

Objekttyp: **Issue**

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

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

Heft 4

PDF erstellt am: **08.08.2024**

### **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.

# Mitteilungen über Textil-Industrie

## Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textil-Industrie

Offizielles Organ u. Verlag des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie  
Offizielles Organ der Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil, der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und des Verbandes Schweizer. Seidenstoff-Fabrikanten

Adresse für redaktionelle Beiträge: „Mitteilungen über Textil-Industrie“, Küsnacht b. Zürich, Wiesenstr. 35, Tel. 91 08 80  
Annoncen-Regie: Orell Füßli-Annoncen, Zürich, „Zürcherhof“, Limmatquai 4, Telefon 32 68 00

Abonnemente werden auf jedem Postbureau und bei der Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie“  
Zürich 6, Clausiusstraße 31, entgegengenommen. — Postscheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich

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

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

**INHALT:** Aufruf zur Schweizer Mustermesse 1950 — Schweizer Mustermesse Basel — Die Seiden-, Rayon- und Zellwollweberei an der Schweizer Mustermesse Basel — Textilmaschinen an der Schweizer Mustermesse: Spinnerei- und Zwirnereimaschinen; Weberei-Vorwerkmaschinen; Webstühle und Schaffmaschinen; Spinnerei- und Weberei-Utensilien, Meß- und Prüfapparate, Ausrüstungsmaschinen, Strick- und Wirkmaschinen; Entstäubungs- und Entnebelungs-Anlagen, Klima-Anlagen; Aus andern Hallen — Handelsnachrichten — Quartalsbericht der schweizerischen Baumwollkommission — Industrielle Nachrichten — Rohstoffe — Zur Lage der Weltbaumwollwirtschaft — Zwirnmaschinen für schwere Kreuzspulen — Betriebskosten von Wasserenthärtungsanlagen nach dem Basenaustauschverfahren — Neue Erfahrungen in der Feuchtigkeitsmessung von Textilgütern — Fachschulen — Vom italienischen Seidenmarkt — Firmen-Nachrichten — Personelles — Literatur — Vereins-Nachrichten — Stellenvermittlungsdienst — V. e. W. v. W.

### Aufruf zur Schweizer Mustermesse 1950



Während der letzten Jahre, als die Nachfrage das Angebot überstieg, war es vorwiegend der Produzent, der Warenmenge und Verkaufsbedingungen bestimmte. Heute, da die Konkurrenz wieder eingesetzt hat, empfängt der Markt seine Anregungen aufs neue vom Käufer. Dieser Wandel stellt schon jetzt — und inskünftig in noch vermehrtem Maße — die Anpassungsfähigkeit aller Zweige der schweizerischen Wirtschaft auf eine harte Probe. Die Mustermesse zeigt, daß diese Probe bestanden werden kann, und beweist, daß schweizerische Erfindungskraft und schweizerischer Schöpfergeist auch in der Gegenwart lebendig und aktiv sind. Durch die Mannigfaltigkeit und Qualität der gezeigten Produkte legt sie Zeugnis dafür ab, daß unsere Industrie sich selbst treu geblieben und willens ist alles zu tun, um die Schwierigkeiten zu überwinden, die sich ihr derzeit auf dem Gebiete des internationalen Handels entgegenstellen.

Max Petitpierre, Bundespräsident

Für unser Land werden es wiederum Ehrentage sein, wenn sich am 15. April für elf Tage die Hallen der Schweizer Mustermesse dem Besucherstrom aus allen Kantonen und aus dem nahen und fernen Auslande öffnen werden.

Diese Industrieschau der im Jahresverlaufe weiter vervollkommenen und neu geschaffenen Erzeugnisse aus über 2000 Betrieben wird sich als ein kraftvolles und lebendiges Bild der schweizerischen Produktion präsentieren. Alle ausgestellten Artikel, Apparate und Maschinen dokumentieren Weitblick und Initiative, Erfindung und Konstruktion, Arbeitsfreude und Gewissenhaftigkeit auf der ganzen Linie des Schaffens.

Heute gilt es mehr denn je, auf allen Posten wachsam zu sein, um unseren Fabrikaten das hohe internationale Ansehen zu erhalten, ihnen die Wettbewerbsfähigkeit weiterhin zu sichern und auch neue Märkte zu gewinnen.

Sowohl in Zeiten der vollen Entfaltung der Technik und Wirtschaft als auch in Jahren schwerer Hemmnisse im Weltmarktverkehr ist es die schweizerische Aufgabe der Mustermesse, die Qualitätsarbeit unserer Industrien und allgemein die wirtschaftliche Entwicklung unseres Landes zu fördern. Die Messe des Jahres 1950 wird erneut ein sprechendes Zeugnis hierfür ablegen. Das diesjährige Messeplakat weist mit aller Deutlichkeit darauf hin: Die beiden fest verbundenen Balken symbolisieren den Grundgedanken des Zusammenhaltens und bilden zugleich ein starkes Schweizerkreuz.

Im Auftrage der ausstellenden Firmen, der Messebehörden und der Stadt Basel lassen Präsident und Direktor an das Schweizervolk die freundliche Einladung zum Besuche der kommenden Veranstaltung ergehen.

#### SCHWEIZER MUSTERMESSE BASEL

Der Präsident:

G. Wenk

Der Direktor:

Th. Brogle



## Schweizer Mustermesse Basel

15.—25. April 1950

Sowohl in Zeiten der vollsten Entfaltung der Technik und Wirtschaft als auch in Jahren schwerer Hemmnisse im Weltmarktverkehr ist es die schweizerische Aufgabe der Mustermesse, die Qualitätsarbeit unserer Industrien und allgemein die wirtschaftliche Entwicklung unseres Landes zu fördern.

In der sachlichen Art ihres Angebotes wird die 34. Messe ein besonderes Gepräge aufweisen. Zeiten der höchsten wirtschaftlichen Entfaltung sind Zeiten des leichten Verkaufens und größter Ausnützung der bestehenden Anlagen und Produktionstypen. Der Anreiz, Neues zu schaffen, wird erst wieder stärker, wenn es gilt rückläufige Bewegungen auszuschalten oder auszugleichen, wenn die zeitlichen Anordnungen und die Lockerung der Mittel- und Kräftebeanspruchung Gelegenheit zum Prüfen neuer Ideen geben. Wenn nicht alle Anzeichen trügen, können als kennzeichnende Merkmale des diesjährigen Messegeschäftes vorausgesehen werden: mehr Neuheiten, mehr Variation, mehr Anpassungsfähigkeit und Bereitschaft auf einzelne Bedürfnisse einzutreten, rascheste Anlieferung bei noch keineswegs stabilisierten Preisen, vermehrte Berücksichtigung des Inlandmarktes und gesteigerte Anstrengungen um das Ausfuhrgeschäft.

Als vorsichtige Rechner übersehen die Aussteller nicht die zweifellos vorhandenen Schwierigkeiten im Hinblick auf die diesjährige Geschäftstätigkeit. Aber gerade weil sie gut auf die Kraftanstrengungen vorbereitet sind, die notwendig sind, um im ständigen Fluß der Wirtschaft zu bestehen, erkennen sie auch die ebenso sicher vorhandenen positiven Werte der Gesamtlage. Vieles wird allerdings von den augenblicklichen Verhältnissen im Zeitpunkt der Messe abhängen. So hatte im Vorjahr der handelsvertragslose Zustand mit Frankreich zur Zeit des Messetermins das Geschäft der letztjährigen Veranstaltung beeinträchtigt. Die Anfragen aus dem Auslande lassen auf ein unverändert starkes Interesse schließen. Es dürfte sich in der internationalen Wirtschaft die Ueberzeugung durchgesetzt haben, daß die Schweiz unter den heutigen Verhältnissen nicht an eine Abwertung zu denken hat, so daß auch aus dieser Ueberlegung sich ein Anreiz zu neuen Bestellungen ergeben könnte. Ferner ist neuesten Wirtschaftsberichten zu entnehmen, daß die Anzeichen von vermehrtem oder bereits erfolgtem Lagerabbau immer deutlicher werden. Für die diesjährige Messe ist wahrscheinlich auch die gegenwärtige Hausse auf dem Rohstoffmarkt eine Erfolgchance, indem die ausländischen Käufer von Fertigfabrikaten die Gelegenheit noch nützen dürften, um sich mit solchen Waren einzudecken, die noch billigere Roh- und Hilfsstoffe als Fabrikationsgrundlage haben. Einzelne Betriebe berichten auch bereits von einem Wiederaufleben der Bestellungen namentlich als Auswirkung der zunehmenden Liberalisierung im Verkehr mit einigen ausländischen Staaten. Die Art und Weise, wie die schweizerische Wirtschaft, im Ganzen genommen, bis heute die Auswirkungen der Abwertung so zahlreicher ausländischer Währungen über-

standen hat, und die Erwägung, daß vor den Preisfragen immer noch die Qualität und der unerschöpfliche Bedarf die Nachfrage bestimmen, berechtigen zu guter Zuversicht für die Messe.

Die Zahl der ausstellenden Betriebe wird rund 2200 betragen, was der Höhe der letztjährigen entspricht, und zwar beteiligen sich neben den 2000 bisherigen Ausstellern noch rund 200 neue. Die Kontinuität der Beteiligung ist also eine sehr hohe. In einzelnen Gruppen erreicht sie tatsächlich 90% der letztjährigen Ausstellerzahlen. In den verschiedensten Zweigen der Beteiligung gelangt die sprichwörtliche Messetreue der Aussteller mit jedem Jahr aufs neue zum Ausdruck. Ein sprechendes Zeugnis dafür ist diesmal im besondern die 20. Uhrenmesse. In ähnlicher Weise bestehen geschäftlich wertvolle Traditionen der Messebesuchung in der Engros-Möbelmesse, sowie in den Gruppen Wohnbedarf, Möbel, Hauswirtschaft, Textilien, Bekleidung, Mode, Bijouterie, Schuhe und Lederwaren, Kunstgewerbe, Kunstkeramik.

Die Standorte der 17 Industriegruppen bleiben für dieses Jahr, abgesehen von der Gruppe Sportartikel, unverändert, und zwar sowohl im Parterre der Hallen als auch in den Stockwerkbauten. Diese letzteren enthalten übrigens einige Sondergruppen wie Textilbedarf, Lederwaren, Sportartikel, Spielwaren, aber auch mechanische und elektrische Meßinstrumente, Apparatebau, Feinmechanik, Optik, Photo, medizinische Apparate, Laboratoriumsbedarf, Ausrüstung der Uhrenindustrie und des Uhrmachergewerbes, d. h. sehr spezialisierte Sondergruppen, die schon deshalb eine besondere Beachtung verdienen, weil in ihnen die Vielfalt und Präzision der Schweizerarbeit hervorragend zur Geltung kommt.

Seitdem auch die Exportindustrien sich regelmäßig beteiligen, darf die Schweizer Mustermesse als eine in ihrer Art wahrhaft universale Veranstaltung bezeichnet werden. An der alljährlichen Leistungsschau in Basel ist die gesamte industrielle und gewerbliche Produktion des Landes vertreten.

Vielfach ist es wiederum das Fehlen weiterer Ausstellungenräume, das einen Ausbau der Gruppen oder ihre Gestaltung nach neuen Gesichtspunkten nicht ermöglicht. Aus dem gleichen Grunde muß es von den Ausstellern und Besuchern wiederum in Kauf genommen werden, daß die ausgedehnten Gruppen der Maschinen für Metall- und für Holzbearbeitung sowie der Elektrotechnik auf verschiedene Hallen aufgeteilt bleiben müssen.

Die Vorbereitungsarbeiten, die alljährlich wieder aus einer Summe sehr mannigfaltigen Zusammenwirkens, sorgfältigen Ausgleichens und Abstimmens auf die Gesamtaufgabe bestehen, zeigten allseits einen erfrischenden Elan. Diese Feststellung bedeutet zweifellos für die ganze schweizerische Wirtschaft einen ermunternden Auftakt zur großen nationalen Leistungs- und Willenskundgebung der Schweizer Mustermesse 1950.

## Die Seiden-, Rayon- und Zellwollweberei an der Schweizer Mustermesse Basel

In den Kriegsjahren hatte die Schweizer Modewoche in Zürich über die Leistungen der Seidenindustrie in geschmackvoller und großzügiger Art Aufschluß gegeben. In unserer kurzlebigen Zeit ist diese Veranstaltung wohl nur noch in schwacher Erinnerung, umso mehr, als sie seit fünf Jahren durch die Mitwirkung der Seiden- und Rayonweberei und des Ausfuhrhandels an der Schweizer Mustermesse in Basel abgelöst worden ist. Die Frage

einer Beteiligung an der Mustermesse Basel ist allerdings reichlich erörtert worden, da der einheimischen Groß- und Kleinkundschaft die Erzeugnisse der schweizerischen Seidenindustrie bekannt sind und trotz der verhältnismäßig großen Zahl ausländischer Besucher, der Umfang der auf die Messe zurückzuführenden Exportgeschäfte unbedeutend ist. Endlich war angesichts des Konjunktumschlages, der seit Anfang des laufenden Jahres

besonders stark in Erscheinung tritt, eine Zurückhaltung besonders naheliegend, wurde jedoch mit dem Hinweis überwunden, daß in schlechten Zeiten für Industrie und Handel eine Werbung umso notwendiger sei, und am Orte, an dem die große schweizerische Textilindustrie ihre Spitzenleistungen zur Schau bringt, die Seide nicht fehlen dürfe. So haben sich denn wiederum 12 Webereien und 13 Firmen des Groß- und Ausfuhrhandels entschlossen, die Mustermesse in Basel zu beschicken, und zwar wie bisher in Form einer Kollektivausstellung des Verbandes Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten und des Schweizerischen Seidenstoff-Großhandels- und Exportverbandes. Mittelbar sind an der Veranstaltung auch die Mitglieder der beiden großen Ausrüsterorganisationen, nämlich des Verbandes der schweizerischen Textilveredlungs-Industrie und des Verbandes schweizerischer Seidenstrangfärbereien und Bandausrüster beteiligt, die in ihrer Eigenschaft als Färber, Drucker und Ausrüster zu der Vollkommenheit und Schönheit der vorgeführten Ware in hohem Maße beigetragen haben.

Mit der Ausgestaltung der Halle „Création“ und insbesondere der Aufmachung der Stände der Seidenindustrie ist wiederum der bekannte Basler Graphiker Donald Brun in Basel betraut worden. Die Schau selbst wird dieses Jahr in anderer Weise in Erscheinung treten als bisher, indem die Stoffe in offenen Kabinen gezeigt werden, Krawattenstoffe und Tücher finden Aufnahme in ovalen Rahmen, die den Wänden entlang befestigt sind. Als Neuerung werden in Basel Nylongewebe, wenn auch im beschränkten Umfange, zu sehen sein. Der Mode ent-

sprechend wird dieses Jahr die Seide eine hervorragende Rolle spielen.

Die Basler Mustermesse fällt in eine Zeit der „Liberalisierung“, von deren erfreulichen Rückwirkungen die schweizerische Seiden- und Rayonindustrie allerdings noch nicht viel verspürt hat. Ist auch die Einzelkontingentierung weitgehend abgeschafft und die Benachteiligung der sogen. „non-essentials“-Ware in manchen Ländern beseitigt worden, so müssen dafür, neben einem gegen früher verschärfte ausländischen Wettbewerb vielfach Zollerhöhungen in Kauf genommen werden. Viele Regierungen behalten sich endlich vor, Zahlungen nur für solche Erzeugnisse zu bewilligen, die in den Rahmen ihrer Planwirtschaft passen oder für eine Wiederausfuhr in Frage kommen. Gegen Maßnahmen der ausländischen Behörden läßt sich auch mit der schönsten und preiswürdigsten Ware nicht aufkommen, und darüber vermag leider auch eine von Ausländern besuchte Mustermesse nicht hinwegzuhelfen. Dagegen wird, wie jedes Jahr, die in vornehmer und prächtiger Aufmachung vorgeführte Schau der Erzeugnisse der Seidenindustrie ihren Eindruck auf die in- und ausländische Kundschaft, die zahlreichen Messebesucher und gewiß auch auf die schweizerischen Behörden nicht verfehlen. Die schweizerische Seidenindustrie verlangt mit Nachdruck eine bessere Berücksichtigung ihrer Belange in den Wirtschaftsverträgen, und sie kann den maßgebenden Stellen gegenüber dieses Begehren wohl nicht in eindrucksvollerer, aber auch ansprechenderer Weise begründen, als durch die in Basel gebotene reichhaltige Vorführung ihrer Erzeugnisse, die von ihrer Leistungsfähigkeit so beredtes Zeugnis ablegen. n.

## Textilmaschinen an der Schweizer Mustermesse

In der Halle IX wird man auch dieses Jahr wieder all den Firmen der schweizerischen Textilmaschinenindustrie begegnen und während den elf Messetagen vom 15. bis 25. April wird dort ohne Zweifel ein reger Betrieb herrschen. Da wird emsig gesponnen und gezwirnt werden, dort automatisch gespult und gewoben und an andern Ständen wieder gestrickt und gewirkt. Es werden automatische Lamellen aufgesteckt, Fäden eingezogen und angeknüpft; ja, dort werden in einem Stand sogar absichtlich Fäden oder Fadenreste abgeschnitten und gerade dadurch wieder — bildlich gesprochen — neue Beziehungen und neue Fäden angeknüpft werden. Hier wird ein Spinner auf irgend eine Neuerung an einer Spinnmaschine, dort ein Weber auf eine Verbesserung an einem Webstuhl aufmerksam gemacht. Und dabei sieht man dann staunend, daß unsere Techniker und Konstrukteure durch irgend eine kleine Änderung an dieser oder jener Maschine eine abermalige Präzision verwirklicht oder eine weitere Leistungssteigerung erzielt haben. Und dieser und jener Fabrikant, Direktor oder Betriebsleiter, der vielleicht „nur Wunderswegen“ nach Basel gefahren ist — um eben an der Messe gewesen zu sein — verweilt nun doch da und dort etwas länger, betrachtet die Sache im Stände etwas gründlicher, läßt sich beraten und belehren und beginnt schließlich zu überlegen, ob es nicht doch ratsam wäre, diese oder jene Maschine im Betrieb zu ersetzen oder vielleicht noch eine Anzahl von jenen Webstühlen anzuschaffen, um die Automaten-Abteilung noch mehr zu entwickeln. Man muß schließlich, wenn man leistungsfähig und auf der Höhe bleiben will, mit der Technik und der Zeit Schritt halten. Und die Techniker, Konstrukteure und Ingenieure unserer Textilmaschinenfabriken werden eben den Besuchern der 34. Schweizer Mustermesse in der Textilmaschinenhalle neuerdings beweisen, daß weder die Zeit noch die Technik stille stehen.

Ueber die allgemein anerkannte Qualität und Leistungsfähigkeit der verschiedenen in Basel zur Vorführung ge-

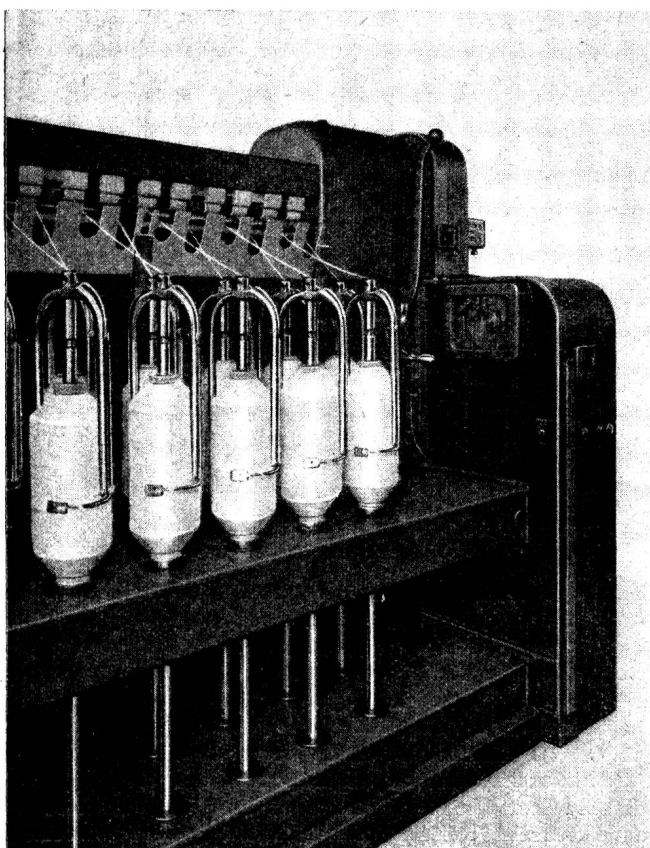
langenden Maschinen und Apparate brauchen wir wohl kaum eine Bemerkung anzubringen. Die gewaltigen Mengen schweizerischer Textilmaschinen aller Art, die im letzten Jahre über die Grenzen unseres Landes gerollt und über die Weltenmeere gegangen sind, Lieferungen im Gewichte von 211 900 Zentnern im Werte von über 215 Millionen Franken sind wohl das beste Zeugnis für die Güte der schweizerischen Textilmaschinen. Das Interesse für schweizerische Textilmaschinen ist auch heute im Auslande noch sehr groß und es darf daher angenommen werden, daß sich auch eine bedeutende Zahl ausländischer Interessenten in Basel einfinden wird.

Es freut uns, den Lesern der „Mitteilungen“ nachstehend einen gedrängten Ueberblick über die in den verschiedenen Ständen der Textilmaschinenhalle zur Vorführung gelangenden Maschinen und Apparate und der übrigen zur Schau gestellten Erzeugnisse geben zu können.

## Spinnerei- und Zwirnereimaschinen

Hochwertige Spinnprodukte mit geringen Nummernschwankungen bei gleichmäßiger Reißfestigkeit und einer möglichst hohen Produktion verlangen genau und sorgfältig arbeitende Maschinen. Aus betriebstechnischen und wirtschaftlichen Gründen sind ferner teilweise oder vollautomatisch wirkende, mit den entsprechenden Ueberwachungsvorrichtungen versehene Maschinen mit möglichst geringer Wartung notwendig, um die menschliche Unzulänglichkeit weitgehend auszuschalten. Diese Ueberlegungen stellte ein Spinnereifachmann unlängst an die Spitze einer fachtechnischen Abhandlung in der „Schweizer Technik“. Dies sind seit Jahrzehnten auch die maßgebenden Richtlinien der schweizerischen Spinnerei- und Zwirnereimaschinen-Konstrukteure. Und daher werden die Fachleute auch dieses Jahr wieder die an dieser und jener Maschine ausgeführten Verbesserungen und Neue-

Die Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur zeigt auch dieses Jahr wieder ein Sortiment von Maschinen zur Durchführung des abgekürzten Spinnverfahrens. Es besteht aus einer Strecke, der Wickel aus 16–20 Kardenbändern vorgelegt und die ungefähr zehnfach verzogen werden. Acht dieser Bänder gelangen dann in einen Kopf der Zwillingsstrecke zur weiteren Verarbeitung, wobei der Verzug von je vier Bändern getrennt erfolgt, und die Ablage von zwei solcher Bänder von verhältnismäßig feiner Nummer nach Passieren der Trichterräder in eine Kanne von 12" Durchmesser durchgeführt wird.



Grob-Mittelflyer mit Druckknopf-Steuerung

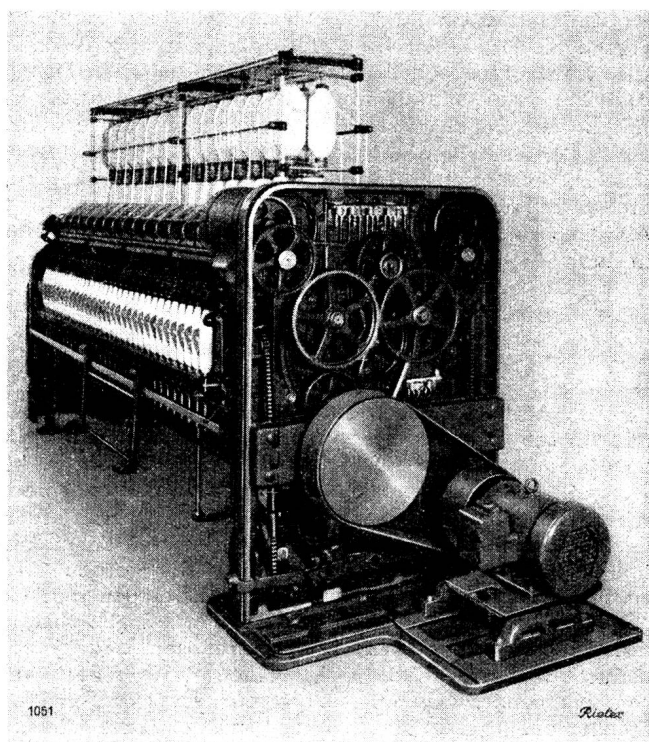
Der Grob-Mittelflyer verzieht dann die Lunte weiter zu Vorgarn. Auf die Vorteile des Verfahrens wurde bereits vergangenes Jahr verwiesen. Inzwischen wurden aber die einzelnen Maschinen im Zuge der Weiterentwicklung mit verschiedenen Verbesserungen versehen.

Beide Strecken sind mit einem neuartigen Streckwerk ausgerüstet, das eine bessere Klemmung der Fasern gestattet und dadurch einen einwandfreien Verzug ohne Schnitte im Vlies gewährleistet. Die Druckzylinder in allen Reihen sind mit Wälzlägern versehen und erhalten einen Gummiüberzug. Nach den Trichterrädern erfahren die Luntendurch Nutenwalzen eine Verdichtung. Dies trägt viel zu deren Festigung bei, insbesondere bei den Luntendurch feinerer Nummern der Zwillingsstrecke. Außerdem finden größere Längen von Luntendurch in den Kannen Platz. Ferner wurde eine Zentralschmierung eingebaut, die sich nicht nur durch robuste Bauart auszeichnet, sondern ein entsprechendes Röhrensystem jeder Stelle die benötigte Ölmenge in genau abgemessener Menge zuteilt.

Der Grob-Mittelflyer zeigt als Neuerung eine elektrische Abstufung. Druckknöpfe, vorn in der Abdeckung des Streckwerkes und in den Haltern der Signallampen im Einlauf angebracht, gestatten der Bedienung,

die Maschine ohne großen Weg abzustellen und wieder anlaufen zu lassen. Besondere Sorgfalt wurde auf die betriebssichere Verlegung der Leitungen gelegt. In der Hauptsache dienen Stahlschienen zur Stromleitung, und die wenigen Drähte sind in Rohren untergebracht. In dem Stromkreis der elektrischen Abstufung von 6 Volt Spannung, der auch die Luntendurchvorrichtung im Einlauf speist, sind ferner verschiedene Sicherheitsvorrichtungen einbezogen. So können unter anderem die Verdecke des Maschinenkopfes nur bei Stillstand der Maschine geöffnet werden.

