Vereinsnachrichten

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **71 (1964)**

Heft 6

PDF erstellt am: **28.05.2024**

Nutzungsbedingungen

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

Haftungsausschluss

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

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

http://www.e-periodica.ch

VEREINIGUNG SCHWEIZERISCHER TEXTILFACHLEUTE UND ABSOLVENTEN DER TEXTILFACHSCHULE WATTWIL

Fachkurs über Hochleistungskarden in der Baumwollspinnerei

In der Reihe der von der VST veranstalteten Fortbildungskurse für Spinnereifachleute fand in Zusammenarbeit mit der Firma Rieter AG in Winterthur eine weitere Fachtagung über das Thema «Hochleistungskarden» statt. Das große Interesse, das die Tagung in Fachkreisen fand, und die sich daraus ergebenden zahlreichen Anmeldungen machten es erforderlich, den am 2. April 1964 in Winterthur abgehaltenen Fachkurs eine Woche später, am 9. April, mit gleichem Programm zu wiederholen.

Für die Tagung standen wieder die den meisten Teilnehmern bereits vertrauten Räumlchkeiten des Wohlfahrtshauses der Firma Rieter zur Verfügung. Zur Eröffnung der Tagung begrüßte Herr N. Henggeler im Namen der Geschäftsleitung die versammelten Spinnereifachleute und hieß sie freundlichst willkommen. Nach einem kurzen Hinweis auf das zur Abwicklung gelangende Tagungsprogramm stellte Herr Henggeler als diesmaligen Fach- und Tagungsreferenten Herrn H. Rutz vor, der als Leiter einer Konstruktionsgruppe an der Entwicklung der Hochleistungskarde Modell C 1/1 maßgebend beteiligt war. Um die Fachtagung wieder entsprechend zu beleben, ermunterte Herr Henggeler die Teilnehmer, möglichst viele Fragen zu stellen und beendete seine Ausführungen mit dem Wunsche, daß auch diese Tagung einen erfolgreichen Verlauf nehmen möge.

Nun begann Herr Rutz seinen ersten Fachvortrag und behandelte als Einführung in die Materie das Thema «Die allgemeine Entwicklung der Hochleistungskarde». Unter anderem erklärte er, daß die Karde vier wichtige Aufgaben zu erfüllen habe. Diese bestehen darin, kurze Fasern und Verunreinigungen auszuscheiden, das Material bis zur Einzelfaser aufzulösen, die Fasern zu einem Vlies zu verteilen und aus dem Vlies ein verzugfähiges Band zu bilden. Durch Hochleistungsmaschinen wurden in letzter Zeit in der Textilindustrie wesentliche Fortschritte erzielt, und auch im Kardenbau trifft dies zu. Es darf hervorgehoben werden, daß die Leistungssteigerung in der Karderie auch im Zusammenhang mit der Verschlechterung der Baumwollqualität bedeutsam ist. Wesentliche Verbesserungen wurden durch die Verwendung von Wälzlagern, größeren Kannen, modernen Ausstoßvorrichtungen sowie durch Spezialgarnituren, die das Ausscheiden der Nissen auf der Karde begünstigen, erreicht. Auch eine größere Stabilität der Karde ist wichtig, wie sie beispielsweise bei der Rieter-Karde Modell C 1 schon früher erreicht wurde. Vor etwa drei Jahren wurde die Drehzahl des Tambours wesentlich erhöht, wodurch sich hinsichtlich Luftführung, Absaugung und Vliesabnahme neue Probleme ergaben. Bei 250 Tambourumdrehungen pro Minute kommt man ohne Absaugung nicht mehr aus. Diese grundlegenden Gedanken über Hochleistungskarden wurden von den Zuhörern mit großem Interesse verfolgt und in der anschließenden Diskussion, wo auch über die Umbaumöglichkeit vorhandener Karden gesprochen wurde, lebhaft kommentiert.

