuartigen Prinzip erfolgt. Der Schußfaden wird von großen, ortsfesten Kreuzspulen abgezogen, die seitlich an der Maschine angebracht sind. Von der Spule wird der Faden über Bremsen und Spannvorrichtungen einem Fadenzubringer überreicht, der ihn sofort einem zum Abschuß bereitstehenden kleinen Greiferschützen übergibt. Dieser zieht den Faden in das Fach ein und gibt ihn hierauf wieder frei. Der Schützen wird sofort außerhalb des Webfaches wieder an die Abschußstelle zurückgebracht. Der eingezogene Schußfaden wird auf der Abschußseite durchschnitten und auf der Fangseite durch die Greifer des Schützen freigegeben, so daß er auf beiden Seiten über die Kettfäden hinausragt. Durch eine besondere Vorrichtung werden diese vorstehenden Schußfadenenden in das nächstfolgende Webfach eingelegt, wodurch feste und saubere Kanten entstehen. Die kleinen Abmessungen und das geringe Gewicht der Schützen lassen hohe Schußgeschwindigkeiten und damit einen schnellen Lauf der äußerst solid und stabil gebauten Maschinen zu. Der Standardtyp TW11/130" mit 330 cm nutzbarer Blattbreite zur Herstellung von Baumwoll- und Zellwollgeweben ist die Maschine für rohe Stapelwaren, auf welcher in Basel drei Stoffbahnen nebeneinander hergestellt werden.

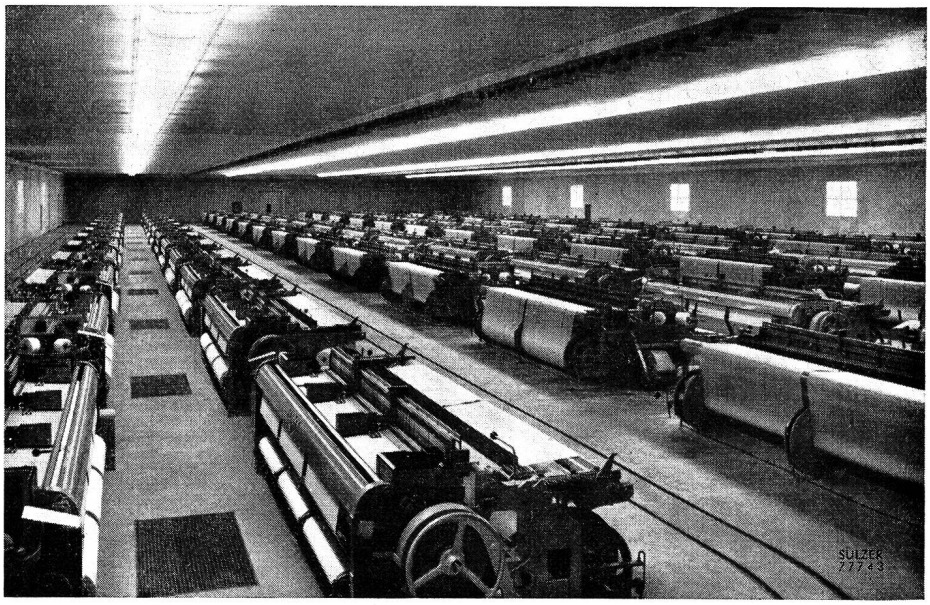
Der Typ TW11/85" mit 216 cm nutzbarer Blattbreite, ist für Gewebe von 165 bis 216 cm Breite, hauptsächlich für Baumwoll- und Zellwollgewebe. Mit Trennleistenlegern können auch auf dieser Maschine zwei oder drei Gewebebahnen gleicher oder unterschiedlicher Breite angefertigt werden.

Als dritte Maschine zeigt die Firma Sulzer erstmals den Typ TW11/85" mit Zweischußwerk ausgerüstet, die speziell für die Wollindustrie geeignete Maschine. Ergänzend sei noch erwähnt, daß diese Maschinen je nach Artikel und Arbeitsbreite mit 200 bis 280 T/min arbeiten.

Die Firma **Jakob Müller,** *Bandwebstuhl- und Maschinenfabrik,* **Frick/AG,** bringt mit dem Bandwebstuhl Typ CR 29 ebenfalls eine Neukonstruktion. In Breiten bis zu 60 Gängen und dabei mit bis zu 210 Schuß je Minute arbeitend, ist dieser Stuhl hinsichtlich Leistung und Betriebssicherheit unübertroffen. Als wertvolle Neuerungen daran sind der *elektronische Schußfadenwächter,* den man bisher an Bandwebstühlen nicht kannte, und der *Bandegalisator* besonders zu erwähnen. Der erstere ermöglicht eine Steigerung der Webgeschwindigkeit und bringt zudem einige weitere Vorteile, der letztere vermindert die gefürchtete Kettstreifigkeit. Er wird sich bei feinen Bändern als ganz besonderer Vorteil auswirken.



Jacquard-Bandwebstuhl Modell CJq
Jakob Müller, Frick



Neuerstellte Weberei mit 96 Baumwollwebmaschinen Typ TW11/130"
Gebrüder Sulzer AG., Winterthur

Die Firma **Gebr. Stäubli & Co., Horgen/ZH,** bringt mit ihrer *Gegenzug-Offenfach-Doppelhub-Schaftmaschine* eine bedeutende Neukonstruktion. Der auf einem vollständig neuen Prinzip beruhende Messerantrieb dieser Maschine bewirkt bei geöffnetem Fach während des Schützendurchganges einen absoluten Stillstand der Schäfte. Daraus ergibt sich sowohl eine Schonung des Kettmaterials wie auch der Schäfte. Die Steuerung der Maschine erfolgt durch gelochte Papierkarten, wobei ein Loch in der Karte immer Hebung des betreffenden Schaftes bedeutet. Die solide übersichtliche Konstruktion und die wesentlichen Vorteile derselben, werden dieser Maschine ein weites Verwendungsgebiet öffnen.

Die **Maschinenfabrik Bäch** (Schwyz) zeigt außer den schon erwähnten Konstruktionen auch noch einen neuentwickelten Musterwebstuhl Typ Disponent, von 46 cm Webbreite, 24 Schäfte, mit Patronenapparat, der anzeigt, welche Schäfte gezogen werden müssen. Die kleine Musterungsmaschine kann auf einen Tisch gestellt werden und ermöglicht ein leichtes Arbeiten.

Ganz anderer Art ist die bekannte *SWM-Gewebe-Musterungsmaschine* System Schildknecht mit elektromagnetischer Steuerung der Schäfte, die von der Firma **The Sample Weaving Machine Co. Ltd., Liestal,** gezeigt wird. Man wird in Basel den neuausgebauten mechanischen Typ sehen. Mit der gleichen Karte und dem gleichen Einzug kann mit dieser Maschine eine unbegrenzte Zahl von Mustern entwickelt werden. Das ist der große Vorteil dieser sehr sinnreichen Konstruktion. Die Firma zeigt auch die für die Herstellung der Ketten geeignete Muster-Sektional-Zettelmaschine.

Weniger auffallend als die Maschinen, aber für jeden Webereibetrieb gleichwohl sehr wichtig, sind die verschiedenen Webereiutensilien. Auch dabei wird man allerlei Neuerungen und Verbesserungen feststellen können.

Die Firma **Grob & Co. AG., Horgen/ZH,** wartet mit einer Reihe vorteilhafter Neuerungen auf. Wir nennen den *Leichtmetall-Webschaft mit den auswechselbaren Seitenstützen SR 1400,* an dem die Lignostoneholz-Seitenstützen einfach und rasch von den Schaftstäben gelöst werden können. Für Leisten- und Kantenwebeschäfte hat die Firma einen neuen *Endereiter* entwickelt, der manche Webereien veranlassen wird, Leistenwebeschäfte einzuführen.

Eine wichtige Neuerung an den bekannten elektrischen Kettfadenwächtern ist das *funkenfreie Relais SENSITOR.* Dieses Vorschaltgerät läßt sich an allen elektrischen Grobwächtern anbauen und bewirkt dadurch eine Steigerung der Empfindlichkeit derselben. Gleichzeitig wird jegliche Funkenbildung durch die Lamellen verhindert. Als weitere Neuheit bringt die Firma eine *Schäfte-Transport-Vorrichtung KFW 1070.* Unter Verwendung der patentierten Expansionsschienen erlaubt diese Vorrichtung auch offene Lamellen zuverlässig zusammen mit dem Webgeschirr zu transportieren, ohne daß dazu irgendwelche Teile der Kettfadenwächter benötigt werden. Im weitern zeigt die Firma auch Kollektionen ihrer bewährten Flachstahl-Litzen.

Die Firma **E. Fröhlich AG., Mühlehorn/GL,** wird ebenfalls mit Kollektionen von Flachstahl-Litzen und Dreherlitzen usw. vertreten sein. Sie hat diese bekanntlich mit dem rechteckigen Spezialfadenauge entwickelt. Die Firma zeigt ferner ihre Kettfadenwächter mit hauchfein polierten Fadenaugen und hergestellt aus hochwertigem Federbandstahl mit Promat-Rostschutz; Ganzmetall-Webeschäfte mit Anticorodal-Tragstäben und patentierten nicht metallischem Gleitschutzbelag, sowie ihren elektrischen Kettfadenwächter, einen sog. Universaltyp, der sich sowohl für die feinsten Seidenlamellen wie auch für schwerere Lamellen bis zu 4 g eignet.

Die Firma **G. Hunziker AG., Rüti/ZH,** ist spezialisiert auf die Fabrikation von *Breithaltern,* eines kleinen Zusatz-Apparates für Webstühle. Von wenigen Ausnahmen abgesehen ist der Breithalter am Webstuhl ein unentbehrliches Hilfsmittel, wobei die jeweilige Ausführung sehr stark von der Art des Webstuhles, des Gewebes und nicht zuletzt auch von der persönlichen Ansicht des Webermeisters abhängig ist. Man wird am Stand eine Menge von Sonderausführungen für die verschiedenen Webstuhl- und Gewebearten sehen.

Mit einer reichhaltigen Kollektion von *Webschützen* wird die Firma **Gebr. Honegger, Hinwil/ZH,** vertreten sein. Dank jahrzehntelanger Erfahrung in der Fabrikation von Webschützen ist die Firma in der Lage, für jedes Material und jedes Stuhlsystem die geeigneten Schützen anbieten zu können. Die Spezialität der Firma sind Schützen für Automatenstühle und eine andere Spezialität ist ihr Gummi-Riffelband, das sich in der Praxis als zuverlässiger Belag der Tuchbäume glänzend bewährt hat.

Mit Spulen aller Art, die in jeder Weberei ebenfalls ein sehr wichtiges Hilfsmittel sind, wird die Firma **Nußbaumer Söhne, Flüh bei Basel,** vertreten sein. Seit über 130 Jahren auf die Herstellung von Spulen und Drechslerwaren spezialisiert, zeigt die Firma nicht nur bestens bewährte Holzspulen, sondern auch neuzeitliche Spulen aus Fiber und Preßstoff.

Erzeugnisse aus Leichtmetall sind in der Textilindustrie für manche Gegenstände zu einer Selbstverständlichkeit geworden. Als mit der Zunahme der Verarbeitung vollsynthetischer Fasern an gewisse Zubehörteile neue Anforderungen gestellt wurden, konnte sich dieser Werkstoff, dank seiner guten Eigenschaften, mit Erfolg durchsetzen.

Die **Aluminium AG. Menziken** hat dabei durch die Entwicklung zahlreicher Erzeugnisse Pionierdienste geleistet. Die Firma zeigt an der Masse einen *Wellengewinde-Kettbaum* mit neuartiger Scheibenklemmvorrichtung. Eine Konstruktion, die für ganz besonders hohe Beanspruchungen geschaffen worden ist. Ausgestellt sind ferner die bewährte Kettbaum-Normalausführung, Warenbäume, Zettelrollen und -walzen, fahr- und stapelbare Spulenbehälter, Garndämpfkörbe, das beliebte Kluppenprofil mit federnder Keilwirkung und andere Erzeugnisse aus Leichtmetall.

Die Firma **MABAG Maschinenbau AG., Langenthal/BE,** zeigt eine zweiseitige *Sengmaschine* Type HTG, jede Seite mit 8 Brennern, die wahlweise mit dem in der Messe zur Verfügung stehenden Leuchtgas oder aus einem neben der Maschine aufgestellten Benzingaserzeuger gespeist werden. Dieser produziert auf einfache und absolut explosionssichere Weise ein sehr reines und für Sengzwecke gut geeignetes Gas.

Lebhaftes Interesse dürften die von der Firma vorgeführten *Langenthaler Flechtmaschinen* mit dem bewährten System der Spindelführung durch auswechselbare Schiffchen erwecken, die in der Größe dem Gewicht der Spindeln angepaßt sind. Es werden 3 verschiedene Typen gezeigt. Im weitern sei noch auf eine kleine Rundstrickmaschine und auf die Spulapparate Type KS hingewiesen, die sich besonders für die Posamentenindustrie und für die Flechterei eignen.

Färberei- und Ausrüstmaschinen

Die verschiedenen Fabriken von Färbereimaschinen warten mit einem prächtigen Angebot an neuzeitlichen Konstruktionen auf.

Die Firma **Scholl AG., Zofingen,** bringt mit ihrer *Hochtemperatur-Färbe-Anlage* mit «Kommandostand» wohl die modernste Konstruktion auf diesem Gebiet. Durch

eine sinnreiche Anordnung der verschiedenen Teile und des Leitungsssystems ist eine kompakte, wenig Raum beanspruchende Anlage geschaffen worden, die, bereichert durch eine übersichtliche Zusammenfassung aller Bedienungs- und Kontrollorgane die Arbeit und die Ueberwachung sehr leicht gestaltet. — Die Firma zeigt ferner ihre patentierte *Spezial-Musterungs-Vorrichtung,* welche ermöglicht, selbst während des HT-Färbeprozesses direkt aus der großen Warenpartie zu mustern, was natürlich für die Praxis von großem Vorteil ist.

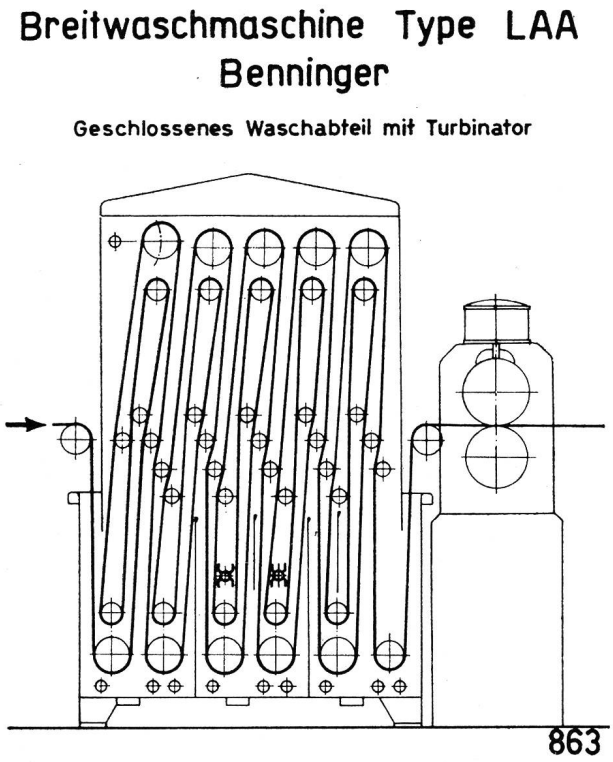
Je nach dem zur Verwendung gelangenden Materialträger sind in diesen HT-Färbe-Apparaten, die als Labor- und Produktions-Apparate in den Typen MONO-FERMA und BI-FERMA entwickelt worden sind, zylindrische und konische Kreuzspulen, Spinnkuchen im Pack- und Aufsteck-System, Stranggarn im Pack- und Hänge-System Kammzug in Wickeln und auf Bäumen, Kettbäumen sowie Flocken zu färben. Dies gilt nicht nur für die herkömmlichen Gespinstfasern, sondern in uneingeschränktem Maße auch für alle vollsynthetischen Materialien sowie für Mischware.

Die Firma hat auch ihre *Strang-Färbe-Apparate* verfeinert und dabei der Strömungsfrage besondere Beachtung geschenkt. Die Stöcke stellen eine vollständige Neukonstruktion dar, die nicht nur ein leichtes Einsetzen ermöglicht, sondern, was sehr wichtig ist, ein Einklemmen auch der feinsten Garne verhindert. Es sei ferner auch noch die *flexible Färbehülse* Marke Scholl erwähnt, die mancherlei Vorteile bietet. Daß sämtliche Erzeugnisse aus erstklassigem Chromnickel-Molibdän-Stahl hergestellt sind, braucht kaum besonders betont zu werden.

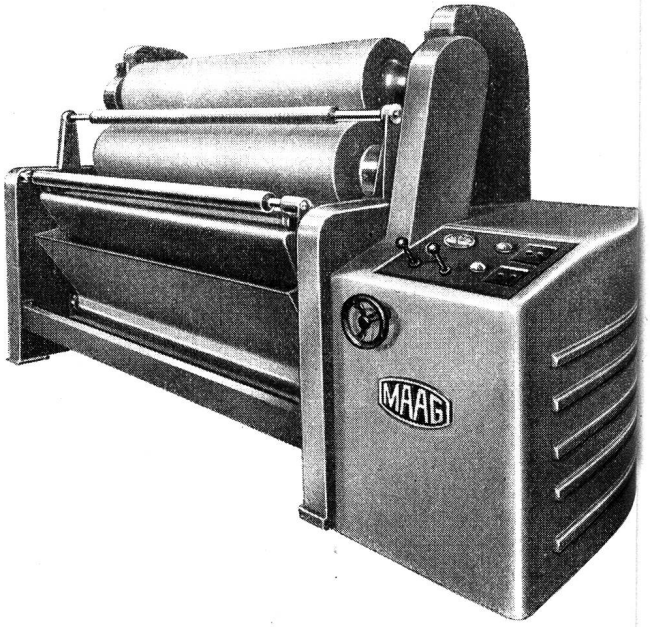
Walter Franke, Aarburg, Spezialfabrik für Artikel aus rostfreiem Stahl, vermittelt mit 9 verschiedenen Konstruktionen einen guten Ueberblick über sein Arbeitsgebiet. Als Neuerungen bringt diese Firma einen *Hochtemperatur-Kreuzspulen-Färbeapparat* für Laboratorien mit Spindel für 2 Kreuzspulen, verstellbarem Aufsteckrohr für Spinnkuchen und Materialkorb und ferner einen *Haubendruck-Apparat* mit 12 Bechern und Drahtkörben. Vom weitern Ausstellungsgut seien noch erwähnt: der 50 kg Hochtemperatur-Kreuzspulen-Färbeapparat mit Umsteuerorgan und hydraulischer Deckelabhebe-Vorrichtung — eine Konstruktion, die sich in der Praxis bestens bewährt hat —, ferner ein 50 kg Strangenapparat, ein Labor-Jigger mit Haube und ein Stückfärbeapparat 1500 mm breit, mit Haube und allseitig mit Securit-Glas versehen.

Die Firma **Hans Frauchiger, Maschinenfabrik, Zofingen,** zeigt neuzeitliche *Apparate zum Färben mit erhöhter Temperatur* nach System «Static Process Steverlink». Diese in einfachster Ausführungsart gehaltenen Konstruktionen ermöglichen bei bequemer Bedienung ein sicheres Arbeiten. Dabei erleichtert eine sinnvolle, von der Firma zum Patent angemeldete Einrichtung die Entnahme von Mustern aus dem geschlossenen, unter Druck stehenden Apparat. Als Neuerung führt die Firma ferner eine *Spezial-Spulenzentrifuge* mit dem dazu gehörenden Trockensystem vor, wobei die Trocknung stufenweise und schonend innerhalb weniger Stunden erfolgt und den Materialien angepaßt werden kann.

Die **Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil,** hat mit ihrem *«Turbinator»,* der in Färbereimaschinen eingebaut werden kann, eine sehr vorteilhafte Neuerung zur Beschleunigung und Intensivierung verschiedener textilchemischer Prozesse geschaffen. Die Firma zeigt den Turbinator in einem Breitwaschmaschinen-Abteil LAA und in einem Automat-Jigger. Von einem Elektromotor mittels Keilriemen angetrieben, wird diesem Schwingelement über seine ganze Länge eine gleichmäßige oszillierende Drehbewegung mit kleiner Amplitude und hoher Frequenz um seine Längsachse erteilt und dadurch das Bad in heftige Bewegung senkrecht zur Gewebefläche versetzt. Eine führende schweizerische Baumwollausrüstanstalt stellte im Dauerbetrieb eines Turbinators in einem Jigger nicht nur eine beträchtliche Zeitersparnis, sondern auch einen verminderten Chemikalienverbrauch sowie größere Reinheit der behandelten Gewebe und bei gewissen Stoffen zudem einen volleren Griff fest.



Am Stand der Firma **Gebr. Maag, Maschinenfabrik AG., Küsnacht/ZH,** ist ein neuentwickelter *Zweiwalzen-Foulard* Typ F2p zu sehen, der je nach Ausführung zum Imprägnieren, Appretieren, Färben oder Klotzen verwendet

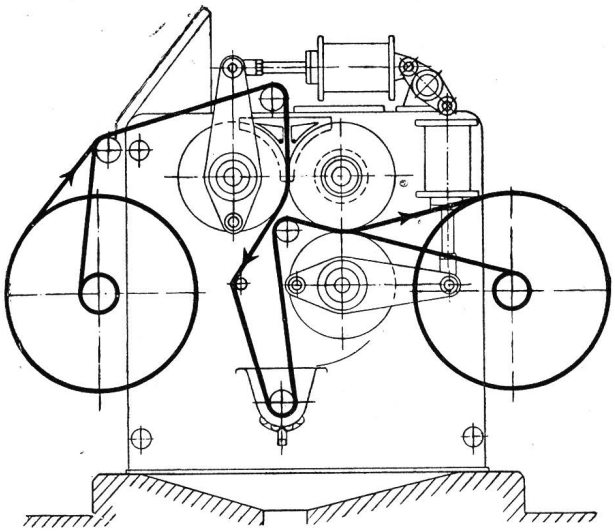


Zweiwalzen-Foulard
Gebr. Maag, Maschinenfabrik AG., Küsnacht/ZH

werden kann. Die Maschine zeichnet sich durch eine robuste aber gleichwohl gefällige Bauform sowie durch ihre vollpneumatische Steuerung und einfache Bedienung

aus. Der Quetschdruck ist pneumatisch von 0 bis 12 000 kg stufenlos einstellbar und ergibt stets einen guten Quetscheffekt. Auch der Antrieb ist im großem Bereich stufenlos regulierbar. Während der Arbeit besteht eine leichte Reguliermöglichkeit und gute Kontrolle. Die Maschine läßt sich auch leicht in den Kontinueprozeß einbauen.