Der Grob-Mittelflyer ist ebenfalls mit einer Zentralschmierung ausgerüstet, wobei auch noch sämtliche Lager des Konusgetriebes, neben denjenigen des Antriebskopfes, angeschlossen sind. An dieser Maschine wirkt sich die Zentralschmierung für die Bedienung besonders vorteilhaft und zeitsparend aus, indem die Wartung verschiedener schwer zugänglicher Schmierstellen nun wegfällt.



Ringspinnmaschine 44 mit Monocoup-Zentralschmierung

Die Ringspinnmaschine wurde gleichfalls mit einer Zentralschmierung ausgerüstet.

Das im vergangenen Jahr erstmals gezeigte federbelastete Führungssattelstreckwerk hat eine weitere Entwicklung erfahren; alle Druckzylinder sind nun kugellagert. Die letztere Konstruktion besitzt den Vorzug größter Einfachheit und Betriebssicherheit. Zur Schmierung der Kugellager dient ein Spezialfett, das ohne Nachfüllung mehrere Jahre vorhält. Der Ueberzug der Druckzylinder besteht aus einem elektrostatisch nicht aufladbaren Kunststoff, wodurch die Gefahr des Wickelns weitgehend verschwindet. Zusammen mit der pneumatischen Fadenabsaugung erleichtert er die Bedienung der Maschine ganz wesentlich. Das Streckwerk kann neustens auch durch Druckluft belastet werden. Die Pressung der Fasern läßt sich dann den gegebenen Verhältnissen gut anpassen. Die Aufsteckung besteht vollständig aus Metall. Zwischen senkrechten Rundstangen lagern mit ihren Trägern verschiebbare Rohre, auf denen die Spulenhalter aus gepreßtem Blech aufgeschraubt sind. Die Aufsteckung trägt viel zum gefälligen Aussehen der Maschine bei.

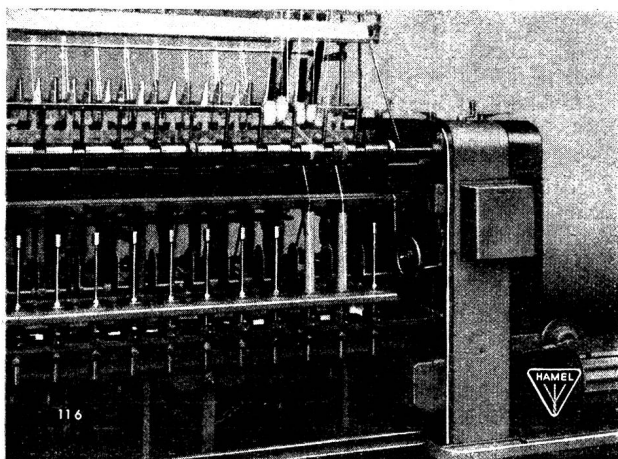


Im Stände der Firma Graf & Cie., Rapperswil, ist ferner eine Baumwollkarde und bei Staub & Co., Männedorf, ein Florteiler ausgestellt.

Der Firma **CARL HAMEL**, Spinn- und Zwirnereimaschinen Aktiengesellschaft, **Arbon**, begegnete man an der Mustermesse schon vor Jahrzehnten, als die Messe noch klein und die Textilmaschinenindustrie noch recht spärlich vertreten war. Sie hat in der Halle IX im Stand Nr. 3290 dieses Jahr drei Maschinen ausgestellt, und zwar:

- 1 Ringzwirnmaschine Modell B 100/QD 4;
- 1 Flügelzwirnmaschine Modell WW 1;
- 1 Präzisions-Kreuzspulmaschine Modell CC 83.

Die Ringzwirnmaschine war bereits letztes Jahr an der Messe zu sehen, hat aber inzwischen wieder neue Verbesserungen erfahren, wodurch eine Vereinfachung des Zwirnvorganges und eine beträchtliche Erhöhung der Leistungsfähigkeit erreicht worden sind. Die Maschine gilt in Fachkreisen als eine Spitzenleistung.



Großkoppsmaschine Modell B 100/QD 4  
mit Oberzylinder- und Spindelabstellung für die Herstellung  
wollener und baumwollener Strick- und Häkelgarne 2-8fach

Die Flügelzwirnmaschine Modell WW 1 dient in erster Linie zur Herstellung geschlossener Zwirne aus Baumwolle, Leinen und Hanf, die vorwiegend in der Schuhfabrikation Verwendung finden, ferner auch als Vorzwirnmaschine für Einzellitzen hartgedrehter Schnuren. Die Fäden werden durch Preßbüchsen geführt, während Abzugsrollen und Flügel durch Räder angetrieben werden. Das Zwirnprodukt ist daher unbedingt gleichmäßiger, dichter und runder als dasjenige einer gewöhnlichen Flügelzwirnmaschine. Je nach Verwendungszweck der Garne kann naß oder trocken gezwirnt werden. Die Maschine wird stets mit zwölf Köpfen ausgeführt, deren Flügel kreisförmig angeordnet sind, und deren Betrieb gemeinsam von einem Stirnrad aus erfolgt.

Präzisionskreuzspulmaschine Modell CC 83. Auf dieser zwölfspindligen Maschine können zylindrische und konische Kreuzspulen, Spulen mit abfallenden Enden (Fäßchenform) und Kreuzwickel (Tourniquets) mit 35 bis 65 mm Spulenlänge und von 10 bis 200 Meter Fadenlänge hergestellt werden. Ebenso ist diese Maschine zur Herstellung von Fabrikationsspulen von 500 bis 1000 Meter Fadenlänge geeignet, jedoch ohne Gewähr für genaues Maßhalten. Die Spulen können auf feste Röhrchen aus Papier oder Holz, oder auch auf Papierstreifen gewickelt werden. Im letzteren Falle rollt die Maschine die Hülse selbst, wozu jede Spindel mit einer Preßrolle ausgestattet wird. Neuerdings dient diese Maschine auch für weitere Wicklungsarten, wie z. B. bikonische Schußspulen für Bandwebstühle.

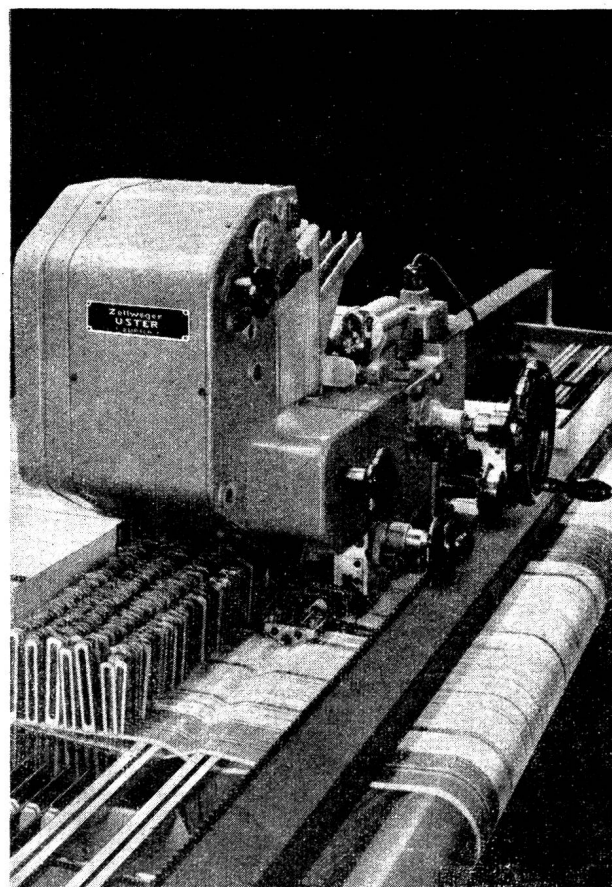
## Weberei-Vorwerkmaschinen

Nachdem die verschiedenen Vorwerkmaschinen im Verlaufe des letzten Jahrzehntes fast durchwegs automatisiert worden sind, kann man nicht mehr jedes Jahr eine umwälzende Neuheit erwarten. Es geht jetzt eher wieder mit kleinen Schritten vorwärts. Selbstverständlich suchen die Konstrukteure und Techniker in allen Fabriken nach weiteren Möglichkeiten, um die menschliche Arbeit noch mehr auszuschalten und auf ein bloßes Ueberwachen der einzelnen Maschinen zu beschränken. Dies ist ihnen übrigens bereits sehr weitgehend gelungen, und daher werden die Webereifachleute in der Textilmaschinenhalle Gelegenheit haben, ein reiches Angebot von automatisierten Vorwerkmaschinen studieren und vergleichen zu können. Und alle diese verschiedenartigen Erzeugnisse: Webkettenknüpf-, Blatteinzieh-, Fadenhinreichemaschinen, Lamellen-Steckmaschine, Schuß-Spulautomaten, Schlauchkops-Automaten, Präzisions-Kreuzspulmaschinen, Fachmaschinen und wie sie alle heißen, sind hochwertige schweizerische Konstruktionen von höchster Präzision und größter Leistungsfähigkeit. Und damit haben auch sie den Ruf von bester schweizerischer Qualitätsarbeit über Länder und Meere getragen.

Bei diesem Rundgang begegnet man zuerst der Firma

**ZELLWEGER AG USTER**, Apparate- und Maschinenfabriken in Uster. Sie zeigt an ihrem angestammten Platz, gleich beim Eingang der Halle IX, Stand 3272, aus ihrem reichhaltigen Fabrikationsprogramm folgende Konstruktionen:

1. Die automatische Lamellen-Steckmaschine „USTER“, die erste und einzige ihrer Art, welche sich den Weltmarkt erobert hat und bereits in den



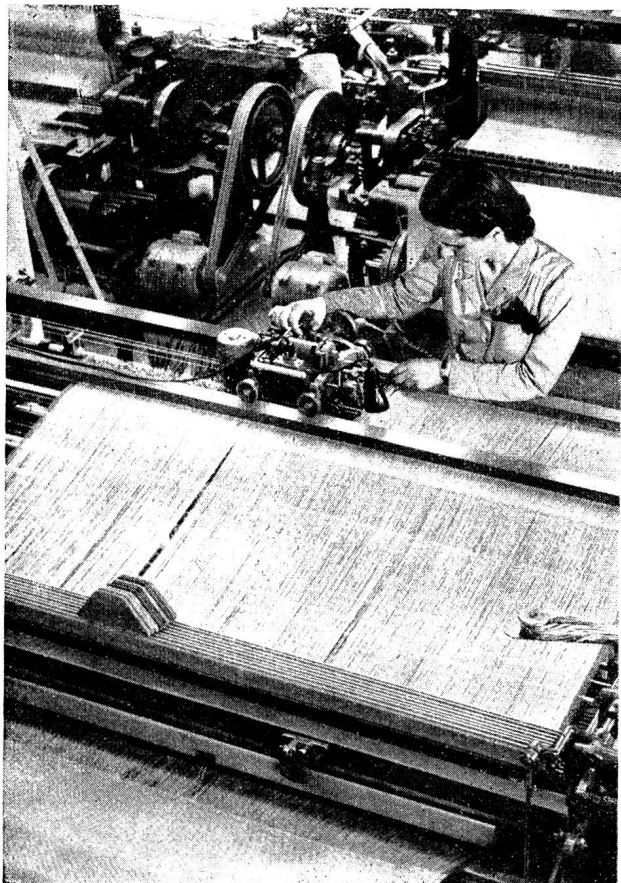
Automatische Lamellen-Steckmaschine „USTER“

verschiedensten Ländern, inkl. USA, infolge ihrer Leistungsfähigkeit zu den interessantesten Textilmaschinen gehört. Wir erinnern daran, daß sie in jeder Beziehung

universal ist, denn sie steckt vollkommen automatisch auf Ketten jeden Materials, Lamellen von 7–12 mm Breite und 0,1–0,4 mm Dicke, vorgesehen für elektrische und mechanische Kettfadenwächter, wahlweise in 2–12 Reihen und zwar sowohl auf wie außerhalb des Webstuhles. Ihre Leistungsfähigkeit erlaubt nicht nur massive Einsparungen an Personal, sondern sie reduziert die Stuhlstillstände in einem Ausmaß, welches dem Gewinn mehrerer Webstuhlproduktionen gleichkommt. Zudem erleichtert und beschleunigt sie das Durchziehen der geknüpften Webkette durch das Geschirr, weil die Knotenreihe nicht mehr durch die Lamellen gezogen werden muß. Dadurch wird schon der größte Teil der zum Stecken der Lamellen benötigten Zeit kompensiert, so daß sie im Ganzen gesehen überhaupt nicht mehr ins Gewicht fällt.

#### 2 Webkettenknüpfmaschine „Klein Uster“

Von den am meisten verbreiteten und von der Fachwelt als die modernsten und leistungsfähigsten anerkannten Webketten-Knüpfmaschinen „Klein Uster“, verarbeitet das Modell II sämtliches Kettmaterial aus dem Fadenkreuz 1:1, während das Modell III als Universal-



Webketten-Knüpfmaschine „Klein Uster“

maschine darüber hinaus auch noch Webketten ohne Fadenkreuz knüpft. Ihrer Leistungsfähigkeit, Wirtschaftlichkeit und langen Lebensdauer wegen, sind sie nachgewiesenermaßen sowohl für Groß-, wie auch Mittel- und Kleinbetriebe interessant. Die zirka 120 allein in der Schweiz arbeitenden Webkettenknüpfmaschinen „Klein Uster“ machen jeden weiteren Kommentar überflüssig.

#### 3 Fadenkreuzeinlesemaschine „Gentsch“

Heute, wo je länger je mehr die Qualität der erzeugten Gewebe wieder in den Vordergrund tritt, kommt der Fadenkreuzeinlesemaschine „Gentsch“ das ihr allgemein entgegengebrachte Interesse wieder in vermehrtem Maße zu; denn mit ihr können die breitgezeitelten Webketten fast ohne zusätzliche Kosten mit den in der Praxis

zur Genüge bekannten Vorzügen der konus- oder sektional geschärften Webketten versehen werden.

4. Die gegenwärtig durch die vergrößerte Konkurrenz immer mehr gedrückten Verkaufspreise haben zur Folge, daß der Rationalisierung des Fabrikationsprozesses wieder vermehrte Aufmerksamkeit geschenkt werden muß. Mit der Fadenhinreichmaschine „Turicum“ und der Weblatteinziehmaschine „Zellweger“ lassen sich die Einziehkosten durch Personaleinsparungen und erhöhte Produktion erheblich verringern, ist es doch möglich, mit diesen beiden Maschinen eine Webkette in Lamellen, Geschirr und Blatt durch nur eine Person einziehen zu lassen. Mit der Weblatteinziehmaschine allein kommt eine Arbeiterin bis auf 3500 Stiche in der Stunde.

5. Im Hinblick auf die heute an die Qualität der Garne gestellten erhöhten Ansprüche, muß auch der gesamten Textilprüfung wieder vermehrte Beachtung geschenkt werden. Das modernste Prüfgerät für die Spinnerei ist unzweifelhaft der Garngleichmäßigkeitsprüfer „Uster“. Er arbeitet auf Hochfrequenzbasis und erlaubt nicht nur die Lokalisierung und Behebung von fehlerhaften Einstellungen und Defekten der Spinnmaschinen, sondern eine objektive Beurteilung der Garnqualität und damit deren Verbesserung. Hunderte von Spinnereien haben sich dieses Prüfgerät bereits zunutze gemacht, und die von ihnen erzeugten Garne heben sich punkto Qualität bereits von den andern ab.

6. Einen klaren Begriff der Qualität eines Garnes in bezug auf die Ungleichmäßigkeit kann nur ein in Zahlen ausgedrückter Wert geben. Es muß also die mittlere Ungleichmäßigkeit eines Garnes in einer Zahl ausgedrückt und daher eine ganze Anzahl von Diagrammen planimetriert und ausgewertet werden. Um diese schwierige und zeitraubende Arbeit auszuschalten, hat die ZAG einen Integrator entwickelt, welcher einem elektronischen Rechenapparat gleichkommt. Dieser Apparat kann an den Garngleichmäßigkeitsprüfer angeschlossen werden und zeigt in jedem Moment des Durchgangs des Prüfgutes durch den Meßkamm automatisch die jeweilige mittlere Ungleichmäßigkeit des Garnes in Prozenten an.

7. Als eine Neuerung auf dem Gebiete der Reißfestigkeitsprüfung zeigt die ZAG ferner einen automatischen Reißapparat, welcher nicht nur die Reißkraft und die Dehnung mißt und registriert, sondern gleichzeitig die Ermittlung deren Mittelwerte in jedem Moment ermöglicht und zudem die Häufigkeitskurve erstellt. Die Anzahl der Versuche läßt sich von 100 zu 100 bis zu einem Maximum von 1000 einstellen und es wird das Ende akustisch angezeigt. Die Bedienung des Apparates beschränkt sich auf dessen Inbetriebsetzen und die Auswertung der Resultate.

8. Der Stapeldiagramm-Apparat „Uster“ gestattet die Erstellung eines Stapeldiagramms innert zehn Minuten und erlaubt so eine viel raschere und bessere Kontrolle und Beurteilung der Qualität des Stapels, schafft also die Voraussetzung für die Herstellung besserer Garne.

In nächster Nähe, direkt links neben dem Haupteingang der Halle, befindet sich der Stand Nr. 3271 der

**Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach (Zch.).** Diese bekannte Fabrik, die im Laufe dieses Jahres — so nebenbei bemerkt — auf einen Bestand von 80 Jahren zurückblicken kann, wird mit folgenden Konstruktionen vertreten sein:

- 1 automatische Schuß-Spulmaschine „NON STOP“ Modell BNS-CF, für Baumwolle, Wolle und Leinen;
- 1 automatische Schuß-Spulmaschine „NON STOP“ Modell SNS-SSSWRF, für Seide, Rayonne und Crêpe;
- 1 Präzisions-Kreuzspulmaschine Modell PKK-SSR, zum Spulen von Rayonne ab Kuchen auf konische Kreuzspulen.

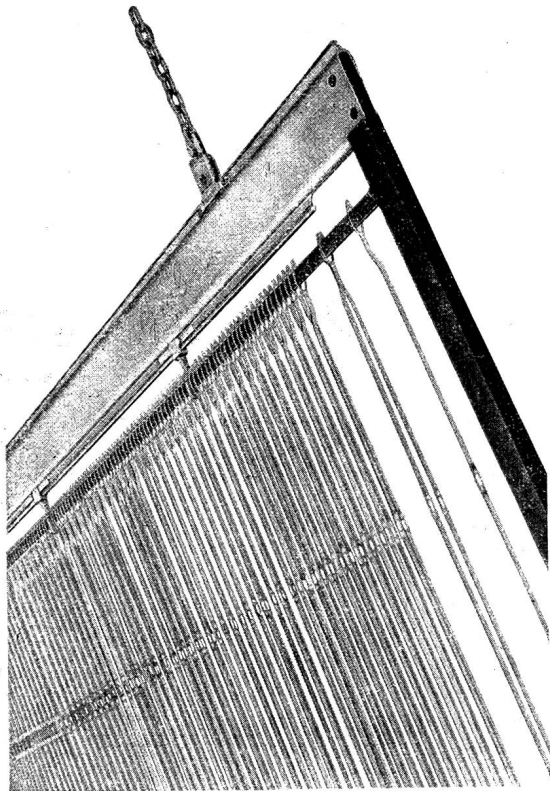
Diese seit Jahren bestbewährten Schärer-Hochleistungsmaschinen sind im In- und Ausland wegen ihrer Einfachheit und ihrer großen Betriebssicherheit derart beliebt und gut bekannt, daß sie keiner Empfehlung bedürfen. Die Firma hatte daher auch keine Veranlassung an diesen bewährten Standardtypen irgendwelche Aenderungen vorzunehmen. Hin und wieder hört man aber eine vage Andeutung, daß hinter jener Türe mit der Bemerkung „Verbotener Eingang“ irgend „etwas im Gange sei“. Ist es vielleicht eine Jubiläumsmaschine?

Auf der andern Längsseite der Halle ist ferner die Firma

**Brügger & Co. AG, Horgen** mit ihrer bekannten automatischen Schuß-Spulmaschine „GIROMAT“ und einer neuen spindellosen Windmaschine mit rotierenden Ueberlaufrollen zum Abziehen ab Spinnkuchen vertreten.

In die Gruppe der Vorwerke gehören wohl auch die Erzeugnisse der Firma

**Grob & Co., Aktiengesellschaft, Horgen**, welche im Stand Nr. 3274, in der Hallenmitte, zur Hauptsache ihre patentierten Leichtmetall-Schiebereiter-Webeschäfte, ausgerüstet mit Mehrzwecklitzen und die bewährten Schieberleiter-Dreherschäfte mit Flachstahl-Dreherschäften mit Fadenaug und Schlitz zeigt.



Grob Leichtmetall-Schiebereiter-Webeschäft mit Flachstahl-Mehrzwecklitzen

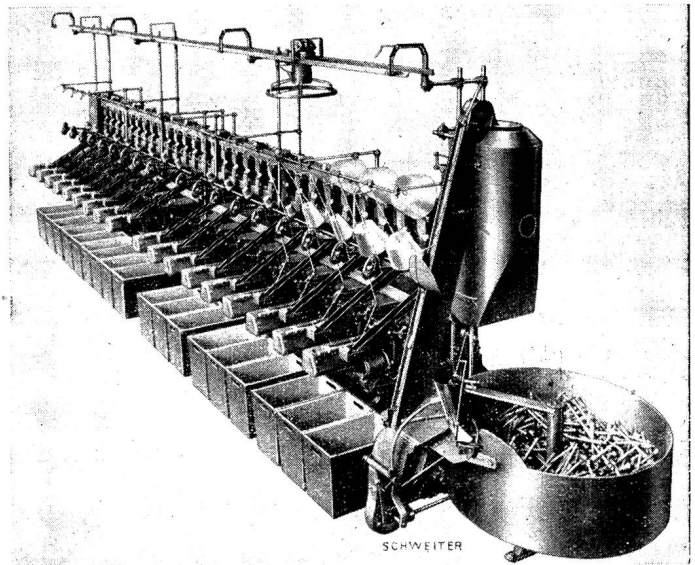
Die Besucher haben Gelegenheit, die Webgeschirre wie auch die zuverlässigen elektrischen Lamellen-Kettfadenschwächer in Betrieb zu sehen.

Ferner sind die praktische Geschirr-Aufhänge-Vorrichtung mit den verstellbaren Tragarmen sowie der Universal-Einziehstuhl ausgestellt. Und schließlich sind die interessanten Neuheiten und Verbesserungen, die an den verschiedenen Erzeugnissen angebracht worden sind, beachtenswert.

Einen Blick auf die lebhaft tätigen Webstühle von Rüti werfend, gelangt der Besucher an den Stand Nr. 3287 der

**Maschinenfabrik Schweiter AG, Horgen (Zch.)**. Diese alte Horgener Firma, die auf eine bald hundertjährige Erfahrung im Spulmaschinenbau zurückblicken kann, hat dieses Jahr wieder acht Maschinen ausgestellt. Es sind dies:

- 1 Schuß-Spulautomat Typ MSL mit selbsttätiger Zuführung leerer Spulen;
- 1 Schuß-Spulautomat Typ MS, für Baumwolle, Wolle, Zellwolle usw.;
- 1 Schuß-Spulautomat Typ MSK, für Seide, Rayonne und Crêpe;
- 1 Schlauchkops-Automat Typ MT, für Leinen, Jute, Baumwolle, Hanf usw.;
- 1 Präzisions-Kreuzspulmaschine Typ KE/KEK, für Seide und Rayonne;
- 1 Kreuzspulmaschine „Vario-Coner“ Typ KM, für Baumwolle usw.;
- 1 Kreuzspulmaschine Typ HKD, für Baumwolle, Wolle, Schappe usw.;
- 1 Fachmaschine Typ F, für Baumwolle, Schappe und feines Leinengarn.



Schuß-Spulautomat Typ MSL mit selbsttätiger Zuführung leerer Spulen

Es wird also in diesem Stand ein reger Betrieb herrschen. Dabei wird ohne Zweifel der große Schuß-Spulautomat Typ MSL, mit der selbsttätigen Leerspulen-zuführung das besondere Interesse der Fachleute aus der Baumwoll-, Woll- und Zellwollweberei erwecken. Die Konstrukteure haben an den bekannten und bewährten Schuß-Spulautomat Typ MS eine höchst sinnreiche Apparatur angebaut, um das Auffüllen der Spulenmagazine selbsttätig zu bewerkstelligen. Behälter, Elevator, Wächter, Reservemagazin, Fühler und Signalfinger heißen die einzelnen Stationen dieser Apparatur. Und ganz kurz zusammengefaßt der Arbeitsgang: Kommt ausnahmsweise einmal eine Spule aus dem Behälter mit dem Kopf anstatt mit der Spitze in den Elevator, so sorgt der Wächter dafür, daß sie prompt in den Behälter zurückfliegt. Das Reserve-Magazin bedient die Schalen der Transportkette und gibt eine Spule frei, sobald der Fühler eine leere Schale anzeigt. Die Schalen aber wandern ständig der Maschine entlang und um die-



selbe herum, wobei der Signalfinger dafür sorgt, daß jeweils eine Leerspule freigegeben wird, wo eine solche notwendig ist. Durch die Transportrinne gleitet sie dann in Bereitschaftsstellung. Die vollen Spulen fallen durch den Sturzkanal in die Spulenkiste. Man kann diese Maschine als die Maschine für Großbetriebe der Baumwoll-, Woll- und Zellwollweberei bezeichnen.

Der Schuß-Spulautomat Typ MS und auch der Schlauchops-Automat sind in Fachkreisen als bewährte und leistungsfähige Maschinen längst bestens bekannt, und ebenso die Präzisions-Kreuzspulmaschine Typ KE/KEK, so daß sie kaum eines besonderen Hinweises bedürfen.

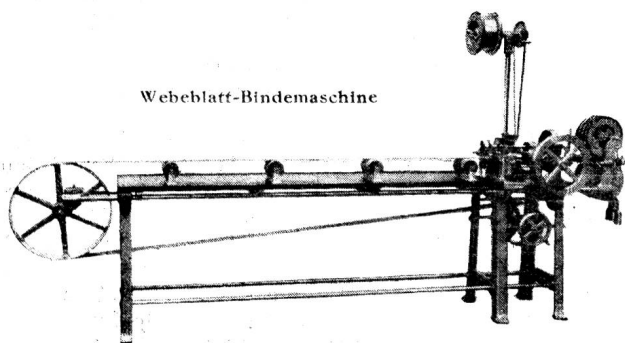
Die Kreuzspulmaschine „Vario Coner“ Typ KM ist eine Spezialmaschine für die Strickerei und dementsprechend mit Paraffinier-Apparaten ausgerüstet. Das Spulgut dieser Maschine wird wegen dem ungehinderten geraden Fadenabzug ganz besonders geschätzt.