Nach der zur Erholung eingeschalteten kurzen Kaffeepause folgte der nächste Vortrag, der den «Aufbau der Rieter-Hochleistungskarde C 1/1» zum Inhalt hatte. Herr H. Rutz, der mit allen Einzelheiten dieses Modells bestens vertraut ist, schilderte in sehr verständlcher Art alle Besonderheiten dieser interessanten und sehr leistungsfähigen Neukonruktion. Aus seiner Darstellung seien folgende Punkte hervorgehoben: Die hohen Tourenzahlen des Brisseurs (920 T/min) und Tambours (360 T/min) beim Modell C 1/1 schädigen den Faserstapel nicht. Aus der hohen Drehzahl resultiert eine Herabsetzung der Nissenzahl und eine gute Reinigung des Baumwollmaterials. Durch das S-förmige Aufziehen der Ganzstahlgarnitur auf den Tambour ergibt sich zwischen Tambour und Dekkeln ein hoher Faserwechsel und eine bessere Auskämmung. Die bei der Abnehmervorrichtung angebrachten Quetschwalzen vermindern um 30—50 % die Nissen im Garn. Bei Langstapelfasern liegen die Verhältnisse jedoch anders. Zellwolle und Synthesefasern können bis zu 50 mm Stapellänge auf der C-1/1-Karde verarbeitet werden. Die qualitative Beurteilung der Kardierleistung erfolgt durch Nissenzählung im Vlies und Garn. Interessant ist die konstruktive Lösung des Hauptantriebes. Damit für den Anlauf kein überdimensionierter Motor notwendig ist, ist eine Reibkupplung mit Fliehkraftelementen vorhanden, die eine sichere Inbetriebnahme der Karde gewährleistet. Die Abnehmervorrichtung besteht aus dem üblichen Peigneur, einer anstelle des Hackers wirkenden Abnehmerwalze, Putzbürste mit Absaugung, Nutenwalze und Quetschwalzenpaar. Der Kannendurchmesser beträgt 24"; zur entsprechenden Füllung ist eine Kannenpresse vorhanden. Die einlaufende Luntenlänge ist abgepaßt, und bei voller Kanne leuchtet die Kontrollampe auf. Die Rieter-Hochleistungskarde C 1/1 kann mit einer Aerofeedanlage gut kombiniert werden. Das mit Lichtbildern ergänzte Referat vermittelte einen guten Ueberblick über die wichtigsten konstruktiven Details dieser neuen Kardenkonzeption.

Anschließend begab man sich in den Schauraum zur Demonstration der Rieter-Hochleistungskarde. Herr Rutz benützte die Gelegenheit, seine vorgängigen Erklärungen durch verschiedene Hinweise an der laufenden Karde noch besser zu erläutern. Wie durch die allgemein zum Ausdruck gebrachte Zufriedenheit der Kursteilnehmer zu erkennen war, ist ihm dies auch voll und ganz gelungen.

Zurückgekehrt ins Wohlfahrtshaus, wurde im Gästesaal das Mittagessen serviert, das die Firma Rieter AG den Tagungsteilnehmern in verdankenswerter Weise offerierte. Nach dem Essen ergriff Herr Fritz Streiff, VST-Aktuar und Organisator der Spinnereifortbildungskurse, das Wort und dankte der Firma Rieter für die vorbildliche Durchführung des dritten Spinnereifachkurses sowie für die geschätzte Einladung zum Mittagstisch.

Am Nachmittag wurde bei einem Betriebsrundgang zuerst die Gießerei und Formerei besichtigt. Viel Interesse fand das Schleudergußverfahren, das zur Herstellung von Brisseurwalzen angewendet wird, und ebenso ein für die Erzeugung von Gußwalzen verwendetes Stranggußverfahren. Im weiteren Verlauf des Rundganges wurden die Bearbeitung und das Auswuchten des Tambours sowie die Montage der Kardenmodelle C 1 und C 1/1 gezeigt.

Nach der Rückkehr in den Vortragssaal und einer kleinen Zwischenpause referierte Herr H. Rutz über das Thema «Garnituren und deren Behandlung». In seinen sehr aufschlußreichen Ausführungen konnte der Sprechende alle wichtigen Einzelheiten der Kardengarnituren zur verständlichen Darstellung bringen. Er erklärte die verschiedenen Funktionen der Garnituren und erwähnte, daß die durch die höhere Drehzahl des Tambours hervorgerufene Fliehkraft die Fasern an die Garniturenspitze bringt. Die Stahlqualität einer Garnitur ist von großer Wichtigkeit. Eine enorme Bedeutung hat das Aufziehen und Egalisieren der Garnitur bei Hochleistungskarden. Bei der Tambourgarnitur ist die amerikanische Garnitur für alle Baumwollsorten brauchbar, die Normalgarnitur eignet sich besser für stark schmutzige Qualitäten. Im weiteren wurden auch die Abnehmer-, Deckel- und flexiblen Garnituren besprochen und Hinweise auf die Verarbeitung von Zellwolle und Synthesefasern gegeben, soweit diese mit der richtigen Garniturwahl im Zusammenhang steht. Die beim Aufziehen angewendete Zugkraft von 8 bis 12 kg führt zu einer Tambourdeformation, die beim Laufen der Karde durch die Fliehkraft wieder ausgeglichen wird. Damit in den Garnituren keine Streifen entstehen, müssen sich Tambour und Abnehmer beim Ausstoßen drehen.

Mit diesem lehrreichen Referat fand die sehr instruktiv verlaufene dritte Spinnereifachtagung ihr befriedigendes Ende.