Die Firma **Konrad Peter AG., Liestal,** hat ihren bewährten *Färbe- und Imprägnierfoulard «Econom»* F3W weiter vervollkommnet und mit Manometer und Fernthermometer ausgerüstet und zudem eine Umwälzpumpe angebaut, um die Heizung der Verdrängskörper zu erleichtern. Ein besonderer Vorteil dieser Konstruktion, die nun mit Walzen bis zu 3,20 m geliefert wird, sind deren spezielle Vorrichtungen zum Färben von Trikotstoffen. Erwähnt seien ferner der geringe Flotteninhalt je 1 m Walzenlänge und die zwei Tauch- und Abquetschmöglichkeiten mit verschiedenem Preßdruck. Bei Verwendung des zweiten Troges wird der Stoff vor Eintritt nochmals ausgebreitet und über eine Umlenkwalze der Quetschfuge zugeführt.



Schnitt durch den 3-Walzen-Färbe- und Imprägnier-Foulard «Econom»/F3W
Konrad Peter AG., Liestal

Man wird ferner einen *Muster-Foulard* sehen, der einerseits das Mustern und Nuancieren erleichtert und anderseits besonders vorteilhaft ist zur Herstellung von Musterkasten und Druckböden für Stoffdruck-Muster, da sich die Ergebnisse ohne weiteres auf jeden Foulard übertragen lassen.

Es sei auch kurz auf die mit je einer Hart- und Weichgummi-Walze ausgerüstete Koch- und Fixiermaschine hingewiesen, ganz besonders aber auf das prächtige *Modell einer kontinuierlichen Färbeanlage* aufmerksam gemacht, das aus Foulard, Dämpfer, Luftgang und Waschmaschine mit verschiedenen Trögen besteht und jedem Fachmann ein genaues Bild über die Arbeitsweise der ganzen Anlage vermittelt.

Stoffkontroll-Maschinen

Daß fehlerfreie Waren und gute Qualitäten sowie eine gefällige Aufmachung viel zum guten Ruf der Erzeugnisse unserer Textilindustrie beigetragen haben, dürfte bekannt sein. Die Warenkontrolle ist daher in der gesamten Textilindustrie ein sehr wichtiger Faktor. Um diese einwandfrei zu ermöglichen, haben einige Unternehmen besondere Stoffkontrollmaschinen entwickelt.

Die schon erwähnte Firma **Gebrüder Maag, Maschinenfabrik AG., Küsnacht/ZH,** baut seit Jahrzehnten derartige Maschinen und zeigt diesmal in Basel eine *Stoffbeschau- und Rollmaschine* für leichtere Waren, die nach der Kontrolle auf Kartonhülsen aufgerollt werden. Damit dabei das Aufrollen genau Kante auf Kante ausfällt, besitzt die Maschine als Neuerung eine seitlich verschiebbare Aufrollvorrichtung, wobei ein selbsttätiger Automat ein kantengerades Aufrollen sichert, so daß die Arbeiterin ihre ganze Aufmerksamkeit auf die Kontrolle der Gewebe konzentrieren kann.

Die Firma **Ulrich Steinemann AG., Maschinenfabrik, St. Gallen-Winkeln,** bringt als Neuheit ihre *Stoffbeschaumaschine Typ D-4* für Geweberollen bis 1 m Durchmesser. Die Maschine arbeitet von Rolle zu Rolle mit Vor- und Rücklauf. Das bei dieser Konstruktion angewendete System des Dockenwalzenantriebes ermöglicht nebst konstanter Stofflaufgeschwindigkeit auch eine einfache Beschickung und Wegnahme der Geweberollen. Diese wiederum werden durch seitlich verschiebbare Tuchbaumführungen gehalten, was ein kantengerades Aufrollen bewirkt. Das Ein- und Ausschalten des Antriebs erfolgt mit Fußpedal über die ganze Maschinenlänge. Der Drehsinnwechsel wird mit Handschaltung ausgeführt. In die Maschine ist ein stufenloser Variator von 1:2,5 (8 bis 20 m/min) eingebaut, dessen Verstellung durch einfachen Hebelzug erfolgt.

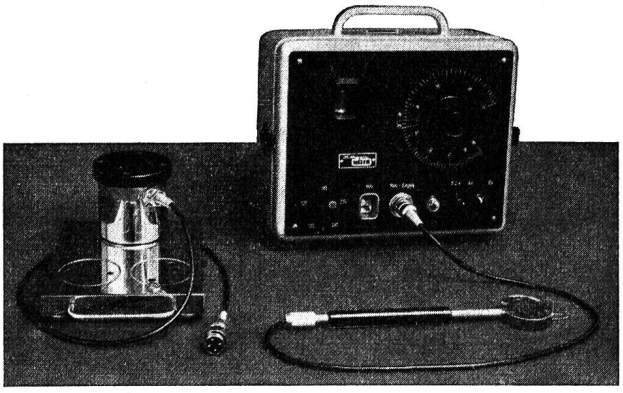
Als weitere Neuheit zeigt die Firma eine *Stoffbeschaumaschine mit Ablegevorrichtung Typ KA-2,* die 4 verschiedene Arbeitsweisen ermöglicht. Bei dieser Konstruktion wurde größter Wert auf Einfachheit und praktische Handhabung gelegt. Die Maschine ist ebenfalls ausgerüstet mit Variator 1:2,5, zur stufenlosen Regulierung der Stofflaufgeschwindigkeit.

Es sei auch noch die *Stoffbeschaumaschine mit Doublier- und Wickelvorrichtung, Typ KDM* erwähnt, die als gewöhnliche Warenschaumaschine (ohne Ablegevorrichtung) mit Vor- und Rücklauf arbeitet und als Doubliermaschine, wobei die Gewebe entdoubliert, kontrolliert, gemessen und wieder doubliert aufgewickelt werden können.

Meß-, Kontroll- und Prüfapparate

Die Eigenschaften der verschiedenen textilen Rohstoffe und der aus ihnen angefertigten Garne und Gespinste, sind derart unterschiedlich, daß deren Kenntnis eine Wissenschaft für sich darstellt. Um die Eigenschaften der verschiedenen Materialien: Baumwolle, Wolle, Hanf und Flachs, Seide und Kunstseide sowie der zahlreichen vollsynthetischen Erzeugnisse: Nylon, Grilon, Orlon, Terylene usw. einwandfrei ermitteln zu können, sind in jüngster Zeit Präzisionsapparate für alle denkbaren Prüfungen entwickelt worden.

Am Stand der Firma **Zellweger AG.,** *Apparate- und Maschinenfabriken Uster,* **Uster/ZH,** wird dieses Jahr neben den bereits bekannten und bestens bewährten Prüfapparaten, von denen wir nur den Gleichmäßigkeits-



Feuchtigkeitsmeßgerät «Uster»
Zellweger AG., Uster/ZH

prüfer, den Integrator, den Spektograph und den automatischen Dynamometer «Uster» streifen, als wichtige Neuheit das *Feuchtigkeitsmeßgerät «Uster»* zu sehen sein. Dieses erstmals zur Ausstellung gelangende Gerät mißt den Klimatisierungszustand von Textilien, Papier, Folien, Leder usw.

Als Klimatisierungszustand (Gleichgewichts-Luftfeuchtigkeit) wird diejenige relative Luftfeuchtigkeit bezeichnet, mit welcher das zu messende Material im Gleichgewicht steht, d. h. bei welchem es weder Feuchtigkeit abgibt noch aufnimmt. Der wichtigste Vorteil dieser Art von Charakterisierung des Feuchtigkeitszustandes besteht darin, daß sie von der Materialqualität abhängig ist, was bei der altherkömmlichen Wassergehaltsbestimmung nicht der Fall ist.

Bei vielen Verarbeitungsprozessen der Textilindustrie ist der Feuchtigkeits-Gleichgewichtszustand von großer Bedeutung. Wird in einer Folge von Arbeitsgängen in einem einzigen derselben die Innehaltung des richtigen Feuchtigkeitszustandes vernachlässigt, so können im Material Schädigungen auftreten, die in späteren Prozessen zu Schwierigkeiten führen und die nicht wieder gutgemacht werden können. Dies gilt für alle Materialien, Naturfasern wie Kunstfasern, insbesondere beim Ausrüsten, Bedrucken, Beschichten mit Kunststoffen usw.

Da es bisher an einem Gerät fehlte, das die Messung des Feuchtigkeitszustandes ermöglichte, konnte in vielen Fällen die Ursache von Fehlern nicht immer einwandfrei ermittelt werden. Das neue «Uster»-Gerät schließt somit in dieser Hinsicht eine bestehende Lücke.

Die Messung mit dem Gerät ist sehr einfach durchzuführen. Das zu prüfende Materialmuster wird auf eine massive Meßplatte gelegt und hernach ein Meßkopf aufgesetzt. Dieser besitzt an seiner Unterseite eine flache, gegen das zu prüfende Gewebe hin offene Kammer, in der sich nach wenigen Augenblicken eine, der Klimatisierung des Musters entsprechende, relative Luftfeuchtigkeit einstellt. Diese wird mit einem neu entwickelten Hygrometerorgan gemessen, wobei die Messung auf elektronischem Wege erfolgt. Die Bedienungsperson hat weiter nichts zu tun, als einen Einstellknopf zu drehen, bis ein elektronischer Abstimmanzeiger die genaue Abstimmung des Gerätes anzeigt. Dann kann an der Skala direkt die relative Luftfeuchtigkeit, mit der das Prüfstück im Gleichgewicht steht, abgelesen werden.

Die Firma **Drytester GmbH., Lungern,** wird wiederum ihre in allen Ländern bestens eingeführten Meßapparate mit Zusatzgeräten vorführen. Nach wie vor auf dem bekannten und immer wieder bevorzugten Meßprinzip arbeitend, wurde auf noch größere Betriebssicherheit und längste Lebensdauer größter Wert gelegt, und die Anwendung konnte, dank Verbesserung des elektronischen Meßteils, bedeutend erweitert werden. Ferner werden die Registrierapparate, die sich immer weiterer Verbreitung erfreuen, sowie die bekannten Automatikrelaisschränke gezeigt werden.

Als besondere Neuerung, und speziell für die modernen Hochleistungstrockenmaschinen mit großen Geschwindigkeiten wurde eine Automatik entwickelt, die durch ihre Einfachheit besticht, und eingebaut im Meßapparat selbst geliefert werden kann. Ein Umbau oder besonderer Anbau erübrigt sich dadurch, womit wiederum den Wünschen der Kundschaft entsprochen werden konnte.

Es wird somit ein guter Ueberblick über das Programm der Firma geboten, und den Interessenten kann jede Ausführung am Stand selbst vorgeführt werden.

Die Firma **Hans Böhlen, Altstätten/SG,** zeigt mit ihrem *Projectina-S-Apparat* eine Konstruktion mit reichen Möglichkeiten. Dieser Apparat mißt, zählt und vergleicht Fasern, Garne und Gewebe schnell und sicher, einfach und zuverlässig. Er ermöglicht mikroskopische Kontrollen unter Anwendung von vier verschiedenen Beleuchtungsarten. Die Mikro-Objekte und die dazu erforderlichen Kondensatoren sind auf Revolverscheiben montiert, um die verschiedenen Vergrößerungen in kurzer Reihenfolge wählen zu können. Ohne Umstellung kann dabei zu jedem eingeschalteten Mikrobild polarisiertes Licht angewendet werden. Der Apparat ermöglicht ferner Mikro- und Makro-Photographie und ebenso die Wandprojektion für die gemeinsame Beurteilung von Ungleichheiten oder Fehlern an Fasern, Garnen und Geweben. Auch Filme und Dias lassen sich damit projizieren. Er eignet sich ferner als Garnvergleicher und ermöglicht die gleichzeitige Betrachtung von zwei verschiedenen Garnen auf einer Bildfläche, wobei sich die Kontrollen auf Gleichmäßigkeit, Dickenmessungen, Drehungen und Qualitäts-Bestimmung erstrecken. Dieser Projectina-S-Apparat ist für die Praxis deshalb von großem Vorteil, weil Unterschiede und Fehler in Materialien sofort mikroskopisch von mehreren Personen, z. B. von Lieferant und Verarbeiter beurteilt werden können und daher bestens geeignet, in Streitfällen als hilfsbereiter Vermittler zu dienen.

Paul Schenk, *Klima-Anlagen,* **Ittigen/BE,** eine Firma, die seit Jahrzehnten auf dem Gebiet der *Luftbefeuchtung* spezialisiert ist, zeigt Apparate mit vertikaler, horizontaler und radialer Ausblaswirkung. Neu sind die Radial-Apparate, welche die Feuchtigkeit sternförmig ausblasen. Deren Montage erfolgt an der Decke, wobei ein leicht auswechselbarer Staubfilter unten am Becken Staub und Unreinigkeiten aus der Luft zurückhält. Als Neuerung wurde ferner eine Reguliervorrichtung entwickelt, die es gestattet, die Leistung des Zerstäubers bei gleichbleibender Luftförderung ganz nach Belieben von 0 bis 6 L/Std. zu dosieren. Erwähnt sei noch, daß alle Schenk-Apparate sich durch ihre tropfen- und zugfreie Arbeitsweise auszeichnen und für vollautomatischen Betrieb anwendbar sind, wobei die gewünschte relative Feuchtigkeit mittels Hygrostaten und elektrischen Steuerorganen konstant gehalten wird.

Am Stand dieser Firma werden ferner Klima-Meßgeräte: Hygrometer, Thermo-Hygrometer, Hygrographen usw. zu sehen sein.

Die Firma **N. Zivy & Cie. S.A., Basel,** seit vielen Jahren auf die Fabrikation von Prüfapparaten für die Textilindustrie spezialisiert, bringt als Neuerung den *Spinntest-Garnspiegelapparat* Zivy 55. Der mit Motor ausgerüstete Apparat ermöglicht es, ohne großen Arbeitsaufwand, handliche Garnspiegel aus Hartkarton herzustellen und damit jedes Material leicht und schnell auf seine Regelmäßigkeit prüfen zu können. Die seitlich an der Maschine angeordnete Aufsteckvorrichtung erlaubt die Verwendung von allen üblichen Spulen, Kopsen und Kreuzspulen. Das Garn wird über den Kopf abgezogen und zwei einstellbare Bremsteller bewirken eine konstante Fadenspannung. Die Bewicklung der Kartons erfolgt durch Zuführung des Fadens über einen auf einem beweglichen Schlitten montierten Fadenführer. Der Apparat ist sehr gefällig und leicht transportierbar.

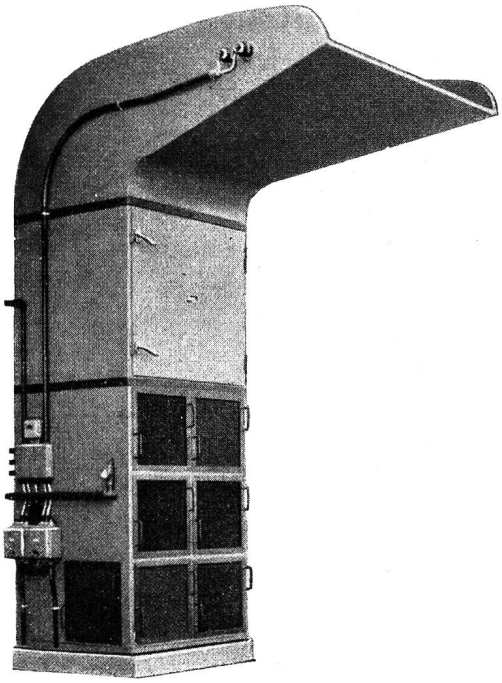
Ein sehr wichtiges Instrument in der Textilindustrie ist der *Fadenspannungsmesser.* Im Drange der Arbeit werden aber systematische Messungen der Fadenspannungen häufig unterlassen, wodurch sich dann oft Fehler ergeben. Die Kontrolle der Fadenspannung hat schon bei der Windemaschine zu erfolgen und geht über das Schären, besonders bei Hochleistungsgattern, zur Spulmaschine. Um die Spannungen an den verschiedenen Arbeitsmaschinen jederzeit feststellen zu können, hat die Firma Zivy einen sehr praktischen Fadenspannungsmesser konstruiert.

Vom übrigen Ausstellungsgut dieser Firma seien noch der *Zivy-Reißprüfer für Garne* und der *Reißprüfer für Gewebe,* beide mit Motorantrieb, stufenlos regulierbar, erwähnt. Der Apparat für Garne wird für Meßbereiche

von 3, 5 und 12 kg gebaut, kann auf Wunsch aber auch auf andere Meßbereiche erstellt werden. Der Apparat für Stoffe wird mit Meßbereichen von 10, 50, 100, 200 und 500 kg und einer normalen Einspannlänge von 200 mm bei 50 mm Einspannbreite gebaut und mit auswechselbaren Klemmen geliefert, damit auch Strangen geprüft werden können.

Kurz zusammengefaßt: Die Textilmaschinenindustrie bietet der Textilindustrie an der 40. Schweizer Mustermesse ein reiches Angebot an neuen und verbesserten Maschinen, Apparaten, Geräten und Utensilien.

MOERI AG., Luzern, Halle 6, Stand 1546. — Die Firma Moeri AG., Luzern, zeigt aus ihrem Fabrikationsprogramm einen kombinierten Luftbefeuchtungs- und Heizapparat, der speziell den Bedürfnissen der Textil-, Papier- und Druckereiindustrie angepaßt ist. Seine Konstruktion zeichnet sich vor allem durch hohe Befeuchtungsleistung, Betriebssicherheit und geringen Platzbedarf aus. Raumtemperatur und -feuchtigkeit werden automatisch reguliert. Der Apparat kann für Frischluft- und Umluftbetrieb verwendet werden und ist mit wirksamen Staubfiltern ausgerüstet. Als weiteres Merkmal ist der Wegfall von Abwasserleitungen zu nennen.



MOERI-Luftbefeuchtungs- und Heizapparat

Bei den Kabinen finden wir neben dem Standardtyp mit Trockenfiltrierung der Abluft wiederum die neuzeitliche Farbspritzkabine mit Wasserauswaschung der Farbnebel, die sich im praktischen Betriebe gut bewährte. Diese Kabinenkonstruktion erfüllt bezüglich staubfreier Lackierung höchste Ansprüche. Der Wegfall der Filterwartung, die gleichbleibende Absaugwirkung im Dauerbetrieb, die Sicherheit vor Selbstentzündung von Farbresten, die kleinen Reinigungs- und Revisionskosten sind ihre besonderen Vorteile.

Im weiteren sind die gezeigten formschönen Luftheizapparate zu erwähnen, die je nach Verwendungszweck in verschiedenen Ausführungen hergestellt werden.

Aus andern Hallen

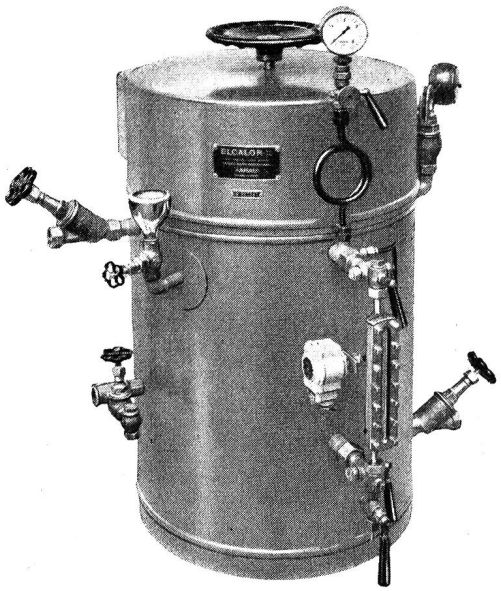
Aktiengesellschaft Brown Boveri & Cie., Baden, Halle 3, Stand 781. — Man sieht einerseits einfache Antriebe für die verschiedensten Zwecke, die aus normalen Serienerzeugnissen (Motoren und Schaltern) zusammengestellt sind, anderseits führt diese Firma elektrisch angetriebene Maschinen vor, die anspruchsvollsten Bedingungen gerecht werden. Von den Serienprodukten fallen ein polumschaltbarer Motor für drei Drehzahlen auf sowie ein Feinstopmotor, welcher einen Drehtisch verstellt. Das letztgenannte Modell veranschaulicht die außerordentlich große Genauigkeit eines solchen Verstellantriebes. Interessant ist ferner ein normaler Käfigankermotor mit eingebauten Ipsothermostaten, bei dem durch absichtliche Ueberlastung diese Schutzelemente zum Ansprechen gebracht werden können. Schütze für Nennströme von 40 bis 400 A und für hohe Schalthäufigkeit, nah- und fernbetätigte Motorschutzschalter mit Kontakten in Oel, die immer originell bleibenden, selbsttätig umschaltenden Stern-Dreieck-Schalter sowie die Kleinmotor-Schutzschalter für 10 A, 500 V mit ihren vielseitigen Einbaumöglichkeiten vervollständigen das ausgestellte Normalmaterial.

In das Gebiet der Regelungstechnik gehört das Modell einer Plankopierdrehbank mit Regelantrieb in kombinierter Leonard-Magnetverstärker-Schaltung. Diese Einrichtung hält die mechanisch vorgewählte Schnittgeschwindigkeit über den ganzen Drehdurchmesser automatisch konstant. Durch ein Potentiometer kann zudem die Grundgeschwindigkeit im Verhältnis 1 : 3 stufenlos verändert werden. Eine elektrische Welle erhält synchronen Lauf des Vorschubantriebes am Querbett mit der Planscheibe aufrecht. Der Empfänger der elektrischen Welle kann aber auch asynchron als Eilgangmotor zur Schnellverstellung des Supportes arbeiten. Am ausgestellten Modell wird ein vollautomatisches Programm vorgeführt; ein besonderes Anzeigegerät verdeutlicht den Einfluß der Regelung.

50-kW-Schneisenbeleuchtungsanlage im Flughafen Schiphol (Holland). Mit 12 Thyralux-Geräten, vier je Phase, wird die dreiphasige Anlage stufenlos und trägheitslos gesteuert.

ELCALOR AG., Fabrik für elektrothermische Apparate, **Aarau.** — Am ELCALOR-Stand 771 in der Halle 3 dürfte den Textilfachmann vor allem der ausgestellte Klein-Elektroden-Dampfkessel interessieren. Dieser Apparat hat sich, dank seiner äußerst einfachen Wartung, seiner

robusten Konstruktion und der absoluten Unempfindlichkeit gegen Wassermangel und Verkalken in einer großen Zahl von Textilbetrieben sehr gut eingeführt. Seine Bedienung ist so einfach, daß er selbst ungeschultem Personal anvertraut werden darf. Der Kessel arbeitet sowohl in bezug auf Druckregulierung als auch auf Nachspeisung vollständig automatisch. Dank seiner gedrängten Bauart untersteht dieser Dampfkessel weder den bundesrätlichen Verordnungen, noch der Kontroll- und Revisionspflicht des Schweizerischen Vereins von Dampfkesselbesitzern. Er kann somit überall und in unmittelbarer Nähe der Dampfverbraucher montiert werden, so daß sich die Installationskosten und die Wärmeverluste auf ein Minimum beschränken. Der Klein-Dampfkessel arbeitet äußerst wirtschaftlich und erreicht innert 10 bis 15 Minuten nach dem Einschalten den eingestellten maximalen Druck, so daß er innert kurzer Zeit betriebsbereit ist.