Besonders erwähnenswert ist noch die neue Hochleistungs-Kreuzspulmaschine Typ HKD mit den rotierenden Fadenleitorganen bis 750 m/min. Fadengeschwindigkeit. Die Firma Schweizer bringt diese Neukonstruktion für die Verarbeitung von Baumwolle, Wolle, Mischgarne, Schappe usw. in ein- oder zweiseitiger Bauart, mit je drei Spindeln im Feld und höchstens 72 Spulstellen als Standard-Ausführung auf den Markt. Die Maschine ist erstmals mit einem Variator und stufenloser Keilriemenübertragung, sowie mit Handrad und Tachometer ausgestattet. Dadurch kann die Aufspulgeschwindigkeit mühelos eingestellt und am Tachometer kontrolliert werden.

Schließlich sei noch ganz kurz auf die Hochleistungs-Fachmaschine Typ F hingewiesen, die infolge ihrer besonderen Eigenschaften das lebhafteste Interesse der Zwirner erwecken dürfte.

Mit einer wenig bekannten, aber sehr wichtigen Einrichtung, die bei Webereifachleuten sicher ein recht lebhaftes Interesse erwecken dürfte, wird diesmal die Firma

**Sam. Vollenweider, Textilmaschinen, Horgen (Zch.)** vertreten sein. Die Firma zeigt im Stand Nr. 3275 eine komplette Einrichtung für die Herstellung von Zinnbund-Blättern. Eine vollkommen automatisch arbeitende Blattbindmaschine wird im Betrieb vorgeführt. Die Maschine arbeitet nach neuen Prinzipien und setzt bis 200 Zähne je Minute. Blätter von praktisch jeder Länge können kontinuierlich gebunden werden, da nicht der Bindemechanismus sich vorwärts bewegt, sondern das entstehende Blatt, während ersterer stationär bleibt. Sobald ein Fehler beim Binden entsteht, stellt die Maschine automatisch ab.



Webeblatt-Bindemaschine

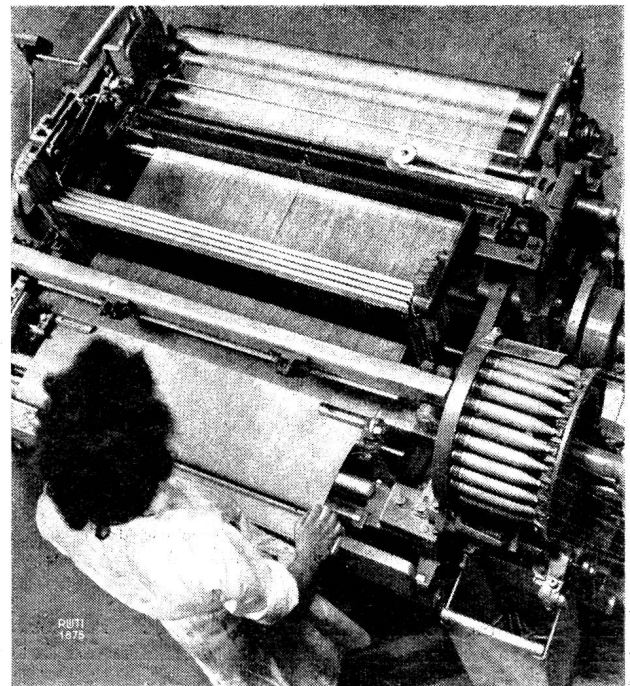
Neben der Blattbindemaschine werden auch noch alle übrigen unentbehrlichen Hilfsgeräte für die Herstellung von Webeblättern gezeigt, wie Drahtfederwindmaschine, Drahtmeß-Maschinen zur ganz genauen Feststellung der Dicke des Bindedrahtes, sowie ein elektrischer Blattgießofen.

Ferner wird eine kleine Blattputz-Maschine ausgestellt sein, welche sich besonders für Blattmacher und kleinere Webereien sehr gut eignet.

## Webstühle und Schaffmaschinen

Webstühle aller Art, in der Hauptsache natürlich oberbaulose Automaten-Stühle für Seide und Rayonne, für Baumwolle und Zellwolle, für Streich- und Kammgarne usw.; Spulen- und Schützenwechsler, letztere mit oder ohne Abstellung des Webstuhles während des Wechselvorganges; Automaten mit weitgehenden elektrischen Einrichtungen, mit Druckknopfsteuerung, mit elektromechanischem Spulenfühler, elektrischem Kettfadenwächter usw.; mit Vor- und Rücklaufvorrichtungen und mancherlei weiteren selbsttätigen Mechanismen vermitteln dem Besucher einen Ueberblick über den derzeitigen Stand im schweizerischen Webstuhlbau. In der März Ausgabe der führenden deutschen Fachschrift „Melliand Textilberichte“ schreibt Text.-Ing. H. Hollstein unter dem Titel „Neuerungen im Webstuhlbau“ unter anderem: „Wenn man heute einen modernen Schweizer Webstuhl sieht, dann ist das auf den ersten Augenblick Auffälligste die oberbaulose Einrichtung. Bei den oberbaulosen Stühlen werden die Bewegungsmechanismen für die Schäfte unterhalb oder seitlich angeordnet. Dadurch erhält man bessere Lichtverhältnisse, eine bessere Uebersicht über den einzelnen Stuhl und den ganzen Websaal. Schließlich ist eine Verschmutzung der Ware durch heruntertropfendes Oel ausgeschlossen; auch der Transport der Kettbäume durch Anbringung von Laufkatzen ist dann in einfacher Weise durchführbar.“ Der Verfasser schildert dann im besonderen die Sulzer-Webmaschine, welcher man allerdings an der Schweizer Mustermesse nicht begegnen wird.

Die **Maschinenfabrik Rüti AG in Rüti (Zch.)** ist an ihrem gewohnten Platz, dort in der Ecke links vom Haupteingang der Halle, mit drei oberbaulosen Automaten-Stühlen vertreten. Diese bilden bekanntlich in ihrem umfangreichen Fabrikationsprogramm, von welchem wir kurz Schärmaschinen, Schlichtmaschinen, Schaff- und Jacquardmaschinen streifen, weitaus die Hauptspezialität. An der Messe werden zu sehen sein:



1-schütziger Rüti-Baumwoll-Automatenstuhl BAN

Ein einschütziger Baumwoll-Automatenstuhl BAN mit Losblatt. Dieser Stuhltyp erlaubt die Drehzahl merklich zu erhöhen. Die Blattverriegelung ist neuestens derart verstärkt worden, daß man auf diesem

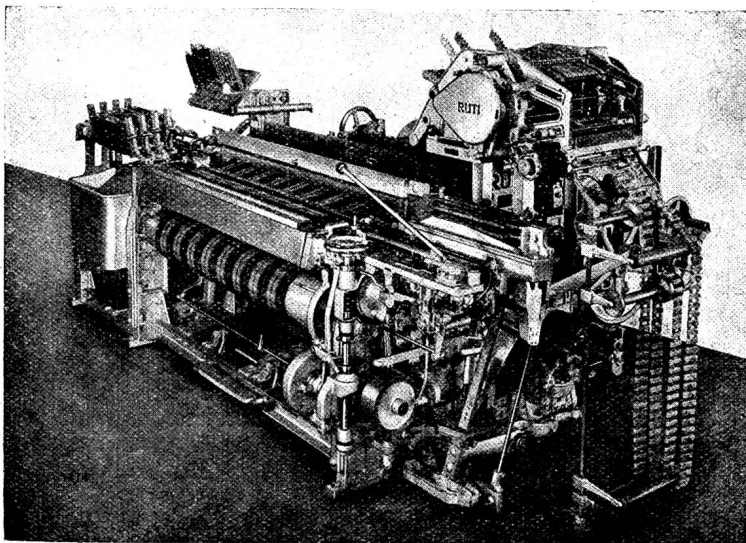


Stuhl nun ohne weiteres auch mittelschwere Artikel weben kann. Eine Sicherheitsvorrichtung, die sich in der Praxis sehr gut bewährt hat, schließt sozusagen das Einklemmen des Schützens zwischen der Lade und dem letzten Schuß mit seinen unangenehmen Folgen aus. Diese Verbesserungen sind dazu berufen, die Einwände, die man noch etwa gegen den Losblattstuhl macht, zu widerlegen.

Ein vierschütziger Automatenstuhl TAN-RW/4 für mittelschwere und schwere wollene Artikel mit 64teiligem Spulenmagazin und patentierter Schuß-Spannvorrichtung. Dieser Typ gehört einer besonderen Gruppe von Rütli-Stühlen an. Er ist mit zwei Zentralschußwächtern versehen, die unmittelbar auf die automatische Schuß-Suchvorrichtung einwirken und so dem Weber eine langweilige Arbeit abnehmen und somit eine Produktionssteigerung bedeuten. Eine patentierte Außenschere, die den Schuß ganz nahe beim Schützeneinfädler schneidet, verhütet die unliebsamen Schuß-Schläge nach dem Spulenwechsel. Je nach Bedürfnis arbeitet dieser Stuhl mit positiver oder negativer Stoffaufwicklung.

Ein vierschütziger Automatenstuhl BAN-W/4 für Baumwolle und leichtere Wollartikel mit Pappkartenschaftmaschine und mechanischem Schuß-Sucher, betätigt durch einen eigenen kleinen Elektromotor, ist mit einem mechanischen Rücklauf versehen, betätigt durch den gleichen Anlaßhebel wie der Hauptantrieb, was die Arbeit des Webers bedeutend vereinfacht.

Ein vierter Rütli-Stuhl ist dann noch in nächster Nähe, im Stande der Firma Gebr. Stäubli & Co., Horgen zu sehen. Und diesem werden ohne Zweifel die Seidenfabrikanten und ihr Mitarbeiterstab ihre besondere Aufmerksamkeit schenken. Es ist dies



4-schütziger Rütli-Seidenautomat (Schützenwechsler)

ein 4-schütziger Seidenautomat (Schützenwechsler), der als sehr interessante Neuheit bezeichnet werden kann. Da der Automatenstuhl in der Seidenweberei immer mehr Eingang findet, hat Rütli diesen Stuhl nun zum 4-schützigen Automat ausgebaut, um den Bedürfnissen der Seidenweberei noch besser zu entsprechen. Die gleichzeitige Verwendung der patentierten Flachspule gestattet zudem eine Verminderung der Hilfskräfte und eine Erhöhung der Stuhlzahl je Weber, abgesehen von andern Vorteilen der weltbekannten Rütli-Seidenwebstühle.

Alle diese Stühle sind in oberbauloser Bauart ohne Geschirrbogen für seitliche Betätigung der Schäfte. Sie können jedoch auch mit Oberbau geliefert werden für die Verwendung von bestehenden gewöhnlichen Schaftrahmen.

Die Firma Gebr. Stäubli & Co., Horgen (Zch.) hat auf dem vorerwähnten Rütli-Seidenautomat eine Einzylinder-Papierkarten-Schaftmaschine für oberbaulose Stühle, absolut zwangsläufig, Typ LEZRo mit Handschußsucher montiert. Beim Schußsuchen mit dieser Maschine müssen nicht wie bis anhin vor dem Wiederanweben zwei Schüsse leer vorwärts gedreht werden, sondern es kann sofort, wenn der Schuß offen im Fach liegt, weitergewoben werden.

Im weitem führt die Firma Stäubli noch vor:

Eine Zweizylinder-Papierkarten-Schaftmaschine für oberbaulose Webstühle Typ HLECRo, mit mechanischem Schußsucher auf Saurer-Webstuhl 100W. Diese patentierte Maschine ist trotz den zwei Zylindern zwangsläufig, kann also zum Schußsuchen rückwärtsgedreht werden, wodurch sich Schuß um Schuß auflöst, selbst beim Wechsel von einem Zylinder auf den andern. Der mechanische Schußsucher ist bei dieser Ausführung mit separatem Elektromotor angetrieben.

Eine Kartenschlag- und Kopiermaschine zum Schlagen und Kopieren der Papierkarten, Typ N. und die

Webschützen-Egalisier-Maschine Typ WEM, zum genauen Herrichten der Webschützen, mit welcher aber noch manche andere Arbeiten, die in der Weberei vorkommen, wie z.B. Bohren, Hobeln, Schleifen ausgeführt werden können, ergänzen die Ausstellung dieser altbekannten Fabrik für Schaftmaschinenbau.

Wandern wir weiter, so kommen wir in der Mitte der Halle zum großen Stand der

Aktiengesellschaft Adolph Saurer in Arbon. Sie bietet durch eine reichliche Ausstellung einen guten Ueberblick über ihre recht vielseitig gewordene Textilmaschinen-Abteilung. Die Firma Saurer stellt diesmal folgende Textilmaschinen aus:

Eine Gruppe von 5 eingängigen Bandwebstühlen Typ 24 B, belegt mit Kunstseiden-, Baumwoll- und Gummibändern, maximale Bandbreite 24 mm, Arbeitsgeschwindigkeit 700 Schuß je Minute.

Eine Gruppe von 3 eingängigen Bandwebstühlen Typ 60 B, belegt mit Kunstseiden-, Baumwoll- und Gummibändern, maximale Bandbreite 60 mm, Arbeitsgeschwindigkeit 300 Schuß je Minute.

1 einschütziger Automaten-Webstuhl Typ 100 W, in 110 cm nutzbarer Blattbreite, ausgerüstet mit Exzentermaschine, belegt mit einem Baumwoll-Rohgewebe (renforcé).

1 Bunt-Automaten-Webstuhl Typ 100 W, einseitig vierschützig, in 200 cm nutzbarer Blattbreite, ausgerüstet mit zwangsläufiger Schaftmaschine System Saurer, belegt mit einem Halbleinen-Gewebe (Tischdecke).

1 Wechselstuhl Typ 200 W, beidseitig vierkäftig unabhängig (Lancierstuhl), in 200 cm nutzbarer Blattbreite, ausgerüstet mit zwangsläufiger Schaftmaschine System Saurer, belegt mit einem schweren Wollgewebe (Mantelstoff).

1 Kettbaumtransportwagen System Saurer.

Die Saurer-Textilmaschinen sind auf Grund langjähriger Studien und Versuche entwickelte Konstruktionen, welche von den bisher bekannten Webstuhlssystemen stark abweichen.

In Erkenntnis der heute an die Webereibetriebe gestellten verschiedenartigen Anforderungen hat die Aktiengesellschaft Adolph Saurer einen anpassungsfähigen Webstuhl Typ 100W/200W auf den Markt gebracht, mit welchem sich ein großer Teil der verschiedenen Gewebe-

arten herstellen läßt. So besteht z. B. das Stuhlgestell bei Saurer-Stühlen aus zwei doppelwandigen, kastenförmigen Seitenständern, welche durch zwei Hohltraversen verbunden sind. Dank der geringen Bauhöhe der Stühle ist die Kette von allen Seiten leicht zugänglich. Der Schwerpunkt des Stuhles ist nach unten verlegt, wodurch eine bei Webstühlen nie erreichte Stabilität erreicht werden konnte. Trotz hoher Geschwindigkeit arbeiten die Saurer-Stühle absolut ruhig und vibrationsfrei.

Die Saurer-Stühle setzen sich zusammen aus der Grundmaschine und einer Anzahl Zusatzaggregate. Je nach Verwendung entsprechender Gruppen entstehen durch die Kombination mit der einheitlichen Grundmaschine folgende Varianten:

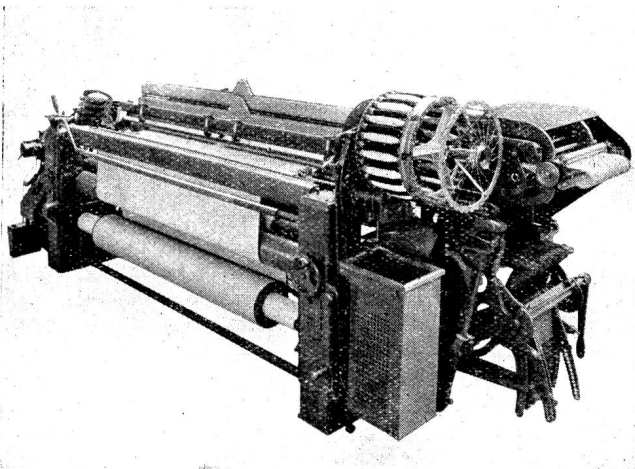
Einschützige Spulen-Automaten-Webstühle,  
zwei- bis vierschützige Bunt-Automaten-Webstühle,  
zwei- bis vierkästige beidseitige abhängige oder unabhängige Wechselstühle,  
ein- bis vierschützige Frottier-Webstühle mit oder ohne automatische Schußspulenwechsel.

Saurer baut auch eine eigene Schaftmaschine, und zwar wird dieselbe in zwei Ausführungen hergestellt:

1. Als Doppelhub-Offenfach-Schaftmaschine mit eingebautem Federzugregister für den Schafttieftzug.

Diese Ausführung wird hauptsächlich zur Erzeugung leichterer Gewebe oder für die Herstellung von Drehergeweben verwendet.

2. Als zwangläufige Doppelhub-Offenfach-Schaftmaschine System Saurer.



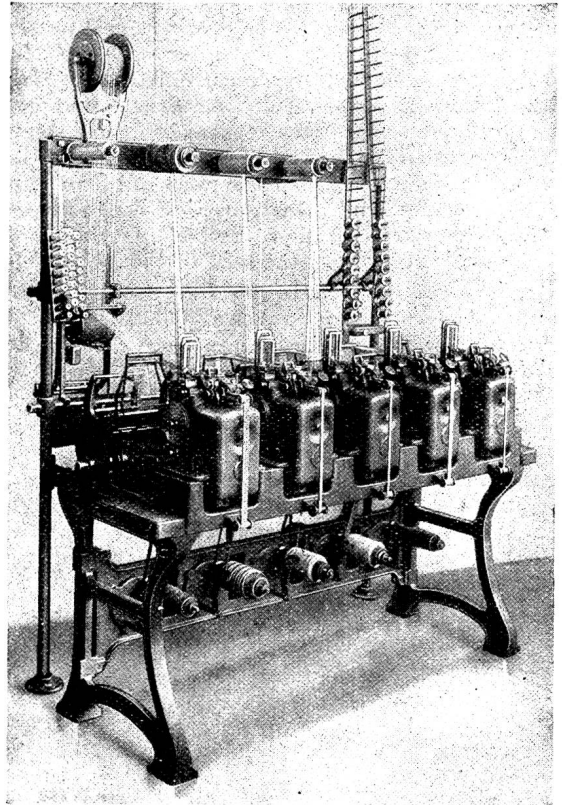
Bunt-Automaten-Webstuhl Typ 100 W, einseitig vierschützig, in 200 cm nutzbarer Blattbreite, ausgerüstet mit zwangläufiger Schaftmaschine

Bei der zwangläufigen Schaftmaschine werden die Schäfte von doppelwirkenden Platinen gehoben oder tiefgezogen. Die Platinen der im Tieffach stehenden Schäfte sind durch Sperrmesser festgehalten. Eine bewegliche Querschneide arretiert sämtliche in der Grundstellung verweilenden Platinenbalancen solange, bis die Umsteuerung der Platinen vollzogen ist. Je nach der Papierdessin-karte befinden sich die Platinen wechselweise im Eingriff der Zug- oder Sperrmesser. Dank der zwangläufigen Arbeitsweise ist auch bei Herstellung von schwereren Geweben ein absolut reines Webfach gewährleistet.

Die automatische Kettendämm- und Ablaßvorrichtung bei Saurer-Stühlen bewirkt eine absolut einwandfreie und regelmäßige Kettspannung sowie ein gleichmäßiges Abrollen der Kette. Dieselbe Dämmvorrichtung eignet sich für leichtere und schwerere Gewebe. Ferner können folgende Zusatzaggregate in die Dämmvorrichtung eingebaut werden:

Wippvorrichtung für schwerere Gewebe,  
Sperrvorrichtung zum Kettbaum (Blockierung des Kettbaumes beim Ladenanschlag),  
Automatische Spannungsausgleichvorrichtung mit festem Streichbaum,

womit immer die absolut genau gleiche Kettspannung erzielt werden kann, unabhängig vom jeweiligen Garndurchmesser des Kettbaumes.



Gruppe von fünf eingängigen Bandwebstühlen Typ 24B

Mit der Konstruktion der eingängigen Bandwebstühle ist Saurer auch ganz neue Wege gegangen. Bei diesen Bandwebstühlen wird jedes Band von einem unabhängig arbeitenden Webstuhlkopf gewoben, wobei Ketteinstellung, Bandbreite sowie Schußdichte verschieden sein können. Umstellungen in der Fabrikation sowie die rationelle Ausführung von kleineren Bandquantitäten lassen sich mit eingängigen Bandwebstühlen ausgezeichnet durchführen. Das neuartige Webprinzip ermöglicht je nach Stuhltyp eine weitgehende Steigerung der Schußleistung, die diejenige der mehrgängigen Bandwebstühle um ein Mehrfaches übertrifft. Jeder einzelne Webstuhlkopf ist mit Schuß- und Kettfadenwächtervorrichtung versehen, wodurch sich die Stillstände wesentlich reduzieren und bei Verwendung von gutem Schußmaterial noch Effekte bis zu 95% erzielen lassen.

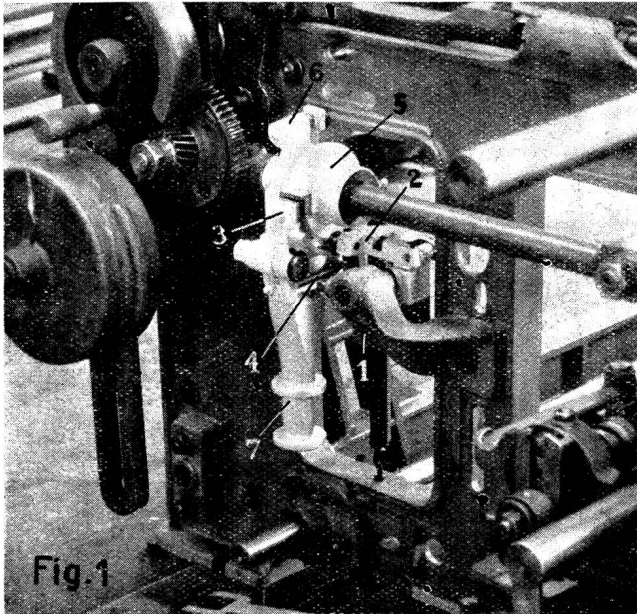
Die eingängigen Bandwebstuhl-Konstruktionen haben in allen Industrieländern der Welt rasch Eingang gefunden, so daß bis heute über 14 000 dieser Stuhltypen im Betrieb sind.

Im Stand Nr. 3249 zeigt die **Maschinenfabrik Benninger AG, Uzwil** ihren bekannten vierschützigen Automatenwebstuhl, einen vierschützigen Lancierstuhl und eine automatische Breittfärbemaschine.

Beim Automaten handelt es sich um den an dieser Stelle bereits früher beschriebenen Non-Stop Schützenwechsler für Seide, Kunstseide und Mischgewebe, der

sich in den letzten Jahren in großer Zahl bei Seidenwebereien einzuführen vermochte.

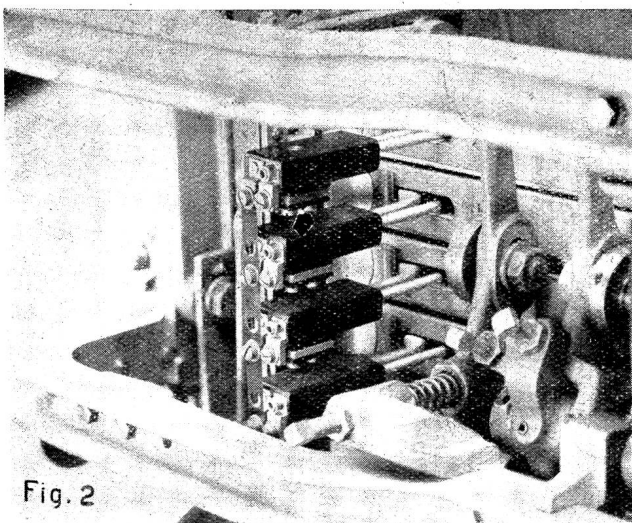
Lancierstühle für Seiden- und Kunstseidenartikel gehören schon seit langem zum Fabrikationsprogramm der Firma Benninger. Im Bestreben, auch diesen Stuhltyp



Schlagauslöse-Vorrichtung

hinsichtlich Betriebssicherheit und Wirtschaftlichkeit zu verbessern, wurden zwei Vorrichtungen entwickelt, die nachstehend kurz beschrieben sind.

Die bisher bekannte Schlagsteuerung bei Lancierstühlen erfolgt durch den Hub der Schützenzunge, welche Bewegung über ein Gestänge auf die Schlagauslösvorrichtung auf der Gegenseite des Webstuhles übertragen wird. Diese mechanische Vorrichtung war immer etwas delikater, erforderte besondere Aufmerksamkeit des Meisters und trug dazu bei, daß die Tourenzahl der Lancierstühle tief

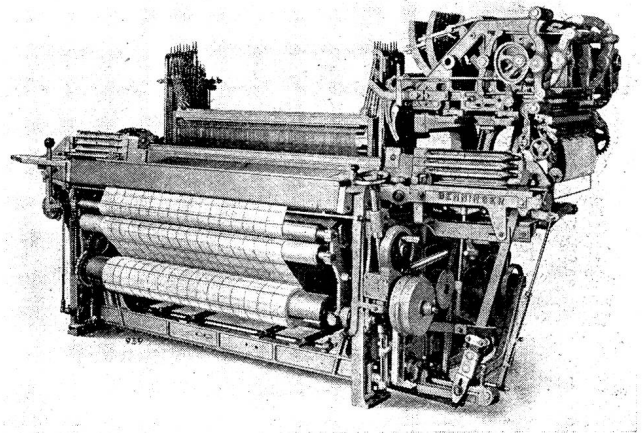


Fühlerköpfe des elektrischen Lancierfühlers

gehalten werden mußte. Die Schlagauslösevorrichtung der modernen Benninger-Lancierstühle wird elektrisch gesteuert. Die hinter den beiden Wechselkasten angebrachten Steuerschalter erhalten ihren Impuls gleichfalls durch den Hub der Schützenzungen. Bei leerem Schützenkasten

ist der Kontakt geschlossen und der Magnet 1 auf der Gegenseite wird erregt, zieht den Anker 2 an, so daß die Klinke 3 entgegen der Wirkung der Feder 4 in den Bereich der Kerbe am schwingenden Mitnehmer 5 gedrückt wird. Dadurch wird der auf der Schlagwelle lose gelagerte Hebel 6 mit dem Schlagbengel 7 mit dem Mitnehmer 5 gekuppelt und der Schlag erfolgt. Ist hingegen ein Schützen im Kasten, so bleibt der Kontakt geöffnet, der Magnet zieht nicht an und es kann kein Schlag von der Gegenseite aus erfolgen. Die neue Vorrichtung zeichnet sich aus durch ihre einfache Konstruktion, ihr augenblickliches Reagieren und ihre absolute Betriebssicherheit.