Mit besten Wünschen für eine gute Heimkehr und weitere erfolgreiche Berufstätigkeit verabschiedete Herr Henggeler die Tagungsteilnehmer. Auch untereinander nahm man Abschied und konnte mit der Ueberzeugung, eine sehr gute und aufschlußreiche Tagung besucht zu haben, den Heimweg antreten. (Rü)

Adreßänderungen

Um eine klaglose Zustellung des Vereinsorgans «Mitteilungen über Textilindustrie» an alle Mitglieder zu gewährleisten und auch Einladungen, Rundschreiben usw. an die richtige Adresse versenden zu können, bitten wir Sie, die Aenderung Ihrer Anschrift unverzüglich dem Mutationsführer,

Herrn H. R. Zimmermann, Fabrikant, Vorderthal SZ

zu melden.

Zum voraus danken wir bestens für Ihre Bemühung!

Voranzeige

Am Donnerstag, dem 25. Juni 1964, veranstaltet die VST eine ganztägige Exkursion. Am Vormittag wird das Werk Birrfeld der AG Brown, Boveri & Cie. besichtigt, am Nachmittag findet ein Besuch bei der Firma Georg Fischer AG in Brugg (AG) statt. Nähere Einzelheiten können aus der allen VST-Mitgliedern zugehenden Einladung entnommen werden.

Firmennachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Gebr. Stäubli & Co., in Horgen, Kommanditgesellschaft, Textilmaschinenfabrikation. Die Prokura von Hans Brunner ist erloschen.

Weisbrod-Zürrer AG (Weisbrod-Zürrer SA) (Weisbrod-Zürrer Ltd.), in Hausen am Albis. Unter dieser Firma besteht auf Grund der Statuten vom 10. Januar 1964 eine Aktiengesellschaft. Sie bezweckt die Fabrikation und den Vertrieb von Textilwaren und Kunststoffen aller Art, insbesondere von Seidenstoffen. Die Gesellschaft kann jegliche Art von Geschäften betreiben, die mit der Textil- und Kunststoffbranche zusammenhängen. Sie kann auch Grundbesitz erwerben, verwalten und veräußern, pachten und verpachten, Lizenzen und Patente erwerben, verwerten und veräußern und sich an gleichartigen oder verwandten Unternehmen beteiligen. Der Verwaltungsrat besteht aus einem bis fünf Mitgliedern. Ihm gehören an und führen Einzelunterschrift: Dr. Hubert Weisbrod, von Affoltern am Albis, in Zürich, Präsident; Hans Weisbrod, von Affoltern am Albis, in Hausen am Albis, Delegierter, und Richard Weisbrod, von Affoltern am Albis, in Abbot Brow Mellor (England). Direktoren mit Einzelunterschrift sind August Scheller, von Kilchberg (Zürich), in Hausen am Albis, und Josef Reichmuth, von Schwyz, in Hausen am Albis. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Adolf Zuber, von Oberwangen (Thurgau), in Hausen am Albis; Marguerite Andres, von Messen (Solothurn), in Hausen am Albis, Josef Harb, von und in Baar, und Willy Scheller, von und in Kilchberg (Zürich). Geschäftsdomizil: Hausen am Albis.

Heberlein & Co. AG, in Wattwil, Betrieb einer Ausrüsterei und Druckerei und Handel mit deren Erzeugnissen usw. August Künzle, Hans O. Borst, Ludwig Bernauer, Harry Spörri und Harry Seligmann wurden zu Vizedirektoren ernannt und führen anstelle der Kollektivprokura nun Kollektivunterschrift zu zweien. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Paul Meli, von Mels, in Wattwil; Dr. Hans Neukomm, von Hallau (Schaffhausen), in Wattwil; Dr. Robert Pfeiffer, von Rheineck und Zürich, in Wattwil, und Emil Schnetzler, von Zürich, in Wattwil.

Sam. Vollenweider AG, in Horgen, Fabrikation von und Handel mit Maschinen jeder Art usw. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Charles Montandon, von Le Locle, in Horgen; an Kurt Oesch, von Oberlangenegg und Winterthur, in Horgen, und an Erwin Remund, von Mühleberg, in Horgen.

Schweiz. Decken- und Tuchfabriken Pfungen-Turbenthal (Manufacture Suisse de Couvertures et de Draps Pfungen-Turbenthal), in Pfungen. Kollektivprokura zu zweien ist erteilt an Walter Bernhard, von und in Pfungen, und an Hans Jakob Peter, von Trüllikon, in Neftenbach.