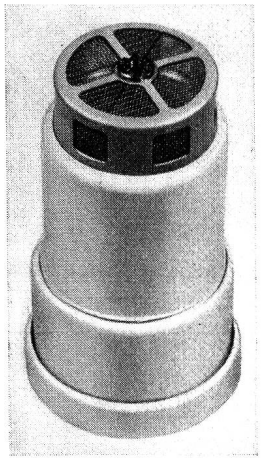


ELCALOR-Elektroden-Klein-Dampfkessel, 50 kW, 4 atü, nicht revisionspflichtig

CERBERUS GmbH., Bad Ragaz und Zürich, Stand 2556, Halle 3b, 1. Stock. — Cerberus stellt folgende Erzeugnisse aus:

1. Rauchgas-Feuermelder,
2. Einbruch- und Ueberfallmelder,
3. Kaltkathoden-Elektronenröhren.

Der Cerberus-Feuermelder reagiert auf sichtbare und unsichtbare Verbrennungsgase, wie sie bei jedem Brand als erste Begleiterscheinungen auftreten. Am Stand sind eine Reihe von Meldern in Funktion, so daß sich die Besucher mit einer Zigarette oder einem Streichholz selbst von der Wirksamkeit des Cerberus-Frühwarnsystems überzeugen können.



Cerberus-Rauchgas-Feuermelder

Außer den Meldern werden auch die zur Alarmierung notwendigen Signalzentralen im Betrieb vorgeführt. Darunter befindet sich dieses Jahr erstmals eine Kleinzentrale, die für Kleinanlagen mit wenigen Meldern (Schutz eines oder weniger Räume oder einer einzelnen brandgefährdeten Apparatur) eine besonders vorteilhafte Lösung darstellt.

Eine interessante Neuheit ist die ebenfalls gezeigte automatische Telephon-Alarmübertragung. Ein Alarm (Feuer, Einbruch oder Ueberfall) wird durch ein Tonband nacheinander an 4 verschiedene Telephonabonnenten durchgegeben (z. B. «Brandausbruch Firma Müller & Co., Brändlistraße 18, Feuerthalen») und solange wiederholt, bis einer der Angerufenen quittiert. Auf diese Weise können auch solche Betriebe wirksam geschützt werden, die außerhalb der Arbeitszeit unbewacht sind.

Die im weiteren gezeigten Kaltkathoden-Elektronenröhren zeichnen sich vor allem dadurch aus, daß sie keine Anheizung benötigen und somit beim Einschalten der Speisespannung sofort betriebsbereit sind. Durch den Wegfall der Heizung verbrauchen sie im Bereitschaftszustand keinen Strom. Sie sind praktisch keiner Abnützung unterworfen und weisen eine außerordentlich hohe Betriebslebensdauer auf.

Hasler AG., Bern, Halle 3, Stand 706. — Die elektrische Nachrichtentechnik und die Präzisionsmechanik bilden die großen, in stetiger Entwicklung befindlichen Arbeitsgebiete der Firma. Unsere Leser seien hier besonders auf die verschiedenen Meß- und Kontrollapparate für die Textilindustrie aufmerksam gemacht.

Tourenzähler und *Geschwindigkeitsmesser* mit oder ohne Registrierung bilden die Grundlage bei vielen Meßvorgängen. Ferner seien da die *Längenmesser* genannt, die mit großer Genauigkeit und äußerster Schonung der Gewebe arbeiten. Eine Weiterentwicklung der Längenmessung führt zu den *Differenz-Tachometern,* die direkt in Prozenten Schrumpfungen oder Streckungen von Zetteln oder Geweben anzeigen.

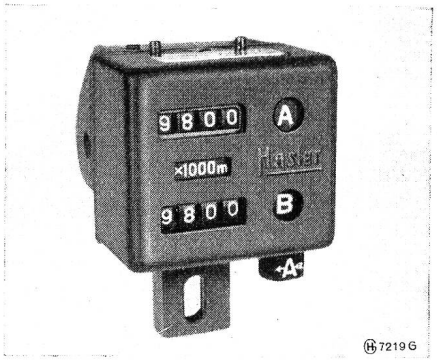


Abb. 1

Zur Erfassung der Produktion von Spinn-, Zwirn- und anderen Maschinen dienen die *Produktionszähler* (Abb. 1), wobei Ausführungen mit 1, 2 und 3 Zählern die Leistungen der einzelnen Schichten festhalten. *Einstellzähler* geben die Möglichkeit, Maschinen nach einstellbaren Größen (Längen, Umdrehungen) auf mechanischem oder elektrischem Weg stillzusetzen.

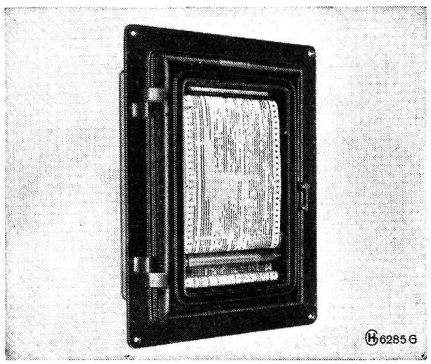


Abb. 2

Umfassende Unterlagen über die Produktion eines Betriebes vermittelt der *Zentralregistrierapparat* (Abb. 2). Auf einem gleichmäßig mit der Zeit fortbewegten Papierstreifen werden fortlaufend die Betriebszustände von bis zu 36 Maschinen gleichzeitig aufgezeichnet. Je nach den an den Maschinen angebrachten Kontakten geben die

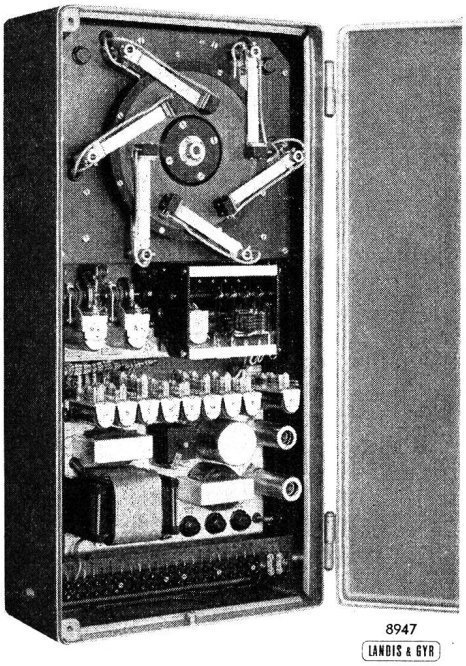
Registrierungen ein Bild von den Betriebs- und Stillstandsdauern oder direkt von der Intensität der Produktion. Mit dem Zentralregistrierapparat verbundene Zähler können zudem Produktionseinheiten, Stückzahlen, Produktionszeiten usw. festhalten.

Der Textilfachmann findet also eine Reihe interessanter Apparate. Daneben sollte er aber nicht versäumen, sich gleichzeitig auch auf dem Gebiet der automatischen Telephonzentralen, Such- und Signalanlagen sowie der einzelnen Relais, Schalter usw. orientieren zu lassen.

Landis & Gyr AG., Zug, Halle 3, Stand 811. — Die Zuger Firma von Weltruf zeigt aus dem reichhaltigen Fabrikationsprogramm neben einigen bis anhin speziell interessanten Apparaten, die neuesten Erzeugnisse auf den Gebieten der Wärmetechnik, Elektrizitätszählung und Kernphysik.

Im bedeutenden Fabrikationszweig der *Meß-, Steuer- und Regulierapparate für die Wärmetechnik* sind zwei weitere Neukonstruktionen zu verzeichnen:

Ein weitgehend wartungsfreies *Psychrometer* mit Widerstandsthermometern erlaubt die Anzeige und Regulierung der Feuchtigkeit bei industriellen Trocknungsprozessen.

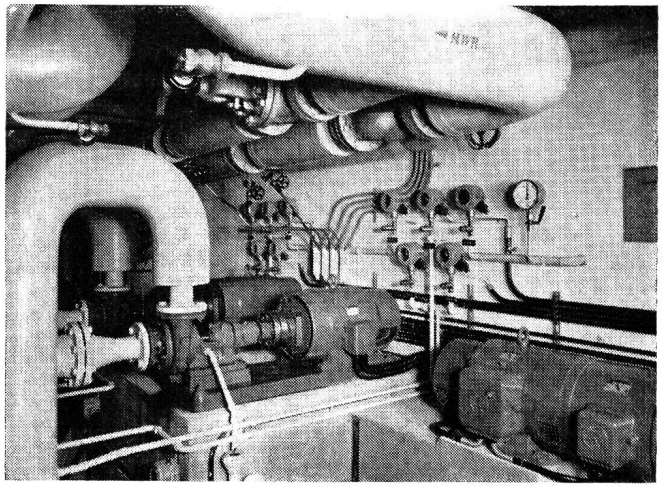


Sprechender Zähler für die Uebertragung von Zählerständen über ein Telephonnetz

Der neue *Programmgeber* steuert mittels Kurvenscheiben gleichzeitig den Verlauf zweier Größen, wie beispielsweise Temperatur und Feuchtigkeit. — Thermoelemente, Widerstands-Thermometer, Thermostaten sowie Motor-Ventile und -Drosselklappen sind in reicher Auswahl für Heizungsanlagen und industrielle Zwecke ausgestellt. Nach dem bewährten Prinzip der *Ringwaage* werden sowohl Niveau-Anzeiger für Direkt- und Fernanzeige als auch Mengenmesser für Dampf, Flüssigkeiten und Gase aufgebaut. — Die automatische *Zentralheizungs-Regulierung «Sigma»* berücksichtigt nebst der Außentemperatur auch die übrigen, den Wärmeverlust des Gebäudes bestimmenden Witterungseinflüsse, wie Sonnenstrahlung, Wind und Feuchtigkeit. Auf Grund dieser Messung reguliert sie die Heizwasser-Temperatur und erzielt so eine gleichmäßig behagliche Raumtemperatur bei minimalem Brennstoffverbrauch. — Zur automatischen Steuerung und Betriebsüberwachung von Oelbrennern aller Größen verdienen die seit Jahren bewährten *LG-Oelfeuerungsrelais* mit Photozellen-Flammenwächter und magnetischem Verstärker besonderes Interesse.

Schindler & Cie. AG., Luzern, Halle 3, Stand 726. — Wie jedes Jahr, so zeigt auch heuer die Aufzüge- und Elektromotorenfabrik Schindler & Cie. AG. Luzern, zusammen mit den Werken in St. Gallen und Zürich, eine Reihe ihrer typischen Erzeugnisse.

Beim genauen Hinsehen lassen sich in sämtlichen Ausstellungsgruppen teilweise umwälzende Neuerungen feststellen:



Schindler-Ward-Leonhard-Umformergruppe und Gleichstrom-Nebenschluß-Motoren röhrengesteuerter Pumpenantriebe mit automatischer Regelung auf konstanten Druck

Der bereits eingeführte elektronische Aufzugsantrieb und eine neue, normierte Vielfalttüre für Warenaufzüge. Der neue Frigo-Gleitlager- oder Kugellagermotor und ein Frequenzumformer im Betrieb. 1- und 3-kW-Einheit aus der neuen Typenreihe magnetverstärkergesteuerter, stufenlos regulierbarer Antriebe, Automatischer, elektronisch gesteuerter Registerregler für Mehrfarben-Rotationsdruck-Maschinen.

Uto, das Schwesterunternehmen in Zürich, zeigt eine imposante Laufkatze nebst Führerkabine zu einem 16-Tonnen-Kran und anderes.

HABASIT-WERK AG., BASEL, Halle 5, Stand 1359. — Die praktischen Erfahrungen mit den grünen HABASIT-Treibriemen haben immer wieder die besondere Eignung der Polyamide (Nylon, Perlon) für diesen Verwendungszweck erhärtet. Die Ausstellerfirma hat es in jahrelangen Bemühungen verstanden, die hohen Forderungen an dieses Maschinenelement in chemischer und psysikalischer Hinsicht weitgehend zu erfüllen, womit der modernen Technik in ungezählten Fällen eine Rückkehr zum populären Flachriemen ermöglicht wurde.

Den Fachmann interessiert vor allen Dingen die einfache Art der Endlosverbindung ab Rolle innert wenigen Minuten, wodurch Maschinenstillstände vermieden werden. Die schlupffreie Kraftübertragung ohne lästige Nachspannung resultiert aus der hohen Zugfestigkeit des Materials. Selbstredend sind Kunststoffe öl- und witterungsbeständig. Die Berechnung beschränkt sich auf einfachste Direktablesung der jeweiligen Riementype mit Hilfe von Nomogrammen.

Am Stand fällt vor allem die neue Riementype QUADRON auf, die bis 600 mm Breite erhältlich ist und als wahrer Goliath unter den Treibriemen gelten kann. Mit einem einzigen Riemen dieser Type können bis zu 1000 PS übertragen werden. Neben den bekannten Treibriemen werden ferner Sonderausführungen gezeigt, wie Spindelbänder für die Textilindustrie sowie eine Reihe neuartiger Transportbandtypen.

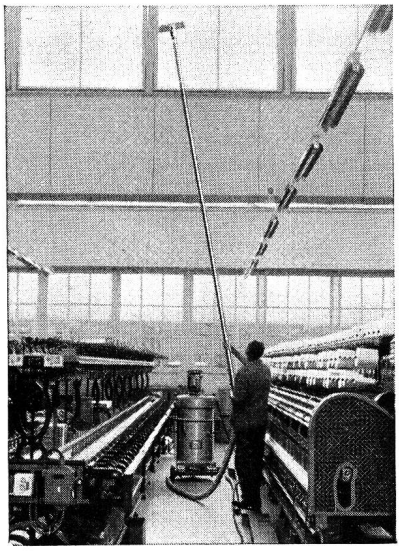
Ventilator AG., Stäfa, Halle 7, Stand 1724. — Vor wenigen Jahren hat die Ventilator AG., Stäfa, Axiallüfter nach den neuesten Errungenschaften der modernen Aerodynamik entwickelt, die mit großem Erfolg eingeführt wurden. Die bisherige Serie ist nun entsprechend den Forderungen der neuzeitlichen Lüftungstechnik erweitert worden.

Neben den Standard-Apparaten zeigt Stäfa dieses Jahr folgende neue Axiallüfter: Type SLW für große Luftmengen bei sehr kleinen Drücken sowie die Typen SLD und SLG, beides zweistufige, weitgehend geräuschlose Lüfter für hohe Drücke.

Dank dieser Ausdehnung des Fabrikationsprogrammes ist es nun möglich, für jeden Zweck in Wohn- und Geschäftsbauten den richtigen Lüfter zu liefern.

R. Münster, Muttenz-Basel, Fabrik für luft- und wärmetechnische Apparate, Halle 7, Stand 1716. — Diese Firma bringt Ventilatoren, Lufterhitzer, Zentrifugalabscheider, pneumatische Förderanlagen und weitere in diesem Bereich liegende Produkte, speziell stationäre Entstaubungsapparate sowie die bestbekannten Industriestaubsauger +Pat. Münster+ zur Schau.

Obwohl die große Bedeutung der Staubbekämpfung heute von der ganzen Industrie erkannt wird, stellen sich die verhältnismäßig hohen Kosten immer wieder der Anschaffung von modernen, wirkungsvollen Entstaubungsanlagen entgegen. Die Ausstellerin hat es sich zum Ziel gesetzt, durch weitgehende Normalisierung und Serienfabrikation die Gestehungskosten der Apparate auf ein tragbares Niveau zu bringen. Trotz der weitgehenden Normalisierung der verschiedenen Typen sind immer noch beste Anpassungsmöglichkeiten der Apparate an die vielfältigen Betriebsbedingungen gewährleistet.



Reinigung mit dem Industriestaubsauger in einer Textilfabrik

Die ausgestellten Apparate, Typ R und A sowie die Industriestaubsauger sind auf dem gleichen Prinzip aufgebaut und stellen eine einfache, zweckmäßige und schöne Lösung dar. Für Betriebe mit größerem Grobstaubanfall baut die Firma Apparate mit Zentrifugalvorabscheider; eine Serie dieser Typen A findet der Besucher ebenfalls am Stande. Steigende Beachtung findet vor allem der bestens eingeführte und bewährte fahrbare Industriestaubsauger.

Mehr denn je wird er in Industrie und Gewerbe zur staubfreien Reinigung von Werkstätten und sonstigen Lokalitäten verwendet.

Geilinger & Co., Winterthur, Halle 8a, Stand 3134. — Die Bestrebungen, durch die Einführung einer möglichst elastischen Normalisierung von vorfabrizierten Bauteilen der fortschreitenden, steigenden Tendenz der Lohn- und Materialkosten Einhalt zu gebieten, werden auch am diesjährigen Stand dieser Firma sehr deutlich demonstriert.

Die Fabrikation und der Verkauf von genormten Schutzraum-Bauteilen sind Vertrauenssache. Es ist ein ernstes Anliegen der Firma, trotz schärfster Konkurrenz, die amtlichen Vorschriften kompromißlos zu respektieren und die verschiedenen Artikel in handwerklich einwandfreier Ausführung auf den Markt zu bringen.

Die GC-Kipptore sind nun in 8 verschiedenen, normalisierten Größen lieferbar. Die große Nachfrage bestätigt das Bedürfnis nach vermehrter Normalisation im Baugewerbe.

Für Sonderausführungen hat sich der ausgestellte elektro-pneumatische Kipptor-Antrieb sehr gut bewährt. Die Inbetriebsetzung des Antriebs-Aggregates kann auf verschiedene Arten der Impulsgebung erfolgen, beispielsweise durch gewöhnliche Druckknopf-Steuerung, dann aber auch durch Photozellen oder mittels Induktion.

Ing. W. OERTLI AG., Dübendorf-Zürich, Halle 8, Stand Nr. 2970. — Diese bestbekannte Feuerungsfirma hat seit Frühjahr 1956 ihre modernst eingerichteten Werkgebäude in Dübendorf-Zürich bezogen. Der umfängliche Maschinenpark und das fachgeschulte Personal gewährleisten eine weitere Steigerung der Produktivität und Qualität ihrer Brenner für Zentralheizungen, Gewerbe und Industrie.

Auffallend ist für den Fachmann bei den OERTLI-Oelbrennern, welche auch dieses Jahr wieder in einer übersichtlichen Schau ausgestellt sind und in Betrieb gezeigt werden:

Die einfache und robuste Konstruktion — jeder einzelne Bestandteil ist leicht einzeln ausbaubar, so daß die Kontrolle und der Unterhalt vereinfacht werden — sämtliche OERTLI-Oelbrenner sind mit Momentanzündung ausgerüstet, so daß ein überflüssiger Stromkonsum und eine unnötige Beanspruchung von Zündtransformer und Elektroden wegfällt —, als modernste Sicherheitsvorrichtung werden ausschließlich Photozellen verwendet.

Die Schwerölbrenner für große Zentralheizungsanlagen wirken als geschlossene Einheit formschön und gestatten einen freien Zugang zum Heizkessel.

Sehenswert sind insbesondere die verschiedenen Ausführungen der OERTLI-Industriebrenner für schwere und schwerste Heizöle, eine ausgesprochene Spezialität der Firma. In dieser Abteilung sind insbesondere bemerkenswert die vollautomatischen OERTLI-Brenner für größte Leistungen, nach dem Zweidüsen-Prinzip und mit synchronisierter Luftregulierung.

Von andern Messen

Der Frühling ist bekanntlich die Zeit der Messen. Es finden statt:

Foire de Lyon vom 7. bis 16. April,

Mailänder Messe vom 12. bis 27. April,

Technische Messe Hannover vom 29. April bis 8. Mai,

an denen auch manche unserer schweizerischen Textilmaschinenfabriken vertreten sein werden.

Die Firma **Jakob Jaeggli & Cie., Winterthur,** stellt dieses Jahr in Basel nicht aus, zeigt dafür aber in Mailand und Hannover einige ihrer Konstruktionen. Wir erwähnen

vom Ausstellungsgut in Mailand den *elektrischen Spulenwechsel-Seidenautomat* 1-1, 176 cm breit, mit automatischer Kettablaßvorrichtung und Trittvorrichtung Q 9, den *vollelektrischen Pickpick-Seidenwebstuhl* 4-4, 116 cm breit, mit 25schäftiger Papierkarten-Schaftmaschine. Das Modell der bewährten hydraulischen Stranggarn-Mercerisiermaschine Typ MM-6 und 3 verschiedene Typen von hydraulischen Kettbaum- und Färberei-Hubwagen werden in Mailand und Hannover zu sehen sein.

In Hannover zeigt die Firma einen *vollelektrischen Pickpick-Seidenwebstuhl* 4-4, 136 cm Blattbreite und ausgerüstet mit Verdol-Jacquardmaschine, sowie einen *vollelektrischen Vierfarben-Spulenwechsel-Seidenautomat* 4-1 von 126 cm nutzbarer Blattbreite, mit automatischer Kettablaßvorrichtung und Papierkarten-Schaftmaschine. Charakteristisch ist bei beiden Stühlen das elektromechanische Steuerprinzip (24 Volt) für Spulenfühler, Mittelschußwächter und Kettfadenwächter sowie die Dreiknopfsteuerung, die im praktischen Betrieb eine wesentlich höhere Stuhlzuteilung je Weberin ermöglicht.

Die **Technische Messe Hannover** wird wegen ihrer internationalen Beschickung von überragender Bedeutung sein. Die westdeutsche Textilmaschinenindustrie wird dort geschlossen vertreten sein. Die kleine Schweiz zählt zu ihren guten Kundenländern, denn sie hat im letzten Jahre für fast 17,7 Mill. Fr. deutsche Textilmaschinen eingeführt.

Wir weisen nachstehend kurz auf das Ausstellungsgut einiger bedeutender und in der Schweiz gut bekannter deutscher Firmen hin. Man begegnet ihren Namen fast in jeder Ausgabe unserer Fachschrift.

Die Firma **W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach,** stellt in der UNION-MATEX-Halle 7a folgende Webereivorbereitungsmaschinen aus:

Schußspul-Vollautomat «AUTOCOPSER A-S-E» mit rotierendem Fadenführer. Dieser Automat arbeitet bei sparsamer Beanspruchung der Bedienung mit hoher Fadengeschwindigkeit und besonders hohem Nutzeffekt und sichert eine ungewöhnlich hohe Dauerleistung der Spulerin. Alle Bedienungsgriffe sind der Spulerin sozusagen in die Hand gebaut und die Manipulationen selbst sind auf das Aeußerste vereinfacht. Größte Sicherheit des Spul- und Wechselvorganges. Spindelgeschwindigkeit bis 12 000 U/min (stufenlos regelbar). Umlaufende Fadenführungsnutentrommel. Hülsensortier- und Zuführeinrichtung für die gleichzeitige Speisung mehrerer Maschinen usw.