Eine weitere interessante Neuerung stellt der elektrische Lancierfühler dar. Die Abbildung 2 zeigt die vier Fühlerköpfe, deren Nadeln jeweils nur einen Augenblick bei vorderer Ladenstellung durch Schlitze in den Schützenzungen hindurch das Schußmaterial abtasten. Kurz vor dem Auslaufen irgend einer Schußspule stellt der Stuhl automatisch im Offenfach und mit dem Kasten des leeren Schützen auf Ladenbahnhöhe ab. Das Auswechseln der Schützen geschieht mühelos und verursacht einen minimalen Stuhlstillstand. Die Vorrichtung ist geeignet, die Arbeit mit Lancierstühlen interessanter zu gestalten, indem sie gestattet, die Anzahl Stühle je Weberin zu erhöhen.



Benninger-Lancierwebstuhl, Mod. LCWo 4, mit Schaffmaschine

Die automatischen Breitfärbemaschinen der Maschinenfabrik Benninger sind seit Jahren von Färbereien und Ausrüstanstalten des In- und Auslandes geschätzte Konstruktionen. Ihre zweckmäßige und zuverlässige Bauart, der neuzeitliche Ausbau bei Verwendung von rostfreiem Stahl für alle mit dem Gewebe und der Flotte in Berührung kommenden Teile wie auch für die Dampfabschlußhaube erfüllen die höchsten Ansprüche der modernen Färbetechnik. Das ausgestellte Modell FFM ist von besonders robuster Konstruktion und gestattet Partien bis zu einem Dockendurchmesser von 1000 mm zu behandeln. Diese Sonderausführung ist daher in vorzüglicher Weise für eine rationelle Großproduktion und das Auswaschen, Bleichen und Färben auch schwerster Artikel geeignet.

Im Stand Nr. 3244 zeigt die Firma JAKOB JAEGGLI & CIE., Winterthur, die bestbekanntesten JAEGGLI-Produkte:

Ein 4-1 Seidenautomat mit elektrischem Zweimotorantrieb für Webstuhl und Automat, Druckknopf-Steuerung, elektrischem Mittelschußwächter, elektromechanischem Spulenfühler, elektrischem Kettfadenschwächer.

Durch den Zweimotor-Antrieb werden Webstuhl und Automat unabhängig voneinander betätigt. Das Auswechseln der Schützen erfolgt durch elektrischen Im-



puls geschmeidig und absolut geräuschlos (kein Schützenverschleiß). Die verschiedenen Schwachstrom-Apparate vereinfachen die Bedienung und gewährleisten Spitzenleistungen in bezug auf die Qualität der Erzeugnisse und Wirtschaftlichkeit. Ein Schläger bildet die oben erwähnte neue Druckknopf-Steuerung zum Anlassen und Abstellen des Webstuhls.

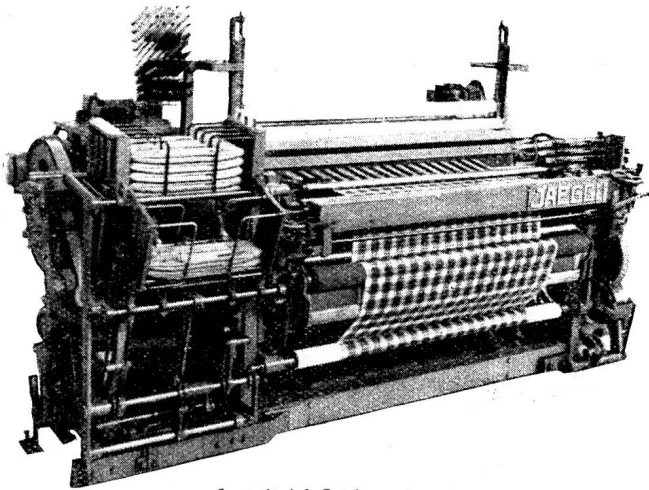
Ein Kettbaumgestell mit automatischer Kettablaß-Vorrichtung, derzufolge die Kette von Anfang bis Ende gleichmäßig gespannt bleibt, unabhängig von Temperatur- und Feuchtigkeitseinflüssen.

Ein Spindelkettbaum mit gemeinsam verstellbaren Scheiben.

Ein hydr. Kettbaum-Transport- und Hubwagen, Normaltyp HW-3, ein unentbehrliches Hilfsmittel für Webereien.

Ein hydr. Spezialwagen für Färbereien, Typ HW-29.

Ein Kistenstapler KT-250, ein Zeit, Kraft und Geld sparender Helfer in Textil- und andern Betrieben, zum Befördern und Stapeln von Kisten.



Jaeggli 4-1 Seidenautomat

Eine Stranggarn-Merzerisiermaschine, Typ MM-6, Maßstab 1:5. Dieser nach hydraulisch-mechanischem Prinzip gebaute Merzerisier-Automat besitzt u. a. beidseitige Lagerung der Walzen in ihrer Arbeitsstellung, Schnelllauf sowie Laugenzirkulation, und gewährleistet als Folge dieser einzigartigen Konstruktion, verbunden mit vielen andern Vorzügen der Maschine, einen hervorragenden, vollkommen egal Hochglanz mit geringsten Merzerisationskosten.

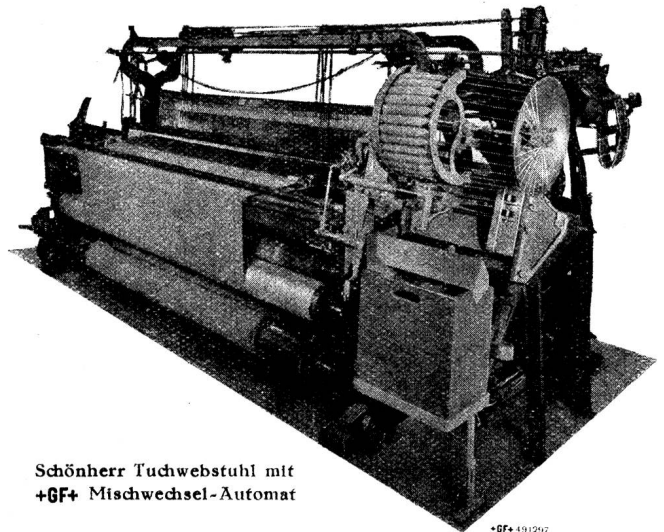
Eine Kreuzspulmaschine für Bandschußspulen mit abgeschrägten Kanten. Diese Spulen haben gegenüber zylindrischen den Vorzug, daß der Faden von den Enden nicht abfallen kann, was wesentlich zur Steigerung der Produktion beiträgt.

**+GF+** Die Georg Fischer Aktiengesellschaft Schaffhausen führt an der Mustermesse als Neukonstruktion einen

Automatischen Mischwechsler, Typ MWA für Buckskin-Webstühle vor. Der Tuch- oder Buckskin-Webstuhl arbeitet mit drei Schützen im Rundlauf. Wenn mehrfarbig gewoben werden soll, so kann der Mischwechsler jederzeit ausgeschaltet und der zweizellige Spezial-Hubkasten auf der Wechelseite durch den alten Steigkasten (Wechselkasten) ersetzt werden.

In jedem der drei Schützen erfolgt die Auswechslung der Spule automatisch. Das normale Spulenformat beträgt  $\varnothing 30 \times 240$  mm, mit einem möglichen Wicklungsdurchmesser bis 36 mm.

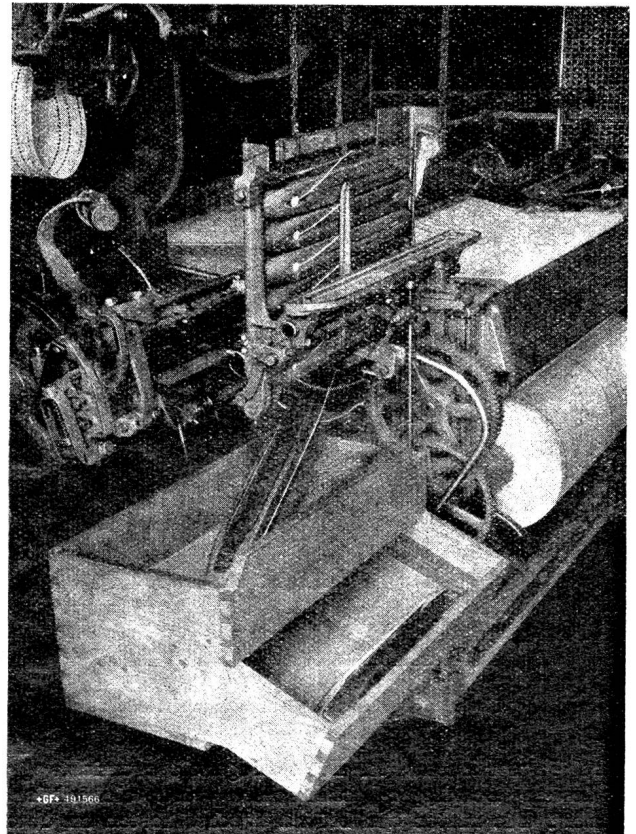
Sollte aus irgend einem Grunde, zum Beispiel beim Schußsuchen, im Moment des Fühlvorganges die untere Zelle mit einem Schützen belegt sein, so wird die Bereitschaftsstellung des Wechselmechanismus durch die ausgeschwenkte Schützenszunge wieder ausgelöst und die Auswechslung kann nicht stattfinden.



Schönherr Tuchwebstuhl mit  
**+GF+** Mischwechsel-Automat

Die groben Garne der Streich- und Kammgarnweberei mit dem raschen Ablauf der Spulen ermöglichen je Weber nur eine geringe Anzahl Stühle. Die Automatisierung dieser Webstühle drängt sich deshalb ganz besonders auf und erlaubt eine entsprechend rasche Amortisierung der Anschaffung.

Der Tuchwebstuhl Mod. Schönherr, 250 cm Blattbreite, ist auch mit dem Spezial-Kettfadenwächter, Typ KWT ausgerüstet.



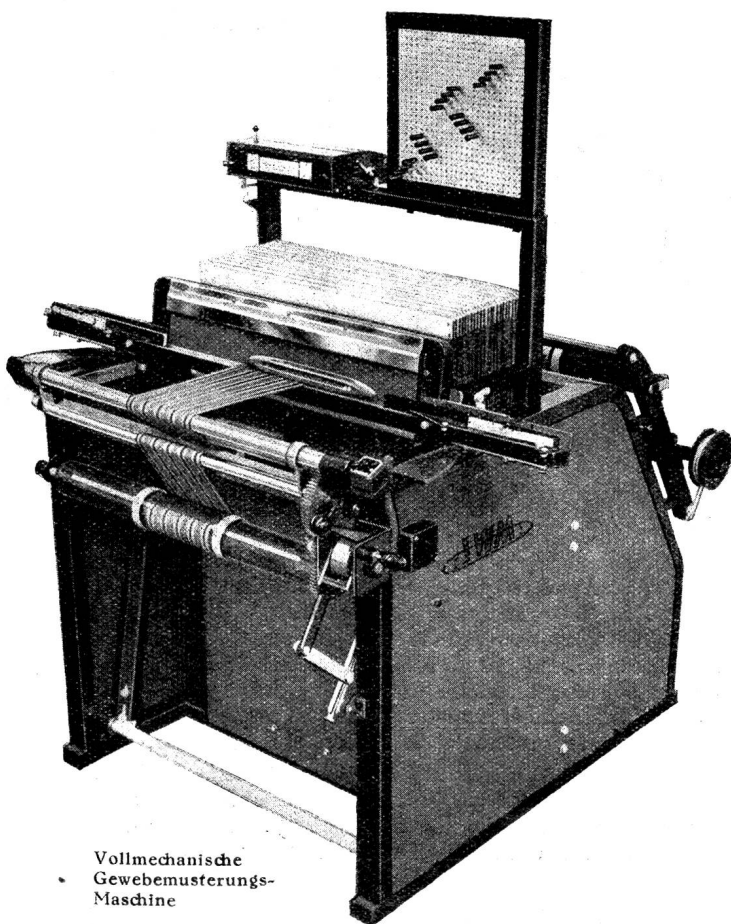
**+GF+** Schützenwechsler für große Deckelschützen

Ein Schützenwechsler zur Automatisierung gewöhnlicher Webstühle, wird mit Deckelschützen  $520 \times 57$  zur Verarbeitung von Abfallgarnen ab Schlauchcops im Betrieb gezeigt. Dieser Automat kommt in Frage für alle Betriebe, die grobe Abfallgarne oder ganz grobe Nummern von Zweizylinder-Garnen (auch sogen. Vigognegarne) verarbeiten. Hergestellt werden auf der Messe Scheuertücher. Der gleiche Automat wird auch verwendet für technische Gewebe verschiedener Art, Badevorlagen, Decken (Blankets).

Ein **GF** Spulenwechsel-Automat auf einem englischen Unterschlagwebstuhl läuft mit etwa 200 Touren (Blattbreite 110 cm) bei einem Spulenformat von  $30 \times 210$ . Ein auf diese Weise automatisierter, neuer oder alter Webstuhl erschließt den Webereien neue Wege zur Beschaffung preiswerter Automaten mit günstigen Lieferterminen.

Im Stand Nr. 3220 der Firma

**The Sample Weaving Machine Co. Ltd., Liestal**, wird jeder Webereitechniker auch einige Zeit verweilen. Sie hat nämlich den bisherigen „Schildknecht“-Musterungsapparat zur vollmechanischen Gewebemusterungs-Maschine entwickelt. An der bewährten elektromagnetischen Steuerung der Schäfte, also am System



Vollmechanische  
Gewebemusterungs-  
Maschine

Schildknecht ist nichts geändert worden. Die Wirkungsweise bleibt somit dieselbe wie beim bisherigen Handmodell, dagegen hat die Leistungsfähigkeit durch die Mechanisierung eine entsprechende Steigerung erfahren. Die Maschine arbeitet mit 82 Schuß je Minute. Durch ihre geschlossene Bauart macht diese kleine Musterungsmaschine, auf welcher alle Materialien verarbeitet werden können, einen recht gefälligen Eindruck.

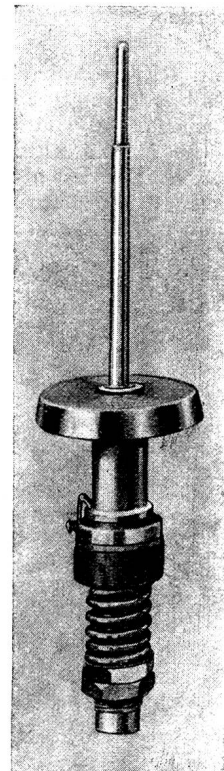
Als weitere Neuheit zeigt die Firma noch eine kleine Zettelmaschine für die zweckmäßige Anfertigung der Ketten für ihre Musterungsmaschine.

## Spinnerei- und Weberei-Utensilien Meß- und Prüfapparate

**Honegger & Cie., Wetzikon**, Stand Nr. 3242. Diese Firma zeigt auf ihrem Prüfstand wieder eine Anzahl der gebräuchlichsten Typen von Rollenlager- und Gleitlagerspindeln für Baumwolle, Wolle, Kunstseide, Seide usw. Die Firma besitzt im Spindelbau eine Erfahrung von vielen Jahrzehnten, was sie bewogen hat, vor einer Reihe von Jahren auch eine Rollenlagerspindel nach eigenen Patenten mit vollem Erfolg auf den Markt zu bringen. Nicht nur in allen Textilzentren Europas, sondern auch im Orient und in Uebersee stehen Honegger-Rollenlagerspindeln in Betrieb und bewähren sich vorzüglich, dank ihrer soliden, einfachen Konstruktion und ihrer Wirtschaftlichkeit.

Als langjährige Spezialität in anerkannt erstklassiger Ausführung fabriziert die Firma Honegger ebenfalls Riffelzylinder. Ferner erstreckt sich das Fabrikationsprogramm auf Druckzylinder, Bandspannapparate, Bandspannrollen usw. Eine Ausstellung dieser Fabrikate zeugt von deren wertvollen Qualität.

Die Firma **Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG** vormals **Weber & Co., Uster (Zch.)**, stellt wiederum ihre seit Jahrzehnten als Spezialität fabrizierten Rollenlagerspindeln zum Spinnen und Zwirnen von Baumwolle, Seide, Kunstseide usw. aus. Es werden Spindeln für alle Arten von Bobinen und Spulen von 50-1000g Copsgewicht und Tourenzahlen von 3000-16 000 vom kleinsten bis zum schwersten Typ vorgeführt. Die Ausstellerin liefert ferner Bandspannapparate mit Kugellagerrolle für Vierspindelbandantrieb, Druckzylinder mit Kugellagerung für Flyer, Strecken und Ringspinnmaschinen, sowie Gleitlagerspindeln und Ersatzteile hiezu nach Mustervorlage.



Rollenlagerspindel

Die Zürcher Oberländer Firma **C. Walter Bräcker** in **Pfäffikon (Zch.)** bringt am Stand der Unternehmung Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG Uster ihre hochklassigen **Bräcker-Ringläufer** für Spinn- und Zwirnmachines zur Ausstellung. An die Ringläufer werden bekanntermaßen überaus hohe Anforderungen in bezug auf Regelmäßigkeit in Form, Gewicht und Härte gestellt, wobei auch die Politur von nicht geringerer Bedeutung ist. Dank minutiöser, jahrelanger Kleinarbeit ist es gelungen schweizerische Ringläufer zu erzeugen, welche im In- und Ausland einen ausgezeichneten Ruf genießen.

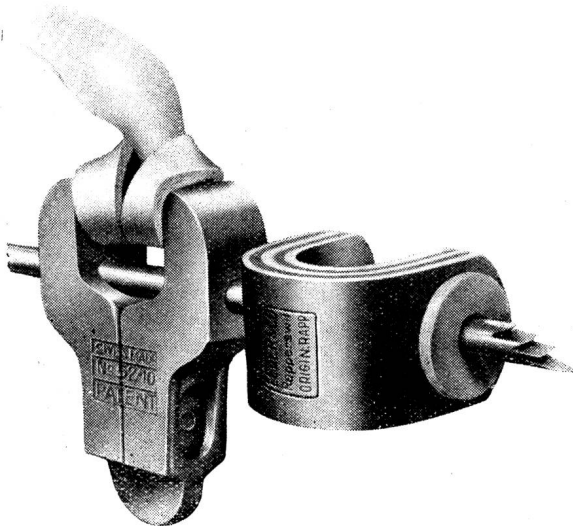
Die Firma Bräcker fabriziert in ihrem Betrieb im übrigen seit einem Jahrhundert Webeblattzähne. Ferner werden u. a. Webemaillons (insbesondere die bekannten Spezialrillen- und Rekord-Maillons) hergestellt. Die Bräcker Webemaillons haben zweifellos einen entscheidenden Anteil daran, daß sich die Rundstahlilitzen (mit eingesetzten, gehärteten Bräcker Maillons) in steigendem Maße als äußerst wirtschaftlich erweisen. Die schweizerische Qualitätsarbeit hat auch in diesen kleineren Produktionszweigen des Textilmaschinenzubehörs zum Erfolg geführt.

Die Firma **GRAF & CIE., Mech. Cardenfabrik, Rapperswil**, stellt auf einer Rieter-Deckelkarde ihre bekannten Garnituren aus, die nach allen Ländern der Welt geliefert werden. Ferner zeigt sie eine Muster-

Kleinkrempel sowie Zubehörteile für die Karderie. (Vollschleifwalzen, traversierende Schleifköpfe, Band-Aufziehapparate, Aufziehgetrieb, Sägezahnwalzen, Sägezahn-drähte, Hackerblätter, Stellehren usw.)

**LEDER & CO. AG, RAPPERSWIL.** Diese Firma stellt im Stand Nr. 3216, Halle IX, wiederum ihre Spezialleder für die gesamte Textilindustrie aus. Da sind die **REX Kernleder Nitschelhosen** mit den dazugehörigen Florteilriemchen für die Streichgarnspinnereien, dann die **Frottierleder** für die Kammgarnspinnereien. Hier hat die Firma Leder & Co. AG Qualitäten herausgebracht, welche wegen der Gleichmäßigkeit des Leders, die für eine tadellose Nitschelung des Werkstoffes unerlässlich ist, im In- und Ausland sehr geschätzt werden.

Dann werden **Manchons** aus **ORIGIN RAPP Leder** und **REX Kernleder** für Kammstühle, Intersectings und Gillbox gezeigt, ebenfalls ein Artikel, der inbezug auf Qualität und Haltbarkeit von Fachleuten bevorzugt wird. Diese Artikel wurden früher aus dem Ausland bezogen, seit einiger Zeit aber in einwandfreier Beschaffenheit hier erzeugt und haben den Weg in alle Textilzentren gefunden.



Novo-Picker, Pickerschoner

Weltbekannt sind auch die **ORIGIN RAPP Patent Präzisionspickers**, sowie sämtliche Ledergeräten, wie Schlagkappen, Pickerschoner, Schlagriemen usw., welche wiederum in vollendeter Präzisionsausführung zu sehen sind und besonders dank ihrer Genauigkeit und unübertroffenen Haltbarkeit vom Weber sehr geschätzt werden.

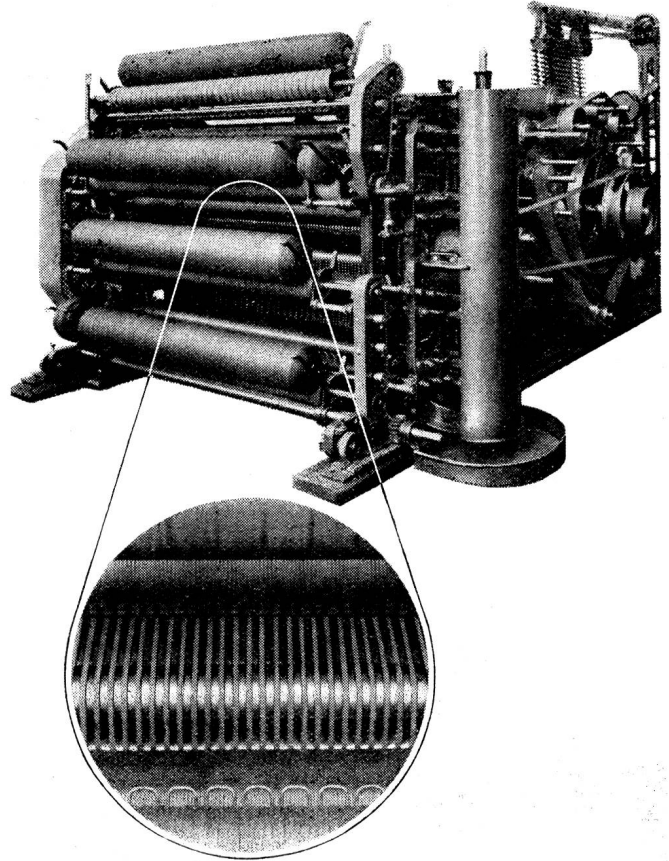
Ein Qualitätsbegriff sind auch die verschiedenen Sorten von Spezialriemen welche von der Firma hergestellt werden: **REX Kernlederriemen** für Transmissionsantriebe, **ORIGIN RAPP Chromleder-Spezialriemen** für heikle, schnelllaufende Antriebe **ORA Patent-Adhäsionsriemen** mit Gleitschutzbelag für besonders große Belastungen und ungünstige Antriebsverhältnisse. Der **ORIGIN RAPP Riemen** ist seit Jahrzehnten ein Begriff und wird besonders auch für Antriebe an Webstühlen und Spinnereimaschinen in der ganzen Welt geschätzt.

Die ebenfalls am Stand ausgestellten **RAPP Rohhaut-Schlegel** sind für viele Branchen ebenfalls ein unentbehrliches Werkzeug geworden.

**Staub & Co., Lederwerke, Männedorf**, zeigen an ihrem Stand Nr. 3251 auch dieses Jahr wieder sämtliche in der Weberei und Spinnerei verwendeten Leder.

Für die Weberei fallen in Betracht die **Hochleistungs-Präzisionspickers** für Seiden-, Baumwoll-

und Tuchstühle, die durch ihre Vielfalt an Modellen zeigen, daß diese hochwertigen Staub-Produkte nicht nur im Inland, sondern auch in steigendem Maße am ausländischen Markt führende Stelle eingenommen haben. — Neuartige, für höchste Beanspruchung geschaffene **Schlagkappen** und übrige Garnituren ergänzen diese Weberei-Leder-Ausstellung.



Rieter-Krempelwerk mit Nitschelhosen und Florteilriemchen

Wie letztes Jahr demonstriert ein im Betrieb sich befindliches Rieter-Krempelwerk die Staub'schen **Nitschelhosen** und **Florteilriemchen**. — Auch hier hat Staub ein Fabrikat herausgebracht, das durch seine hohe Lederqualität und Präzision in der Verarbeitung überall an bevorzugter Stelle steht.

Original Staub-Manchons aus Leder einer besonders bewährten Spezialgerbung für Kammstühle und Gillbox, ferner Zylinder-Kalbfelle lohgar und chromgar, Zylinderhülsen, Lauflederlärunden diese Ausstellung zu einer für Fachleute besonders bemerkenswerten Schau.

Die moderne Entwicklung des Flachriemenantriebs wird durch **Mannum-Patent**, **Mannum-Spezial-Adhäsion** und **Mannum-Superflex** im Betrieb gezeigt. **Mannum-Treibriemen** sind ein Begriff geworden.

Die Firma **N. ZIVY & CIE.**, Spalenring 164, **Basel**, ist in der Halle IX am Stand 3231 mit einer Auswahl ihrer bewährten Textilprüfinstrumente und Apparate vertreten. Während der Dauer der Messe sollen trotz den beschränkten Platzverhältnissen versuchsweise auch Apparate vorgeführt werden. Das Arbeitsprogramm der Firma umfaßt eine ganze Anzahl Apparate und Instrumente für Textilprüfungen, von denen nachstehend einige genannt seien:

Garnwaagen und Garnweifen zur raschen Bestimmung der Nummer ohne Umrechnung;

Garnspiegel-Apparate (Gleichmäßigkeitsprüfer) mit Trommelsystem;

Fadenspannungsmesser (Tensiometer);

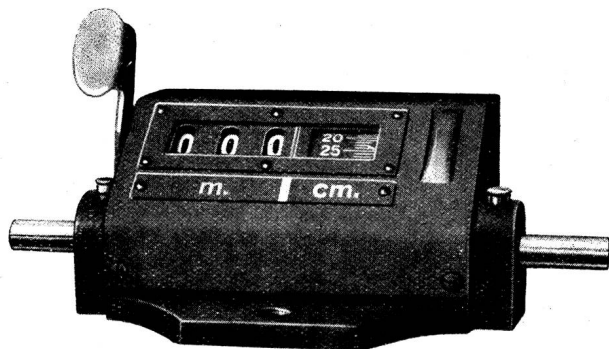


Drehungszähler (Torsiometer) für Garne und Zwirne;

Meterzähler, Stoffmeßapparate (direkte Ablesung in m, m/dm, m/cm, Yard, Fuß usw.;

Spezialzähler für Webstühle, Flechtmaschinen, Intersecting usw.;

Reißfestigkeitsprüfer für Garne und Gewebe, Handapparate oder vollautomatisch.