Seidentrocknungs-Anstalt Zürich, in Zürich 2, Aktiengesellschaft. Hans R. Naef ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Seine Unterschrift ist erloschen. Fritz von Schultheß, bisher Vizepräsident des Verwaltungsrates, ist nun Präsident desselben; er führt weiter Kollektivunterschrift zu zweien. Alfred E. Stehli, Mitglied des Verwaltungsrates, ist nun Vizepräsident desselben mit Kollektivunterschrift zu zweien. Neu ist in den Verwaltungsrat ohne Zeichnungsberechtigung gewählt worden: Martin Wehrli, von und in Zürich.

VEREIN EHEMALIGER TEXTILFACHSCHÜLER ZÜRICH UND ANGEHÖRIGER DER TEXTILINDUSTRIE

Tschumbe

In der «Lettenchronik» der April-Ausgabe unserer «Mitteilungen» kündigten wir einen Bericht unseres Mitgliedes Herr J. J. Keller-Düggelin in Cali, Kolumbien, an, der nun nachfolgend publiziert ist. Eine praktische Hilfe für die Indios wäre, wenn den Leuten in den Bergdörfern ihre Erzeugnisse abgekauft würden, in diesem Fall die beschriebenen Tschumbebänder. Herr Keller stellt sich für die Vermittlung gerne zur Verfügung. Die Betreuer der «Lettenchronik» danken Herrn Keller für die interessanten Ausführungen und hoffen gerne, daß dank der offerierten Vermittlung eine kleine, praktische Hilfe für ein unterentwickeltes Gebiet geleistet werden kann.

Das Kindertragband der in Kolumbien lebenden Gambianos-Indianer — «Tschumbe» genannt

Immer noch begegnen wir in abgelegenen Gebieten, sei es in weiten Ebenen oder hoch in den Bergen, den Indianervölkern, die zwar von den Spaniern die Religion übernommen haben, im übrigen aber ihren Gewohnheiten treu geblieben sind. Jeder Stamm hat dabei auch seine eigenen Bräuche und Fertigkeiten entwickelt, und mit den Produkten treiben sie sogar Handel untereinander. Während jene, die nahe von Ecuador und somit nahe am Aequator wohnen, Halsgehänge herstellen und damit in den Städten Kolumbiens auf dem Markt erscheinen, haben die Bergbewohner des Departamento Cauca die Gewohnheit, ihre Kinder auf dem Rücken zu tragen, und dazu verwenden sie selbstfabrizierte Bänder, eben diese «Tschumbes». Auf diese Bänder wenden sie ihre ganze Kunst an, während sie für die Kleider sonst nur einfache Streifen in Schußrichtung weben. Bei den Kleiderstoffen weben sie immerhin eine Bordüre in Gazeart ein, indem sie einen Kettfaden nachführen, mit dem sie dann immer einige Schüsse zusammen umschlingen.

Da die Indianer in den Bergen stundenweit marschieren müssen, um zum Markt und zur Kirche zu gelangen, müssen die Frauen die Säuglinge mitnehmen. Sie wohnen zudem in den hohen, kalten Gegenden von 1500 m aufwärts bis über 3000 m. Sie pflanzen vor allem Kartoffeln, die ja auch aus dieser Gegend nach Europa ausgeführt wurden, dann Zwiebeln und viel Sisal. Diese Produkte bringen sie auf kleinen, aber sehr beweglichen Pferden zum Markt. — Die meisten Indianer sind in Wolle gekleidet. Auch der Mann trägt einen wollenen Rock, allerdings nicht genäht, sondern hinten einfach überschlagen, so daß seine Beine beim Gehen nicht behindert sind. Die Frau hat einen großen Shawl, der dazu dient, das Kind auf den Rücken zu binden. Das geht ungefähr so vor sich: Die Frau bückt sich stark vornüber, legt das Kind auf ihren Rücken, wirft den Shawl darüber und zieht das Tragband, den «Tschumbe», unter dem Kind und Shawl durch. Sie nimmt das Band aber nicht über die Achseln, sondern schräg über die Oberarme und knüpft es vorne auf der Brust zusammen.