Kreuzspulmaschine Modell B-K-N. Auf dieser Maschine werden, dank der Spezialnutenzylinder, der hydraulisch gedämpften Spulenrahmen, des Abzugsbeschleunigers und anderen modernen Einrichtungen in der Praxis, auf die Dauer Fadengeschwindigkeiten bis 1200 m/min, stufenlos regelbar, bei schonender Behandlung des Fadens und bei vollkommen ruhigem Maschinenlauf erreicht. Die Bedienungswege und Bedienungszeiten sind auf ein Mindestmaß verkürzt, alle Handgriffe liegen in mühelos erreichbaren Zonen, und der Faden legt sich nach einem Druck auf einen handlich angeordneten Bedienungshebel selbsttätig in den Fadenspanner, den Fadenreiniger, den Fadenwächter und den Nutenzylinder ein.

Die neue Universal-Zettelmaschine Modell E-Z-D ist für Zettelgeschwindigkeiten bis 600 m/min bestimmt. Sie ist *für direkten Baumantrieb* eingerichtet und eignet sich für die Herstellung harter Zettelbäume und weicher Färberbäume. Sie zeichnet sich durch äußerste Schonung des Garnes, größte Einfachheit und leichte Bedienung bei höchster Wirtschaftlichkeit aus und bietet besonders bei schwierigen Fällen große Vorteile. Sie ist hervorragend geeignet für die Herstellung mustergültiger Färbebäume, wobei der Druck der Anlegewalze auf das denkbar geringste Maß herabgemindert werden kann. Beim Anlassen läuft die Maschine zur Schonung des Garnes automatisch sanft an. Mechanisches Ein- und Ausschwenken des Zettel- oder Färbebaumes vom Hauptmotor aus durch Betätigung eines handlich angeordneten Hebels.

Konus-Schär- und Bäummaschine Modell D-S-B für Schärgeschwindigkeiten bis 600 m/min und für durch Automatik konstant bleibende Bäumgeschwindigkeiten bis 60 m/min, beide Geschwindigkeiten stufenlos regelbar, Schärtrommelumfang 3,5 m, Konizität von 6° bis 24° verstellbar. Vorschub des Schärsupports in 10 Stufen regelbar, Zählwerke für Stücklänge und für die gesamte Bandlänge. Einrichtungen für das Ein- und Ausschwenken des Baumes durch einfache Verstellung eines Hebels. Bei der Konstruktion dieser schnellaufenden Hochleistungsmaschine ist die Firma W. Schlafhorst & Co. in M.-Gladbach von der Erkenntnis ausgegangen, daß die Notwendigkeit umständlicher und zeitraubender Einstellung vermieden und die Bedienung einfacher gestaltet werden muß. Die DSB-Maschine ist für alle Garnarten gleich gut geeignet. Für Kunstseide weist sie ganz besondere Vorzüge auf.

Die Firma **Gebrüder Sucker GmbH., M.-Gladbach,** zeigt in der UNION-MATEX-Halle eine Hochleistungsschlichtmaschine, Modell PTE. Ihre wichtigsten Einrichtungen und Neuerungen sind folgende:

a) *Das Zettelbaumgestell* kann zur Aufnahme jeder gewünschten Zettelbaumzahl und für jede in Frage kommende Ausführung der Zettelbäume geliefert werden. Seine Konstruktion kann den besonderen Betriebsverhältnissen angepaßt werden. Sucker liefert die üblichen niedrigen Gestelle, feststehend oder fahrbar, hohe Gestelle, hohe drehbare Gestelle, 2 Gestelle hintereinander angeordnet, sowie andere Spezialausführungen.

b) *Die Schlichtvorrichtung* ist mit ihren zwei Eintauchwalzen und zwei Quetschwalzenpaaren sehr universell verwendbar und gewährleistet ein gutes Eindringen der Schlichte in den Faden. Durch ein vielseitig erprobtes und bewährtes Zirkulationssystem für die Schlichte, mit Vortrog und Schlichteerhitzer mit automatischer Temperaturregelung, werden sowohl die Schlichtekonsistenz als auch die Schlichtetemperatur und die Schlichtehöhe im Trog automatisch konstant gehalten. Besondere Bedeutung kommt der automatischen Quetschwalzenbe- und -entlastungseinrichtung zu, denn durch sie wird eine unbedingt gleichmäßige Beschlichtung der Kette auf ihrer ganzen Länge garantiert, unabhängig davon, ob das Schlichten bei der normalen Laufgeschwindigkeit oder im Kriechgang erfolgt.

c) *Die Plantrockenkammer,* mit der diese Schlichtmaschine ausgerüstet ist, hat sich in den letzten Jahren in weitesten Kreisen der in- und ausländischen Textilindustrie durchgesetzt. Neben bester Wärmewirtschaftlichkeit bietet dieses Modell den Vorteil des nur einmaligen Kettdurchganges, wobei das Fehlen jeglicher Umkehrstellen und Leitwalzen im Trockner von entscheidender Bedeutung für die einmalig gute Schonung des Textilgutes ist.

d) *Die Bäummaschine* ist in langer Entwicklungsarbeit nach den neuesten Erkenntnissen geschaffen worden. Sie gestattet die Verwendung von Bäumen mit Durchmessern bis zu 800 mm. Die Aufwicklung der Fäden erfolgt automatisch unter absolut gleichbleibender Wickelspannung von Anfang bis Ende der Kette, unabhängig von der jeweiligen Laufgeschwindigkeit der Kette und von Veränderungen des Kettbaumdurchmessers. Zahlreiche Kontrollinstrumente sowie ausschließliche Verwendung von Wälzlagern und im Oelbad laufenden Getrieben erleichtern die Bedienung und Wartung der Maschine in entscheidender Weise.

Die Firma **HERFURTH GMBH., Hamburg-Altona,** zeigt in Halle 11 ihr Programm in Meßgeräten und dabei auch das bereits bekannte *Statometer,* ein Gerät für den Nach-

weis und die Messung der statischen Elektrizität, die sich in verschiedenen Fabrikationsvorgängen störend bemerkbar macht. Das Gerät kann neuerdings für Spezialaufgaben mit Vorsätzen ausgerüstet werden, welche Messungen an schwer zugänglichen Stellen ermöglichen und die Empfindlichkeit des Gerätes erhöhen. Zur Ableitung der statischen Elektrizität wurden verschiedene Einrichtungen entwickelt, von welchen die *Antistatische Luftpistole*, der *Spitzenionisator* und das *Sprührohr* ausgestellt sind.

Von Monat zu Monat

Die Beschäftigungslage der Textilindustrie in statistischer Beleuchtung. — Durch die Erhebungen des Bundesamtes für Industrie, Gewerbe und Arbeit über die Beschäftigungslage der Industrie im 4. Quartal 1955 ist wieder einmal bestätigt worden, daß die Investitionsgüterindustrien sich einer anhaltenden Vollbeschäftigung erfreuen und auch ihre Zukunftsaussichten entsprechend optimistisch geschildert werden. Anders liegen die Dinge bei der Textilindustrie. Der auf der Basis des 3. Quartals 1949 = 100 berechnete Index der beschäftigten Arbeiter stellt sich für die Textilindustrie Ende 1955 auf 111 und weist gegenüber dem 4. Quartal 1954 eine Verminderung von 7% auf, während die gesamte schweizerische Industrie einen um 3% erhöhten Index von 135 vermerkt. Auch die Beurteilung des Beschäftigungsgrades seitens der Betriebsinhaber lautet im gewogenen Durchschnitt günstiger als für das Vorquartal. Von 63% der insgesamt erfaßten Betriebe wird der Beschäftigungsgrad als gut bezeichnet, während in der Textilindustrie nur 41% diese Auffassung teilen. Innerhalb der Textilindustrie sind zudem noch bedeutende Schwankungen festzustellen. Weitaus am günstigsten ist die Stickereiindustrie beschäftigt, von der denn auch 70% der Betriebe einen guten Beschäftigungsgrad ausweisen, während z. B. in der Baumwoll- und Seidenindustrie nur 27% der Betriebe in die Kategorie mit gutem Beschäftigungsgrad fallen.

Die Beschäftigungsaussichten werden von 79% aller Betriebe als gut oder befriedigend bezeichnet. In der Textilindustrie sind es nur deren 61%, wobei wiederum von Branche zu Branche starke Abweichungen in der Prognose festzustellen sind. Am unsichersten beurteilt die Baumwollindustrie ihre Zukunft, bezeichnen doch 14% aller Betriebe ihre Beschäftigungsaussichten als schlecht, ein Prozentsatz, der in keiner anderen Branche unseres Landes nur annähernd erreicht wird.

Die Erhebungen des BIGA lassen den eindeutigen Schluß zu, daß in der gesamten Industrie unseres Landes nach wie vor Vollbeschäftigung herrscht und auch keine Anzeichen einer Aenderung vorhanden sind. Nur die Textilindustrie — mit Ausnahme der Stickereibranche — hat keinen Anteil an diesem Konjunktursegen!

Ein unnötiges Postulat. — Nationalrat Bösch hatte in einem Postulat die Verlegung gewisser schweizerischer Industrien ins Ausland kritisiert und vom Bundesrat Maßnahmen zur Verhinderung schwerer Folgen für den schweizerischen Arbeitsmarkt verlangt.

Das Postulat betrachtet die internationale Expansion schweizerischer Unternehmungen nur einseitig unter dem Gesichtspunkt der Arbeitsbeschaffung und vergißt, daß es nicht gerade sinnvoll wäre, die Kapazität der schweizerischen Werke hinsichtlich maschineller und personeller Ausrüstung noch mehr auszubauen und damit «Arbeitsbeschaffungsreserven» für Zeiten erschwerter Exporte zu schaffen. Es ist eine Illusion zu glauben, die Probleme der Arbeitsbeschaffung und des Arbeitsmarktes ließen sich in Krisenjahren leichter lösen, wenn die industrielle Entwicklung in der Schweiz während der Hochkonjunktur noch stärker ausgebaut würde.

Es ist auch nicht richtig, von einer Verlegung oder Verpflanzung eines Wirtschaftszweiges ins Ausland zu sprechen, denn in den meisten Fällen handelt es sich mehr um eine Expansion über die Landesgrenzen hinaus. In der Schweiz werden dadurch keine Betriebe stillgelegt. Die Fabrikation im Ausland bildet vielmehr eine Ergänzung oder Ausweitung der Tätigkeit der entsprechenden Muttergesellschaften in der Schweiz und nicht ein Ersatz derselben.

Im übrigen liegen die Gründe, welche die schweizerische Industrie und insbesondere die Textilindustrie veranlaßt haben, im Ausland Betriebe einzurichten, meistens in der Abwehr wirtschaftspolitischer Maßnahmen ausländischer Staaten. So zeigt die Geschichte der schweizerischen Textilindustrie, wie schon Ende des 19. und anfangs des 20. Jahrhunderts der zunehmende Zollprotektionismus Unternehmungen dazu veranlaßte, Tochterbetriebe im Ausland zu gründen. Es war dies der einzige Weg, um gewisse Absatzmärkte nicht zu verlieren. Die stark exportorientierte Seidenindustrie gründete z. B. gerade in jenen Jahren in Deutschland, in den USA und in anderen Staaten Zweigbetriebe, als jene Länder ihre Zölle massiv erhöhten oder durch andere behördliche Maßnahmen die Einfuhr stark drosselten. Neben dem Protektionismus des Auslandes gibt es aber noch weitere Ueberlegungen, die für eine Gründung ausländischer Tochterbetriebe sprechen. Kurz, Herr Nationalrat Bösch hat — von falschen Voraussetzungen ausgehend — die Staatshilfe für ein Gebiet angerufen, das ohne Zweifel besser den freien Entscheidungen der Unternehmungsleitungen überlassen bleibt.

Es tagt. — Die Einengung der Absatzmärkte für die exportierenden europäischen Textilindustrien und die Ueberkapazität haben zu einem unerfreulich scharfen Wettbewerb geführt, dessen Folgen fast auf der ganzen Linie ungenügende Preiserlöse sind, welche wiederum die beteiligten Textilbetriebe zwingen, ihre Kapazität voll auszunützen und die Maschinen möglichst rationell arbeiten zu lassen. Damit entsteht ein größeres Warenangebot, das erneut auf die Preise drückt. Der Jahresbericht des «Comité des Textiles» der OECE glaubt, daß die europäpische Textilindustrie auf lange Sicht betrachtet der zurzeit herrschenden Struktur- und Rentabilitätskrise Herr werden wird, unter der Voraussetzung allerdings, daß während der Umstellungszeit die sich immer mehr ausbreitende asiatische Konkurrenz in Schach gehalten werden kann. Die Möglichkeiten, unter den heutigen Verhältnissen den Export von Textilien wesentlich zu steigern, werden als gering bezeichnet, es sei denn, daß unterentwickelte Länder im Rahmen großzügiger Hilfspläne gestattet werde, auch Textilien zu importieren. Im erwähnten Jahresbericht kommt überzeugend zum Ausdruck, daß die Schaffung eines europäischen Marktes der Textilindustrie neue Absatzmöglichkeiten eröffnen könnte, sofern es gelingt, die Probleme der Ostasienkonkurrenz durch ein solidarisches Verhalten der westlichen Länder befriedigend zu lösen. In letzter Zeit wird deshalb mehr und mehr die Frage diskutiert, ob nicht westeuropäische Präferenzzölle für Textilien eingeführt werden sollten. Wie verlautet, sollen vor allem in europäischen Baumwollkreisen solche Fragen schon wiederholt Gesprächsstoff gewesen sein. Die Einsicht ist aber auch in andern Textilbranchen verbreitet, daß die Gefahr

von Zollerhöhungen wegen der Japan- und anderer Dumpingeinfuhren bereits recht akut ist und dadurch auch die Liberalisierung in Frage gestellt wird. Würden Zollpräferenzgebiete geschaffen, was allerdings noch beträchtlichen Schwierigkeiten rufen dürfte, so könnten die beteiligten Länder ihre Zölle auf dem bisherigen Stand belassen oder sogar ermäßigen und die Erhöhungen lediglich gegenüber andern Ländern anwenden.

Man wirft dem GATT heute vor, daß es durch die Japanaufnahme an Bedeutung eingebüßt habe und daß schon viele an sich liberale Länder unter dem Drucke der Japanangst wieder einen starken Zug zum Protektionismus aufweisen. Eine gemeinsame Regelung der Zollprobleme, die sich aus der Japankonkurrenz für den Westen ergeben, wäre daher durchaus geeignet, das GATT von der Japanhypothek wenigstens teilweise zu entlasten und ihm wieder eine verstärkte Aktivität und Bedeutung zu ermöglichen.

Ergebnis einer Vertreter-Analyse. — Zurzeit sind einige amerikanische Sachverständige in Deutschland an der Arbeit, um verschiedene Textilbetriebe nach den in den USA maßgebenden Betriebsgrundsätzen zu «durchleuchten». Wenn wir uns auch den Mängeln bewußt sind, die solchen Untersuchungen und den darauf aufbauenden Feststellungen anhaften, so möchten wir dennoch unsern Lesern anhand eines Beispieles darlegen, welche Ergebnisse eine Vertreteranalyse in Deutschland gezeitigt hat.

Der Vertreter einer bekannten deutschen Textilfabrik hat im Jahre 1955 nur 7% seiner persönlichen Verkaufsbemühungen auf die Kunden verwendet, die der Weberei 52% der Gesamtverkäufe im Vertretergebiet einbrachten. Ihm selbst und der Geschäftsführung war aber völlig unbekannt, daß der Vertreter 41% seiner Zeit und Arbeit auf 47% seiner Kunden verwendete, um das äußerst dürftige Ergebnis von 4,6% der Verkäufe zu erzielen. Die durchschnittliche Zahl der persönlichen Besuche des Vertreters bei jedem Kunden betrug pro Jahr 2,2 oder ein Besuch in jeweils 166 Tagen.

Die amerikanischen Experten kommentierten diese Statistik wie folgt:

«Die Vertreteranalyse zeigt, daß ein schwerwiegender Fehler beinahe überall in deutschen Textilfabriken zu finden ist, nämlich Verwirrung und Mißverständnis über das richtige Verhältnis zwischen Bemühung und Erfolg.» Die Experten schreiben die Schuld nicht der jahrelangen beständigen und gewissenhaften Arbeit des als sehr gut qualifizierten Vertreters zu, sondern der mangelnden Anweisung, Führung und Kontrolle seitens der Geschäftsleitung. Hand aufs Herz, würde eine statistische Analyse über die Verkaufsbemühungen der Vertreter schweizerischer Textilexporteure einen viel höheren Nutzeffekt ergeben?

Aus aller Welt

Zellulosefasern - 95% der Chemiefasererzeugung in Westdeutschland

Von Dr. Hermann A. Niemeyer

Hohe Fortschrittsrate

Die westdeutsche Chemiefaserindustrie ist ihrer Hauptabnehmerin, der Textilindustrie, weit vorausgeeilt. Nach dem Produktionsindex (1936 = 100) stieg die Chemiefasererzeugung im letzten Jahre um 18,5% auf 387,1 (i. V. 326,8), während die Produktion der Textilindustrie trotz des beschleunigten Konjunkturtempos nur um 5,8% auf 159,6 (150,8) zugenommen hat. Die hohe Differenz der Indexstände (dort rund 387, hier knapp 160) mag auf den ersten Blick in Erstaunen setzen; sie ist jedoch nicht verwunderlich, wenn man bedenkt, daß im Bezugsjahr des Produktionsindex (1936) die Chemiefasern gerade an der Schwelle ihres ungewöhnlichen Aufschwungs standen, während die Textilindustrie ein alter Zweig mit relativ hohem Produktionsniveau war. Würde man 1939 als Vergleichsjahr wählen, so sähen die Dinge schon ganz anders aus, denn inzwischen hatte sich die Chemiefasererzeugung mehr als verdreifacht. Weit wesentlicher ist der breite Abstand der letztjährigen Fortschrittsraten zugunsten der Chemiefaserindustrie (18,5 gegen nur knapp 6%). Sucht man dafür nach Erklärungen, so würde man den Chemiefaserwerken wohl zu nahe treten, wenn man ihnen nach der Schlappe von 1952 (jäher Rückschlag auf die Ueberproduktion in der Koreakrise) ein unvorsichtiges Vorstoßen in Erzeugung und Lageranbau zutraute. Nein, es gibt ein Bündel anderer Gründe für jenen erstaunlichen Produktionsanstieg; erstens die Ausfuhrerfolge, zweitens die wachsende Bewährung der Spinnfasern auf Zellulosegrundlage (hochveredelte Zellwolle, Cupra- und Azetatfaser) als Rohstoffe der Textilindustrie mit zugleich hoher Preisstetigkeit im Vergleich mit dem Wankelmut natürlicher Spinnstoffe, drittens das erfolgreiche Vordringen der Cord-«Kunstseide» in den Bereich der Technik (vor allem Reifen und Förderbänder), schließlich der unaufhörliche Vorstoß der synthetischen Erzeugnisse in Wirk- und Webwaren aller möglichen Art.

Synthese-Produktion liegt noch weit zurück

Die Chemiefaserproduktion in der Bundesrepublik hat im letzten Jahre (ohne Abfälle) mit fast 230 000 t den bisherigen Nachkriegsrekord von 1954 (197 000 t) um rund 17% überholt. Davon entfielen in der Zelluloseklasse 68 400 t (59 700) auf Chemiefäden und 148 600 t (129 800) auf Chemiespinnfasern; der Rest von rund 12 000 t (7500) wurde von den synthetischen Fasern und Fäden gestellt. Die Zuwachsrate von fast 60% bei dem jüngsten Zweig der Chemiefaserindustrie, den Erzeugnissen auf Synthesegrundlage, überragt zwar bei weitem die der Zelluloseabkömmlinge, die sich mit einem Plus von je 14,5% begnügten; aber was will schon ein solcher Vergleich besagen, wenn die Syntheseerzeugnisse noch die Chancen der Jugend besitzen, während den halbsynthetischen Geschwistern schon das Etikett «klassisch» zuerkannt worden ist. Im Grund sind das, wie in allen ähnlich gelagerten Fällen, Zahlenspielereien, die über die *tatsächliche* Bedeutung der verglichenen Gegenstände nicht das geringste verraten. In unserem Fall sagen die Produktionszahlen von 1955, daß die synthetischen Fasern und Fäden trotz ihrer sprunghaften Entwicklung erst rund 5% (i. V. knapp 4) der gesamten Chemiefasererzeugung beansprucht haben. Sie stehen noch immer in einer Frühzeit der Entwicklung, etwa da, wo sich die «Kunstseide» vor rund 30 Jahren befand, die Zellwolle vor gut 20 Jahren. Die Zellulosesprößlinge der Retorte sind ihnen also weit voraus: 82% der Gesamtproduktion wurden 1954 nach Feststellung der Industrievereinigung Chemiefaser vom Viskoseverfahren (Rayon und Zellwolle) bestritten, 14%

vom Kupfer- und Acetatverfahren (Cupra und Cuprafaser bzw. Azetat und Azetatfaser). Entscheidendes wird sich an diesem Verhältnis der einzelnen Produktionsarten im letzten Jahre nicht geändert haben.

Instruktive Zahlen zum Produktionsverlauf

Es wird von Interesse sein, einmal in Etappen den Gang der Entwicklung in der Chemiefaserindustrie zu verfolgen. Wir entnehmen die Produktionszahlen einer Statistik der Industrievereinigung Chemiefaser (IVC-Reihe 15/1955); sie beziehen sich bis 1945 auf das Reichsgebiet, ab 1946 auf die Bundesrepublik (in 1000 t):

Jahr	Chemiefäden	Chemiespinnfasern	Synthetische Fasern	insgesamt
1913	3,6	—	—	3,6
1933	30,4	4,0	—	34,4
1937	57,4	100,0	—	157,4
1942	89,3	313,0	—	402,3
1945	18,1	68,0	—	86,1
1946	8,9	36,0	—	44,9
1950	49,4	111,1	0,9	161,4
1951	55,6	124,7	3,0	183,3
1952	43,2	97,0	4,0	144,2
1955	68,4	148,6	rund 12,0	229,0

Aufbau der Chemiefaserindustrie

Die Chemiefaserindustrie der Bundesrepublik und Westberlins umfaßt zurzeit 16 Unternehmen, die überwiegend in mehreren Produktionsarten beschäftigt sind. Rayon (Viskosekunstseide) wird von acht Unternehmen hergestellt, Zellwolle (nach dem Viskoseverfahren) von sechs, Cupra (Kupferkunstseide) von zwei, Cuprafaser (Kupferzellwolle) von einem, Azetat (Azetatkunstseide) von drei, die entsprechende Faser von drei; soweit die halbsynthetischen Zelluloseerzeugnisse. In der Vollsynthese erzeugen fünf Firmen Perlon, eine Nylon, eine Rhovyl, eine Pan, eine Dralon, eine Redon, eine Dolan, eine Diolen, eine Trevira; in der Regel sind Fäden und Fasern der gleichen Gattung in einem Unternehmen vereint, in einzelnen Fällen wird nur eines von beiden erzeugt. Zum Teil sind die Erzeugnisse nahe miteinander verwandt; im Ursprung gehören alle der Kohlenstoffchemie an. Die Textilindustrie empfängt in den Kindern der Retorte Rohstoffe für die weitere Verarbeitung. Der Chemiefaserindustrie aber sind sie Produkte von angereichertem Wert. Wenn z. B. (nach einer Mitteilung der Industrievereinigung Chemiefaser) in den Perlonfäden eine Wertsteigerung bis zum 40fachen ihres Ausgangsstoffes Phenol enthalten ist, so läßt sich daran ermessen, welche bereits veredelten Rohstoffe die Wirker und Weber verarbeiten.