Meterzähler

Betriebsleiter und Disponenten sollten die günstige Gelegenheit benützen und sich am Stande der Firma über alle meßtechnischen Probleme und deren Auswertung beraten zu lassen.

### Ausrüstungsmaschinen

Die Fabrikation von Ausrüstmaschinen ist im Verlaufe der jüngsten Zeit zu einem recht bedeutenden Zweig der schweizerischen Textilmaschinenindustrie geworden, und deren Erzeugnisse haben nicht nur bei den Veredlungsbetrieben im Inlande, sondern auch im Auslande infolge ihrer vortrefflichen Konstruktionen weite Verbreitung gefunden.

Am Stand Nr. 3257 zeigt die Firma

**Gebr. Maag, Maschinenfabrik AG, Küssnacht (Zch.)**, die auf eine langjährige und reiche Erfahrung im Bau von solchen Spezialmaschinen zurückblicken kann, auch dieses Jahr wieder eine neue Maschine.

Der Universal Roll- und Friktionskalandar mit pneumatischer Druckanstellung, welcher seit einiger Zeit gebaut wird, hat sich dank der einwandfreien Regulier- und Einstellmöglichkeit rasch weit verbreitet.

Die Maschine arbeitet mit einem maximalen Druck von 15 000 kg. Er kann von Null bis zum Maximum stufenlos eingestellt werden durch einfaches Drehen der Schraube am Regulierventil. Der Druck kann auch während der Arbeit verstellt werden, bleibt jedoch normal konstant mit einer ganz minimalen Abweichung von nur 1% statt bis zu 22% bei Hebelkalandern. Die Druckanstellung und das Abheben erfolgt über ein Steuerventil auf einfache Art.

Durch den Antrieb über eine pneumatisch betätigte Lamellenkupplung und einer Abstellbremse wird die Arbeitsweise sehr bequem gestaltet. Die Bremse stoppt beim Auskuppeln die ganze Maschine, was von großem Vorteil ist. Gleichzeitig mit dem Auskuppeln betätigt man ein Sperrventil, um zu verhindern, daß bei stillstehenden Walzen der Druck angestellt wird. Die Möglichkeit der Strichbildung auf den Papierwalzen wird dadurch verhindert.

Durch die Regulierbarkeit der Stützlager werden die Papierwalzen maximal ausgenützt. Die Walzen und der Zylinder laufen auf Wälzlagern, was ermöglicht, mit einem nur schwachen Antriebsmotor zu arbeiten.

Die Friktion wird durch Einschieben eines Zahnradpaares eingeschaltet. Dadurch werden der Zylinder und die Papierwalze zwangsläufig angetrieben, und zwar in einem Friktionsverhältnis von etwa 40 bis 50%. Auf Wunsch kann dieses Verhältnis geändert und angepaßt werden.

Die Gewebeführung, die Abrollung mit Bremse und die Aufrollung mit Rutschkupplung sind stark gebaut und ermöglichen einwandfreie Arbeit.

Als Antriebsmotor dient normal ein Nebenschluß-Kommutatormotor mit einem Regulierbereich von etwa 1:5.

Die gleiche Firma baut neben den verschiedenen Kalandern auch Spannrahmenanlagen, Stoffbeschaumaschinen, Roll- und Doublierrollmaschinen, Lege- und Doublierlegemaschinen, Spritzmaschinen, Saugmaschinen usw.

Die Firma **ULRICH STEINEMANN AG**, Maschinenfabrik, Abtlg. Textilmaschinen, **ST. GALLEN-WINKELN**, stellt im Stand 3278 einige Spezial-Ausrüstmaschinen aus, die auch dieses Jahr wieder allgemeine Beachtung finden dürften. Ihre modernen Maschinen zeichnen sich vor allem durch ausgesprochene Formschönheit, praktische Konstruktion und Betriebssicherheit aus.

Die Firma zeigt folgende Maschinen:

**Stoffbeschaumaschine Modell TK.** Die Konstruktion dieses Tuschtaufisches mit normalen Arbeitsbreiten von 120—300 cm wurde weiter entwickelt. Die Maschine kann für die Kontrolle aller Gewebeararten benötigt werden; sie besitzt stufenlose Geschwindigkeitsregulierung von 6—18 m/Min., übersichtliche Zähleranordnung, zweckmäßige Lage der Durchleuchtung, sowie Verstellung der Tischneiglage. Der Antrieb ist verdeckt eingebaut und gegen Staub geschützt. Die In- und Außerbetriebstellung der Maschine erfolgt durch Fußtrittstange auf der ganzen Maschinenlänge. Die bedienende Person hat also die Hände für alle Kontrollfunktionen frei.

**Doublier-Roll- und Wickelmaschine TD** (Patente angemeldet). Arbeitsbreiten dieser Maschine 120 bis 220 cm. Auf dieser Maschine können praktisch alle vorkommenden Arbeiten ausgeführt werden, wie: Doublieren, Aufrollen, Umrollen, Rückrollen, Aufrollen auf dünne Kartonrohre, auf normale Kartonrohre, auf Schwert, auf Tambours usw. Außerdem wird die Maschine mit den modernsten Apparaten (Patente angemeldet) ausgerüstet: Vollautomatische, elektromagnetische Stoffkantenführung; automatische Meßband-Einlegeapparate, sowie Meterzähler

**Doublier-Meß- und Legemaschine Modell MLD** (Patente angemeldet). Eine moderne Konstruktion von vollständig geschlossener Bauart, wodurch alle Mechanismen gegen Staub geschützt, aber gleichwohl leicht zugänglich sind. Weitere Vorteile: Stufenlose Geschwindigkeitsregulierung für 20—50 Lagen/Min.; regulierbarer Vorgebeapparat zum spannungsfreien Legen, daher einzige Maschine, die überhaupt spannungsfrei legt; sehr genaues Legen von der feinsten Gaze bis zum schwersten Tuch. Die Maschine ist außerdem ausgerüstet mit einer Lagenlängenverstellung im Bereiche von 85 bis 105 cm.

Wenn diese Maschine auch mit Doubliergestell ausgerüstet wird, kann die elektromagnetische Stoffkantenführung eingebaut werden. Auf Wunsch werden diese Schnellläufermaschinen mit Lagenzählapparat und mit Staubabsaugung ausgerüstet. Normale Arbeitsbreiten zwischen 80 und 230 cm.

Kombinierte Stoffbeschau-, Doublier-, Entdoublier- und Meßmaschine **KFM** (Patente angemeldet). Mit dieser Maschine können die verschiedenen Stoffe gleichzeitig doubliert, gemessen und kontrolliert werden. Doublierte Stoffe können in einem Arbeitsgang entdoubliert,



gemessen, kontrolliert und wieder doubliert werden. Die gleiche Maschine dient als einfache Meß- und Wickelmaschine, Umrollmaschine, wobei je nach den verschiedenen Aufmachungsformen die Stücke auf Kartonrohr, auf Schwert, oder auf Tambours aufgewickelt werden können.

Auch diese Maschine besitzt einen staubsicher eingebauten Antrieb mit stufenloser Geschwindigkeitsregulierung.

Die **MABAG Maschinenbau AG Langenthal** führt in ihrem Stand Nr. 3225 in Halle IX verschiedene ihrer Spezialmaschinen im Betriebe vor:

Eine **Garnsengmaschine**, die zu Demonstrationszwecken mit Spulvorrichtungen für Kreuzspulen von 80 bis 125 mm Wickellänge und mit Elektro- und Gasbrennern ausgerüstet ist; für letztere wird das Gas auf einfache Weise an der Maschine selbst erzeugt und kann der gleiche Apparat auch als Gas-Luftmischer verwendet werden, wenn Leucht- oder Generatorgas zur Verfügung steht.

Von den seit 30 Jahren als **Langenthaler Flechtmaschinen** bestens eingeführten Maschinen stehen ebenfalls eine Anzahl verschiedener Typen im Betrieb. Besonders zu erwähnen ist eine Flechtmaschine für endlos geflochtene Rundschnur.

Ausgestellt sind auch die für das Ausrüsten von geflochtenen und gewobenen Bändern erforderlichen **Bandkalander**.

Von den von der MABAG gebauten verschiedenen **Umspinnmaschinen** für Posamenten und elektrische Drähte steht die stärkste Type für Drähte bis zu  $\varnothing 6$  mm im Betrieb, ferner die für die Herstellung von Flecht- und Umwindspulen benötigten Spulapparate.

Einen interessanten Apparat brachte die Firma **Arthur Gabrian**, Textilmaschinen, **Rapperswil** auf den Markt. Derselbe wird bereits in vielen Webereien verwendet. Es handelt sich um den **Fadenschneidapparat GARA**, zum Abschneiden der Fadenreste an der Gewebekante, die beim Spulenwechsel an Automatenwebstühlen entstehen. Diese Fadenreste mußten von Hand abgeschnitten oder mittelst einer Gasflamme abgesengt werden, wobei öfters die Gewebekanten beschädigt wurden; zudem war diese Arbeit sehr zeitraubend. Dieser längst gesuchte Apparat wurde in Zusammenarbeit mit Webereipraktikern in mehrjähriger Arbeit und Versuchen entwickelt. Der GARA kann an jede Maschine vorgebaut werden, auf welcher das Gewebe durchlaufen muß, sei es an Putz-, Dämpf-, Bürst-, Oberflächenscher- und Umrollmaschinen usw. Sind solche Maschinen nicht vorhanden, liefert die Firma eine besonders für den GARA konstruierte Umrollmaschine. Das Gewebe muß nicht an einer vorgezeichneten Stelle durchlaufen, da der GARA, der auf Kugellagern läuft, zufolge seiner rotierenden Bürsten immer an der Gewebekante liegt, ob sich diese nun während des Laufes nach links oder rechts verschiebt. Diese Bürsten legen auch die Fadenreste im Winkel von  $90^\circ$  zur Gewebekante, bevor sie die Schneidmesser passieren müssen. Der GARA bewegt sich auf einem 60 cm langen Laufrahmen, so daß schmale oder breite Gewebe bearbeitet werden können; der Apparat wird einfach vor Beginn des Abschneidens an die Gewebekante geschoben.

### Strick- und Wirkmaschinen

Der wunderbare Mechanismus der Rundstrick- und Rundwirkmaschinen, welcher einem Uhrwerk vergleichbar ist, wird auch dieses Jahr wieder viele Besucher der Textilmaschinenhalle fesseln. Ganz selbstverständlich sind beide schweizerische Firmen mit einer Reihe ihrer bewährten Hochleistungsmaschinen vertreten. Von der

**Schaffhauser Strickmaschinen-Fabrik in Schaffhausen** werden folgende Maschinen vorgeführt werden:

1 **WAGA Rundwirkmaschine** für Knüpftrikot;  
1 **Gummifäden-Umspinnmaschine** Type UM B 10 mit zehn Spindelgängen;

1 **Gummistrumpf-Strickmaschine** Type LGS.

Zu diesen bestbekanntesten Maschinen, denen man an der Mustermesse schon in frühern Jahren begegnet ist, zeigt die Firma als absolute Neuerungen

1 **Draht-Umspinnmaschine** Type D 4 Um für feinste Kupferdrähte von 0,07—0,6 mm  $\varnothing$ , und

1 **Handstrickmaschine** mit neuartigem motorischem Antrieb.

Diese beiden Neuheiten, welche an der diesjährigen Mustermesse erstmals vorgeführt werden, werden bei den Fachleuten jedenfalls gebührende Beachtung finden.

Die Firma **Edouard Dubied & Cie. AG, Neuchâtel** wird sicher auch wieder mit einer Auswahl ihrer bewährten Konstruktionen am gewohnten Platz in der Halle vertreten sein.

### Entstaubungs- und Entnebelungs-Anlagen Klima-Anlagen

Mehr denn je schenkt heute jeder nach neuzeitlicher Vervollkommnung strebende Betrieb der Klimafisierung seiner Fabrikationsräume volle Aufmerksamkeit. Zahlreiche Produktionsverfahren sind ohne Klimatisierung nicht mehr durchführbar. Es ist deshalb verständlich, daß dieser technischen Frage immer größere Bedeutung zukommt.

**LUWA AG ZÜRICH**. Von den verschiedenen Neukonstruktionen, die in den vergangenen Jahren in den Spinnereien Eingang fanden, werden die von der LUWA entwickelten **Pneumafil-Anlagen** immer noch als eine der wichtigsten spinntechnischen Neuerungen der letzten Zeit angesehen. Tausende von Pneumafil-Anlagen arbeiten bereits in der ganzen Welt in Baumwoll-, Kammgarn-, Streichgarn-, Schappe-, Jute- und Hanfspinnereien und helfen mit, die Produktion zu erhöhen und zu verbilligen, bei gleichzeitiger Steigerung der Garnqualität.

Im Stand Nr. 3211 zeigt die Firma LUWA AG eine **Pneumafil-Anlage** auf einer Rieter Baumwoll-Ringspinnmaschine. Dem Besucher stehen interessante Unterlagen über die verschiedenen Anwendungsmöglichkeiten zur Verfügung, wie z. B. über die Kombination mit Klima-Anlagen. An diesem Stand kann sich der Besucher ferner über automatische Ausstoßanlagen für Baumwollkarden, sowie Kammgarn- und Streichgarn-Krempeln informieren.

Im Vorraum der Halle IX, Stand 3201 zeigt die Firma LUWA ihre bekannten Erzeugnisse aus der **Klima- und Entstaubungstechnik**. Die Firma baut schon seit vielen Jahren als Spezialität vollautomatische Klimaanlagen für die Textilindustrie, Entnebelungsanlagen, Entstaubungsanlagen und Textiltrockner. Das ausgestellte Axialgebläse gehört zu einer großen Klima-Anlage für eine ostafrikanische Spinnerei und Weberei. Die LUWA-Klima-Anlagen, bekannt durch ihre hohe Qualität und geschickten Dispositionen, haben vor allem in der Textilindustrie eine weite Verbreitung gefunden.

**PAUL SCHENK, Klima-Anlagen, ITTIGEN (Bern)**.

Eine gleichbleibende konstante Luftfeuchtigkeit, unabhängig von den jeweiligen Witterungseinflüssen, bietet Gewähr für eine reibungslose saubere Fabrikation. Gleichzeitig werden sowohl die Leistungsfähigkeit des Personals als auch die Produktionskapazität gesteigert. Sehr oft ist es aber nicht möglich, eine Groß-Klimaanlage einzurichten. Aus diesem Grund erfreuen sich die seit Jahren in allen Industriebranchen bestbekanntesten **SCHENK-Apparate** großer Anerkennung. Ihre zweckmäßige

Konstruktion, die sich jedem Raum anpaßt, garantiert für eine große Leistungsfähigkeit. Mit Rücksicht auf die vielseitigen Ansprüche der einzelnen Projekte, liefert die Ausstellerin horizontal und vertikal zerstäubende Geräte, die je nach Wunsch tragbar, fahrbar oder stationär verwendbar sind. Sie eignen sich sowohl als Neueinrichtungen in kleinen und großen Lokalen, als Einzelanlagen oder als zusätzliche Befeuchtung zu bereits bestehenden Aggregaten.

Besonders zu erwähnen ist die Möglichkeit, die Apparate mit zusätzlichen Dampf-, Heißwasser oder elektrischen Heizkörpern zu kombinieren. Diese Elemente lassen sich ohne Schwierigkeiten auch bei früher installierten Anlagen anbringen.

Als interessante Kombination verdient die schwenkbare Drehvorrichtung besondere Beachtung, die es gestattet, eine möglichst große Raumfläche in Winkeln bis zu 150° regelmäßig mit Feuchtluft zu bestreichen.

Für chemische Laboratorien und Prüfanstalten wird ein modern ausgerüsteter Klima-Schrank gebaut, mit dessen Hilfe jeder klimatische Zustand automatisch erzeugt werden kann. Dank ihrer einfachen Installation und Bedienung, der geringen Betriebskosten und soliden Konstruktion, die höchste Dauerhaftigkeit auch bei größter Beanspruchung garantiert, besitzen die SCHENK-Apparate seit Jahren im In- und Ausland einen ausgezeichneten Namen.

**VENTILATOR AG Stäfa** (Zch.), Spezialfabrik für den Bau von Ventilatoren und lufttechnischen Anlagen. Die VENTILATOR AG hat wiederum einige Apparate in ihrem Stand Nr. 3282 ausgestellt, die zum größten Teil für die Textilindustrie geschaffen sind, aber auch alle weiteren Industriezweige interessieren dürften.

Das Elektrofilter wird auf Wunsch in Betrieb vorgeführt. Mit diesem Filter kann jede Staubsorte, vom Textilstaub bis zum feinsten, festen oder flüssigen Partikelchen niedergeschlagen werden.

In Betrieb wird ebenfalls ein neuer Luftbefeuchtungs-Apparat gezeigt, welcher für Frisch- und Umluftbetrieb und mit Luftheizung kombinierbar ist. Dieser kann aber auch nur als Umluftbefeuchter ohne Gehäuse ausgeführt werden. Der Apparat kennzeichnet sich besonders durch seine große Luftförderung, durch welche die Vermischung der Raumluft mit der feuchten Luft schneller vor sich geht. Der Luftansaugkasten kann nach verschiedenen Varianten angefertigt werden. Vorzugsweise wird die Umluft unten und die Frischluft direkt durch die Außenwand angesaugt.

Der Dämpfeapparat „TEXTA“, in Aluminium, ist in der Weberei und Zwirnerie seit Jahren bestens eingeführt. Es ist beizufügen, daß die Firma ebenfalls für größere Leistungen, bis 300 kg Fassungsvermögen, einen Dämpfeapparat mit Vakuumbetrieb baut, der sehr großen Ansprüchen gerecht wird.

Ferner sind im Stand Gebläse für geräuschlosen Betrieb ausgestellt. Diese finden für Trockenanlagen in der Textilindustrie, für Ventilationsanlagen, wie auch für Klima-Anlagen Verwendung.

Weitere Ventilations-Aggregate dienen für Entnebungs-Anlagen in Färbereien und Bleichereien usw.

Nach eingehender Forschungsarbeit zeigt die VENTILATOR AG eine neue Heiz- resp. Kühlfläche, die in ihrer spezifischen Leistung dem Maximum entspricht, was von einem Rippen-Austauschkörper erwartet werden kann. Diese Wärmeaustauscher können in Kupfer, Eisen oder Leichtmetall hergestellt werden. Der Luftwiderstand ist verhältnismäßig gering.

Die Firma **Geilinger & Co., Winterthur** zeigt im Stand 3461 der Halle IX Elektro-Hebebühnen und einige andere Erzeugnisse aus ihrem Fabrikationspro-

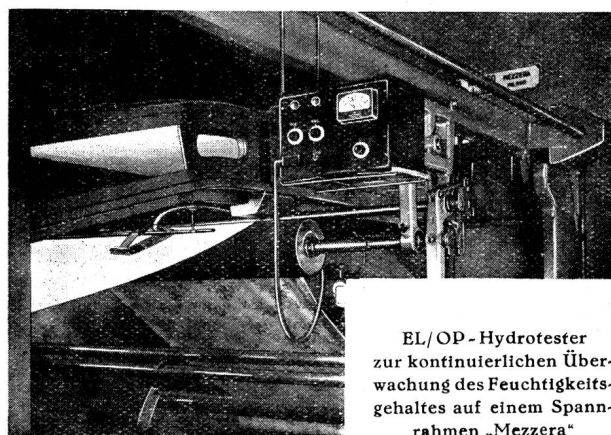
gramm. Elektro-Hebebühnen eignen sich zum Heben von Lasten von 1—7 Tonnen in Werkstatt-, Lager- und Speditionsbetrieben. Die maximale Hubhöhe schwankt je nach örtlichen Verhältnissen zwischen 1,25—1,60 m. Durch den neuen Typ HB 1s hat das Fabrikationsprogramm eine wertvolle Ergänzung erfahren. Tragkraft 1000 kg, maximale Hubhöhe 1,50 m, Hubzeit 18—33 Sekunden. Die Plattform bewegt sich ohne seitliche Verschiebung in genau vertikaler Richtung.

Die Elektro-Hebebühnen sind mit den notwendigen Sicherheitsvorrichtungen ausgerüstet. Die kleine Bauhöhe erfordert minimale bauliche Vorarbeiten. Im Rahmen der gegebenen Hubhöhe sind Hebebühnen wirtschaftlicher als Warenaufzüge.

**Fabrikpendeltüren.** Seit der Einführung der Elektro-Werkstattkarren sind die Pendeltüren mit den gebrochenen Bänderfedern und zerschlagenen Türfüllungen ein Sorgenkind des Betriebsleiters. Die neuen Stahlrohrtüren mit Alumanblechfüllungen, soliden Zapfenbändern und Spezialtürschließern haben sich im Betrieb überall bewährt.

## Aus andern Hallen

**ALBERT MARK, ZÜRICH**, Halle IIIb (elektrische Meßgeräte), Stand 2531. Immer häufiger werden auch in der Textilindustrie elektronische Geräte zur Lösung verschiedener Meß- und Kontrollaufgaben verwendet. So wird beispielsweise der Gleichhaltung des Feuchtigkeitsgehaltes in den herzustellenden Stoffen und Ketten größte Aufmerksamkeit zugewendet, da sowohl die Qualität der Ware verbessert wie auch die Produktion gesteigert werden kann.



EL/OP-Hydrotester zur kontinuierlichen Überwachung des Feuchtigkeitsgehaltes auf einem Spannrahmen „Mezzera“

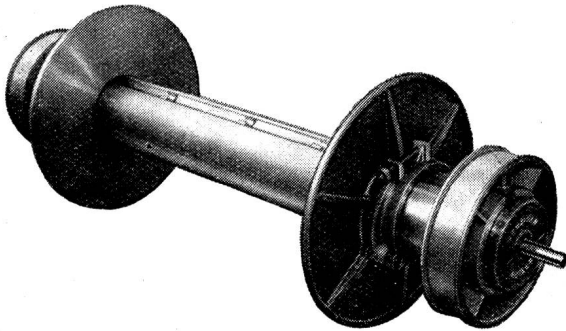
Die am Stand vorgeführten Feuchtigkeitsmeßgeräte „ELOP-HYDROTESTER“ vermitteln interessante Aufschlüsse über deren praktische Anwendung zur Ueberwachung der Stoffbahn auf den richtigen Feuchtigkeitsgehalt. Die gezeigten Geräte zeichnen sich durch hohe Empfindlichkeit und absolute Betriebssicherheit besonders aus. Die äußerst zweckmäßige Konstruktion und die solide Bauart sind Merkmale schweizerischer Forschungsarbeit. Die bereits in den Geräten eingebaute optische Signalanlage zur Einstellung der „zu feucht“ und „zu trocken“ Grenzen und die leichte Verschiebbarkeit des Meßkondensators auf jede gewünschte Stelle der Warenbreite, sind typische Ergänzungen und Vorteile für die Einschaltung im Produktionsprozeß.

Die ausgestellten Apparate sind geeignet höchste Ansprüche zu befriedigen und sind ihrer einfachen Bedienung und großen Zuverlässigkeit wegen beliebt. Zahlreiche in verschiedenen Ländern und Betrieben installierte Anlagen arbeiten einwandfrei und bestätigen den hohen Wert einer Feuchtigkeitsgehalt-Kontrolle. Die auf dem

Gebiet der Feuchtigkeitsmessung spezialisierte Firma liefert vom einfachen Meßgerät bis zur automatisierten Steuerung Anlagen für die verschiedensten Ansprüche.

Die Firma **ALUMINIUM AG, Menziken** zeigt am Stand Nr. 1451 in der Halle V/VI aus ihrer Abteilung Textilmaschinen-Zubehör verschiedene Leichtmetall-Erzeugnisse, wie Kettbäume, Zettelwalzen, Zettelrollen, Warenbäume, Garndämpfkörbe, Hülsen, Spinnzylinder, Spulen usw.

Leichtmetall vereinigt in sich in idealer Weise die verschiedenen guten Eigenschaften von Holz, Kunstharzen und Schwermetall. Es zeichnet sich aus durch geringes Gewicht, große Festigkeit, Unempfindlichkeit gegen Feuchtigkeit und Nichtrost. Leichtes Verarbeiten und gute Gestaltungsmöglichkeit sind weitere Vorteile.



Statt volumenunbeständigem Holz oder schwerem, dem Rosten ausgesetztem Grauguß oder Stahl entspricht Leichtmetall hervorragend den gesteigerten Anforderungen, die heute an moderne Textilmaschinen und deren Zubehör gestellt werden.

Während Jahren von Fachleuten der Textilbranche und der Leichtmetallindustrie gemeinsam betriebene Forschungen und praktische Versuche ließen diese Leichtmetallprodukte entstehen, welche im In- und Ausland schon weit verbreitet sind und die dank der damit gemachten sehr guten Erfahrungen immer nachbestellt werden.

**Maschinenfabrik Oerlikon, Halle V, Stand 1382.** Der erste Gyrobus der Welt ist an der Mustermesse durch ein Modell vertreten. Bei diesem interessanten, neuartigen Fahrzeug handelt es sich um einen Bus, der seine Kraft für die Fortbewegung aus der Energie eines im Wagen eingebauten Schwungrades erhält.

Das Elektrogyroprinzip, das nun erstmals an einem Bus für etwa 60 Personen angewendet wird, wurde während bald zwei Jahren praktisch an einem Schienentraktor erprobt und hat sich dabei in allen Teilen bewährt. Das Anwendungsgebiet des Gyrobus ist ein Busbetrieb für mäßig starken Verkehr, für den der geräusch- und geruchlose elektrische Antrieb vorgesehen ist.