Prüfen wir nun dieses Band, auf das eine Familie sehr viel Zeit zum Weben verwendet, einmal auf seine Technik. Jedes Haus hat seine eigenen Gewohnheiten der Herstellung, der Breite, der Farben und der Muster, die Jahrtausende alt sein mögen. Selten wird ein neues Muster ausgedacht. In manchen Dörfern gibt es aber auch Frauen, die berufsmäßig «Tschumbes» herstellen. Es gibt aber nur noch wenige Familien, die selbsthergestellte Farben verwenden, denn heute können sie die Farben billig im Laden erstehen. Der Verkauf der Bänder nach auswärts kennt man beinahe nicht. Für die wenigen Europäer und Amerikaner, die solche Indianerdörfer besuchen, sind die «Tschumbes» jedoch ein willkommenes Souvenir. Ich habe in manchen Schweizer Familien recht schöne Sachen aus solchen Bändern gesehen, z. B. Divankissen und Handtaschen. Die Indios erhalten lächerliche Preise für die mühsame Arbeit des Tschumbewebens. Die Inhaber von Ladengeschäften in Silvia, einem großen Indianerzentrum, verlangen 18 Pesos, also 10 Schweizer Franken für berufsmäßig gewebte Bänder, die 220 cm lang und 5,5 cm breit sind, und 16 Pesos für bauerngewebte. Uns gefallen natürlich die hausgewebten besser. Die berufsgefertigten verraten viel Uebung, sind perfekt, aber meistens nur aus Baumwolle hergestellt, dagegen bestehen die hausgemachten aus Sisal-Rohgrund und die Effekte aus farbiger Wolle. In Piendamo, einem Dorfe zwischen Cali und Silvia, hat mir ein Händler drei Bänder für 20 Pesos hingeworfen, weil dafür kein Markt bestehe. Sie sind allerdings nicht sehr sorgfältig gemacht, was bei diesem Preise begreiflich ist, wenn man bedenkt, daß eine Indianerin mindestens eine Woche daran arbeiten muß. Die Indianer sind ja auch durch das Gesetz «geschützt», das sie für zeitlebens als minderjährig deklariert; ohne Hilfe der Gemeinde dürfen sie mit Haus und Boden nicht handeln. Die Ausbeutung blüht nach wie vor durch die Weißen oder durch jene, die weiß sein wollen, die sich in diesen Bergdörfern niedergelassen haben und den Handel mit den Indios betreiben, die des Lesens und Schreibens unkundig sind.

Nun aber wieder zu unserer Dekomposition. Dieses Tschumbeband ist, wie bereits erwähnt, 220 cm lang und 55 mm breit. Die Kette ist an den Enden in etwa 15 cm lange Zöpfe geflochten. Der Grund ist handgesponnener, weißer Sisal. Das Band ist wie folgt gezettelt: 4 Fäden Grund weiß, 2 Fäden Grund blau, 2 Fäden Grund lila, dann 32 Fäden fil à fil, gleich 16×1 Faden Weißgrund, 1 Faden rote Wolle Figur, dann wieder Bordüre mit 2 Faden blau, 2 rot, 2 lila und 4 Fäden Ende weiß. Die Farbverteilung ist also nicht ganz symmetrisch. Ich habe schon ein Band mit 32 Figurfäden gesehen. Es bestehen im ganzen 27 Figuren, die immer durch drei Querstreifen unterbrochen sind. Von diesen 27 Figuren sind mindestens 14, die man als geometrische fil-à-fil-Effekte bezeichnen kann, während die andern eher Bilder sind, mit etwelcher Bedeutung. Als fil-à-fil-Abwandlung betrachte ich große und kleine Quadrate, in Breite und Länge variiert. Im Band sind 4 Schüsse auf 1 cm, so daß zum Teil übermäßig lange Flottés vorhanden sind.

Oben habe ich erwähnt, daß Amerikaner und Europäer solche Bänder kaufen; die hiesigen Bewohner kaufen sie nicht, denn sie vermeiden alles, was auf ihre Abstammung von den Indianern hinweisen könnte. Es arbeiten in den Firmen viele dunkle Weiße, also solche, die sich einreden,

Die Männer bekleiden sich mit dem umschlagenen Rock und die Frauen tragen mit Hilfe des Tschumbebandes die Kinder auf dem Rücken

weißhäutig zu sein und ausgeben, hier in Cali geboren zu sein. Als ich solche Bänder ins Geschäft brachte, riefen einige aus, die seien ja aus ihrer Gegend, und damit verrieten sie ihre direkte Herkunft von den Indianern. — Einer von diesen Leuten hat mir einen Tschumbewebstuhl gebaut. Als erstes Band hat er ein Pferdestirnband gewoben, das allerdings richtige Knüpftechnik ist. Das Heben der Kettfäden für Taffetgrund geschieht nur mit zwei Schnürchen, die verschieden durch das Zettelchen durchgezogen sind. Das Fach wird durch ein Brettchen gebildet, beidseitig zugespitzt, das aufgestellt wird und nachher auch noch zum Anschlagen des Schusses dient. Bei diesem Tschumbeband muß begreiflicherweise jeder farbige Kettfaden abgezählt und extra gehoben werden.