Industrielle Nachrichten

Die Seidenbandindustrie im Jahre 1955

Auszug aus dem Bericht von Dr. Alfons Burckhardt, Präsident des Schweizerischen Seidenbandfabrikanten-Vereins

Das Jahr 1955 bildete für die Seidenbandindustrie eine Periode der Stabilität, eine Fortsetzung der gegen Ende 1952 einsetzenden Mengenkonjunktur. Deren Licht- und Schattenseiten haben sich eher noch akzentuiert. Dies ist primär durch die weitere Verlagerung auf Spezialitäten bedingt, in zweiter Linie auch durch partielle Rückschläge in der Liberalisierung des Welthandels. Trotzdem auch die Mode das Band nicht in nennenswertem Maße favorisierte, blieb die Beschäftigungslage im ganzen befriedigend.

Das Exportvolumen des Berichtsjahres lag gewichtsmäßig mit 210 Tonnen um 5,8 Tonnen, wertmäßig mit 11 858 000 Fr. um 362 000 Fr. unter dem Ergebnis des Vorjahres. Diese unwesentliche Differenz bestätigt die Stabilität der Geschäftstätigkeit, die, wie die Quartalsergebnisse zeigen, das ganze Jahr hindurch anhielt:

Ausfuhr von Bändern der Position 449

1955	Tonnen	in 1000 Fr.
1. Quartal	53,7	2996
2. Quartal	51,8	2946
3. Quartal	51,0	2949
4. Quartal	53,5	2967

Die Verteilung der Bandausfuhr auf die einzelnen Absatzgebiete zeigte dagegen größere Verschiebungen. Die Ursache lag im wesentlichen in der Einfuhrpolitik des betreffenden Landes. «Offene Türen» und mäßige Zollbelastung sind die erste Voraussetzung für den Absatz unserer Artikel; Importrestriktionen und Schutzzölle dagegen hemmen in der Regel das Geschäft rasch und wirksam. Daneben ging der Preiskampf mit der fremden Konkurrenz weiter.

Der Export nach den USA, die nach wie vor an der Spitze der Abnehmerländer standen, stieg im Jahresergebnis noch leicht höher als 1954 und erreichte annähernd 4 Mill. Fr. Allerdings ging die Ausfuhr von Quartal zu Quartal zurück, weil die Nachfrage nach Samtband rückläufig war. Die Ausfuhr nach Großbritannien fiel wieder unter 1,5 Mill. Fr., liegt aber wertmäßig noch über den Ergebnissen von 1952 und 1953. Einer Aktivierung des englischen Marktes sind durch die dortige, während der Kriegsjahre entstandenen Eigenproduktion Grenzen gesetzt. Dieses Moment beginnt nun auch bei einem weiteren wichtigen Abnehmer, Australien, eine zunehmende Rolle zu spielen. Nachdem die australische Regierung bereits mit Wirkung ab 1. Oktober 1955 wegen Zahlungsbilanzschwierigkeiten die Einfuhrkontingente für Bänder weiter reduziert hatte, verfügte sie am 14. Oktober 1955 eine Erhöhung der Bandzölle von 12½ auf 40% des Wertes (Most-Favoured-Nations-Tariff). Diese Maßnahmen bedeuteten für die Seidenbandindustrie den schwersten, im vergangenen Jahre erlittenen Rückschlag in der Liberalisierung des Welthandels. Demgegenüber zeigt sich am Beispiel Belgiens und Kanadas, die wertmäßig gleich viel Bänder schweizerischer Provenienz kauften, daß sich diese trotz schärfster Konkurrenz behaupten können, wenn — bei gleichbleibendem Bedarf — keine staatlichen Einfuhrbeschränkungen bestehen. Rückläufige Nachfrage dürfte den primären Grund für die im Berichtsjahr erfolgte Abschwächung des Exportes nach Schweden und Südafrika bilden. Leider wurde die schon lange gehegte Hoffnung, mit Frankreich wieder ins Geschäft zu kommen, durch das neue Handelsabkommen enttäuscht: Die liberalisierten Bandpositionen sind völlig unbedeutend; für die Nichtliberalisierten wurde lediglich ein bescheidenes Kontingent festgesetzt. Die latenten Zahlungsbilanzschwierigkeiten Südamerikas bilden kein Hindernis für erhebliche Einfuhren von Textilmaschinen, während außer für Garne kaum Devisen für Textilien freigemacht werden. Aehnlich verhält es sich mit ver-

schiedenen Absatzgebieten Vorder-, Süd- und Südostasiens. Völlig unterbunden blieb auch im Jahre 1955 der Export nach den Ländern des kommunistischen Ostens.

Auch im Inland zeigten sich strukturelle Verschiebungen, die sich — bei im gesamten stabilem Markt — zugunsten des einen, zum Nachteil des andern Artikels auswirkten. Bei anhaltendem Preisdruck billiger Auslandsware und im Gegensatz zum Export konnte die schweizerische Produktion auch in den sogenannten «glatten» Unistapelartikeln ihren Anteil halten, trotzdem die Nachfrage nach den einfacheren Genres, vor allem auch aus modischen Gründen, deutlich rückläufig war. Sämtliche Artikelgruppen mit wenigen Ausnahmen litten unter einem Ueberangebot an Ware. Wenn das importierte ausländische Band auch in der Regel qualitativ den Vergleich mit unseren Fabrikaten nicht aushält, so besitzt es doch häufig den Vorsprung des billigen Preises, sei es auf Grund realer Produktionsvorteile (tiefere Löhne, Mehrschichtenbetrieb u. ä.), sei es auf Grund künstlicher Verbilligungsmaßnahmen der Produzenten oder des Staates. Liegt beispielsweise die Stärke der deutschen Fabrikation im Kampf auf den Auslandsmärkten in ihren niedrigeren Löhnen und Soziallasten, so wehrt sich anderseits die französische Konkurrenz mit staatlicher Ausfuhrhilfe (Steuerrückvergütung) bei Gestehungskosten, die etwa denjenigen der Schweizer Produktion entsprechen. Beide Länder, neben Italien unsere Hauptkonkurrenten, verhindern mit namhaften Schutzzöllen (Frankreich außerdem durch Kontingentierung der Bandeinfuhr) den Import von Bändern nahezu vollständig. Sie ermöglichen damit ihrer eigenen Bandindustrie, die Preise im Inland hochzuhalten, im Export dagegen Orders zu jedem Preis zu «kaufen». Daß die schweizerische Bandindustrie diesen Praktiken wehrlos gegenübersteht, läßt die Forderung auf einen angemessenen Zollschutz als hinreichend begründet erscheinen. Unser Wunsch geht nach baldmöglichster Verwirklichung der Revision der durch die Verhältnisse längst überholten Zollansätze für unsere Artikel, um gegenüber den erwähnten Verfälschungen der Wettbewerbsbedingungen «mit gleich langen Spießen» antreten zu können. Im Gegensatz zur großen Mehrzahl ausländischer Produktionszentren scheut die schweizerische Bandindustrie den Konkurrenzkampf nicht. Auch erhofft sie von zollpolitischen Maßnahmen keine Ausweitung der Produktion. Sie erwartet aber, daß die staatliche Handelspolitik sich mit weniger Zurückhaltung als bisher der für die Dumpingabwehr notwendigen Maßnahmen bedient, um Importe zu unterdrücken, die ihre Existenz nur künstlichen Verbilligungsmaßnahmen ausländischer Produzenten oder Regierungen verdanken. Erst die Erfüllung unserer zollpolitischen Forderungen wird, soweit es das Seidenband anbetrifft, auf dem schweizerischen Inlandmarkt einen fairen Wettbewerb mit dem importierten Artikel, auf Grund der realen Produktionsvorteile, ermöglichen.

Nachdem die Kosten, vor allem von der Lohnseite her, auch im Jahre 1955 steigende Tendenz zeigten, eine Ueberwälzung auf den Preis aber wegen des scharfen Konkurrenzkampfes nicht in Betracht kam, konnte sich die Ertragslage der Bandindustrie gegenüber dem Vorjahr, trotz teilweiser Steigerung der Produktivität, im ganzen zum mindesten nicht verbessern. Diese Entwicklung wurde noch durch die weitere Verlagerung von den immer weniger gefragten Stapelartikeln zu den Spezialitäten, d. h. zu arbeitsintensiverer Produktion verschärft. Die Bestellungen derartiger Artikel erfolgen meist in kleinen und kurzterminierten Serien, was die Herstellung verteuert. Auch wenn die Margen beim Spezialartikel an sich relativ größer sind, erfährt die Rentabilität aus dem erwähnten Grunde doch keine Verbesserung. Der ständige Preisdruck birgt überdies die Versuchung zur Qualitätsverschlechterung in sich, nachdem gewisse Käufer unverkennbar nach billiger Ware tendieren, unbekümmert um die Qualität, obschon das konsumierende Publikum durchaus qualitätsbewußt ist. Die teilweise Abkehr vom Qualitätsbegriff wäre für den Schweizer Fabrikanten besonders nachteilig, weil die Qualität gerade seine Stärke bildet und zugleich die Chance im, preislich gesehen, oft ungleichen Konkurrenzkampf zu bestehen.

Für die Gestaltung des Bandgeschäftes in den nächsten Jahren stehen folgende drei Problemkreise im Vordergrund:

1. Die zunehmende Eigenproduktion bisheriger Absatzgebiete für unsere Artikel. Die Erfahrungen der letzten Jahre zeigen, daß die Industrialisierung der sogenannten unterentwickelten Länder keinesfalls eine Intensivierung des internationalen Güteraustausches zur Folge hat. Die Entwicklung wird in der Regel in einem Tempo vorangetrieben, das die verfügbaren Mittel übersteigt, so daß man wohl oder übel seine Zuflucht zu Importkontrollen nehmen muß. Die äußere Kapitalhilfe hat lediglich zur Folge, daß das Marschtempo der Industrialisierung verschärft und die Einfuhr weiter gedrosselt wird. Es bedarf besonderer Anstrengungen, um den Ausfall ganzer Gruppen industrieller Neuländer aus dem Abnehmerkreis unserer schweizerischen Bandfabrikation durch Aktivierung anderer Absatzgebiete auch nur teilweise zu ersetzen.

2. Die Schwächung des Zwischenhandels im Bandsektor und damit des Verteilungsapparates. Durch den Angebotsüberschuß und die dadurch ausgelöste Baissetendenz der Preise verliert ein Teil der Artikel ihre wertmäßige Substanz, die Marge des Wiederverkäufers schwindet und damit sein Interesse am Vertrieb überhaupt. Die zunehmende Neigung, sich beim Fabrikanten statt beim Großisten einzudecken, entzieht dem Handel die Existenzbasis. Die neue Form der Warenverteilung aber überläßt das Lagerrisiko weitgehend dem Fabrikanten und macht entsprechende Umstellungen der Verkaufsorganisation notwendig.

3. Die Fortschritte der Textiltechnik. Die Herstellung synthetischer Spinnstoffe hat auch der Bandindustrie, durch Ergänzung der bisher verwendeten Rohmaterialien, neue, belebende Impulse vermittelt. Nach Ueberwindung der Anfangsschwierigkeiten in Fabrikation und Veredlung wurden Produkte entwickelt, die, was vor wenigen Jahren noch undenkbar war, die überlieferte Qualität und Schönheit des klassischen Artikels aus Natur- oder künstlichen Garnen mit den Vorteilen der Chemiefaser verbinden. Die fortschreitende Entwicklung der Textiltechnik verlangt engste Zusammenarbeit mit Rohmaterallieferanten und Veredlungsindustrie sowie höchste Beweglichkeit und Anpassungsfähigkeit in der Création immer neuer, verbesserter Fabrikate. Sie erfordert auch eine ständige Modernisierung des Produktionsapparates, unter Anwendung der neuesten betriebswissenschaftlichen Erkenntnisse. Sie legt es aber auch nahe, neue Wege der Zusammenarbeit zwischen den einzelnen Unternehmungen der Bandindustrie selbst zu suchen, nachdem die Aufgaben der Zukunft, die sich allen gleichermaßen stellen, zusätzliche Lasten mit sich bringen werden.

Die Lage der schweizerischen Baumwollindustrie

Das Schlußquartal 1955 brachte auch in der schweizerischen Baumwollindustrie den saisonalen Höhepunkt der Absatzkonjunktur. Wie dem 25. *Quartalsbericht* der Paritätischen Kommission der Schweizerischen *Baumwollindustrie* entnommen werden kann, hielt sich die Baumwollverarbeitung auch im vierten Quartal auf hohem Niveau. Diese intensive Tätigkeit der Baumwollindustrie kam jedoch vorwiegend dem Binnenmarkt zugut. Die

starke internationale Konkurrenz bildet eine der wichtigsten Ursachen dafür, daß die Textilmärkte im allgemeinen und diejenigen der Baumwollprodukte im besonderen trotz der *Umsatzsteigerung* nicht aus den *gedrückten Preisen* herauskommen. Einen hemmenden Einfluß auf den Baumwollwarenhandel übte auch immer noch die fortlaufende *Preisunsicherheit auf den Rohstoffmärkten* aus.

Der gesamte *Ausfuhrwert* der schweizerischen Baumwollwarenexporte im vierten Quartal war um 9% *höher* als im Vorjahr, bei den *Baumwollgeweben* war die Zunahme mit 16% sogar relativ groß. Die *Stickereiausfuhren* konnten dagegen die Ergebnisse des Vorjahresquartals nur knapp wieder erreichen, wobei vor allem die teuren Spezialitäten Absatzeinbußen erlitten; im *ganzen Jahr* 1955 wurden die Ausfuhrwerte von 1954 um 3% übertroffen; bei den Baumwollgeweben ergab sich jedoch eine kleine Verminderung von 1%. Der *Bestellungseingang* bei den vorwiegend auslandorientierten Feinwebereien wies im Schlußquartal 1955 eine merkliche Belebung auf. *Deutschland* war auch im vierten Quartal 1955 mit Abstand der *beste Kunde*. Der Binnenmarkt behauptete seine *große Aufnahmefähigkeit*.

Die folgende Uebersicht bestätigt die trotz internationalen Austauschschwierigkeiten erfreulichen *Exporterfolge* der schweizerischen Baumwollindustrie im letzten Vierteljahr 1955 sowie im gesamten Jahr 1955: Die Ausfuhr von *Baumwollgarnen* erhöhte sich im vierten Quartal gegenüber der Vergleichsperiode des Vorjahres von 4,4 auf 5,6 Mill. Fr. und brachte damit das Jahresexportvolumen auf 19,3 Mill. Fr. (i. V. 17,0). Anderseits stieg das gesamte Ausfuhrvolumen in *Baumwollzwirnen* auf 36,4 gegen 31,6 Mill. Fr. und im letzten Quartal auf 9,6 gegen 9,1 Mill. Fr. Der überragende Anteil der *Baumwollgewebe* geht daraus hervor, daß im Schlußquartal 1955 für 44,7 Mill. Fr. (i. V. 38,4) solche Produkte ausgeführt werden konnten; im ganzen Jahr mußten hingegen, wie bereits erwähnt, hauptsächlich wegen des Ausfalls im zweiten Quartal, geringe Einbußen in Kauf genommen werden; dennoch stellte sich der Gesamtexportwert für Baumwollgewebe auf 170,8 Mill. Fr. Die *Stickereiausfuhr* im vierten Quartal wird mit 31,0 Mill. Fr. angegeben, während mit 118,5 Mill. Fr. für das ganze Jahr ein neuer Rekord erzielt wurde.

Westdeutschland — Modernisierung in der Krefelder Samt- und Seidenindustrie. — Die westdeutsche Samt- und Seidenindustrie hat bekanntlich besonders stark unter den Kriegseinwirkungen gelitten und einen guten Teil ihrer Betriebe und maschinellen Einrichtungen eingebüßt. Demzufolge mußte nach dem Kriege eine umfangreiche und langwierige Instandsetzungs- und Aufbauarbeit geleistet werden. Im Hinblick auf den Mangel an Textilmaschinen aller Art mußte zuerst einmal der Versuch unternommen werden, aus den Trümmerhaufen das zu retten, was noch zu retten war und nach mühsamer Arbeit wieder für die Produktion gebraucht werden konnte.

Wie weit das Wiederaufbau-Programm bisher durchgeführt worden ist, geht aus der nachfolgenden Maschinenbestandsaufnahme hervor. Der Gesamtbestand an Webstühlen der Samt- und Seidenindustrie umfaßt 34 500 mechanische Webstühle. Davon stammen etwas mehr als die Hälfte aus der Zeit vor 1930. Weitere 10 196 wurden zwischen 1930 und 1945 gebaut und stammen aus der Zeit vor dem zweiten Weltkriege. Nur 5477 Webstühle konnten nach 1945 erstellt werden. Bei etwa 1200 mechanischen Webstühlen konnten die Baujahre nicht einmal festgestellt werden. Selbst wenn man heute von einer Zahl von 6000 neuen Webstühlen ausgeht, so ist damit erst ein Bruchteil des neuen Programmes durchgeführt. Nur 8 Prozent der Webstühle sind Automaten. Demgegenüber arbeiten in der amerikanischen Rayonweberei 98 Prozent der Webstühle als Automaten. Wenn auch bei der Spezialisierung der Samt- und Seidenindustrie auf eine Vielzahl von modischen Artikeln — von der Schirmseide über Satin, Brokat bis zur schweren Krawattenseide — eine so weitgehende Automatisierung wie in den USA technisch und marktmäßig nicht möglich und zweckmäßig ist, so sprechen sich maßgebliche, gründliche Gutachter immerhin für eine Automatisierung von etwa 50 Prozent der Produktion der Samt- und Seidenindustrie aus.

Es bleibt somit noch sehr viel zu tun, bis das Modernisierungs- und Rationalisierungsprogramm vollkommen durchgeführt ist. A.Kg.

Rohstoffe

«BODANYL», eine neue Faser der Feldmühle, Rorschach

Dieses im Jahre 1884 gegründete Textilunternehmen hat seinen bisherigen Produkten (Viskose-Rayongarne, Kunststroh, transparente Folien, Klebebänder, technische Schwämme) ein neues Fabrikat angegliedert — vollsynthetische Garne, die unter der Markenbezeichnung «BODANYL» in den Handel gelangen.

BODANYL ist eine Polyamidfaser. Ihr Rohmaterial ist das Caprolactam, ein weißer, salzähnlicher Stoff, der über verschiedene Zwischenstufen aus Phenol gewonnen wird. Das Caprolactam wird auf äußerste Reinheitsgrade gebracht und dann bei hohen Temperaturen polymerisiert, wobei eine zähe Schmelze entsteht, die unter Druck durch feine Düsen zu Fäden gesponnen wird. Durch die nachfolgende Behandlung, insbesondere durch den Kaltstreckprozeß, erhalten die Polyamidfäden ihre hohe Festigkeit.

BODANYL wird vorerst nicht als Stapelfaser, sondern als endloses Garn in den Feinheiten 15, 30, 40, 60 und 70 Deniers, ungezwirnt und gezwirnt, geliefert. Es wird hauptsächlich zu Strümpfen, Socken, Wirkwaren aller Art sowie Kleider- und Schirmstoffen verarbeitet.

BODANYL ist, wie andere Polyamidfasern, mottensicher, wetterfest, hitzebeständig bis 215 Grad Celsius und kältebeständig bis 80 Grad Celsius unter Null.

BODANYL ist in hohem Maße reiß-, scheuer- und biegefest, also ein ausgesprochen robustes Material, dabei aber seidenweich im Griff.

BODANYL ist wie Wolle zu waschen, da jeglicher Schmutz an der Faser nur oberflächlich haftet und durch Spülen und Kneten in kaltem oder lauwarmem Wasser, unter Verwendung der üblichen Waschmittel, sich mühelos entfernen läßt.

Da es sich bei der Herstellung von vollsynthetischen Fasern um einen vom Viskosespinnverfahren vollständig verschiedenen Prozeß handelt, mußte die Feldmühle neue große Fabrikbauten erstellen und den erforderlichen Maschinenpark anschaffen, wobei die Anlage so geplant wurde, daß ein weiterer etappenweiser Ausbau möglich ist. Da die bisherigen Fabrikationszweige der Feldmühle durch die Herstellung von BODANYL nicht tangiert werden, hat sich die Basis des Unternehmens durch das neue Produkt verbreitert und damit erfreulicherweise auch seine Krisenfestigkeit verbessert.

Eine neue, hochmolekulare Polyamid-Qualität

Die «Schweizerische Handelszeitung», die gegenüber den Emser Werken zu den kritischen Organen gezählt werden muß, veröffentlichte dieser Tage einen längeren Artikel über eine erfolgreiche Entwicklung im Kunststoffsektor der Holzverzuckerungs-AG. Unter dem Titel «Eine neue, hochmolekulare Polyamid-Qualität» gibt die «Schweizerische Handelszeitung» ihren Lesern Kenntnis von den hervorragenden Eigenschaften der Grilonqualität F 35, ein Produkt, welches nicht zuletzt den energischen Umstellungsbemühungen zu verdanken ist. Aus der Darstellung dieses sicher unverdächtigen Zeugen zitieren wir folgende Sätze:

«Neben den seit längerer Zeit auf dem Markt befindlichen ‚Grilon'-Produkten, nämlich ‚Grilon'-Schnitzel für Spritzguß und Strangpresserei, Monofilen und Stäben, hat nun die Holzverzuckerungs-AG. in Zürich eine neue Schnitzelqualität auf den Markt gebracht, welche hauptsächlich als Rohmaterial für die Herstellung von Polyamidfolien, Schläuchen, Röhren und andern extrudierten Profilen, wie auch von Flaschen nach dem Blasverfahren verwendet wird. Es handelt sich hierbei um die ‚Grilon'-Qualität F 35, welche im Gegensatz zu den heute auf dem Markt befindlichen Polyamid-Typen ein wesentlich höheres Molekulargewicht besitzt.

Bei der Herstellung von obgenannten extrudierten Profilen aus Polyamid machen hauptsächlich die Dünnflüssigkeit der Polyamidschmelze und der scharfe Schmelzpunkt die Verarbeitung dieser Kunststoffklasse auf Extrudern sehr kompliziert. Mit Hilfe eines speziell entwickelten Verfahrens ist es möglich, ein Polyamid-Polymerisat herzustellen, welches einen sehr hohen Polymerisationsgrad besitzt.

Während die bisher im Handel befindlichen Polyamidtypen einen Polymerisationsgrad von 200 bis Maximum 400 aufweisen, besitzt die neue Schnitzelqualität einen Polymerisationsgrad von 600 bis 650.

Da die Polyamide physiologisch unbedenklich sind, Lebens- und Genußmittel geschmacklich nicht beeinflussen und eine völlige Beständigkeit gegenüber den in diesen auftretenden vegetabilischen und animalischen Oelen und Fetten aufweisen, ergeben sich für diese Kunststoffe heute ganz neue Möglichkeiten auf dem Verpackungssektor.