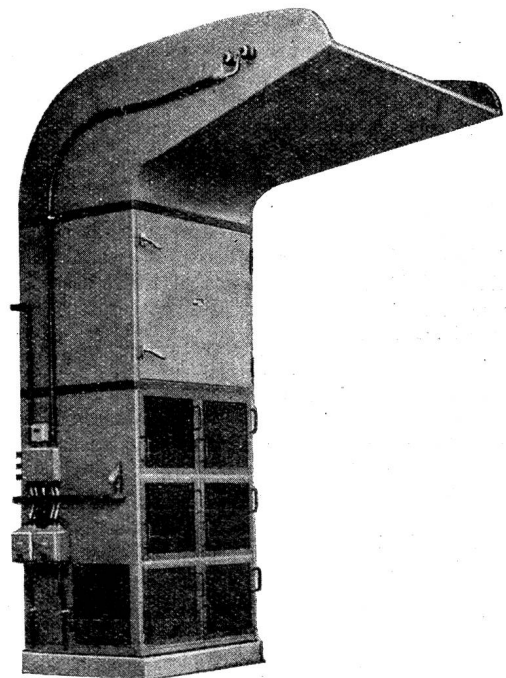
Für die Sicherheit elektrischer Anlagen sorgen die verschiedenen Relais. Eine Verbesserung bedeutet der Bau von Sekundärrelais mit Steckgehäuse, wodurch diese Präzisionsapparate vor Verstaubung und mechanischen Beschädigungen geschützt sind. Das Relais wird in sein Steckgehäuse eingeschoben und die Verbindungen mit den Meß- und Steuerleitungen geschehen über Steckkontakte.

Die Ausarbeitung eines neuen Fabrikationsverfahrens ermöglichte es der Maschinenfabrik Oerlikon Trockenstromwandler zu bauen, deren Wicklungen fugenlos in eine Kunstharzmasse eingebaut sind. Das Material erträgt die hohen thermischen und dynamischen Beanspruchungen, denen Stromwandler ausgesetzt sind, so daß die neuen Trockenstromwandler äußerst betriebsicher sind.

Die Oerlikon Motoren sind äußerst betriebsicher und arbeiten auch unter ungünstigen Bedingungen einwandfrei. Schon die Motoren normaler Fabrikation zeichnen sich durch ruhigen Lauf und Geräuschlosigkeit aus. Fabrikatorische und konstruktive Maßnahmen werden bei Motoren angewendet, bei denen besondere Anforderungen an Vibrationsfreiheit gestellt werden. Für solche Motoren können die noch bestehenden Vibrationen nun mittels besonderer Meßinstrumente nachgewiesen werden.

Oelarme Schalter für mittlere und hohe Spannungen bis 230 kV und Ausschaltleistungen bis zu fünf Millionen kVA sind in den letzten Jahren in großer Zahl installiert worden, dank ihrer wichtigen Vorteile, von denen der einfache Aufbau, die stetige Betriebsbereitschaft, das große Ausschaltvermögen und die Unempfindlichkeit gegen atmosphärische Einflüsse und Ueberspannungen erwähnt sein mögen. Ein Schalter für 150 kV Nennspannung, der auf dem Stand Aufstellung gefunden hat, läßt seinen einfachen Aufbau erkennen.

Die Firma **MOERI AG, Luzern**, zeigt in Halle VI, Stand 1599, einige neue und bestbewährte Konstruktionen ihrer Abteilung Apparatebau, u. a. auch einen kombinierten Luftbefeuchtungs- und Heizapparat, eine neuartige, den Bedürfnissen der Textil-, Tabak- und Papierindustrie angepaßte Konstruktion, durch deren Anwendung sich die Fabrikations- und Lagerungsbedingungen wesentlich verbessern lassen. Der Apparat kann für Frischluft- und Umluftbetrieb Verwendung finden. Die eingebauten Staubfilter sind sehr reichlich bemessen, gut zugänglich placiert und leicht zu reinigen, was die Wartung auf ein Minimum beschränkt. Temperatur und Feuchtigkeit werden automatisch reguliert. Als besondere Merkmale dieser Konstruktion sind hohe Befeuchtungsleistung, exakte Regulierbarkeit, Betriebssicherheit sowie der Wegfall von Ablauf-Sammelleitungen zu nennen.



Bei dem ausgestellten Luftheizapparat handelt es sich um eine neuzeitliche, formschöne Konstruktion, die insbesondere eine zugfreie Einführung der umgewälzten Luft in die zu beheizenden Räume gewährleistet.

**Metallbau AG, Zürich-Albisrieden, Halle VIII, Stand Nr. 3004.** Zwei Jahre sind es, daß diese Firma die Fabrikation und den Verkauf der in der ganzen Schweiz unter

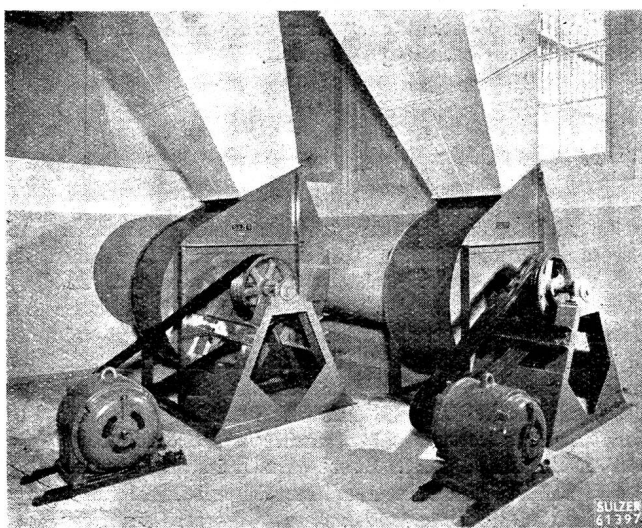


dem Markenzeichen „Sunway norm“ bekannt gewordenen Sonnenstoren aus flexiblen Lamellen aufnahm. Seither wurde diese verblüffende, verhältnismäßig neue Art Storen in Schaufenstern jeder Branche, Fabrik- und Büroräumen, Blumenfenstern, auf Balkonen als Raumbtrennwände usw. beobachtet.



In den heißesten Sommermonaten mit Sunway norm Lamellenstoren durchgeführte Versuche und Temperaturmessungen zeitigten unerwartete Resultate und Temperatursenkungen von zehn und mehr Graden. Diese Sunway norm Storen bieten aber noch andere Anwendungsmöglichkeiten, die erstmals am Stand der Mustermesse gezeigt werden. Dazu verfolgte diese Firma mit besonderer Aufmerksamkeit im Verlaufe der vergangenen Jahre die Entwicklung dieser Storen inner- und außerhalb den Fenstern montiert, behob Mängel und sog. „Kinderkrankheiten“ und notierte sich die Wünsche der Baufachleute. Sie studierte in technischer Hinsicht Lösungen, die den hohen Wünschen der Käufer entsprechen dürften.

Die Firma **Gebrüder Sulzer, Winterthur**, zeigt in Halle V, Stand Nr. 1381, aus ihrem Dieselmotorenbau einen sechszylindrigen Viertakt-Dieselmotor von 700 PS Normalleistung bei 500 Umdrehungen in der Minute. Es handelt sich um eine typische Dauerbetriebsmaschine für



Saugzentrale mit zwei Ventilatoren  
für eine Sulzer-Fadenabsauganlage von 17400 Spindeln

stationäre Anlagen, wo solche Motoren vor allem für den Antrieb von Generatoren, Zentrifugalpumpen, Kompressoren usw. verwendet werden. Dieselmotoren dieses Typs werden mit und ohne Abgasturboaufladung für einen Leistungsbereich von 120 bis 1000 PS gebaut.

Unter den heute bekannten Wärmekraftmaschinen weisen die Dieselmotoren den höchsten thermischen Wirkungsgrad auf. Darüber hinaus kann aber auch noch die sogenannte Verlustwärme nutzbar gemacht werden. Während rund 38% des Brennstoffheizwertes in mechanische Energie umgesetzt werden, läßt sich ein großer Teil der restlichen 62% der Brennstoffenergie durch Verwendung des Motorkühlwassers für Heizzwecke und der Auspuffgase zur Erzeugung von Heißwasser oder Dampf ausnützen. Durch Verwertung dieser Abwärme kann der Gesamtwirkungsgrad einer solchen Kraftanlage bis auf 75% des Heizwertes des Brennstoffes gesteigert werden.

An Verdichtern stellt die Firma eine Auswahl der kürzlich neu entwickelten Ventilatoren und deren Laufäder aus. Wie seit langem bekannt, erreichen im allgemeinen die Ventilatoren nicht jene hohen Wirkungsgrade wie die ihnen verwandten Zentrifugal- und Axialpumpen. Um sie wesentlich zu verbessern haben Gebrüder Sulzer die Umkonstruktion der bisherigen Ventilatoren beschlossen. Die allgemein übliche Blechbauart wurde beibehalten, aber so verstärkt und ausgebildet, daß die neuen Ventilatoren allen Anforderungen genügen, die die Praxis an einen guten Wirkungsgrad, lange Lebensdauer, dauernd ruhigen Lauf und leichte Demontage stellen kann. Gebrüder Sulzer legen großen Wert darauf, nicht die billigsten, sondern wirtschaftliche und preiswerte Ventilatoren zu bauen.

Als weiteres Objekt aus dem Gebiet der Dampferzeugungsanlagen ist eine vertikale Hochdruck-Dreikolben Speisewasserpumpe zu nennen, die für 52,5 m<sup>3</sup>/h Förderleistung bei 160 at Betriebsdruck gebaut ist. Diese Pumpenbauart eignet sich besonders für solche Fälle, bei denen der Kesselspeisedruck im Verhältnis zu der Speisewassermenge relativ groß ist. Im Gegensatz zu den bekannten Druckwasserpumpen sind die Saug- und Druckventile nicht am Pumpenzylinder, sondern in einem getrennt angeordneten Ventilkasten untergebracht. Zwischen Pumpenzylinder und Ventilkasten ist eine Rohrleitung eingeschaltet, deren Wassersäule als Verlängerung des Kolbens wirkt. Mit dieser Ausführung wird vermieden, daß das heiße Speisewasser von 150 bis 200° C — je nach Gegendruck — mit dem Kolben und den Packungen in Berührung kommt. Um die Dampfbildung in der Saugleitung zu unterbinden, wird das Speisewasser der Pumpe zugedrückt. Die ausgestellte Pumpe ist bestimmt für: eine im Ausland zur Aufstellung kommende Industrie-Dampfkraftanlage mit Sulzer-Hochdruck-Einrohrkessel.

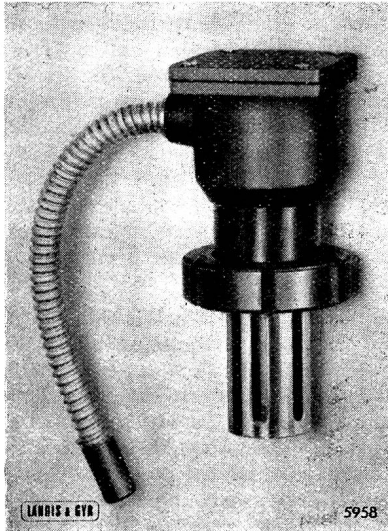
Interessant sind die neuesten Erzeugnisse der Präzisionsgießerei, die im Sulzer-Stand gezeigt werden. In jahrelanger Arbeit haben Gebrüder Sulzer ein Verfahren entwickelt, mit dem kleine Gußstücke hergestellt werden können, deren Genauigkeit bis etwa 0,1 mm beträgt (lehngerecht); so daß sich ein großer Teil der spanabhebenden Arbeit erübrigt bzw. wegfällt, womit große Ersparnisse in der Bearbeitung erzielt werden. Die Oberfläche der Gußstücke ist infolge besonderer Vorkehrungen außerordentlich fein.

**Landis & Gyr AG, Zug**, Halle V, Stand 1252. Bereits letztes Jahr stellte diese Firma eine Anzahl interessanter Meßinstrumente für die Steuerung und Ueberwachung von Dampfkesselanlagen aus, u. a. elektrische Rauchgasprüfer, Mengennmesser für Dampf und Flüssigkeiten, Pyrometer und Thermometer mit Anzeige- und Registriervorrichtung. Inzwischen wurde diese Instrumentengruppe durch weitere bemerkenswerte Konstruktionen ergänzt.

Das „**Salinometer**“ dient hauptsächlich zur Messung des Gehaltes an gelösten Salzen im Speisewasser von Dampfkesseln. Die Kenntnis des Salzgehaltes erlaubt die rechtzeitige Einleitung der notwendigen Maßnahmen, um ein Verkalken der Wasserrohre zu verhindern. Andererseits wird das Salinometer ebenfalls zur Messung der Konzen-

tration oder der elektrischen Leitfähigkeit von Flüssigkeiten bzw. Lösungen in der Chemie und der Metallindustrie, der Wollindustrie usw. mit Erfolg angewendet. Das Instrument mißt grundsätzlich die Leitfähigkeit der Flüssigkeit zwischen zwei konzentrischen Elektroden. Um die Temperaturabhängigkeit dieses Wertes bei der Messung der Konzentration einer Flüssigkeit nicht in Erscheinung treten zu lassen, enthält das Instrument eine selbsttätige Temperatur-Kompensationseinrichtung.

Die Niederdruck-Ringwaage ist für Wirkdruck-Bereiche von 0...25 bis 0...144 mm Wassersäule und als Mengen-, Druck-, Zug- und Differenzdruckmesser bestimmt. Damit steht auch ein L&G-Mengenmesser für sehr kleine Durchflusssmengen und niedrige Drücke zur Verfügung.



Salinometer, Apparat zur Messung der elektrischen Leitfähigkeit und der Konzentration von Flüssigkeiten

Auf dem Gebiete der Steuer- und Regeltechnik zeigt die Firma Landis & Gyr AG ebenfalls einige neue Apparate, u. a. einen Ionisations-Flammenwächter, dessen Aufgabe darin besteht, die Brennstoffzufuhr in Oelfeuerungsanlagen im Störfall zu unterbrechen.

Als Neuentwicklung für progressive Temperaturregulierung ist ein Thermostat mit Stabfühler ausgestellt. Er gewährleistet — dank seiner neuartigen

Rückführeinrichtung — eine genaue und stabile Regulierung und eignet sich zum Einbau in Lüftungsanlagen sowie in Heißwasser- oder Warmwassernetze.

Hasler AG, Bern, Werke für Telephonie und Präzisionsmechanik, Halle V, Stand 1242. Der vielgestaltigen Tätigkeit der Firma entsprechend bieten sich dem Besucher jedes Jahr auf dem einen oder andern Gebiet Neuheiten oder Neuerungen dar.

Auf dem großen Gebiet der elektrischen Nachrichtentechnik sei einmal eine Bucht eines 12-Kanal-Trägersystems erwähnt, die in Verbindung mit einer Großaufnahme einer ganzen Anlage einen guten Eindruck der von der Firma entwickelten 12-, 24- und 36-Kanal-Systemen vermittelt, die heute in großer Zahl im Bau oder im Betrieb stehen. Ferner seien die Schwingquarze erwähnt, die zeigen, daß die HASLER AG auch hier eine beachtenswerte Entwicklungsstufe erreicht hat. Eine auch Nichtfachleute interessierende Anwendung der Hochfrequenztechnik bilden die drahtlosen Telephonanschlüsse an das öffentliche Netz, wobei besonders hervorzuheben ist, daß die Benützung des Apparates sich heute praktisch in keiner Weise mehr von der eines normalen Telephonapparates unterscheidet. Ausgestellt ist weiter ein 500 W Hochfrequenz-Generator für industrielle Zwecke, insbesondere zum Vorwärmen von zu pressendem Isoliermaterial (Bakelitpulver usw.).

Die automatischen Hausteleskopzentralen sind durch den bewährten Typ II/13, von dem bereits gegen 1000 Stück in Betrieb stehen, sowie durch den neuesten Typ V/30 vertreten. Der Automat II/13 hat sich als ideale Telephonanlage für max. zwei Amtsleitungen und 13 Sprechstellen erwiesen. Der Typ V/30 zeichnet sich durch seine Baukastenbauart und verschiedene Vervollkommnungen in bezug auf den Telephonverkehr aus: Weder Gesprächsumleitungen, noch Rückfragegespräche oder die Benützung der Personensuchanlage belegen zusätzliche Verbindungsorgane, so daß ein Maximum an gleichzeitigen Verbindungen möglich ist. Amtsgespräche können zudem direkt mit Benützung der Personensuchanlage weitergegeben werden. In Verbindung mit diesem Automat sind auch neue Telephonapparate für Direktoren, Chefs und andere leitende Personen entstanden. Deren gute Form, sinnvolle und praktische Anordnung aller Teile sowie saubere konstruktive Durchführung hat weit über die Schweiz hinaus große Beachtung gefunden.

## Handelsnachrichten

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

|          | Januar/Februar |          |       |          |
|----------|----------------|----------|-------|----------|
|          | 1950           |          | 1949  |          |
|          | q              | 1000 Fr. | q     | 1000 Fr. |
| Ausfuhr: | 5 445          | 13 071   | 4 527 | 15 152   |
| Einfuhr: | 372            | 2 162    | 325   | 1 813    |

Für die Ausfuhrfirmen bedeutet die Steigerung der Ausfuhr von 5,8 Millionen Franken im Januar 1950 auf 7,2 Millionen im Februar eine Ueberraschung, denn aus der allgemeinen Lage und der Marktstimmung zu schließen, hätte eher ein umgekehrtes Ergebnis erwartet werden können. Die Erklärung liegt in der Tatsache, daß Belgien sich mit größeren Käufen eingestellt hat als im Vormonat und das gleiche auch auf Großbritannien zutrifft, dank der Ausnützung eines für die Ausfuhr bis Ende März bewilligten Zusatzkontingentes. Aber auch die Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika und Indien scheint im Steigen begriffen zu sein. Die Steigerung des Ausfuhrwertes ist erfreulicher-

weise nicht nur auf eine größere Menge, sondern auch auf eine Preiserhöhung zurückzuführen, indem sich der handelsstatistische Durchschnittswert von Fr. 22,50 je Kilo im Januar, auf Fr. 25,80 im Februar gehoben hat. Unter solchen Verhältnissen dürfte man sich mit den Ergebnissen des Monats Januar einigermaßen zufrieden geben, wenn nicht die Unsicherheit in bezug auf die weitere Entwicklung der Ausfuhr bestünde, die wie auch der Auftragsbestand zeigt, nach wie vor zu großen Besorgnissen Anlaß gibt. Es zeigt sich in der Tat nirgends ein Ausblick auf neue aufnahmefähige Absatzgebiete, Argentinien vielleicht ausgenommen, das bei einer Wiederzulassung der Einfuhr schweizerischer Seiden- und Rayongewebe, wohl rasch als ansehnlicher Käufer schweizerischer Erzeugnisse auftreten würde. Inzwischen ist — von der anhaltend guten Stellung Belgiens, das im Monat Februar für 2,5 Millionen Fr. schweizerische Seiden- und Rayongewebe bezogen hat, wie auch von den beträchtlichen Ausfuhrsummen nach Deutschland (1,2 Millionen Fr.) und Großbritannien (1,0 Million Fr.) Kennt-



nis zu nehmen. Dabei müssen allerdings die künftigen Ausfuhrmöglichkeiten nach Deutschland mit einem Fragezeichen versehen werden, da ein weiteres Andauern der bisherigen Einfuhrregelung für die Textilwaren nicht mehr verantwortet werden kann. Von diesem Mißstand abgesehen ist Westdeutschland aber auch der Käufer, dem die billigste Ware geliefert wird, stellt sich doch diese auf nur 16 Fr. je Kilogramm; dieser niedrige durchschnittliche Ansatz ist allerdings durch den großen Anteil an Rohware bedingt.

Was die großen Gewebekategorien anbetrifft, so macht die Ausfuhr von Seidengeweben weitere Fortschritte und ist mit rund 1,6 Millionen Fr. mit nicht weniger als 22 Prozent in der Gesamtausfuhr des Monats Februar beteiligt. Auf Rayongewebe entfallen 3,5 und auf Zellwollgewebe 2,1 Millionen Fr.

Die Einfuhr von Seiden-, Rayon- und Zellwollgeweben hat sich im Monat Februar auf 1,1 Millionen Fr. belaufen und damit das Januarergebnis um ein Geringes übertroffen. An der Einfuhr sind asiatische, d. h. insbesondere chinesische Gewebe mit nicht weniger als 38% beteiligt. Von Belang ist noch die Einfuhr aus Frankreich und Italien. Ein Teil der eingeführten, ausländischen Ware verläßt im übrigen nach erfolgter Veredelung in der Schweiz wieder unser Land. Von der Gesamteinfuhr machten im Februar die seidenen und mit Seide gemischten Gewebe annähernd 70% aus, ein Verhältnis, das, wenn auch nicht schon zum Aufsehen, so doch zu einer Prüfung mahnt. Diese Entwicklung wird durch die außerordentlich niedern schweizerischen Zollsätze für Seidengewebe begünstigt und der neue schweizerische Generalzolltarif wird diesen Verhältnissen Rechnung tragen müssen.

Die Ausfuhr gibt nur über einen Teil, d. h. etwa die eine Hälfte des Umsatzes schweizerischer Seiden- und Rayongewebe Auskunft. Die andere Hälfte wird auf dem Inlandsmarkt untergebracht, der sich nach wie vor als kaufkräftig erweist.

Die Preise sind allerdings nicht nur bei der Ausfuhr, sondern auch im Geschäft mit der einheimischen Kundschaft außerordentlich gedrückt, ein Zustand der, was wenigstens die Schweiz anbetrifft, wohl weniger auf die Notwendigkeit einer allgemeinen Verbilligung, als darauf zurückzuführen ist, daß in schlechten Zeiten Geschäfte um jeden Preis gesucht und getätigt werden. Eine Gesundung wäre wohl nur auf dem Wege einer Produktionseinschränkung zu erzielen, die bisher in nur sehr bescheidenem Umfange eingesetzt hat. Die in guten Zeiten angesammelten Mittel erlauben es anscheinend, eine den tatsächlichen Produktionskosten widersprechende Preispolitik zu treiben, doch kann eine solche Geschäftsgebarung nicht von langer Dauer sein.

**Schiedsgericht der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft.** Eine Manipulantenfirma hatte sich für die Herstellung eines Postens von 240 Stücken Toile Viscose das Viskosegarn, mattiert, 100 den., 50 Fibrillen, spinngefärbt, in hellblau und lachs, gesichert. Die Ware wurde in einer Weberei im Lohn hergestellt und es zeigten sich alsdann beschmutzte und unbeschmutzte Knoten in großer Zahl, wie auch Glanzfäden in der Kette und Glanzschüsse.

Der Manipulant bewertete den Schaden für die ersten Stücke auf 80 Rp. je Meter. Die Kunstseidenfabrik, wie auch die Weberei waren sich darüber einig, daß den Besteller kein Verschulden treffe, während die Beurteilung des Umfanges des Schadens und die Feststellung, wer diesen zu tragen habe, dem Spruch des Schiedsgerichtes anheim gestellt wurde. Dabei fand sich die Kunstseidenfabrik für die ersten beanstandeten Stücke zur Uebernahme des Schadens im Ausmaße von 40 bis 50% ab, weigerte sich jedoch, für den ganzen Schaden aufzukommen. Die Weberei wiederum erklärte, daß die Glanzschüsse auf die außerordentlich vielen in der Kunstseide enthaltenen Knoten zurückzuführen seien und daß sich

eine Beschmutzung trotz sorgfältigstem Weben nicht vermeiden lasse; bei normalem Material mit entsprechend wenig Knoten komme jedoch ein wertvermindernder Einfluß nicht in Frage. Was endlich die Glanzschüsse anbetreffe, so sei der ursprünglich zu Beanstandungen Anlaß gebende Rohstoff zurückgezogen und durch eine andere Ware ersetzt worden; die verstreckten Fäden und Glanzschüsse seien alsdann fast gänzlich verschwunden. Die Kunstseidenfabrik endlich war der Auffassung, daß, wenn die Knoten nicht beschmutzt wären, die Stücke zu normalem Preis hätten verkauft werden können; für das Beschmutzen sei jedoch die Weberei verantwortlich, wie auch für den größten Teil der Knoten überhaupt. Die Glanzschüsse seien der fehlerhaften Cannettierung zuzuschreiben und infolgedessen ebenfalls der Weberei zur Last zu legen.

Dem Schiedsgericht wurden neben dem Schriftwechsel der Parteien und weiteren Belegen drei Musterstücke unterbreitet, die in bezug auf die beanstandeten Fehler als für die Gesamtpartie maßgebend bezeichnet wurden. Die Prüfung zeigte zunächst, daß der Hauptfehler nicht in einer übergroßen Zahl der Knöpfe, sondern vielmehr in den zahlreichen Glanzfäden und Glanzschüssen liege. Im übrigen wurde hervorgehoben, daß es sich bei der bestellten Ware um einen heiklen Artikel handle, was auch der Manipulant in Rechnung stellen sollte. Die ihm vorgelegten Fragen beantwortete das Schiedsgericht dahin, daß die Entwertung der Ware vor allem durch die Glanzschüsse hervorgerufen sei, die der Weberei zur Last gelegt werden müßten. Für den vom Manipulanten festgesetzten Betrag der Entwertung hätten sowohl die Kunstseidenfabrik, wie auch die Lohnweberei aufzukommen. Eine Entwertung habe der Stoff aber auch durch die unverhältnismäßig große Zahl von unbeschmutzten, wie auch von beschmutzten Knoten erfahren, welcher Mangel im wesentlichen der Kunstseidenfabrik zur Last zu legen sei. An der Uebernahme des vom Manipulanten für die gesamte Partie festgelegten Minderwertes hätten sich die Kunstseidenfabrik mit 60% und die Weberei mit 40% zu beteiligen.

In einem weiteren Falle wurde der Entscheid des Schiedsgerichts von einer Wirkerei und einer Kunstseidenfabrik angerufen. Dabei handelte es sich um Mängel, die bei einem Charmeusegewebe, wie auch bei Interlockware aufgetreten waren. Bei der Charmeuse (Kettstuhlware), hergestellt aus 60 ds. Ultrama Kunstseide, zeigten sich Dichtestreifen. Die Weberei machte darauf aufmerksam, daß dieser Fehler bei drei anderen Wirkereien ebenfalls aufgetreten sei; die Kunstseidenfabrik wiederum erklärte, daß der gleiche Rohstoff aus den gleichen Spinnpartien bei anderen Fabrikanten nicht zu Beanstandungen geführt habe. Bei der Interlockware, zu der als Ausgangsmaterial Kunstseide 75 ds. Ultrama verwendet worden war, zeigten sich Ringel- oder Reihestreifen, und zwar sowohl bei der Rohware, wie auch bei der Fertigware. Die aus dem Gestrick herausgelösten Fäden wiesen verschiedene Einarbeitungsverhältnisse auf.

Dem Schiedsgericht standen neben den Eingaben der Parteien und Musterabschnitten, insbesondere zwei Gutachten von Wirkereien zur Verfügung. Gestützt auf diese Befunde und auf Grund eigener Ermittlungen wurde festgestellt, daß die Dichtestreifen bei der Charmeuse im wesentlichen durch Schrumpfung der während der Verarbeitung verstreckten Fäden entstanden sind. Das Schiedsgericht erkannte daher, daß in diesem Falle der Schaden in erster Linie dem Rohstofflieferanten zuzuschreiben sei und belastete diesen mit 75% des von der Wirkerei nachgewiesenen Schadens; letztere mußte einen Viertel des Schadens selbst übernehmen. Die Beurteilung der Fehler bei der Interlockware ließ auf eine falsche Maschinenstellung schließen, so daß für diesen Fehler die Wirkerei in der Hauptsache aufzukommen habe; dies auch deshalb, weil sie die Verantwortung für

die Verwendung eines für eine solche Verarbeitung besonders heiklen Materials übernehmen muß. Demgemäß wurde die Wirkerei gehalten, 75% des Schadens zu tragen, während 25% der Kunstseidenfabrik überbunden wurden.