Dank den Schweizer Missionaren Padre Reust in Caldono und Padre Ruetschi habe ich gesehen, wie die Indianer Kleiderstoffe weben, Es ist ganz unglaublich, wie sie die glatten und gestreiften Stoffe herstellen — wie vor Jahrtausenden. Der Zettel wird in seiner ganzen Länge auf einem Gestell aus zwei Längs- und zwei Querlatten auf einmal aufgezogen und an die Wand gelehnt. Am Boden fängt man mit dem Weben an, und oben angelangt, ist eben die Arbeit fertig. Da gibt es keinen Zettel zum Nachrollen.

In neuester Zeit bemühen sich viele ausländische Missionen um diese Indianer. Es ist aber ein Fehler, wenn die Eingeborenen von den Amerikanern zwei mechanische Webstühle geschenkt bekommen. Gegen die industrielle Herstellung können die Indios doch nicht aufkommen, denn schon 100 km entfernt, hier in Cali, wird alles mit Automaten gewoben.

Bei einem Volk von 15 Millionen Einwohnern sind die Aufträge groß genug, und man kann auch unbeschränkt von den Möglichkeiten der Zettlerei und vom Einzug Gebrauch machen und ist nicht behindert durch die kleinen Aufträge, wie sie in der Schweiz eben naturgemäß gegeben sind. Eine große Hilfe ist auch das tropische Klima, haben wir doch hier in Cali auf tausend Meter Höhe eine durchschnittliche Jahrestemperatur von 26 Grad, die nach unten und oben höchstens 9 Grad ausschlägt. Für die Küste und die großen Talgründe braucht es also immer Sommerstoffe und für die Gegenden über 2000 m bis 4000 m immer Winterstoffe, so daß die Produktion durch keine Saison behindert ist. Lieferfristen sind kein Problem. Sie werden einzig durch die kirchlichen Feste bestimmt, aber eine zu spät gelieferte Ware ist deswegen noch nicht verloren. Es handelt sich einfach darum, etwas Gefälliges zu bieten, wobei die Kundschaft mehr auf das Aussehen der Ware hält als auf die Qualität. Schwierig ist der Nachschub von Mustern, weil die Herstellung von «Bruder» und «Schwester» eines guten Musters von den Abnehmern abgelehnt wird. Es muß also immer eine kräftige Differenz zwischen den Mustern bestehen. Amerikanische und europäische Musterhefte und Entwürfe sind dauernd gesucht. Günstig für die Seidenweberei ist der Umstand, daß auch der Mann jahraus, jahrein nur in Hemd und Hose geht. Man muß bei Damenkleiderstoffen meist nur die Farben wechseln, um sie als Hemdenstoffe absetzen zu können. Im Sommer ist es ja manchmal sehr heiß, so daß man auch das Hemd noch entbehren möchte.

Chronik der Ehemaligen. — Vom jüngst vergangenen Monat hat der Chronist wieder dies und jenes zu melden. Ausnahmsweise darf er vielleicht dabei sogar einmal etwas weiter ausholen und Wünsche eines ehemaligen Lettenstudenten in den US erwähnen, die ihm übermittelt worden sind, als er von der Erkrankung seiner Hände berichtete. Jener Ehemalige war besorgt und schrieb: «Sollte die ‚Chronik der Ehemaligen' verschwinden, so könnte das für den Verein sehr ernstlich werden. Wir hier in Uebersee haben keine andere Verbindung mit unseren einstigen Schulkameraden als durch die Chronik, und auch Ihre Nachrichten über die uns unbekannten Ehemaligen haben mich immer sehr interessiert. Es muß deshalb etwas getan werden, damit Sie so lange als möglich mit uns allen in Verbindung bleiben können.» Einige andere Ehemalige in den Vereinigten Staaten äußerten sich in ähnlichem Sinne. Das ist für den Chronisten eine recht nette Anerkennung, aber doch wohl etwas übertrieben. Im übrigen konnte er ja schon in der letzten Chronik melden, daß es mit seinen Händen wieder besser geht. Mit gewissen Hemmungen wird er sich aber vermutlich als bleibendes «Altersgeschenk» abfinden müssen.