Da das Material im Gegensatz zu Polyaethylen über eine außerordentlich hohe Aromadichtigkeit verfügt, ist es geradezu für Verpackungsfolien als Ergänzungsmaterial zu Polyaethylen prädestiniert.

Polyamidfolien lassen sich ebenfalls tiefziehen sowie nach dem Wärmepulsverfahren verschweißen. Dickere Folien ab 0,15 mm Stärke können auch mittels Hochfrequenz verschweißt werden. Der hohe Schmelzpunkt des Materials erlaubt im weiteren, Verpackungen aus Polyamid thermisch zu sterilisieren, oder Bedarfsartikel für medizinische Zwecke herzustellen, welche der Naßsterilisation bis zu 130° C unterworfen werden können. Die überaus hohe Festigkeit der Polyamidfolie führt weiter dazu, daß neue Anwendungsgebiete hierfür erschlossen werden können.

Die Wasserdampfdurchlässigkeit von Polyamid ist ziemlich hoch, die Gasdurchlässigkeit dagegen sehr gering.

Alle diese günstigen Eigenschaften weisen der Kunststoffanwendungstechnik neue Möglichkeiten. Um die Lösung der hierbei auftretenden verarbeitungstechnischen Fragen zu erleichtern, ist das ‚Grilon' F 35 entwickelt worden.»

Spinnerei, Weberei

Der optisch-elektronische Schußfühler

Von E. Loepfe, dipl. Physiker ETH

Schon seit Jahren kennt man an Webstühlen Schußfühler, die das rein mechanische Prinzip verlassen. Diese mit einer Photozelle arbeitenden Fühler konnten sich jedoch bis heute nicht in einem Maße durchsetzen, wie das ihrer Ueberlegenheit gegenüber konventionellen Fühlern entsprechend erwartet werden müßte; die Zuverlässigkeit ließ zu wünschen übrig, und oft waren die Einrichtungen zu teuer, zu kompliziert und sehr störanfällig, so daß dem mechanischen Fühler trotz den bekannten Nachteilen der Vorzug gegeben wurde. Man nahm die mechanische Abnützung des Fühlermechanismus in Kauf und ebenso die Beschädigung des Schußmaterials. Bei der Verarbeitung von Seide, wo diese Beschädigungen untragbar waren, verzichtete man teilweise sogar ganz auf den Fühler.

Mit den immer höher werdenden Schußzahlen und der rasch fortschreitenden Automatisierung der Webereien hat sich aber die Lage in den letzten Jahren wesentlich geändert. Es ist ein Bedürfnis entstanden nach einem zuverlässigen und einwandfrei funktionierenden Fühler, der nicht auf dem mechanischen Prinzip beruht und anderseits nicht die Störanfälligkeit und Kompliziertheit aufweist, die den bisher üblichen Systemen mit Photozelle meist eigen waren.

Auf Grund dieser Notwendigkeit wurde ein neuer Schußfühler geschaffen. Es handelt sich um eine optisch-elektronische Vorrichtung unter Anwendung eines vollkommen neuen Prinzips. Bei der Konstruktion galt als oberster Grundsatz: Hundertprozentige Zuverlässigkeit, Betriebssicherheit und einfachster Aufbau. Insbesondere wurde der Tatsache Rechnung getragen, daß die Webereien meist keine Fachleute mit elektronischen Kenntnissen besitzen und vielfach aus diesem Grunde im Betrieb elektronische Geräte ablehnen. An anderer Stelle dieses Berichtes wird näher ausgeführt, wie der optisch-elektronische Schußfühler diesem Umstand Rechnung trägt und in seinem Aufbau so gestaltet wurde, daß ein eventueller Defekt durch jeden Betriebselektriker oder Mechaniker in wenigen Minuten behoben werden kann.

Der Fühler ist universell verwendbar und an jedem Webstuhl innert kurzer Zeit auf einfachste Weise zu montieren, ohne daß vorher umfangreiche Vorarbeiten nötig sind. Er arbeitet ebenso zuverlässig bei Verwendung von Flach- und Rundspulen wie bei beliebigen Spezialspulen.

Zum besseren Verständnis der Wirkungsweise und Konstruktion des optisch-elektronischen Schußfühlers wird vorerst auf die Problematik der Schußfühler im allgemeinen etwas näher eingegangen.

Der Schußfühler hat die Aufgabe, zu verhindern, daß die Enden des Schußmaterials ins Gewebe zu liegen kommen. Zu dem Zweck ist eine Einrichtung vorhanden, die die Spule periodisch — normalerweise nach jedem Schußeintrag — abtastet und den Stuhl stillegt oder bei

Automaten den Wechselmechanismus auslöst, bevor die Schußspule ganz leer ist. An bisher bekannten Einrichtungen dieser Art sind zu nennen:

1. Rein mechanische Fühler

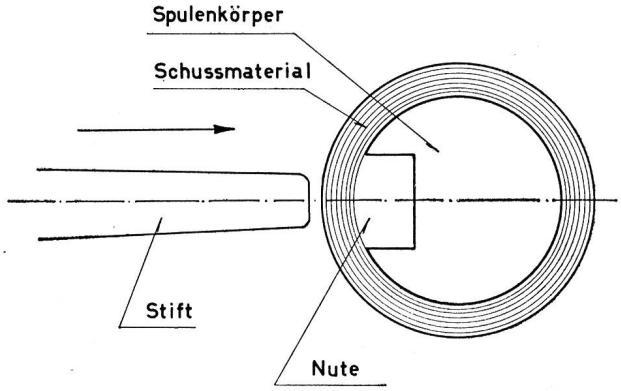


Abb. 1

Ein Stift schiebt sich nach jedem Schußeintrag gegen die Spule (Abb. 1). Darin ist eine Längsnute eingefräst, in die der Taststift fällt, sobald die Spule leer ist und ihm

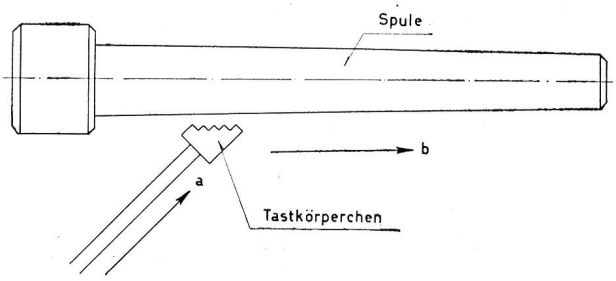


Abb. 2

das Schußmaterial keinen Widerstand mehr leistet. Der Stift betätigt die Abstellvorrichtung.

Eine andere Gruppe der rein mechanischen Fühler sind die sog. Gleitfühler (Abb. 2). Sie basieren auf dem Rauhigkeitsunterschied zwischen bewickelter und leerer Spule. Ein gezahntes Tastkörperchen, das zwei Bewegungsfreiheitsgrade hat, bewegt sich in Richtung a auf die Spule zu und bleibt, falls diese noch bewickelt ist, darauf liegen. Im Leerzustand gleitet das Körperchen in Richtung b ab und löst die Abstell- oder Wechselvorrichtung aus.

2. Elektro-mechanische Fühler

Die Spule trägt am hinteren Ende eine Metallmanschette (Abb. 3). Nach jedem Schußeintrag tastet ein mit zwei elektrischen Kontaktstiften versehener Fühler die Spule ab; liegt die Manschette frei, so schließt sie über die beiden Kontakte einen Stromkreis.

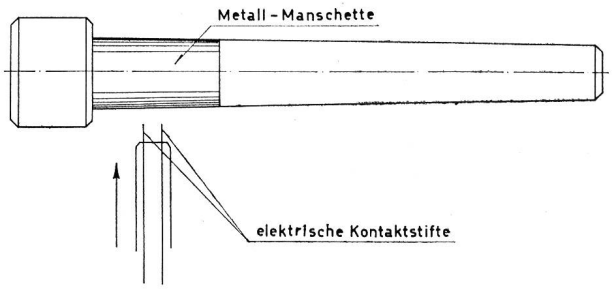


Abb. 3

3. Elektro-optische Fühler

Sie beruhen auf der Intensitätsmodulation eines Lichtstrahles in der Weise, daß ein Lichtstrahl die Abtastung der Spule besorgt. Der Strahl ist der Träger der Information «voll — leer», während die Information selbst in der Intensität dieses Lichtstrahles enthalten ist. Die Modulation kann auf zwei wesentlich verschiedene Arten erfolgen. Bei der einen weist der Spulenkörper eine Perforation auf, die im vollen Zustand durch die Bewicklung abgedeckt ist (Abb. 4). Im leeren Zustand spricht eine Photozelle auf den durchgehenden Strahl an. Der Photostrom wird verstärkt, bis er zur Zündung eines Thyratrons ausreicht, das seinerseits über ein Relais den Wechsel- oder Abstellmechanismus betätigt.

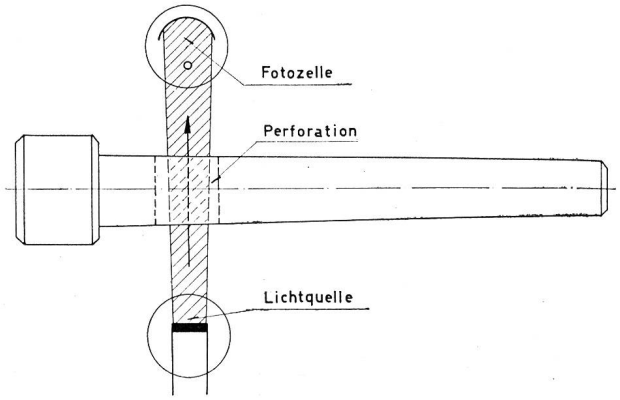


Abb. 4

Bei der anderen Art, dem sog. Reflexfühler, trägt die Spule einen spiegelnden Ring, der im unbewickelten Zustand den einfallenden Lichtstrahl in die Photozelle wirft (Abb. 5).

In einer weiterentwickelten Form dieser Grundidee trägt die Spule anstelle des Einzelringes eine ganze Folge von Ringen; die Einzelimpulse der Photozelle werden aufintegriert und bei einer bestimmten Spannung wird die Abstellvorrichtung betätigt. Zusätzlich siebt ein auf die Folgefrequenz der Impulse abgestimmtes elektrisches oder mechanisches Filter die Störimpulse aus.

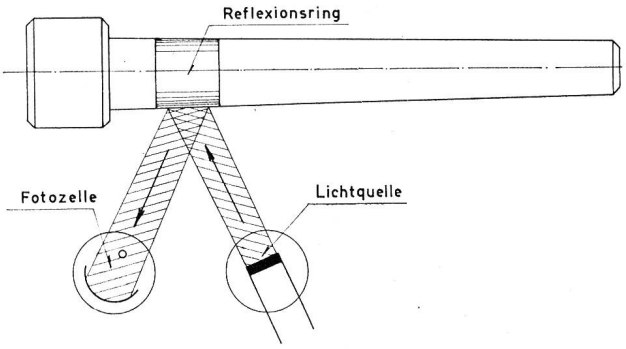


Abb. 5

Eine dritte Variante verwendet nur zwei Ringe, einen stark reflektierenden und einen stark absorbierenden, nebeneinander auf der Spule. Zu jedem Ring gehört eine separate Photozelle, und zwar spricht die zum Reflexionsring gehörende auf einen Hellimpuls an, die zum Absorptionsring gehörende auf einen Dunkelimpuls. Die Ausgänge der beiden Photozellen werden in eine Koinzidenzanordnung geführt, die ihrerseits nur dann einen Impuls an die Abstell- oder Wechselvorrichtung weitergibt, wenn von beiden Photozellen gleichzeitig ein Signal ankommt.

Den mechanischen und elektromechanischen Fühlern haften einschneidende Nachteile an. Einmal wird das Schußmaterial durch den Fühlerstift beschädigt, dies be-

sonders bei hohen Tourenzahlen und dünnem Material. Dann erweist sich der relativ fein dimensionierte Fühlermechanismus dem rauhen Betrieb am Webstuhl nicht gewachsen. Allein die Ueberlegung, daß die Schußzahl eines Schnelläufers mit 200 T/Min. im Dreischichtbetrieb 288 000 pro Tag beträgt, läßt offensichtlich werden, warum innert kurzer Zeit Nachjustierungen nötig sind. Da sich der einfache Stiftfühler nach Abb. 1 nicht für Spulenwechselautomaten verwenden läßt (die Spule muß der Nute wegen immer in derselben Lage im Schützen liegen), greift man in diesem Fall zum Gleitfühler. Hier ist aber die Störanfälligkeit infolge der zwei Bewegungsfreiheitsgrade erheblich größer. Bei den mechanischen Fühlern kommt zur Abnützung noch die Verstaubung hinzu, die sich insbesondere beim elektromechanischen nach Abb. 3 nachteilig auswirkt. Oft darf dieser überhaupt nicht angewendet werden, da gewisses Schußmaterial durch die Kontaktfunken leicht in Brand gerät.

Aus diesen Gründen ist man zu den optischen Fühlern übergegangen. Der ursprünglichen Anordnung nach Abb. 4, wo die Spule einfach einen Querschlitz trägt, haftet jedoch außer der Abnützung und Verstaubung derselbe Nachteil an wie dem mechanischen Stiftfühler: Die Spule ist nicht mehr rotationssymmetrisch. Zudem ist die Montage umständlich und heikel; sämtliche Teile des Stuhles, die in der Strahlrichtung liegen, müssen durchbrochen werden (beide Wände des Schützen, die Schützenkastenwände, die Peitschenführung usf.). Da die Strahllänge 50 Zentimeter und mehr beträgt und die Durchbohrung der Stuhlteile, insbesondere der Peitschenführung, in Anbetracht der mechanischen Schwächung möglichst klein gehalten werden müssen, so leuchtet ein, daß die Fokussierung des Strahles durch mehrere Schlitze von vielleicht 4 Millimeter Breite etwas Mühe bereitet und entsprechend schlecht stabil ist. Weiter muß der Fühler in der Zeit einer Schußperiode, wo kein Schützen im Kasten liegt, ausgeschaltet sein, da sonst die Photozelle auf den nunmehr frei durchtretenden Strahl ebenfalls ansprechen würde.

Für Spulenwechselautomaten ist versucht worden, die Rotationssymmetrie der Spule dadurch zu wahren, daß die Perforation durch eine große Zahl von Löchern realisiert wurde, wobei die Achse jedes Loches gegenüber der nächsten um einige Grade verdreht angeordnet ist. Damit wurde erreicht, daß die Spule in jeder Lage für den Lichtstrahl durchlässig wird. Die Montage- und Fokussierungsschwierigkeiten blieben aber bestehen.

Am aussichtsreichsten erweist sich daher das Reflexprinzip. Denn in den meisten Fällen ist der Schützenkasten von einer Seite leicht zugänglich (von oben oder von hinten), und es ist auf dieser einen Seite auch genügend Raum frei, um den Fühler direkt an der Lade befestigen zu können. Damit wird der Lichtweg kurz und die Stabilität entsprechend groß.

Die einfachste Vorrichtung dieser Art nach Abb. 5 läßt sich kaum praktisch verwenden, da nur gerade der Teil des Abtaststrahles, der in der Meridianebene liegt, die Photozelle trifft. Der Strahl muß daher sehr scharf gebündelt und die ganze Anordnung genau justiert sein, sonst resultiert ein schlechtes Verhältnis in den Lichtintensitäten von bewickelter und unbewickelter Spule. Denn das Schußmaterial kann unter Umständen ebenso wirksam reflektieren wie der dafür bestimmte Ring am Spulenschaft. Man kann wohl die Empfindlichkeit, die meist irgendwie im elektronischen Teil des Fühlers regulierbar gemacht ist, soweit zurückdrehen, daß solche Störimpulse nicht mehr wirksam sind; dann spricht der Fühler aber auch auf die wahren Impulse nicht mehr sicher an.

Teuer erkaufte Verbesserungen sind die beiden erwähnten Anordnungen mit mehreren Ringen. Sie nützen die Tatsache aus, daß das Produkt aus mehreren Wahrscheinlichkeiten kleiner ist als der einzelne Faktor des Produktes. Denn wenn bei einem Ring eine bestimmte Wahrscheinlichkeit für das Auftreten eines Störimpulses besteht, so resultiert für mehrere Ringe (gleichgültig, ob sie im Sinne der Integration nacheinander wirken oder im Sinne von Koinzidenzen gleichzeitig) das Produkt dieser Einzelwahrscheinlichkeiten, das sicher kleiner ist als jeder einzelne Faktor, da diese sämtlich kleiner sind als eins.

Unter Beibehalt des Einzelringes und damit der einfachen Elektronik, kann etwas wesentlich Neues nur von einer prinzipiellen Erhöhung des Diskriminierverhältnisses in den Lichtintensitäten zwischen voller und leerer

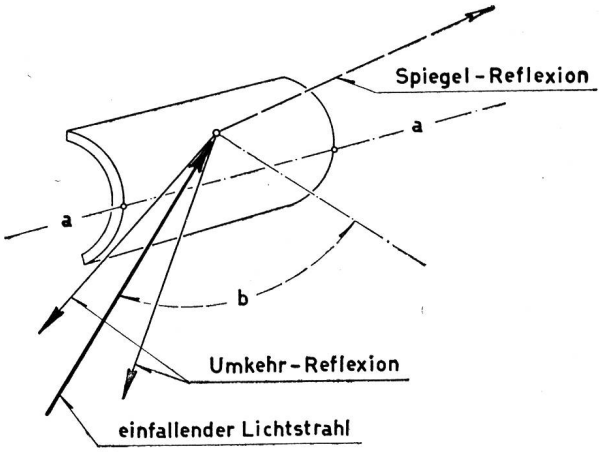


Abb. 6

Spule erwartet werden. Zur Untersuchung der bestehenden Möglichkeiten muß der Reflexionsmechanismus etwas genauer betrachtet werden. Dabei sind drei grundsätzlich verschiedene Vorgänge zu unterscheiden, nämlich die diffuse Reflexion, die Spiegelreflexion und die Umkehrreflexion. Bei der diffusen Reflexion wird das aus einer bestimmten Richtung auf eine Fläche einfallende Licht gleichmäßig in den ganzen vorderen Halbraum zurückgeworfen. Bei der Spiegelreflexion dagegen ist jedem einfallenden Lichtstrahl ein einziger ausfallender zugeordnet. Die Umkehrreflexion endlich ist autokollimierend: Ein Lichtstrahl wird unabhängig von der Stellung der reflektierenden Fläche angenähert in derselben Richtung zurückgeworfen, in der er einfällt (Abb. 6). Es wirken also auch gekrümmte Flächen als «Spiegel» (siehe z. B. die «Scotchlite»-Rückstrahler).

Diffuse und Spiegelreflexion sind in bekannten Fühleranordnungen verschiedentlich angewendet und deren Nachteile im vorangehenden Abschnitt bereits diskutiert worden. Einen wesentlichen Schritt in Richtung eines besseren Diskriminierverhältnisses bedeutete erst die Anwendung der Umkehrreflexion, wie dies beim neuen optisch-elektronischen Fühler erfolgte. Die Stellungsunabhängigkeit des Reflexionselementes erlaubt die Wahrung der Rotationssymmetrie der Spule, ohne daß an Intensität eingebüßt wird, noch extrem scharfe Bündelung des Abtaststrahles und kritische Justierung notwendig sind. Falsche Spiegelreflexe von stark glänzendem Schußmaterial können in einfachster Weise dadurch ausgeschaltet werden, daß der Abtaststrahl nicht gerade auf die Meridianlinie a (Abb. 6) der Spule, sondern etwas höher oder tiefer gerichtet wird, und daß er zweitens nicht senkrecht zur Spulenachse einfällt, sondern etwas schief (Winkel b in Abb. 6). Damit fällt bei bewickelter Spule der vom Schußmaterial nach den Gesetzen der gewöhnlichen Reflexion zurückgeworfene Strahl sicher nicht auf die lichtelektrische Zelle und diese muß nur noch gegen das diffus reflektierte Licht diskriminieren. Die Länge des Schußmaterialrestes wird durch die Lage des Reflexringes fixiert. Erlaubt die Konstruktion der Spule einen breiten Ring, so kann der Rest auch für ein und dieselbe Spule durch bloße Schwenkung des Tast-

kopfes und damit durch Veränderung der Lage des Brennflecks auf dem Ring variiert werden. Der Reflexring besteht aus einer katadioptrischen Substanz, deren differentielles Diskriminierverhältnis (d. h. das Intensitätsverhältnis bei unendlich kleinem Oeffnungswinkel) gegen diffuse Reflexion 1:40 beträgt. Das bei endlichem Oeffnungswinkel praktisch realisierbare Verhältnis ist stets besser als 1:8, so daß auch unter Einbezug aller Toleranzen eine sehr große Sicherheitsmarge gewährleistet ist.

Das außerordentlich hohe Diskriminierverhältnis macht es möglich, daß im elektronischen Teil des Fühlers das sog. Flip-Flop-Prinzip herangezogen werden konnte. Darunter versteht man ein System mit nur zwei Zuständen, einem offenen und einem geschlossenen. Es wird nicht durch Summation von Einzelimpulsen und dergleichen ein bestimmtes Niveau angelaufen, bei dem der Fühler anspricht, sondern bei frei liegendem Reflexring schaltet der Fühler, unabhängig davon, ob etwas mehr oder weniger Licht reflektiert wird. Diese Funktionsweise läßt sich elektronisch außerordentlich viel sicherer und einfacher handhaben und wird deshalb bei den modernen elektronischen Rechenautomaten ausschließlich angewendet; sie setzt aber unumgänglich das im vorliegenden Fall mit Hilfe der Umkehrreflexion erreichte hohe Diskriminierverhältnis voraus.