**Dänemark — Zollermäßigungen.** Verschiedene Staaten haben im Anschluß an die Zollverhandlungen in Annecy und in ihrer Eigenschaft als Mitglieder der UNO für eine Reihe von Erzeugnissen ihre Einfuhrzölle in bescheidenem Maße herabgesetzt. Diese Ermäßigungen kommen dank der Meistbegünstigung auch der Einfuhr aus der Schweiz zugute.

Für einige der wichtigeren Textilwaren hat Dänemark seine Zölle mit Gültigkeit ab 30. Mai 1950 wie folgt neu festgesetzt:

|  | Bisheriger Zoll<br>dän. Kr. | Zoll ab 30. Mai<br>dän. Kr. |
|--|-----------------------------|-----------------------------|
| Rayongarne in Detailaufmachung   | 3.50                        | 2.50                        |
| Seiden- und Rayongarne, ungezwirnt oder einfach gezwirnt, auch gefärbt | 3.00                        | 2.00                        |
| Gewebe mit Rayon nur in Kette oder Schuß                               | 6.00                        | 5.50                        |
| Rohgewebe aus Rayon, zum Färben oder zur Veredelung bestimmt           | 9.00                        | 8.00                        |
| Andere Gewebe aus Rayon  | 10.00                       | 9.00                        |

**Ausfuhr nach Großbritannien.** Zwischen der Schweiz und Großbritannien einschließlich den übrigen Sterlinggebieten ist für die Zeit vom 1. März 1950 bis 28. Februar 1951 ein neues Waren- und Zahlungsabkommen vereinbart worden. Für die Ausfuhr schweizerischer Rayon- und Zellwollgewebe ist ein Gesamtkontingent von 7 Millionen Franken vorgesehen und für Baumwollgewebe ein solches von 4,8 Millionen Franken. Als Neuerung konnte ein Kontingent von 551 000 Franken für Seidengewebe ausgehandelt werden, das natürlich in keinem Verhältnis zu der Nachfrage nach solcher Ware in Großbritannien steht, aber doch einen Einbruch in die bisherige streng ablehnende Haltung der britischen Behörden bedeutet. Für die Wiederausfuhr von Textilien aus Großbritannien wurde ferner ein Kontingent von 10 Millionen Franken eingeräumt, und für die Ausfuhr von Seiden-, Rayon-, Zellwoll- und Baumwollgewebe nach den übrigen Sterlinggebieten (mit Ausnahme der Südafrikanischen Union) steht endlich ein Jahreskontingent von 15 Millionen Franken zur Verfügung.

Ueber die Einzelheiten, wie namentlich auch über die firmenmäßige Aufteilung der Kontingente, soweit eine solche noch erforderlich ist, geben die beteiligten Berufsverbände Auskunft.

## Quartalsbericht der schweizerischen Baumwollkommission

Im Sommer 1949 hat sich aus den Spitzenverbänden der schweizerischen Baumwoll-Industrie eine paritätische Kommission mit dem Zwecke gebildet, die gemeinsame Wahrung der wirtschaftlichen Interessen dieser Industrie vorzukehren. In ihren periodisch erscheinenden Quartalsberichten, deren erste Nummer nun vorliegt, werden die grundsätzlichen Probleme der Baumwoll-Industrie unter besonderer Berücksichtigung der handelspolitischen Fragen behandelt.

Im allgemeinen wird die große Bedeutung der Textilindustrie im Rahmen unserer Volkswirtschaft nicht voll anerkannt. Im Gegensatz zu manch andern schweizerischen Industrien ist die Textilindustrie eine Branche vorwiegend mittlerer und kleinerer Betriebe, wobei an der Herstellung und am Vertrieb von Textilien meist fünf bis zehn verschiedene Unternehmungen be-

**Italien — Ausfuhr von Rohseiden.** Die Ausfuhr von Grègen und gezwirnten Seiden aus Italien hat sich im Jahre 1949 auf nur 263 000 kg belaufen, gegen 1 388 000 kg im Vorjahre. Auf die Kontinente verteilt, ergibt sich folgendes Bild:

|                  | 1949    | 1948    |
|------------------|---------|---------|
| Europa           | 143 150 | 260 950 |
| Amerika          | 66 650  | 374 000 |
| Asien und Afrika | 55 250  | 753 430 |

Der Ausfall ist namentlich bei den außereuropäischen Ländern groß. Für Europa kommen, wenn auch mit bescheidenen Umsätzen, als Abnehmer nur noch in Frage Frankreich, Deutschland, Großbritannien und die Schweiz; für letztere wird ein Posten von 16 250 kg ausgewiesen gegen 58 650 im Jahre 1948. Für Amerika sind als Käufer die Vereinigten Staaten und Argentinien und in bescheidenstem Maße einige südamerikanische Länder zu nennen; für Afrika und Asien endlich Ägypten und Pakistan. Erwähnung verdient, daß eine kleine Menge den Weg nach dem nunmehr wieder italienisch gewordenen Eritrea gefunden hat.

Der Zusammenbruch der italienischen Seideneinfuhr ist im wesentlichen auf die im Verhältnis zum japanischen Erzeugnis zu teuren Preise zurückzuführen, und so ist denn heute die zollgeschützte und leistungsfähige italienische Seidenweberei der weitaus größte Abnehmer italienischer Seiden geworden. Im Jahre 1949 hat sie nicht weniger als 914 600 kg Rohseide verarbeitet, was allerdings nur 7% des gesamten Rohstoffverbrauchs dieser Industrie ausmacht, die wieder auf vollen Touren läuft.

**Propaganda für Seide in Paris.** Die Grands Magasins du Louvre in Paris haben in ihrer großen Halle des ersten Stockes eine umfassende und wertvolle Schau von Seidengeweben aller Art veranstaltet. Es handelt sich um Haute-Nouveautés, um Möbelstoffe, Samt, Krawatten- und Schirmstoffe, Tücher, Gewebe mit Metallfäden, Kirchenornamente, Bänder usw. An der Veranstaltung haben sich die französischen Verbände der Seidenindustrie und die Textilmuseen in Lyon und St. Etienne beteiligt. Die Eröffnung hat am 10. März im Beisein von Vertretern der Industrie, wie auch zahlreicher offizieller Persönlichkeiten stattgefunden. Es wird der Schau, die unter der Bezeichnung „Hommage à la Soierie“ durchgeführt wird, an zahlreichem Besuch von Franzosen und Ausländern nicht fehlen.

### An unsere Mitarbeiter!

Zufolge Raummangels mußten verschiedene Artikel zurückgestellt werden

teilt sind. Auch die starke regionale Aufsplitterung, besonders die Verbreitung auf dem Lande, führt dazu, daß die schweizerische Textilindustrie keine ihrer eigentlichen Bedeutung entsprechende Beachtung erfährt. Tatsächlich sind aber heute in der Textilindustrie und im Textilhandel rund eine Viertelmillion Personen beschäftigt, rund 11,5% aller Erwerbstätigen in der Schweiz. Offensichtlich muß demnach die wirtschaftliche Lage der teils stark vom Export abhängigen Textilindustrie nachhaltige Rückwirkungen auf die übrige Volkswirtschaft haben.

Die Mangelwirtschaft während des Krieges behinderte den Ausbau der Textilindustrie stärker als denjenigen der meisten andern Industrien. Innerhalb der Textilindustrie verzeichnete die Baumwoll-Industrie die kleinste Zunahme an Arbeitskräften. Die Textilindustrie trug nur wenig zur Produktions- und Exportaufblähung



bei, was der Textilindustrie das Recht verleiht, bei einer allfälligen Verminderung des Außenhandelsvolumens auf eine angemessene Berücksichtigung dieses Tatbestandes hinzuweisen.

Die Auswirkungen der internationalen Währungsabwertung auf die Ein- und Ausfuhr von Textilien lassen sich noch nicht ganz überblicken. Jedoch steht fest, daß die Liberalisierung des Handels mit Deutschland der Textilindustrie und vor allem der Baumwollindustrie eine bedeutende Verbesserung der Absatzlage gebracht hat und die sich im letzten Sommer abzeichnende Krise in der Baumwoll-Industrie verhindern konnte. Gesamthaft wurde im abgelaufenen Jahr die Ausfuhr von Baumwollgarnen und -zwirnen, von Geweben und Stickereien mengen- und wertmäßig gegenüber 1948 gesteigert, wenn auch in der Gewebeaufuhr die Ergebnisse des Jahres 1947 nicht ganz erreicht werden konnten. Demgegenüber hat sich die Einfuhr der gleichen Textilerzeugnisse aus dem Ausland nach Abklingen des anormalen Nachfrageüberschusses erheblich verringert. Beide Tatsachen führten zu einer Verbesserung der Lage auf dem Binnenmarkt.

Da die Baumwoll-Industrie stark exportorientiert ist, hängt ihr Geschick zum großen Teil von den handelsvertraglichen Vereinbarungen mit dem Ausland ab. Die Dis-

kriminierungstendenzen wichtiger Absatzländer, welche die Baumwollprodukte in die Kategorie der „non-essentials“ einreihen, verlangen von den schweizerischen Behörden eine aktive Außenhandelspolitik. Der Ausgang des Kampfes um die Aufrechterhaltung der traditionellen Exportstruktur ist eine Existenzfrage für die Baumwoll-Industrie. Im wichtigsten Absatzgebiet, Deutschland, haben die hohen Ueberzeichnungen des Einfuhrbetrages speziell auf dem Textilgebiet zu unerfreulichen Verhältnissen geführt, so daß sich eine neue Lösung der Ausfuhrfragen aufdrängt. Andere Länder, die den Empfehlungen der OECE zur Liberalisierung des Außenhandels gefolgt sind, haben oft den Vorteil des freien Handels durch eine gleichzeitige Zollerhöhung aufgehoben. Ueberall, wo die Konsumtion unbehindert von staatlichen Planungsmaßnahmen erfolgen kann, zeigt sich, daß die qualitativ hochstehenden schweizerischen Textilprodukte verlangt und gekauft werden. Leider kann nicht das gleiche von den planwirtschaftlich gelenkten Staaten gesagt werden; beispielsweise sind die in den Handelsabkommen mit Polen und der Tschechoslowakei verabredeten Kontingente für Textilien nicht ausgeschöpft worden. Die Interessen der Textilindustrie verlangen nachdrücklich, daß sich die schweizerischen Behörden mit allen zur Verfügung stehenden Mitteln für eine Korrektur dieser Kontingentierungspraxis einsetzen.

## Industrielle Nachrichten

**Deutschland — Modisches aus der Krefelder Seidenindustrie.** Die neue Frühjahrsmode bringt in Wollstoffen, in Mantel-, Kleider- und auch in Seidenstoffen die bereits im vergangenen Jahr gewünschte neue Unimode.

Die Uniseiden stehen im Vordergrund. Sie werden in vielen verschiedenen hellen und frohen Farben und neuartigen Pastelltönen gebracht. Besonders begünstigt scheinen grau, türkis, rose und gelbliche, hellblaue, lilafarbige sowie bräunlich schimmernde Töne zu sein. Daneben werden aber auch Stoffe in vollen, satten Farbtönen gebracht. Im Mittelpunkt stehen bei den Uniseiden die Mosskreppeiden. Ferner werden auch viel Mattkreppe- und Reversibelgewebe, Jerseyseiden, Stoffe mit Matt- und Glanzseiten gebracht. Die Unimode stellt an die Weberei und Veredlungsindustrie besonders große Anforderungen, weil in diesen pastellfarbigen Stoffen jeder Webfehler und jede Ungleichmäßigkeit in der Färbung sofort in Erscheinung treten, so daß auch sofort mit Beanstandungen gerechnet werden muß, wenn solche Mängel festgestellt werden.

Trotzdem die Mode diese unifarbigen Woll- und Seidenstoffe besonders bevorzugt, bleiben auch bedruckte Stoffe weiter in Gunst. Sie bilden an sich eine schöne Ergänzung zu den Unistoffen und bieten neue Möglichkeiten zur Abwandlung und modischen Gestaltung der Damenkleidung. Der Vielfarbedruck ist dabei Trumpf. kg.

**Frankreich — Die Juteindustrie.** Vor dem Kriege, und zwar im Jahre 1939, war es der französischen Juteindustrie gerade gelungen, den gesamten inländischen Bedarf zu decken. Sie führte aus Indien ungefähr 90 000 t Rohjute ein und beschäftigte etwa 18 000 Arbeiter. Während des Krieges stand sie fast vollständig still, doch hat sie sich seither bemüht, möglichst schnell und vollständig der bedeutenden inländischen Nachfrage gerecht zu werden. Ihr Rohstoffverbrauch stieg von 20 000 t im Jahre 1945 auf 43 000 im folgenden Jahre und auf 70 000 im Jahre 1947 gegenüber 80 000 t im Jahre 1938, die damals zur Herstellung von rund 120 Millionen Säcken dienten.

Ende 1948 und Anfang 1949 ging die Erzeugung infolge Schwierigkeiten in der Rohjuteversorgung bedeutend zurück, und die Fabrikanten mußten sich wieder mit Papier, Sisalwerg, Hanf usw. behelfen. Ein kürzlich zwischen

Frankreich und Pakistan abgeschlossener Handelsvertrag sieht die Lieferung von 80 000 t Rohjute jährlich vor, so daß die Juteindustrie die Produktionsziffern des Jahres 1938 in absehbarer Zeit wieder erreichen dürfte. Für das Jahr 1950 ist eine Erzeugung von 120 000 t Jutegarn vorgesehen, wozu jedoch eine weitgehende Erneuerung der technischen Ausrüstung notwendig ist. Die Industrie verfügt gegenwärtig nur über 60 000 Spindeln statt der notwendigen 96 000.

Die französische Juteindustrie deckt gegenwärtig hauptsächlich den inländischen Bedarf und befaßt sich nur wenig mit Ausfuhr. Es ist jedoch sicher, daß sich ihre Ausfuhrfähigkeit im Laufe der nächsten Jahre wesentlich erhöhen könnte, wenn ihre technische Ausrüstung verbessert und die Rohstoffversorgung gesteigert wird. F. M.

**Umsätze der Seidentrocknungsanstalt Lyon.** Die Seidentrocknungsanstalt Lyon weist im Monat Februar 1950 einen Umsatz von 46 740 kg auf. Die Menge ist ungefähr dreimal so groß wie diejenige des entsprechenden Monats des Jahres 1949, steht aber weit hinter dem tatsächlichen Rohseidenverbrauch Frankreichs zurück.

**Umsätze der italienischen Seidentrocknungsanstalten im Jahre 1949.** In den fünf maßgebenden italienischen Seidentrocknungsanstalten, von denen diejenige von Mailand die andere an Bedeutung weit überragt, sind im Jahre 1949 insgesamt 2 228 194 kg umgesetzt worden, gegen 3,3 Millionen im Vorjahr. Die Ziffer des Jahres 1949 entspricht ziemlich genau derjenigen des Jahres 1947. Auf die einzelnen Seidengattungen entfielen im letzten Jahr rund 1,6 Millionen kg auf Grège, 170 000 kg auf Trame, 235 000 kg auf Organzin, 48 000 kg auf Kreppgarne und 156 000 kg auf Dupponi.

Dem gegenüber wird der Gesamtverbrauch von Grègen in Italien mit 1 018 000 kg und die Ausfuhr von Grègen mit 263 000 kg ausgewiesen.

**Umsätze der italienischen Seidentrocknungsanstalten.** Im Monat Februar 1950 sind in den italienischen Seidentrocknungsanstalten 201 288 kg umgesetzt worden, was ziemlich genau dem Umsatz des Monats Februar des Vorjahres entspricht. Im Januar 1950 hatte sich die Menge auf 231 643 kg belaufen.

**Oesterreich — Vorarlberger Textilproduktion.** Das Ansteigen der Textilproduktion in Vorarlberg hat sich während des Jahres 1949 fortgesetzt. Während am Jahresanfang etwa 9000 Beschäftigte gezählt wurden, war der Stand zu Ende des Jahres rund 11000. Die Kapazitätsausnutzung stieg von 70 auf 95% und liegt daher ganz beträchtlich höher als die der Wiener und Niederösterreichischen Textilfabriken. Die Baumwollspinnerei hatte etwa im Jahre 1945 kaum 20% der Kapazität ausgenutzt und ist nunmehr bei vollständiger Ausnutzung der vorhandenen Leistungsfähigkeit angelangt. Zurückgeblieben sind lediglich die Wollgarnspinnerei und die Wollweberei, bei der sich aber trotzdem eine Verbesserung von etwa 35 auf 70% ergeben hat.

Der Absatz im Inland ist nach wie vor außerordentlich stark, was nicht allein mit dem angestauten Bedarf zu erklären ist, denn Vorarlberg war bekanntlich in den ersten Nachkriegsjahren ungleich besser versorgt als die östlichen Bundesländer. Die Hauptsorge auf Erzeuger- und Verbraucherseite sind vielmehr die Preise. Man erwartet von der Erreichung der vollen Kapazitätsausnutzung nun endlich eine spürbare Senkung der Textilpreise, deren Index mit etwa 700 bekanntlich am höchsten unter allen Warengruppen liegt. Die Qualität der Friedenszeit ist inzwischen erreicht worden, was sich auch in guten Ausfuhrerfolgen äußert. Eine nicht ohne weiteres als günstig zu bezeichnende Erscheinung ist der ganz deutlich vor sich gehende Wandel in den Wünschen der Käufer, die sich immer mehr von der Zellwolle und Mischfaser auf Baumwolle verlegen.

Dr. E. J.

**Tschechoslowakische Textilproduktion.** Ueber die Entwicklung der tschechoslowakischen Textilerzeugung im vergangenen Jahre veröffentlicht das Prager Statistische Staatsamt amtliche Angaben, die in Verbindung mit den

beiden vorangegangenen Jahren folgendes Vergleichsbild ergeben:

|                   | 1949                           | 1948   | 1947   |
|-------------------|--------------------------------|--------|--------|
|                   | (in Tonnen)                    |        |        |
| Baumwollgarn      | 75 800                         | 60 100 | 59 200 |
| Wollgarne         | 35 400                         | 32 200 | 30 300 |
| Leinengarne       | 8 900                          | 7 800  | 7 250  |
|                   | (in Millionen m <sup>2</sup> ) |        |        |
| Baumwollgewebe    | 318,44                         | 310,12 | 298,50 |
| Wollgewebe        | 47,75                          | 44,80  | 42,20  |
| Web-, Strickwaren | 65,31                          | 62,18  | 60,73  |

Die Ziffern zeigen alle Steigerungen gegenüber 1948, doch hat es gleichwohl den Anschein, als ob nicht überall das im Zuge des Fünfjahresplans vorgezeichnete Produktionsoll erreicht worden wäre. Ist.

**Ägyptische Textilsubventionen.** Im September 1949 hat die ägyptische Regierung erstmals Subventionen für die junge Textilindustrie des Landes gewährt, um deren gesichertes und rentables Arbeiten gegenüber der Auslandskonkurrenz zu ermöglichen. Vor kurzem wurde nun dieser Fragenkomplex abermals von der Regierung untersucht und nun ein Beschluß gefaßt, der weit über den ursprünglichen Rahmen hinausgeht. Es wurden Regierungszuschüsse für die Erzeugung von Garnen und Geweben beschlossen, nicht nur, um deren Inlandsabsatz zu gewährleisten, sondern auch um ihnen zu einem — Ausfuhrgeschäft zu verhelfen! Dadurch soll der nun einmal vorhandene Kapazitätsrahmen restlos ausgenutzt werden können. Es wird mit einem Beginn von etwa 6000 t im Jahre gerechnet, wofür ein besonderer Ausfuhrkredit zur Verfügung gestellt werden wird. Nicht nur künstliche Industrialisierung also, sondern auch Exportzüchtung. Ist.

## Rohstoffe

### Zur Lage der Weltbaumwollwirtschaft

Die Baumwollernte 1949/50 beträgt rund 31 Millionen Ballen. Dagegen rechnet man mit einem Verbrauch von nur 28-29 Millionen Ballen, so daß die Vorräte am Ende der diesjährigen Kampagne (31. Juli 1950) etwa 17,5 Millionen Ballen, das sind um etwa 2,5 Millionen mehr als am 1. August 1949, betragen werden. Die Ernten in USA, Mexiko, Indien, Pakistan und anderen Baumwollproduzentenländern auf der nördlichen Hemisphäre mit Ausnahme Ägyptens waren durchwegs höher als die des Vorjahres. Ueber die Ernten auf der südlichen Halbkugel weiß man noch nichts Genaueres. Immerhin rechnet man damit, daß, wenn nur das Wetter günstig bleibt, gute Ergebnisse in Südamerika einen gewissen Ausfall in Afrika ausgleichen werden.

Der Absatz an Baumwolle in den Hauptindustrieregionen, USA, Großbritannien, Westeuropa und Japan, war bisher zufriedenstellend, doch werden auf längere Sicht Schwierigkeiten erwartet, zumal in verschiedenen Ländern, insbesondere aber in den Vereinigten Staaten, die Verkäufe von Baumwollwaren an die Letztverbraucher stationär geblieben sind, während in China, Indien und Spanien der Produktionsrhythmus infolge Rohstoffknappheit verlangsamt werden mußte. Es ist daher fraglich, ob der Verbrauch an Rohbaumwolle 1949/50 über die vorjährigen 28,4 Millionen Ballen hinausgehen wird. Ob überhaupt diese Menge erreicht werden, hängt von der Ausweitung des internationalen Baumwollhandels ab, und von der Beseitigung valutarischer und politischer Hindernisse. Bisher allerdings war der Baumwollexport von USA, Ägypten und Pakistan quantitativ größer als in der gleichen Periode 1948/49.

Dr. E. J.

**Frankreichs Kunstfasern-Erzeugung 1949.** Im letzten Jahre hat die französische Kunstfaserproduktion eine ungleichmäßige Entwicklung genommen: Während die Fabrikation von Rayonne eine Steigerung um 6,6% erfuhr, ist die Erzeugung von Fibranne um 17,8% zurückgefallen, was umso mehr überraschen muß, als 1948 Fibranne einen Aufstieg um 55%, Rayonne einen solchen um 17% verzeichnet hatten. Das Ausmaß der Produktionssteigerung, so wie es von der „Commission de Modernisation du Textile“ in Zusammenarbeit mit dem Monnetplan aufgestellt wurde, konnte solcherart nicht eingehalten werden, und man ist von diesen Ziffern noch sehr weit entfernt. Während der Plan für Rayonne 67 000 t vorsah, wurden effektiv nur 46 456 t herausgebracht, statt einem Soll von 61 000 t für Fibranne nur deren 27 046 t. Um es vorwegzunehmen: Die vielen Streiks und die andauernde Materialknappheit haben dieses unbefriedigende Resultat bewirkt, zum andern aber wirkte auch eine gesteigerte Einfuhr mit, die sich preislich ziemlich günstig stellte und so auf die Produktion drückte.

Trotzdem darf dieser Rückschlag nicht dramatisiert werden. Monatsdurchschnittlich betrachtet war 1949 immer noch das zweitbeste Jahr in der Geschichte der französischen Kunstfaserproduktion, wie nachstehende Zusammenstellung erkennen läßt:

| Monatsdurchschnitt | Rayonne (in Tonnen) | Fibranne |
|--------------------|---------------------|----------|
| 1938               | 2344                | 467      |
| 1946               | 2574                | 1303     |
| 1947               | 3096                | 1621     |
| 1948               | 3631                | 2744     |
| 1949               | 3871                | 2254     |

Der Fortschritt gegenüber der Vorkriegszeit ist augenfällig. Die Steigerung bei Rayonne erreicht 63,3%, wäh-

rend bei Fibranne nahezu eine Verfünffachung eingetreten ist.

**Baumwollkultur in Algerien.** In der Umgebung von Bone, El-Arouch und Philippeville wurden im Jahre 1949 ungefähr 1000 ha mit Baumwolle bepflanzt. Diese Anbaufläche soll im Jahre 1950 verdreifacht werden.

Obwohl die Baumwollkultur in Algerien noch beschränkt ist, interessiert sie die französische Textilindustrie sehr. Früher wurde die rohe Baumwolle ausgeführt, nunmehr haben sich mehrere Gesellschaften gebildet, die die Ernte an Ort und Stelle behandeln. In der Gegend von Bone sind drei Fabriken, die bereits 200 t Faser erzeugen.

Ein Baumwollspezialist aus Le Havre, der unlängst die Baumwollsituation in Algerien studierte, äußerte sich wie folgt: „Die im Lande geerntete Baumwolle ist sehr guter Qualität. Sie ist sehnig und widerstandsfähig und geeignet, mit der amerikanischen Baumwolle die Konkurrenz aufzunehmen. Im allgemeinen ist sie sauberer und enthält nicht das minderwertige Produkt, das man zuweilen in amerikanischen Ballen antrifft.“ F. M.

**Baumwolle in der Sowjetunion.** In den Jahren vor Ausbruch des zweiten Weltkrieges wurden in Usbekistan (Zentralasien) und im südlichen Kaukasus etwa 1,5 bis 1,6 Millionen Hektar künstlich bewässerten Bodens mit Baumwolle bestellt, wozu noch etwa 500 000 bis 600 000 ha (ohne künstliche Bewässerung) in der südlichen Ukraine, auf der Krim und im Nordkaukasus kamen. In den bewässerten Zonen wurden hauptsächlich langfaserige, sonst aber kurzfaserige Typen angebaut.

Der Fünfjahresplan sieht nun aber nicht mehr die Rückkehr zur vorkriegsmäßigen Ausdehnung der Anbaufläche vor. 1949/50 werden 1,52 Millionen ha bewässerten und nur 185 000 ha sonstigen Bodens mit Baumwolle bestellt. Da jedoch die Hektarerträge in der Südukraine, auf der Krim usw. verhältnismäßig gering sind, bedeutet die Einschränkung der Anbaufläche nicht auch einen proportionalen Rückgang der Produktion. Während der mittlere Ertrag auf bewässertem Grund vor dem Kriege etwa 470 kg entkernter Baumwolle pro ha betrug, gegen 112 kg auf unbewässertem Boden, soll der mittlere Ertrag 1951

ungefähr 616 kg ausmachen, was einer Produktion von etwa einer Million Tonnen Baumwolle entspräche.