Nach der Rückkehr von einer kurzen Geschäftsreise nach Chicago grüßte *Bruno Lang* (46/47) in Düsseldorf und übermittelte Grüße von etlichen seiner einstigen Studienkameraden in und um New York. — Am späten Nachmittag des 8. Mai hatte der Chronist überraschenden Besuch von Mr. *Heini Schaub* (40/41) mit Sohn und Töchterchen. Es war ein Dank- und Abschiedsbesuch. Wenige Stunden später ist er mit den besten Wünschen des Chronisten mit seiner Familie nach Australien abgereist. Wenn er in seiner neuen Stellung in Maitland eingearbeitet ist, wird man wieder etwas von ihm hören. — Am folgenden Tag grüßte brieflich unser treuer Mr. *S. C. Veney* (18/19) in Rutherfordton, N.C. Er schrieb von viel Arbeit und erwähnte, daß immer noch mehrere hundert Stühle mit den vielbegehrten Kräuselstoffen belegt seien. — Mit gleicher Post sandten Mrs. und Mr. *Walter Bollier* (09/10) in Allentown, Pa., von einer Autotour nach Miami, Florida und von dort Flug nach der schönen tropischen Insel Jamaica frohe Feriengrüße von dort. — Zwei Tage später grüßte unser Ehrenmitgled und Freund Mr. *Ernest Geier* (04/06) von einem «Abstecher nach Surinam» in Holländisch-Guayana, wo er während sechs Tagen im dichtesten Urwald weilte. Das Land sei noch wilder als Afrika, schreibt er. — Mit gleicher Post kam ein Brief von unserem treuen Veteranenfreund Mr. *Albert Hasler* (auch 04/06) in Hazleton, Pa. Er kündigte seine baldige Ankunft in der alten Heimat an und hat seither bereits von Zürich

aus gegrüßt. — Von einer ausgedehnten Geschäftsreise durch den ganzen Norden der USA übermittelte Señor *Herm. Kälin* (46/48), der irgendwo in Mexiko tätig ist, freundliche Grüße von Chicago.

Am Pfingstsamstag wurde der Chronist von unserem lieben Ehrenmitglied und großen Gönner der Textilfachschule Mr. *Jacques Weber* (1911/12), New York, und Direktor *Hans Keller* in der Schule erwartet und freundlichst empfangen. Später saß er mit ihnen bei einem guten Mittagessen im Garten des Hotels Sonnenberg, wobei Mr. Weber seinen beiden Gästen von «drüben» erzählte. Nach einem Spaziergang hinunter an den See verabschiedete man sich von Mr. Weber im Hotel Eden. Am Pfingstmontag ist Mr. Weber mit der Swissair wieder in seine zweite Heimat zurückgeflogen.

Am zweiten Tag nach Pfingsten kamen mit gleicher Post drei Briefe aus den US. Unser treuer Veteranenfreund Mr. *Charles Ochsner* (17/18) schrieb von der Zusammenkunft der «Amerikaner»-Ehemaligen vom 3. April, wo er mit drei seiner einstigen Studienkameraden zusammentraf und alte Erinnerungen austauschen konnte. An einen Besuch der Expo denkt Mr. Ochsner nicht. — Der zweite Brief kam von Mr. *Max Stauber* (25/26) in New York. Er schreibt, daß seine Firma in jüngster Zeit ein Strickwarenunternehmen mit 100 Schaffhauser «Waga»-Rundstrickmaschinen erworben habe. Für diese Fabrik sucht er nun einen tüchtigen Fachmann als Leiter. — Im letzten dieser drei Briefe streiften Mrs. und Mr. *S.* und *Hs. Peyer* eine nette eingefädelte Sache, über welche der Chronist in Bälde mehr sagen kann. Sie kommen übrigens diesen Monat zu einem kurzen Besuch in die alte Heimat.

Aus Melbourne grüßte brieflich am 22. Mai noch unser treuer Mr. *George Sarasin* (18/19). Gesundheitlich gehe es ihm gut, an Arbeit, welche ihm stets Freude mache, fehle es ihm auch nicht, aber über 2000 Maschinen und deren Produktion verantwortlich zu sein, wie sein einstiger Studienfreund Mr. S. C. Veney in den Staaten, wäre ihm doch zu viel, schreibt er.

Und nun noch ein festlicher Anlaß: die Klassenzusammenkunft der Ehemaligen vom Kurse 1945/46 im Hotel Du Lac in Wädenswil. Der Kurs zählte damals 36 junge Leute; 15 von ihnen hatten sich am späten Nachmittag des 23. Mai in Wädenswil eingefunden und dazu Herr *Karl Pfister,* damals der jüngste Fachlehrer an der Schule und erst seit wenigen Monaten im Amt, und der Chronist. Nach 18 Jahren, während welchen sich manche aus den Augen verloren hatten, war es nicht immer leicht, sich sofort wieder zu erkennen, und für die Organisatoren, die Herren *Paul Strebel, Karl Anderegg* und *Hrch. Keller,* war es auch nicht leicht gewesen, alle Adressen ausfindig zu machen. Paul Strebel entbot der kleinen Gesellschaft einen freundlichen Willkommensgruß, gab einige Entschuldigungen bekannt und erinnerte daran, daß zwei einstige Kameraden schon vor Jahren in das Reich der ewigen Ruhe eingegangen sind. Man gedachte ihrer ehrend. Zur Unterhaltung wurde nachher dies und jenes aus der Schlußzeitung von Anno damals vorgelesen und dem einen und andern der Spiegel von einst vorgehalten. Wenn man dann vernahm, daß es allen gut gegangen ist, freute man sich über die Erfolge. Die berufliche Skala ging vom Disponenten, Chefdisponenten, Obermeister, Abteilungs- und Betriebsleiter, Kaufmannn, Prokurist, Textilmaschinenverkäufer bis zum Fabrikanten. Nach dem guten, festlichen Nachtessen wurde der Chronist nach Thalwil geführt, so daß er mit dem letzten Dampfboot noch das andere Seeufer erreichen konnte. Der Chronist dankt für die ihm erwiesenen Aufmerksamkeiten bei diesem schönen Abend. Wie lange er noch gedauert hat, weiß er nicht.