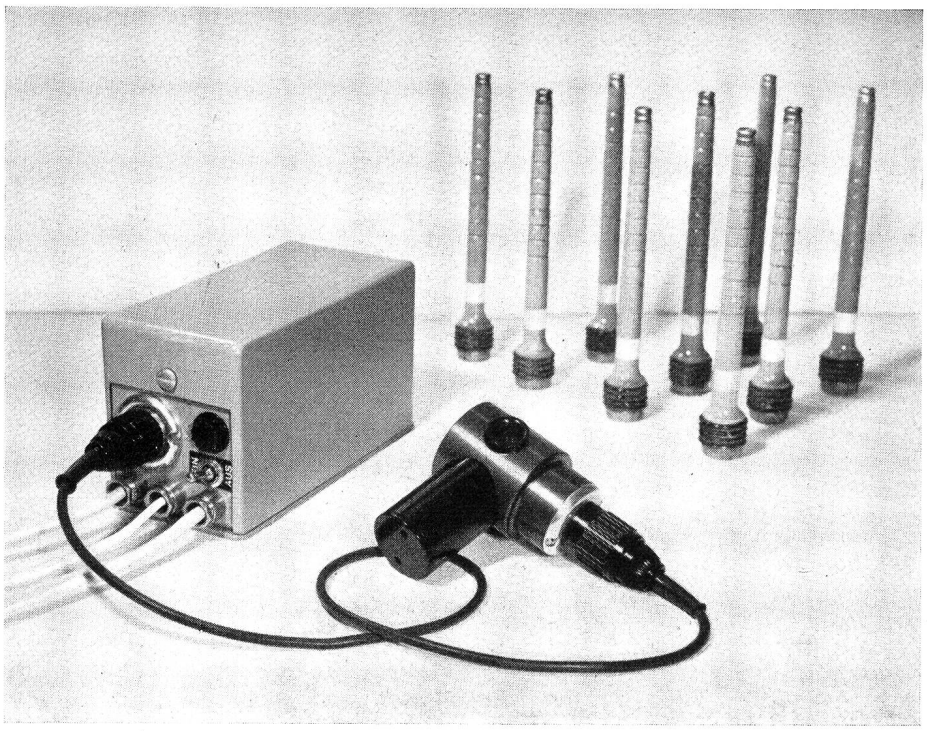


Abb. 7

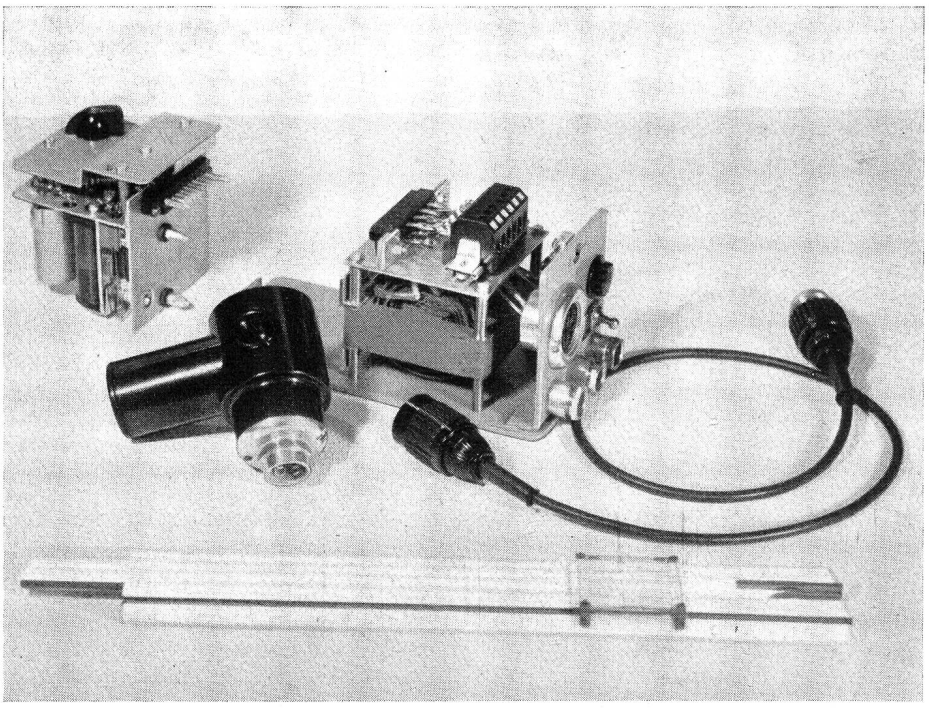


Abb. 8

Abb. 7 zeigt das ganze Gerät, bestehend aus Tastkopf und Schaltkasten. Im Hintergrund sind einige Automatenspulen aufgestellt, bei denen der Reflexring deutlich sichtbar wird. Der Tastkopf enthält die Beleuchtungsoptik und ein lichtempfindliches Halbleiterelement. Dabei ist als wesentliche Besonderheit hervorzuheben, daß der abtastende und der reflektierte Lichtstrahl durch dieselbe Oeffnung aus- bzw. eintritt. Der Fühler enthält damit im Gegensatz zu den üblichen Konstruktionen anstelle von zwei nur einen einzigen optischen Tubus. Dieser Umstand trägt sehr viel bei zur Vereinfachung der Montage und zur Verbesserung der Stabilität, indem nur der Abtaststrahl eingestellt zu werden braucht. Der reflektierte Strahl verläuft dann automatisch richtig. Die Optik ist tief im Tastkopf eingelassen und damit gegen Oelspritzer geschützt. Wichtig ist ferner, daß die Distanz zwischen Tastkopf und Spule völlig unkritisch ist; sie kann ohne weiteres die Hälfte oder das Doppelte des Sollwertes betragen, so daß sich jegliche Scharfeinstellung der Optik erübrigt. Diese ist daher fest eingebaut und auf eine variierbare Tubuslänge konnte verzichtet werden. Der Tastkopf ist durch ein Panzerkabel, das sich zur Montage bequem abschrauben läßt (Abb. 8), mit dem Schaltkasten verbunden.

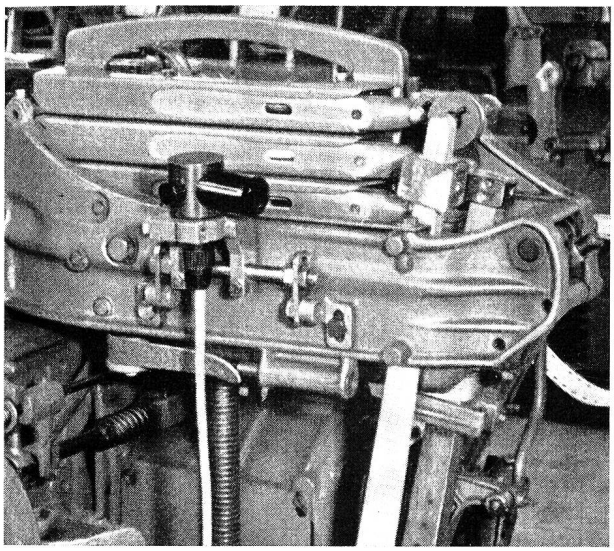


Abb. 9

Zur Umwandlung der Lichtimpulse in elektrische Stromimpulse wird ein neuartiges Halbleiterelement verwendet, dessen außerordentliche Empfindlichkeit die direkte Aussteuerung eines Kaltkathoden-Thyratrons erlaubt. Dank dem Umstand, daß diese eine praktisch unbegrenzte Lebensdauer besitzen, enthält die ganze Vorrichtung außer der Beleuchtungslampe überhaupt keine Elemente mehr, die einer Alterung unterworfen sind. Trotzdem ist im ganzen Gerät die Einheitenbauweise verfolgt worden, so daß sich im Falle irgendeiner Störung innert kürzester Zeit ein ganzes Aggregat gegen ein vorrätiges Ersatzaggregat austauschen läßt. Die einzelnen Einheiten, aus denen das Gerät besteht, sind in Abb. 8 sichtbar. Insbesondere sind alle elektronischen Schaltelemente und das Relais auf dem links hinten liegenden Subchassis angeordnet, das steckbar mit dem Hauptchassis verbunden wird. So kann nach Entfernen des Gehäuses dieses Subchassis mit einem einfachen Handgriff herausgezogen und ersetzt werden. Dasselbe gilt für den Tastkopf; der Stecker wird von diesem losgeschraubt und ein Ersatztastkopf wird eingesetzt. All diese Manipulationen können ohne Schwierigkeiten von ungeschultem Personal vorgenommen werden; sie sind mit dem Auswechseln einer defekten Sicherung vergleichbar. Es ist somit nicht notwendig, einen Monteur zu bestellen, der mit komplizierten Instrumenten und einem entsprechenden Zeitaufwand den Defekt an Ort und Stelle behebt. Die in Frage stehende Baueinheit wird einfach dem Hersteller zur Reparatur eingesandt, was den Servicedienst außerordentlich vereinfacht und dem Kunden hohe Reparaturrechnungen erspart. Dank dieser Bauweise ist der Webstuhl innert kürzester Zeit wieder betriebsbereit, und die Unkosten des Betriebsausfalles werden auf ein Minimum reduziert. Jedes Bauelement wurde in einer umfassenden, unter rauhesten Bedingungen durchgeführten Prüfung auf industrielle Tauglichkeit untersucht. Infolge der starken Unterheizung erreicht die niedervoltige Lampe, trotz der mechanischen Beanspruchung am Webstuhl, ihre normale Lebensdauer; außerdem ist ein Lampenwechsel Sache von wenigen Minuten.

Die Montage ist denkbar einfach und kann von jedem Betriebselektriker oder Mechaniker ausgeführt werden. Die Abbildung 9 zeigt als Beispiel die Befestigung des Tastkopfes mittels einer Klemmbride, die sich auf der Hinterseite des Schützenkasten an der Lade befindet. Die dem Fühler zugrundeliegenden Prinzipien — Flip-Flop-System und Umkehrreflexion — bringen es mit sich, daß die Justierung des Tastkopfes absolut unkritisch ist. Die Feinregulierung der den verschiedenen Stühlen und Spulen anzupassenden Empfindlichkeit geschieht über einen zwölfstufigen Schalter rein elektronisch, so daß die mechanische Justierung nur grob zu sein braucht. Der Stufenschalter ist erst nach dem Abheben des Gehäuses zugänglich und damit vor unbefugten Zugriffen geschützt. Der Schaltkasten (Abb. 10) kann an irgendeiner passenden Stelle an drei Gummidämpfern aufgehängt werden. Die Zuführungsdrähte sind durch Stopfbüchsen an eine übersichtliche, aus nur sechs Klemmen bestehende Leiste geführt.

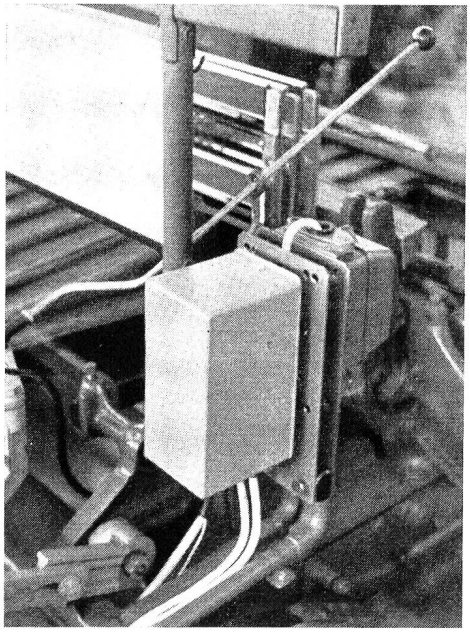


Abb. 10

Erfordert die Stuhltype (z. B. mehrschütziger Lancierstuhl), daß erst in einem bestimmten Zeitpunkt des Tastintervalles geschaltet werden darf (meist unmittelbar vor dem Schlag), so wird der Thyratron-Relaiskreis über einen mitgelieferten Nockenschalter entsprechend gesteuert. In den übrigen Fällen geschieht die Löschung nach jeder Schaltung automatisch auf elektronischem Wege. Die Speisespannung für den Abstellmagnet kann auf Wunsch direkt dem Gerät entnommen werden.

Dank den neuen Wegen, die beim Bau des optisch-elektronischen Schußfühlers beschritten wurden, wird die in vielen Betrieben anzutreffende Abneigung gegen elektronische Steuerungen hinfällig. Der Qualität der elektronischen Schaltelemente, deren Zahl infolge der funktionellen Einfachheit des Fühlers auf ein Minimum reduziert werden konnte, ist dabei besondere Aufmerksamkeit geschenkt worden. Denn es zeigt sich immer wieder, daß konventionelle Radiobauteile für die industrielle Elektronik untauglich sind. Mit dem einfachen Anbau an die Webstühle und der universellen Verwendbarkeit für alle vorkommenden Spulen- und Webstuhltypen findet der Fühler auf breitester Basis Verwendung und dürfte allen Webereien, die Schußfühlerprobleme haben, diese lösen helfen.

Gewebeprüf- und Patronierapparat

Von Ing. G. Schällebaum, Fachlehrer an der Webschule Wattwil

Vorbemerkung der Redaktion: Vor bald 2 Jahren haben wir erstmals auf den von Ing. G. Schällebaum entwickelten Gewebeprüf- und Patronierapparat hingewiesen. Da derselbe seither wesentlich verbessert worden ist, dürfte ein kurzer Hinweis auf die Einstellung und Handhabung des neuen Apparates für Disponenten von einigem Interesse sein.

Dieser Apparat ist in mehrjähriger Versuchsarbeit entstanden und erleichtert dem Disponenten die Arbeit ganz bedeutend, indem der Untersuchende zur Feststellung unbekannter Gewebebindungen sich nur noch auf die Betrachtung der Fadenverkreuzungen konzentrieren muß, während der Patronierapparat die festgestellten Verkreuzungen durch einen leichten Druck auf einen Tasterhebel selbsttätig auf das Patronenpapier oder auch auf gewöhnliches Papier aufzeichnet.

Dieser Prüf- und Patronierapparat wird daher jedem Musterdisponenten, der sich oft mit Untersuchungen unbekannter Gewebe befassen muß, gute Dienste leisten. Er wird aber auch für Textilfachschulen ein willkommenes Hilfsinstrument sein.

Bisher wurde ein Gewebemuster mittels Fadenzählupe und Nadel in bekannter Weise untersucht und die festgestellten Fadenverkreuzungen von Hand auf das Patronenpapier markiert, indem jeweils ein Feld mit Farbe ausgefüllt wurde, wenn ein Kettfaden über einem Schußfaden liegt. Für diese Arbeit ist eine Unterbrechung der Untersuchung notwendig, die sich so oft wiederholt, als man Verkreuzungen im Kopf behalten kann. Ferner wurde die Untersuchung oft durch die Farbe oder die ungenügende Beleuchtung des Gewebemusters erschwert.

Das Ausnehmen von komplizierten Gewebemustern erfolgte bisher oft durch zwei Personen, wobei die erste die Prüfung vornimmt und die Verkreuzung jedes Fadens der andern diktiert, welche dann das Patronieren auf dem Patronenpapier von Hand ausführt.

Diese mühsame und zeitraubende Prüfarbeit wird nun durch den Gewebeprüf- und Patronierapparat ganz bedeutend erleichtert und beschleunigt und erübrigt eine zweite Person.

Arbeitsweise des Apparates und Bedienung: In Fig. 1 ist links der Prüfapparat und rechts das Patroniergerät abgebildet. Fig. 2 ist eine Detailansicht des Mustereinspannrahmens.

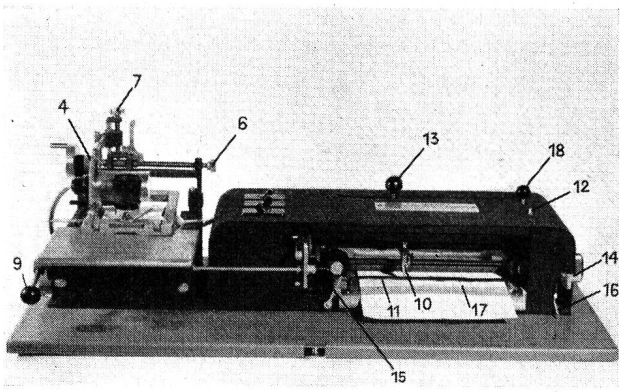


Abb. 1

Soll ein Kettfaden, der über einem Schußfaden liegt, auf dem Patronenpapier oder auf gewöhnlichem Papier markiert werden, so ist der Griffhebel 9 nach unten zu drücken.

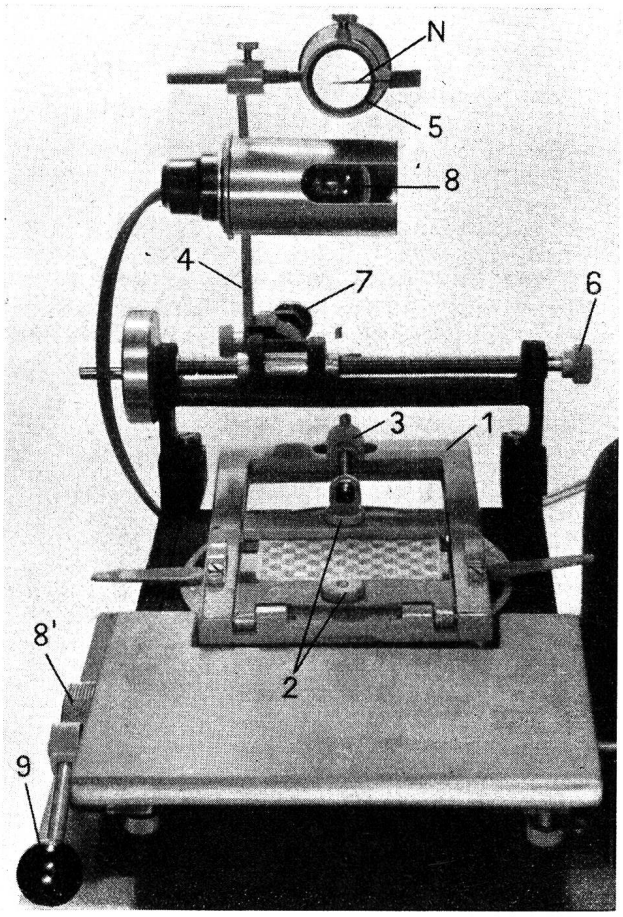


Abb. 2

Dadurch senkt sich der Stempel 10, nachdem er um ein Feld weiter geschaltet worden ist, und schlägt auf das Farbband, das inzwischen unter den Stempel gebracht wurde, indem er das betreffende Feld auf dem Patronenpapier mit Farbe ausfüllt oder auf dem gewöhnlichen Papier ein volles Quadrat aufzeichnet (genommen).

Liegt der Kettfaden unter dem Schußfaden, so ist der Griffhebel 9 nach oben zu bewegen, worauf sich der Stempel um ein Feld weiterverschiebt, ohne aber auf das Farbband zu drücken. Es entsteht somit ein leeres Feld (gelassen).

Sobald sich die Verkreuzung des ersten Fadens wiederholt, d. h. der Bindungsrapport fertig ist und der weiße Stift 12 erscheint, kann der Stempel mittels des Knopfes 13 wieder in seine Ausgangsstellung zurückverschoben werden.

Müssen zwei Kettsysteme getupft werden, so ist ein zweifarbiges Farbband zu verwenden. In diesem Falle ist der kleine Hebel 15 der Farbe entsprechend einzustellen bzw. zu drehen.

Hierauf ist die Taste 14 herunterzudrücken, wodurch das Patronenpapier um ein Feld vorwärts geschaltet wird. Es kann somit die Untersuchung des nächsten Schußfadens vorgenommen werden.

Um das Papier in den Apparat einzuführen, ist der kleine Hebel 16 so zu drehen, daß die Pression zwischen den Papier- und Förderrollen aufgehoben wird. Zur Einstellung des Patronenpapiers in der Querrichtung dient der Zelluloidstreifen 17, der mit einem Längsstrich versehen ist. Sodann ist ein Feld des Patronenpapiers genau nach dem Stempel in seiner Ausgangsstellung zu richten (Längsrichtung), worauf mit dem Patronieren begonnen werden kann.

Soll das Papier rückwärts geschaltet werden (bei Korrekturen oder bei Markierung des Einzuges), so ist der Knopf 18 nach hinten zu stoßen und wieder die Taste 14 herunterzudrücken. Damit das Papier nachher wieder vorwärts geschaltet wird, genügt es, einen Knopf hinter dem Gehäuse zu heben, worauf die Schaltklinke wieder in ihre Lage für die Vorwärtsschaltung zurückkehrt.

Fig. 2: Für die Untersuchung des Gewebemusters sind folgende Vorbereitungen zu treffen: Das Muster wird mittels den Schrauben 2 im Spannrahmen 1 eingeklemmt und mit der randrierten Gewindemutter 3 beliebig gespannt.

Die Lupe 5 am Träger 4 ist in seiner Ausgangsstellung mittels der Schraube 7, dem Auge entsprechend, vertikal einzustellen, wobei die Nadel N die Kettfäden berühren muß. Hierauf kann mit der Untersuchung begonnen werden, indem die Gewindespindel 6 langsam im Uhrzeigersinn gedreht wird. Dabei streift die Nadel N über die Kettfäden, so daß die Verkreuzung der Fäden mit Leichtigkeit festgestellt werden kann. Zudem kann die Untersuchung jederzeit unterbrochen werden, ohne die Prüfstelle zu verlieren.

Vorteile: Die Hauptvorteile dieses Apparates gehen ohne weiteres aus der vorliegenden Beschreibung hervor. Zu erwähnen ist noch, daß das Aufzeichnen der Bindung sich nicht auf Armüreschaftgewebe beschränken muß. Dasselbe kann mit Vorteil auch auf Jacquardgewebe ausgedehnt werden. Der Dessinateur besitzt die Möglichkeit, bei Vorlage eines bestimmten Genres eines Gewebes, die Grundbindung aufzuzeichnen und anhand derselben die Patrone auszuarbeiten. Hervorzuheben ist sodann die Erleichterung bei der Dekomposition für den Disponenten. Das aufgespannte Muster gestattet das genaue Zählen der Kett- und Schußfäden mittels eines kleinen Maßstabes, der bequem am Spannrahmen befestigt werden kann.

Durch die Verwendung von Unter- und Oberlicht werden Blattzahnlücken erkennbar und damit auch die Einstellung im Blatt.

Dieser Apparat erlaubt zudem bequem zu jeder Tages- und Jahreszeit damit zu arbeiten, da ja das Gewebemuster von unten und oben durchleuchtet wird. Ferner ist die Möglichkeit vorhanden, bei Verwendung von gewöhnlichem Papier Patronenkopien für alle vorhandenen Schlagmaschinen herzustellen.

Markt-Berichte

Statistik des japanischen Rohseidenmarktes
(in Ballen von 132 lb.)

Produktion	Jan. 1956	Jan. 1955	Jan. 1954
machine reeled	15 789	12 607	13 550
hand reeled	3 218	1 999	2 270
Duppions	1 549	1 221	731
Total	20 556	15 827	16 551
Verbrauch			
Inland	13 409	13 030	12 945
Export nach			
den USA	2 744	3 194	116
Frankreich	933	580	255
England	241	175	78
der Schweiz	80	10	244
Deutschland	135	80	109
Italien	452	145	45
andern europäischen Ländern	—	15	754
Indien	—	119	36
Indochina	—	—	695
Burma	—	51	—
und fernöstlichen Ländern	235	101	835
Total Export	4 820	4 470	3 167
Total Verbrauch	18 229	17 500	16 112
Stocks			
Spinnereien, Händler, Exporteure, Regierung (inkl. ungeprüfte Rohseide)	16 604	11 475	11 448
Regierung	326	—	—
Custody Corporation	2 490	—	—
	19 420	11 475	11 448

(Mitgeteilt von der Firma von Schultheß & Co., Zürich)

Uebersicht über die internationalen Textilmärkte. — (New York, IP) Wie der amerikanische Landwirtschaftsminister bekanntgab, wird die amerikanische Regierung ab 1. August 1956 von ihren Ueberschußbeständen an Baumwolle, die sich auf rund 12 Mill. Ballen im Werte von über 2100 Mill. Dollar belaufen, etwa 5 Mill. Ballen auf den Weltmärkten zu konkurrenzfähigen Preisen anbieten, um den amerikanischen Anteil an den Weltmärkten zurückzugewinnen. Während im Haushaltsjahr 1954/55 die amerikanischen Baumwollexporte 3,5 Mill. Ballen betrugen, gehen die Schätzungen in diesem Jahr auf weniger als 2,5 Mill. Ballen. Das Sonderprogramm sieht den Verkauf der Ueberschußbestände zu Exportpreisen vor, die 6 bis 10 Cents je lb unter den Notierungen des Inlandsmarktes liegen. Vor dem 1. August wird jedoch keine Baumwolle nach Uebersee verschifft. Die USA haben den anderen Ländern versprochen, in diesem Jahr nicht mehr als 1 Mill. Ballen zu niedrigeren als den Inlandsmarktnotierungen zu verkaufen. Infolge der Ankündigung des Landwirtschaftsministeriums erlitten Baumwollterminpositionen unter Führung neuer Ernte den schärfsten Rückgang seit mehreren Monaten. — Bei der Auktion von Kampala zeigten die Preise ein neuerliches Ansteigen, als der Lint Marketing Board 10 000 Ballen Uganda- und 400 Ballen Kenya-Baumwolle verkaufte. — Die kürzlich erlassenen neuen Exportvorschriften in der Türkei, die die Menge, welche ein Einzelexporteur liefern darf, auf 200 Tonnen beschränkt, regeln auch den Grundpreis für solche Ausfuhren. Die Preise für Ausfuhren nach EZU-Ländern werden nach der New-Yorker Loco-Notierung berechnet, was zum derzeitigen Niveau rund 218 Piaster per Kilo für Akala Ia aus dem Gebiet von Izmir bedeutet, während Ausfuhren nach anderen Ländern auf den Notierungen von Izmir beruhen, die für die vorerwähnte Sorte bei 325 Piaster liegen. Diese Vorschriften haben bei den Exporteuren beträchtliche Kritik

ausgelöst, weil auf Grund der Preisunterschiede der Re-Export türkischer Baumwolle angeregt werde. Der türkische Handel meint, daß eine volle Liberalisierung der Baumwollausfuhren am besten geeignet sei, die Interessen des Landes zu wahren.

In den ersten sieben Monaten der laufenden Wollverkaufssaison, die am 31. Januar zu Ende ging, exportierte Australien 652,1 Mill. lb Schafwolle gegenüber 562,1 Mill. lb im gleichen Zeitraum der vorangehenden Saison. Großbritannien blieb mit 178,6 Mill. lb der größte Empfänger, gefolgt von Frankreich mit 128,7, Japan mit 96,6 und den USA mit 29,9 Mill. lb. Die Exporte von Kammzügen beliefen sich in der gleichen Zeit auf 5,1 Mill. lb gegenüber 2,7 Mill. lb ein Jahr vorher. Die Geschäftslage auf dem Bradforder Kammzugmarkt ist weiterhin sehr ruhig und die Preise geben leicht nach. Die meisten Notierungen wurden um einen weiteren Penny pro lb ermäßigt und bewegen sich jetzt auf der Basis von 110 d für 64er Kette, 93 d für 58er Super und 78 d für 50er kardiert. Die Verbraucher haben ihren Bedarf voll gedeckt und halten sich in Erwartung weiterer Preisrückgänge vom Markte fern. Um Abschlüsse zu erzielen, müssen die Kammzugmacher noch weitere Preiszugeständnisse machen. Die Nachfrage hat bereits so stark nachgelassen, daß die Aufträge mit den auf Grund alter Kontrakte weiterhin außerordentlich umfangreichen Lieferungen nicht mehr Schritt halten können. Auch Garne tendierten in der Vorwoche bei ruhigem Markt niedriger.

Mode-Berichte

Seide im Zeitalter der Technik

Seit in China das erste Gewand für den Kaiser gewebt wurde, sind bald 6000 Jahre verflossen. Die emsige Seidenraupe überlebte die Zerstörung Babylons und den Untergang Roms, die Pestepidemien des Mittelalters und die französische Revolution — heute behauptet sie sich nicht gegen Krieg und Krankheit, sondern gegen das Raffinement des Menschen, aus ein paar wissenschaftlichen Formeln Faden und Gewebe selbst hervorzubringen.

Es ist kein Wettbewerb zwischen dem echten Seidenfaden und der synthetischen Faser möglich, denn die beiden verhalten sich ähnlich wie in konservativen Ländern der Adel des Geblütes zur Geldaristokratie, und doch muß hier der reinen Seide ein besonderes Lob gesungen werden. Der Seidencocon, ursprünglich zum Schutz eines empfindlichen Lebewesens geschaffen, das in ihm sich aus der gefräßigen Raupe in den Schmetterling verwandeln sollte, läßt sich in 3000 Meter Faden aufhaspeln, so elastisch, daß er stärkeren Zug aushält als ein Eisendraht von gleicher Dicke, so wärmebeständig, daß sein Gewebe schützt wie eine zweite Haut, so absorbierend, daß es bis zu 30 Prozent Feuchtigkeit aufnehmen kann, ohne sich feucht anzufühlen. Dies wären die inneren Tugenden, überzeugend genug, ein hässliches Aeußeres zu überstrahlen — aber welches Gewebe besitzt den Glanz, die Weichheit, das zarte Rauschen, kurzum die Faszination, welche von der reinen Seide ausgeht?

Natürlich ist die Seide im Verhältnis zu andern Stoffen teurer, schenkt dafür aber der Trägerin das Gefühl, exquisit gekleidet zu sein, denn was die schweizerische Seidenindustrie heute zur Veredlung und fast künstlerischen Verarbeitung der Seide in Weberei und Druckerei vollbringt, macht sie zu einem Spitzenprodukt von Qualität und Schönheit.

Dazu braucht es nicht unbedingt ein Ballkleid aus Organza oder Taffetas façonné, ein Hochzeitskleid aus weißem Satin, um seine Trägerin über sich selbst herauszuheben, auch eine zarte Bluse oder ein Sommerkleid aus Crêpe de Chine, leichte seidene Wäsche aus Crêpe Chiffon oder aus Seidengarn gewirkt, vermögen Wunder zu vollbringen am Selbstbewußtsein und Wohlgefühl der Trägerin.

Die Wissenschaft klärt uns schon lange darüber auf, wie schädlich und widernatürlich der Mensch lebe: er geht auf Asphalt statt auf weicher Erde, seine Nahrung wird in Konservenbüchsen und Tiefkühltruhen aufbewahrt, seine Möbel sind aus Stahlrohr, seine Häuser aus Beton, seine Atemluft wird künstlich erwärmt und gekühlt — kurz, es läßt sich ein Fall denken, wo ein armer Mensch tatsächlich mit lauter künstlichen Dingen in Berührung kommt. Da er aber ein lebender Organismus ist, muß dies auf die Dauer negative Wirkungen haben — warum also spricht kein Forscher von der Gegenkraft der Naturseide, die jeder sensible Mensch verspüren muß? Seide wärmt und kühlt, sie schmeichelt der Haut wie kein zweites Gewebe, sie verleiht schüchternen Frauen Selbstbewußtsein und den burschikosen ein weiches, feminines Aussehen — als wäre etwas von den zauberhaften Verwandlungssäften, welche die hässliche Raupe zum flatternden Schmetterling umformen, auch im Seidenfaden des Cocons haften geblieben. Warum wurde darüber noch kein sensationelles Buch geschrieben?

Weil es ein Wissen und zugleich ein Geheimnis ist, das jede Frau instinktiv fühlt und davon Gebrauch macht — seit tausenden von Jahren, denn sie verdankt ihm Glück und Erfolg. Seide sei ein Geschenk der Aphrodite, sagten die alten Schriftsteller, und sie mußten es ja wissen.

Erfolgreiche Trikotindustrie

Das Frühjahrsgeschäft in der Damen- und Kinderkonfektion läßt eine überraschend lebhafte Nachfrage nach Trikotkleidern aller Art feststellen. Die Trikotartikel finden dank der starken Anstrengungen der einheimischen Industrie, den modischen Genre noch mehr als bisher zu pflegen, einen aufnahmefähigen Markt vor. Trikotkleider gehören in der modebewußten Welt heute so gut wie Stoffkleider zum «guten Ton» und lassen sich daher nicht mehr wegdenken.

Allerdings hat sich die Tatsache, daß die inländischen Kundinnen gegenüber einer neuen modischen Entwicklung in den meisten Fällen erst eine nachdrückliche Reserve an den Tag legen, einmal mehr bestätigt. Während Trikotkleider in modischen Farben und Formen in *ausländischen Modezentren,* wie Paris, Berlin, Wien, Rom und New York, aber auch in den skandinavischen Ländern, schon in den letzten Jahren zunehmenden Anklang gefunden haben, scheint die eher konservative schweizerische Kundschaft erst seit kürzerer Zeit nachzufolgen. Doch setzt sich die *steigende Nachfrage* in unserem Land, die schon letztes Jahr erkennbar war, nun deutlich fort.

Stark beachtet in der Damenwelt wird dieses Frühjahr der Umstand, daß die schweizerischen Modeschauen nun auch vermehrt Trikotmodelle zeigen. Die adretten Muster und Modelle haben in den letzten Monaten der Industrie die Hereinnahme ansehnlicher Bestellungen für das Frühjahrs- und Sommergeschäft erlaubt.

Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Abegg & Co., in Zürich 1, Kommanditgesellschaft, Rohseide usw. Nach Uebertragung eines Teils der Aktiven und Passiven an die «Abegg & Co. AG., Zürich» ist der Rest des Vermögens an die «Abegg Holding AG., Zürich» abgetreten worden. Die Gesellschaft hat sich aufgelöst und wird nach beendigter Liquidation gelöscht.

Intersilk AG., in Zürich, Handel mit modischen Textilgeweben aller Art, insbesondere mit Seidengeweben, und alle damit zusammenhängenden Geschäfte. Das voll einbezahlte Grundkapital beträgt Fr. 50 000.— und zerfällt in 50 Inhaberaktien zu Fr. 1000.—. Einziges Mitglied des Verwaltungsrates mit Einzelunterschrift ist Paul Hauser, von Dürnten, in Rüschlikon. Einzelprokura ist erteilt an Herbert Senn, von Buchs (St. Gallen), in Zollikon. Geschäftsdomizil: Bahnhofstraße 89, in Zürich 1.

Fritz & Caspar Jenny, in Ziegelbrücke, Gemeinde Niederurnen, Baumwollspinnerei und -weberei. Die Prokura von Fritz Aebly ist erloschen. Kollektivprokura wurde erteilt an Heinrich Wild, von Schwanden (Glarus), in Ziegelbrücke, Gemeinde Niederurnen.

Hausammann Textil AG., in Winterthur, Fabrikation von und Handel mit Textilien. Die Gesellschaft ist befugt, in- und ausländische Unternehmen ihrer Branche zu erwerben und zu betreiben oder sich an solchen in irgendwelcher Form zu beteiligen. Das voll liberierte Grundkapital von Fr. 3 000 000.— ist zerlegt in 600 Inhaberaktien zu Fr. 5000.—. Der Verwaltungsrat besteht aus zwei oder mehr Mitgliedern. Ihm gehören an: Carl Alfred Hausammann, von Meikirch (Bern), in Zürich, als Präsident mit Einzelunterschrift, und Dr. Alfred Schaefer, von Aarau, in Zollikon, als Vizepräsident mit Kollektivunterschrift zu zweien.

Seidenstoffappretur Holding Zürich, in Zürich 5. Hans Conrad Wirth, Mitglied des Verwaltungsrates, ist nun Delegierter; er führt weiterhin Einzelunterschrift. Neu ist als Verwaltungsratsmitglied ohne Vertretungsbefugnis gegewählt woredn: Dr. Jimmy Wirth, von Zürich, in Basel.

Société Financière Textile S.A., in Zürich 2. Albert Gähwiler, Martial Frêne und Dr. Arnold Benz sind aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; ihre Unterschriften sind erloschen. Neu wurde als einziges Mitglied des Verwaltungsrates mit Einzelunterschrift gewählt: Karl Korrodi, von und in Zürich.

Keller & Co., in Wald, Kollektivgesellschaft, Baumwollweberei. Die Gesellschaft hat sich in eine Kommanidtgeselschaft umgewandelt. Unbeschränkt haftender Gesellschafter ist Karl Keller. Kommanditäre je mit einer durch Verrechnung liberierten Kommanditsumme von Fr. 100 000.— sind Otto Keller-Lips, Otto Keller jun. und Hans Keller. Otto Keller-Lips und Otto Keller jun, führen Einzelunterschrift. Robert Reber und Ernst Zweifel führen Einzelprokura.

Tuchfabrik Sennwald, Aebi & Cie. AG., in Sennwald, Fabrikation von und Handel mit Damen- und Herrenstoffen, Wolldecken sowie Strick- und Teppichgarnen. Die Gesellschaft kann sich an gleichen oder ähnlichen Unternehmen beteiligen. Das voll liberierte Grundkapital beträgt Fr. 1 500 000.—, eingeteilt in 300 Namenaktien zu Fr. 5000.—. Der Verwaltungsrat besteht aus 3 bis 7 Mitgliedern.

Weberei Azmoos, in Azmoos, Gemeinde Wartau, Fabrikation von und Handel mit Textilprodukten usw., Aktiengesellschaft. Kollektivunterschrift zu zweien wurde erteilt an das Mitglied des Verwaltungsrates Fritz Landolt, von und in Näfels. Die Prokura von Georges Schlegel ist erloschen. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Werner Kies, von St. Gallen, in Azmoos, Gemeinde Wartau.

H. Fritschi AG., Zwillikon (Zürich), in Affoltern a. A., Textilprodukte. Durch Ausgabe von 100 neuen Inhaberaktien zu Fr. 1000.— ist das Grundkapital von Fr. 200 000.— auf Fr. 300 000.— erhöht worden.

Redaktion: R. Honold, Dr. F. Honegger

Vereins-Nachrichten

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

Vorstandssitzung vom 6. März 1956. — Die Mutationen der *Mitgliederbewegung* zeigen diesmal ein etwas erfreulicheres Bild. Herr Steinmann kann 8 Ein- und 2 Austritte bekannt geben.

Noch einmal kamen die beiden Hauptfragen der letzten Zusammenkunft zur Sprache, nämlich die *Anlage des Vermögens* und der *Familienabend*. Während die erste Frage vollständig gelöst werden konnte, wurde das andere Traktandum gründlich besprochen. Der Anlaß wird im Konzertfoyer des *Kongreßhauses* stattfinden. Das Unterhaltungsprogramm wurde in groben Zügen festgelegt und der Vorstand hofft, daß es jeder Geschmacksrichtung unserer Mitglieder entsprechen wird.

Zum Schluß wurde einstimmig beschlossen, unseren Verein als Kollektivmitglied beim *Schweizerischen Roten Kreuz* anzumelden.

Da noch weitere Fragen wegen dem Jubiläumsabend abgeklärt werden müssen, wird die nächste Vorstandssitzung auf Montag, den 26. März 1956, festgelegt. rs.

EXKURSION NACH EMMENBRÜCKE

Samstag, den 14. April 1956 zur Besichtigung der Ausstellung von ca. 300 Mischgeweben, zusammengestellt von der Société de la Viscose Suisse in Emmenbrücke.

Hinfahrt:	Zürich HB	ab 13.24 Uhr
	Luzern	an 14.26 Uhr
Rückfahrt:	Luzern	ab 17.37 Uhr
	Zürich HB	an 18.20 Uhr

Anmeldungen für den Besuch und für das Kollektivbillett sind bis am 12. April 1956 an Herrn Steinmann, Clausiusstraße 31, Zürich 6, zu richten.

Zu dieser interessanten Exkursion erwarten wir recht viele Mitglieder. **Der Vorstand**

Monatszusammenkunft. — Die nächste Zusammenkunft findet Montag, den 9. April 1956, ab 20 Uhr im Restaurant «Strohhof» in Zürich 1 statt. Eine rege Beteiligung erwartet **Der Vorstand.**

Emil Meili-Bertschinger † — Schon wieder ist einer unserer treuen Veteranen von uns gegangen. Am 24. Februar ist unser Emil Meili nach kurzer, schwerer Krankheit im Alter von 78 Jahren entschlafen.

Emil Meili wurde am 23. Dezember 1877 in Pfäffikon (Zürich) geboren. Nach einer frohen Jugendzeit und nach Absolvierung der Schulen im heimatlichen Dorfe machte er in der Seidenweberei Wettstein, Guyer & Co. in Russikon eine kaufmännische Lehre durch. Um sich auch fachtechnische Kenntnisse zu erwerben, besuchte er hierauf während den Jahren 1896 bis 1898 die Zürcherische Seidenwebschule. Bald nachher wandte er sich nach Lyon, fand indessen keine Stelle in der Seidenindustrie, konnte aber als junger Kaufmann seine Kenntnisse im Handel erweitern. Kurz nach der Jahrhundertwende bot sich ihm dann die günstige Gelegenheit: die Firma Baumann älter & Co. engagierte ihn als Stütze des Direktors für die Fabrik in Sulz (Elsaß), wo damals einige Hundert Jacquardstühle im Betrieb waren. Nach mehrjähriger Tätigkeit in Sulz kam Emil Meili um 1905 in die Seidenweberei in Höngg, wo er zuerst als Assistent vom damaligen Direktor Zweifel tätig war, und später dessen Nachfolger wurde. Wie freute er sich, diesem angesehenen Betrieb als technischer Leiter vorstehen zu können. Diese Freude wurde dann getrübt durch den Ausbruch der Weltwirtschaftskrisis. Mit ihr kam dann der bittere Schlag für ihn, als er im Sommer 1931 dem Personal mitteilen mußte, daß die Firma Baumann älter & Co. — dieses alte und vornehme Zürcher Seidenhaus — die Liquidation beschlossen habe, und er allen die Kündigung erteilen mußte.

Von 1932 bis 1936 wirkte Emil Meili dann als Leiter der Treuhandstelle für Möbel- und Dekorationsstoffe. Nach deren Aufgabe konnte er sich dann leider nicht mehr im Fach betätigen, freute sich aber, während einer Reihe von Jahren der Primarschulpflege Höngg als Präsident gute Dienste leisten zu können.

In seinen jüngeren Jahren hat er auch unserem Verein gute Dienste geleistet. Von 1906 bis 1911 war Emil Meili Beisitzer im Vorstand und von 1911 bis 1917 Quästor. Und der Seidenwebschule hat er vor etwa einem Jahrzehnt einen großen Teil seiner Sammlung prächtiger reinseidener Jacquardstoffe von Baumann älter & Co. als Geschenk zur Erinnerung an eine Blütezeit der zürcherischen Seidenweberei überlassen.

Emil Meili hatte dank seiner Frohnatur viele Freunde. Sie alle haben am 28. Februar für immer von ihm Abschied genommen. Wir gedenken seiner in Ehren. R. H.

VORANZEIGE

Die Feier zum 75jährigen Bestehen der Seidenwebschule Zürich fällt mit den öffentlichen Besuchstagen zusammen. Es darf daher angenommen werden, daß dann viele «Ehemalige» die alte Schule im Letten besuchen werden. Deshalb veranstaltet unser Verein am Samstag, den 14. Juli 1956 im Kongreßhaus Zürich einen großen Familienabend für die Mitglieder mit Angehörigen und auch für Freunde des Vereins.

Reservieren Sie bitte den 14. Juli für den Familienabend.

Der Vorstand

Chronik der «Ehemaligen». — Zuerst eine betrübliche Feststellung: Die Bitte des Chronisten an die ehemaligen Lettenstudenten in der Januar-Ausgabe der Fachschrift, um kleine Beiträge zum 75jährigen Jubiläum der Textilfachschule, hat ihm bis heute sage und schreibe ... einen einzigen Brief aus England eingetragen! Dieser sei Mr. *Walter Weber* (ZSW 29/30), Direktor in Tiverton/Devon, recht herzlich verdankt.

Für den Chronisten ist es eine recht bedauerliche Tatsache, diese Feststellung bekanntgeben zu müssen. Er hatte nicht nur gehofft, sondern geglaubt, auf seine bescheidene Bitte um nur 20 bis 25 Zeilen, doch eine Anzahl solch kleiner Berichte erwarten zu dürfen. Daß das Echo auf seine Bitte derart bescheiden ausgefallen ist, ist für ihn wirklich eine bittere Enttäuschung. Er wird sich aber vermutlich damit abfinden müssen, daß «man keine Zeit hat», denn er hat auch auf eine Anzahl persönlicher Briefe, die er in die Welt hinaussandte, nur einige wenige Antworten erhalten. Dabei hatte er sich so gefreut, mit diesen Kurzberichten recht vielen «Ehemaligen» eine Freude bereiten zu können. Nun sieht es aber beinahe so aus, als ob er seinen Plan abschreiben müßte.

Viel Freude hat ihm dafür der Besuch von Mr. *John Brühlmeier* (ZSW 30/31) in Bloomsburg (USA), mit seinem Vater am 29. Februar bereitet. Er sei nochmals bestens verdankt.

Aus Paris sandte der Stab der Firma Heer & Co., Thalwil, nach der Besichtigung der Kollektionen von Dior, Lanvin und anderer führender Modeschöpfer dem Chronisten «in alter Verbundenheit» herzliche Grüße.

Aus Boras in Schweden grüßte wieder einmal *Ad. Bolliger* (ZSW 31/32), und von einer Ferienreise durch Chile «bei herrlichem Sonnenschein und gutem Wein» Sen. *Ad. Koller* (ZSW 41/42) aus Vina del Mar, wofür an dieser Stelle bestens dankt der Chronist.

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen:

20. **Zürcherische Seidenweberei** sucht tüchtigen Webermeister für Kleider- und Krawattenstoffe.
25. **Seidenweberei im Zürcher Oberland** sucht tüchtigen Webermeister.
26. **Größere Seidenweberei im Kanton Zürich,** neuzeitlich eingerichtet, sucht je einen tüchtigen Jacquard-Webermeister und Automaten-Webermeister für Rütistühle.
27. **Große Leinenweberei im Kanton Bern** sucht tüchtigen, selbständigen Disponenten-Kalkulator.

Stellensuchende:

8. **Webereitechniker / Disponent** mit Mechanikerlehre, Webschulbildung und Praxis sucht interessanten Posten in Betriebsleitung oder Disposition.
14. **Technischer Betriebleiter,** in den 50er Jahren, mit langjährigen Erfahrungen in Seiden- und Baumwollwebereien und gutem Organisationstalent sucht Stelle.
15. **Erfahrener Blattmacher** mit mehrjähriger Praxis in der Baumwoll- und Seidenfabrikation sucht Stelle.

Zur gefl. Kenntnis:

Es ist in letzter Zeit in vermehrtem Maße vorgekommen, daß bei Stellenantritten und Vertragsabschlüssen der Stellenvermittlung keine Mitteilung gemacht wird. Dies hat zur Folge, daß öfters erledigte Bewerbungen weitergeleitet werden, wodurch dem Bewerber nicht mehr gedient ist und der Stellenvermittlung unnötige Mühen und Spesen verursacht werden. Ebenso sollten die nicht berücksichtigten Bewerbungen umgehend retourniert werden. Wir bitten dringend um prompte Meldungen.

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.