Am 20. Mai konnte unser treues Veteranenmitglied *Hans Nüssli* in Zürich 1 in bester Gesundheit seinen 80. Geburtstag feiern. Der Chronist hat ihm herzlich gratuliert und fürs neunte Lebensjahrzehnt die besten Wünsche übermittelt.

Allerseits alles Gute wünschend, übermittelt herzliche Grüße der Chronist

Patentberichte

Erteilte Patente

(Auszug aus der Patentliste des Eidg. Amtes für geistiges Eigentum)

42 k, 50. 372858. Verfahren und Vorrichtung zur Feststellung und Beseitigung von fehlerhaften, spontanen Querschnittsänderungen in Textilmaterial, insbesondere in Garnen, Vorgarnen oder Bändern. Erf.: Peter Jucker, Uster. Inh.: Zellweger AG Apparate- und Maschinenfabriken Uster, Uster.

76 c, 5 (76 c, 16/01). 372958. Vorrichtung zum selbständigen Winden von Garnkopsen mit Ober- und Unterwindung. Erf.: Robert Günter, Dr. Ing. Joseph Wohak und Dipl.-Ing. Rolf Canzler, Ingolstadt (Deutschland). Inh.: Deutscher Spinnereimaschinenbau Ingolstadt, Ingolstadt/Donau (Deutschland), Vertr.: Dr. H. Scheidegger & Co., Zürich.

76 c, 31. 373291. Fil élastique composite. Inv.: Allen Goodwin McKinnon, Asheboro (N.C., USA). Tit.: United States Rubber Company, 1230 Avenue of the Americas, New York 20 (USA). Mand.: A. Braun, Bâle.

76 d, 5/01 (76 d, 2). 373292. Spulmaschine. Erf.: Stefan Fürst, M.-Gladbach (Deutschld.). Inh.: Dr. Ing. Walter Reiners, Peter-Nonnenmüller-Allee 54, M.-Gladbach (Deutschld.). Vertr.: Dr. Ing. G. Volkart, Zürich.

76 c, 6/01. 372959. Ringläufer für Spinnmaschinen. Erf.: Dr. Ing. Gustav Stähli, Winterthur, und Konrad Hänseler, Ebnat-Kappel. Inh.: Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur.

86 g, 7/05. 371763. Spulenklemmfeder für Webschützen. Erf. und Inh.: Emil Forster, Fabrikant, Dürntnerstraße, Hinwil (Zürich).

86 g, 4 (86 b, 2). 371761. Webschafthebevorrichtung. Erf.: Otto Rotrekl, Brno (Tschechoslowakei). Inh.: Sdružení podniku textilního strojírenství, Chrastava Tschechoslowakei). Vertr.: Dr. Arnold R. Egli, Zürich.

86 g, 8/10 (86 g, 8/01). 371765. Webstuhl-Schiffchen. Erf. Richard Senn, Gelterkinden (Baselland). Inh.: C. Schneider-Gerster Erben, Maschinenfabrik, Gelterkinden (Baselland). Vertr.: Bovard & Cie., Bern.

86 g, 7/15 (8 a, 36/01; 76 d, 17). 371764. Spulenkörper für Garn. Erf.: Paul Lüber, Winterthur. Inh.: Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur.

76 b, 20/01. 372231. Bandspeicheranlage. Erf.: Samuel Denis und Heinrich Schenkel, Winterthur. Inh.: Maschinenfabrik Rieter AG, Winterthur.

86 h, 7. 371766. Verfahren und Vorrichtung zum selbsttätigen Einziehen von Kettfäden in Webelitzen mit offenen Endösen. Erf.: Hugo Meierhofer, Uster. Inh.: Zellweger AG, Apparate- und Maschinenfabriken Uster, Sonnenbergstraße 10, Uster.

76 c, 17/11. 371368. Fadenwächtervorrichtung an einer Textilmaschine. Erf. und Inh.: Lewis A. Deal, East North Street, und Cecil S. Adams, Deborrah Lane, Greenville (S.C., USA). Vertr.: Fritz Isler, Zürich.