Sowjetischen Pressemeldungen zufolge soll die für das letzte Jahr des Fünfjahresplanes (1950/51) vorgeschriebene Anbaufläche bereits jetzt erreicht sein. Die gleichen Quellen berichten auch, daß die diesjährige Ernte im Hauptproduktionsgebiet Usbekistan mengenmäßig über dem besten Vorkriegsjahr (1940/41) lag. Es wird aber nicht verschwiegen, daß sowohl Hektarertrag wie auch Gesamtmenge hinter den Erwartungen zurückgeblieben sind. Gegenüber einer Vorkriegsproduktion von 3,8 Millionen Ballen hat die Ernte 1948/49 nur 2,6 Millionen Ballen gebracht, so daß man von den 4,75 Millionen Ballen, die im letzten Planjahr 1950/51 produziert werden sollen, noch weit entfernt war.

Dr. E. J.

**Eine Baumwollkonferenz in USA.** Nach einer Meldung des amerikanischen Informationsdienstes in Paris vereinigen sich Vertreter des Baumwollhandels aus Belgien, Großbritannien, Frankreich, Deutschland, Italien, Spanien und Holland am 1. Mai in Washington zu einer Baumwollkonferenz. Gemäß den Verträgen über die die Baumwolle betreffenden internationalen Bestimmungen haben die europäischen Verbände die amerikanische Standardqualität als Grundlage für alle Einkaufs- und Verkaufsverträge für amerikanische Baumwolle, deren Qualitäten festgesetzt sind, angenommen.

Vertreter der amerikanischen Spinnereien, der Kooperationsverbände der Baumwollhändler und der Rohbaumwollproduzenten sowie Beobachter des Baumwollkontrolldienstes verschiedener europäischer Länder werden gleichfalls der Konferenz beiwohnen.

F. M.

**Juteproduktion in Belgisch-Kongo.** Im Laufe des Jahres 1949 wurde die mit Jute bebaute Fläche in Belgisch-Kongo auf 20 000 ha erhöht. Die hierdurch erzielte Ernte betrug 12 000 t Rohjute im Werte von 160 Millionen belg. Fr. Um den größten Teil dieser Produktionen an Ort und Stelle behandeln zu können, baut man eine Fabrik, die imstande sein wird, 3000 t Faser und 3 300 000 Säcke jährlich zu liefern.

F. M.

## Spinnerei, Weberei

### Zwirnmaschinen für schwere Kreuzspulen

Unter den Neukonstruktionen, die an der Textilmaschinen-Ausstellung von Manchester im Oktober 1949 ausgestellt waren, fiel in der Reihe der verschiedenen Zwirnmaschinen eine Spezialmaschine für das Zwirnen von Azetat- und Viskoserayon, Nylon und anderen Arten von synthetischen Garnen auf, auf welcher von Kreuzspulen bis zum Gewicht von 1,575 kg ausgehend, gezwirnt werden kann. Diese Hochleistungsmaschine stand während der ganzen Dauer der Ausstellung (zehn Tage) im Betrieb, wobei sie mit einer Spindelgeschwindigkeit von 12 000 Umdrehungen je Minute mit Kreuzspulen von 900 g (Nylon) lief. Geschwindigkeiten dieses Ausmaßes mit so schweren Spulen zu erreichen, war nur dank einer vollkommenen Neukonstruktion der Spindelanlage möglich. Diese Neukonstruktion bildet auch den Gegenstand der diese Spezialmaschine betreffenden Patente.

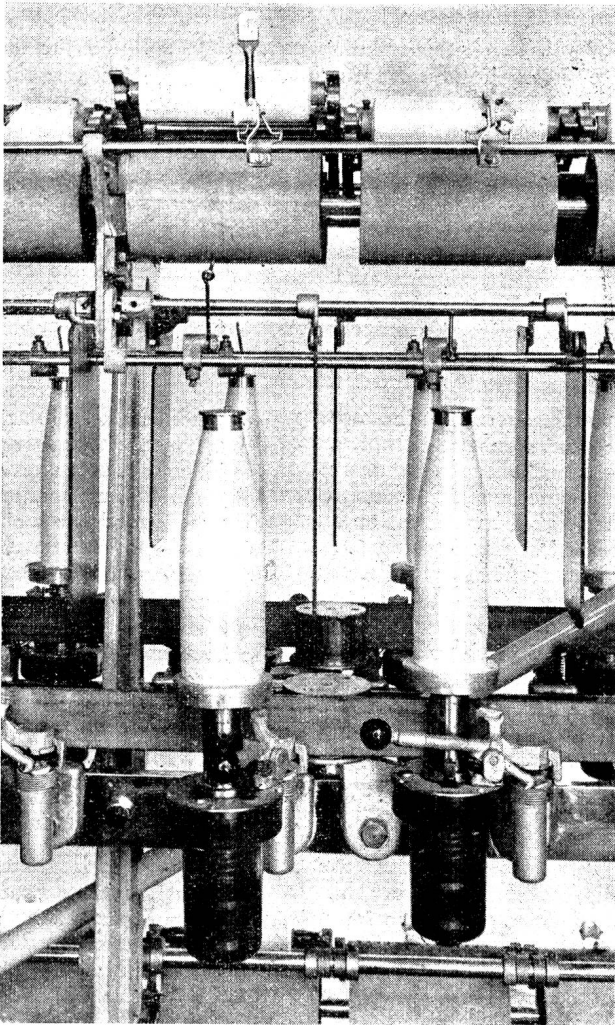
Die Herstellung von Kreppgarnen durch die, dieser Maschine eigene, verbesserte Methode ist von ganz besonderem Interesse. Bei einer Kombination als Dreh- und Zwirnmaschine, die mit einem lockeren Drall einsetzt und Kreuzspulen im Gewichte von 900 g gezwirntes Garn erzeugt, ist es jetzt möglich, von dieser großen Garngewichtseinheit ausgehend, den Enddrall unter Wahrung der Wirtschaftlichkeit des Arbeitsvorganges, verbunden mit seiner hohen Geschwindigkeit, schließlich bis zu 900 g kontinuierlichen Moos-Kreppgarn zu erzeugen.

Die endgültigen Kreuzspulen können entweder die Form enggewundener Spulen oder kreuzgewundener Kuchen mit konischen oder parallelen Flächen aufweisen.

Der wichtigste und auffallendste Bestandteil dieser Maschine ist die patentierte Spindelanlage. Die flexiblen „Bodden“-Spindeln sind mit besonders schweren SKF-Rollenlagern ausgestattet. Die Durchbildung der Spindelanlage ist derart, daß sie nicht nur die Lösung der Probleme der großen Geschwindigkeiten in dieser Gruppe von Maschinen gestattet, sondern auch, dank der verbesserten Schmierölanlage die Probleme der Sauberkeit und guten Instandhaltung der Maschine in vorteilhafter Weise zu meistern ermöglicht. Die Spindel besitzt ein unabhängiges Ölreservoir, dessen Inhalt für eine kontinuierliche Betriebsdauer von zwölf Monaten genügt. Das Niveau des Oels in der Spindel ist dauernd sichtbar. Ein weiterer Vorteil dieser Oelungsmethode besteht darin, daß das Öl, welches das Halslager der Spindel in einer völlig abgeschlossenen Perspex-Büchse umgibt, immer kühl bleibt und gleichzeitig auf die flexible Spindel eine dämpfende Wirkung ausübt. Außerdem kann, bei den seltenen Fällen, bei welchen die Nachfüllung des Oels nötig wird, diese Nachfüllung vorgenommen werden, ohne die Spindel außer Betrieb zu setzen.

Die Notwendigkeit der Schmierung bei den Riemenscheiben kann ebenfalls auf das Minimum herabgesetzt





Zwirnmaschine

werden, und zwar durch Einbau von Rollenlagern mit Schmierungsanlage.

Was die beweglichen Arbeitsteile dieser Maschine anbelangt, laufen die Stummeln der Rollenwellen in öldichten

Lagern, während die Transversalschienen in Büchsen ähnlicher Konstruktion gleiten.

Eine weitere interessante Besonderheit in der Montierung der Spindeln ist der vorteilhaft eingebaute Stopphebel, der sich in der Stoppstellung automatisch blockiert. Ein leichter Druck nach unten auf dem gleichen Hebel setzt die Spindelanlage wieder in Gang. Eine wirksame, halbkreisförmige Bremse wirkt automatisch auf die Spindelbasis in dem Maße, als sie von der Position „Betrieb“ gelöst wird. Außer Betrieb in der Stoppstellung, löst sich die Spindel von der Bremse und kann frei gedreht werden.

Hinsichtlich des Triebwerkes sind einige Einzelheiten bemerkenswert. Das ganze Getriebe wird mittels des Spindelriemens direkt von der Leerlaufscheibe aus angetrieben. Die leichte Zugänglichkeit zum gesamten Mechanismus der Maschine vom Getriebeende der Maschine aus, wird als wesentlicher Vorteil empfunden. Das Zahnradgetriebe ist in einiger Entfernung vom Endrahmen aufgebaut, und ist nach Oeffnung der zweiflügeligen Tür des Gehäuses, das es umgibt, frontal zugänglich.

Das untere sowohl als das obere Triebwerk werden von separaten Motoren bedient, so daß es möglich ist, auf der gleichen Maschine mit zwei verschiedenen Geschwindigkeiten für unterschiedlichen Drall zu arbeiten. Der Motorrückwärtsschalter ist in konvenierender Stellung, zusammen mit einer Druckknopf-Startanlage montiert.

Der Nockenmechanismus ist im Oelbad vollkommen eingeschlossen. Die wirksame, dauernde Schmierung des Antriebes bildete den Gegenstand besonderer Aufmerksamkeit bei der Erstellung der Maschine. Oeldichte Lagerbüchsen sind in großer Zahl vorgesehen worden, während die ganze Schmieranlage durch ein „Tecalmit“-Tropfenspritzsystem mit der genau benötigten Oelmenge nachgefüllt gehalten wird.

Was die Aufwickelmontierung anbelangt, finden die Aufwickelspulen ihre Basis in einer neuartigen Type von Zapfenchassis. Jedes Zapfenchassis ist separat montiert und kann mittels eines Hebels gehoben und in Leerlaufstellung gehalten werden.

Zusammenfassend kann gesagt werden, daß diese von Ernest Scragg & Sons, Ltd., Macclesfield, gebaute Zwirnmaschine den höchsten Standard des Betriebes was Geschwindigkeit, Arbeitsproduktivität und Qualität ihres Endproduktes sichert, und außerdem jedes Vorarbeiten von Nylon- oder Azetatgarnen wie sie auf den Kreuzspulen von der vorhergehenden Verarbeitungsphase geliefert werden, zum allergrößten Teile unnötig macht.

-G. B.-

## Färberei, Ausrüstung

### Betriebskosten von Wasserenthärtungsanlagen nach dem Basenaustauschverfahren

Die Betriebskosten einer Basenaustauscheranlage werden im wesentlichen durch drei Faktoren bedingt:

1. Salzmenge und Salzkosten für die Regeneration;
2. Lebensdauer des Austauschermaterials;
3. Lohnanforderungen für Bedienung.

Die bisher gebräuchlichen Austauschermaterialien für Enthärtungsanlagen in der Textilindustrie sind hauptsächlich:

1. Natürliche Silikataustauscher vom Grünsandtypus;
2. Synthetische Zeolithe;
3. Kohleaustauscher;
4. Kunstharzaustauscher vom Phenol-Sulfosäuretyp.

Diese Austauscher werden im allgemeinen mit einem Salzverbrauch von 30-35 g pro französischen Härtegrad und  $m^3$  Wasser gefahren. Arbeitet man mit wesentlich kleineren Salzmenngen pro französischen Härtegrad und

$m^3$ , so sinkt die Totalkapazität auf praktisch nicht mehr interessante Werte, und die Resthärten des aufbereiteten Wassers steigen unter Umständen über 0,1-0,2° französisch.

Den wesentlichsten Fortschritt der letzten Jahre auf dem Gebiete der Austauschermaterialien brachten die Hochleistungs-Kunstharzaustauscher auf Polystyrolbasis vom Typ des Amberlites IR-120. Sie verbinden: ungewöhnlich hohe Totalkapazität bei niedrigem Salzverbrauch mit einer bisher nicht bekannten Stabilität.

Es ist möglich, diese Materialien im Dauerbetrieb mit einem Salzverbrauch bis zu 17,6 g Kochsalz pro französischem Härtegrad und  $m^3$  Wasser bei einer Totalkapazität von 40 g  $CaCO_3$ /lt. Austauschermaterial im Dauerbetrieb zu fahren. Es läuft z. B. bei einer der größten schweizerischen Textilfabriken eine Anlage, die 8000 Liter Amberlite IR-120 enthält mit einem Salzverbrauch von 20 g pro französischem Härtegrad und  $m^3$  Wasser bei einer Totalkapazität von 53 g  $CaCO_3$  pro Liter Material. Ferner

liegen über zweijährige Betriebsergebnisse mit diesem Material in großem Maßstabe aus den USA vor, die in einer Arbeit von F. K. Lindsay „High-Capacity Cation Exchangers“ im Journal of American Water Works Association Januar 1950, veröffentlicht sind. Diese bestätigen die obigen Angaben.

Es ist also möglich, den laufenden Kochsalzverbrauch bei den meisten bestehenden Anlagen durch Umfüllung auf die neuen Austauscher um etwa 50% zu senken und trotzdem die Kapazität der Anlage zu steigern.

#### Lebensdauer

Eine weitere ausführliche Arbeit hat vergleichende Untersuchungen aller bekannten Austauschertypen mit vorfiltriertem Colorado-Flußwasser im Dauerbetrieb über zwei Jahre zum Gegenstand. Dabei haben die Polystyrolmaterialien überhaupt keine Veränderung ihrer Kapazität und Struktur erfahren. Die Autoren kommen zum Schluß, daß die Polystyrolmaterialien den geringsten Verschleiß aller bisher bekannten Austauschermaterialien besitzen. Siehe: „Cation Exchangers for Municipal Water Softening“ by Lee Streicher and A. E. Bowers, ebenfalls erschienen im Januarheft 1950 der American Water Works Association.

Die neuen Hochkapazitätsaustauscher erfordern also

nicht nur eine extrem niedrige Salzmenge für die Regeneration, sondern sie besitzen geringsten Verschleiß und bedingen dadurch außerordentlich niedrige Kosten für Nachfüllung.

Ein wesentlicher Kostenfaktor bedeutet bei größeren Anlagen der Lohn für die Bedienung.

Die Einführung elektrisch gesteuerter, zuverlässig arbeitender Mehrwegeventile, die automatisch in Tätigkeit treten, sobald die Anlage regeneriert werden muß, schaffen auch hier die Möglichkeit einer weiteren Vereinfachung und Verbilligung. Rückspülung, Einführung der Sole, Einhaltung der richtigen Zeiten und Fließgeschwindigkeiten werden selbsttätig gesteuert. Irrtümer in der Bedienung sind ausgeschlossen. Es ist lediglich das Kochsalz von Zeit zu Zeit in einem entsprechenden Vorratssilo zu ergänzen. Die beschriebene Automatisierung ist bei einer großen Zahl amerikanischer Enthärtungs- und Filteranlagen durchgeführt und arbeitet störungsfrei.

Es ergibt sich durch die geschilderten Neuerungen die Möglichkeit einer weitgehenden, heute besonders erwünschten Verbilligung und Vereinfachung des Betriebes von Basenaustauscheranlagen auch in den schweizerischen Textilbetrieben. Dr. Hoek i. Fa. Th. Christ, Basel

## Neue Erfahrungen in der Feuchtigkeitsmessung von Textilgütern

Der außerordentliche Wert, welcher der Feuchtigkeitsgehalt-Bestimmung bei der Verarbeitung von Textilien zukommt, brachte es mit sich, daß der Entwicklung geeigneter Meßgeräte größte Aufmerksamkeit zugewendet und auch schon verschiedenes darüber geschrieben wurde. Deshalb ist es von Interesse, das Problem einmal einer objektiven Betrachtung zu unterziehen.

Schon frühzeitig wurde erkannt, welcher Nutzen erzielt werden kann, wenn es gelingt, das Textilgut für den entsprechenden Arbeitsprozess in den optimalen Verarbeitungszustand zu versetzen. Verschiedene Untersuchungen führten zur Erkenntnis, daß dabei der richtige Feuchtigkeitsgehalt in großem Maße mitbestimmend ist. In der Folge ist die Verwendung von geeigneten Hilfsmitteln zur Gleichhaltung des Feuchtigkeitsgehaltes im Fabrikationsprozess zu einer Notwendigkeit geworden. Es konnte allerdings bald festgestellt werden, daß die verschiedenen Produktionsmaschinen nicht immer geeignet waren, die erwarteten Resultate infolge unterschiedlicher Leistungen und Unzulänglichkeiten zu erreichen. So ergab es sich von selbst, daß die Hersteller diese Maschinen ihrerseits verbesserten, so daß schon seit langer Zeit gleichmäßig und sicher arbeitende Maschinen hoher Qualität zur Verfügung stehen. War früher die Gleichhaltung des Feuchtigkeitsgehaltes in noch weiten Grenzen ausschließlich ein Maschinenproblem, so gilt jetzt das Gegenteil. Für den Fachmann liegt heute eine einwandfreie Lösung allein in der Genauigkeit und Betriebssicherheit der verwendeten Meßapparate.

#### Praktische Erfahrungen

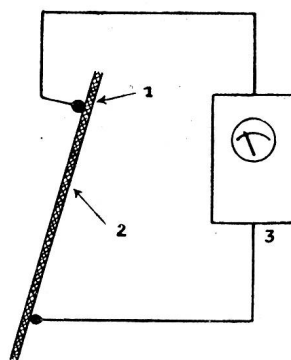
Es ist verständlich, daß Geräte, die früheren Ansprüchen genügen konnten, bei den heute gestellten Anforderungen nicht mehr in befriedigender Weise ihren Zweck erfüllen können. Es ist deshalb wichtig zu wissen, welche Geräte die Ansprüche zur Konstanthaltung des Feuchtigkeitsgehaltes in engsten Grenzen befriedigen. Für den Interessenten ist es natürlich nicht leicht, die richtige Entscheidung zu treffen, solange er über die Funktionsweise solcher Apparate nicht genügend orientiert ist. Der Textilfachmann mit seinen vielen Fachproblemen kann verständlicherweise nicht auch noch in der Elektrotechnik vollständig bewandert sein, was ihm die richtige Beurteilung der einzelnen Meßmethoden erschwert.

Bereits früher wurde an gleicher Stelle versucht (Heft 7/49) die verschiedenen Meßmethoden näher zu erklären. Allerdings vermochte diese ziemlich einseitige Veröffentlichung keinen richtigen Ueberblick zu geben, da die physikalischen Erläuterungen unvollständig behandelt wurden. Die Beschränkung der Untersuchungen auf die elektrischen Feuchtigkeitsmeßmethoden ermöglicht es, in besser verständlicher Weise diese Prinzipien nach dem neuesten Stand der Meßtechnik zu behandeln. Die elektrische Feuchtigkeitsmessung ist für kontinuierliche Ueberwachung derart gut geeignet, daß dagegen alle andern Methoden, wie z. B. Konditionierung oder Temperaturmessung an Bedeutung verlieren.

#### Feuchtigkeitsbestimmung durch Messung der elektrostatischen Ladung

Bei Trockenprozessen, und besonders bei der Reibung zweier chemisch verschiedener Körper, entsteht eine elektrostatische Ladung, deren Größe insbesondere vom Feuchtigkeitsgehalt dieser Stoffe abhängig ist. Diese Eigenschaft ermöglicht mit geeigneten Mitteln auf den Feuchtigkeitsgehalt eines bestimmten Stoffes zu schließen,

da bekanntlich ein feuchter Körper gegenüber einem trockenen weniger Elektrizität zu erzeugen vermag. Wäre der Feuchtigkeitsgehalt der reibenden Körper der einzige Faktor, welcher die Menge erzeugter elektrischer Ladungen bestimmt, so könnte die Meßmethode als äußerst einfach und zweckmäßig angesehen werden. Da aber die Reibungsintensität als Produkt der Geschwindigkeit und des Reibungsdruckes, neben Temperaturschwankungen und Oberflächenbeschaffenheit ebenfalls mitbestimmende Faktoren sind, ist der Rückschluß von der statischen Ladungsänderung auf den Feuchtigkeitsgehalt in Frage gestellt. Dabei handelt es sich hier um nachteilig wirkende Fak-



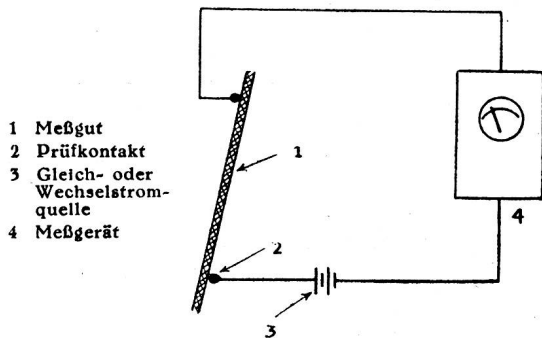
- 1 Ladungssammler
- 2 Meßgut
- 3 Meßgerät

ren sind, ist der Rückschluß von der statischen Ladungsänderung auf den Feuchtigkeitsgehalt in Frage gestellt. Dabei handelt es sich hier um nachteilig wirkende Fak-

toren, die in der Praxis nicht ausgeschaltet werden können. Selbstverständlich sind bei dieser Ermittlungsmethode auch der Meßbases gewisse Grenzen gesetzt, so daß z. B. die reibende Linie in ihrer Größe konstant gehalten werden muß, was schon durch variierende Materialbreiten nicht mehr erfüllt wird. Aus diesen Gründen ändern auch die elektrostatischen Ladungen, wodurch daß Meßverfahren in seiner Genauigkeit zwangsläufig in gewissen Schranken bleibt.

#### Bestimmung des Feuchtigkeitsgehaltes durch Messung des elektrischen Widerstandes oder der elektrischen Leitfähigkeit

Jeder Stoff setzt dem durchfließenden Strom einen gewissen Widerstand entgegen, im reziproken Verhältnis auch Leitfähigkeit genannt. Die Größe dieses Widerstandes ist bei den nichtmetallischen Materialien beson-



ders abhängig vom Feuchtigkeitsgehalt. Dank dieser Eigenschaft ist es möglich, mit geeigneten Hilfsmitteln den verhältnismäßigen Feuchtigkeitsgehalt eines Stoffes zu bestimmen. Sowohl bei Gleich- oder Wechselstromzuführung an die entsprechende Prüfperte kann eine Widerstands- oder Leitfähigkeitsprüfung vorgenommen werden. Nun sind aber sowohl der Widerstand wie auch die Leitfähigkeit eines bestimmten Materials neben dem Feuchtigkeitsgehalt noch von der Temperatur und der Einwirkung chemischer Zusätze abhängig, doch können auch Ionisierungsvorgänge zu Veränderungen der Widerstandswerte und damit zu Fehlmessungen führen. Letztes Endes wirkt auch das durch die Anwendung hoher Spannungen bedingte Gefahrenmoment störend. Diese Beeinflussungen stellen das Meßprinzip für eine allgemein zufriedenstellende Anwendung stark in Zweifel. Die schon frühzeitig erkannte Möglichkeit, Feuchtigkeitsmessungen im elektrischen Feld durchzuführen, konnte ebenfalls lange Zeit nicht zur endgültigen Zufriedenheit gelöst werden. Die großen Fortschritte der Elektromeßtechnik öffneten dann neuerdings Wege zur einwandfreien Verwirklichung und praktischen Verwertbarkeit dieses hervorragenden Meßprinzips.

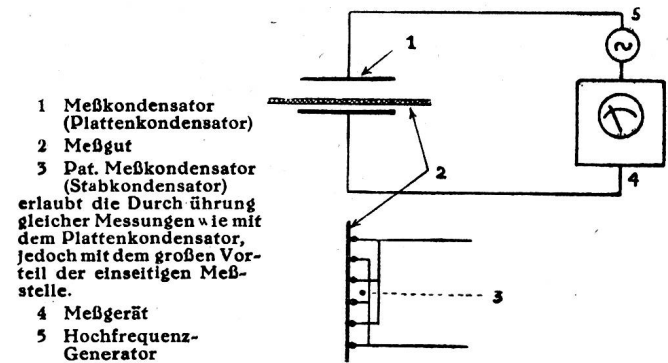
#### Die Ermittlung des Feuchtigkeitsgehaltes im hochfrequenten Feld durch Messung der Kapazität resp. des eingefügten Dielektrikums (Meßgutes)

Die Größe eines Kondensators allgemein als Kapazität bezeichnet, ist abhängig von der Größe und dem Abstand zweier gegenüberliegender Platten einerseits, und dem Dielektrikum (dazwischen liegendes Material) andererseits. Wird nun in einem geschlossenen System Größe und Abstand der beiden Platten konstant gehalten, so ist das Dielektrikum (Meßgut) die einzige Variable, welche die Größe des Meßkondensators verändert. Alle nichtmetallischen Stoffe haben die Eigenschaft, im elektrischen Feld einen je nach Stoffart bestimmten Teil der Feldstärke zu absorbieren, was physikalisch in einem Faktor, genannt DK (Dielektrizitätskonstante) ausgedrückt wird. Diese Dielektrizitätskonstante gibt also an, wievielfach sich die Kapazität eines Kondensators durch Einfügen eines be-

stimmten Stoffes vergrößert. Im allgemeinen ist der dielektrische Faktor für feste Materialien  $> 12$ , während dieser für Flüssigkeiten wesentlich höher liegt und im besonderen Fall von Wasser ( $H_2O$ ) den abnormalen Wert von 80 erreicht. Da im allgemeinen jeder Stoff in irgendeinem Zustand Wasser aufnehmen kann, so ändert sich gleichzeitig auch sein ursprünglich trockener dielektrischer Wert nach einer bestimmten Mischformel im Verhältnis seines prozentualen Wasseranteils.

Im Gegensatz zu den vorgängig erläuterten Meßmethoden, kann hier die Messung nur im Wechselstromfeld relativ hoher Frequenz erfolgen. Dadurch werden schon von Anfang an jegliche Ionisierungsvorgänge ausgeschaltet und die körperliche Berührung ist dank der unbedeutenden Leistung im Meßstromkreis absolut gefahrlos. Die vom Meßgut absorbierte Energie wird in Wärme umgesetzt, ist aber infolge der geringen Leistung so klein, daß eine Erwärmungserscheinung nicht einmal nachgewiesen werden kann. Als Novum ist die außerordentliche Empfindlichkeit für Wassergehaltmessung zu werten, eine Eigenschaft, welche systemmäßig durch den hohen dielektrischen Wert des Wassers gegeben ist. Gleichzeitig waren andere Faktoren mitbestimmend, die Anwendung dieser Methode zu festigen. So haben z. B. Durchlaufgeschwindigkeit, Oberflächenbeschaffenheit, Reibungsdruck sowie Wärme- und Feuchtigkeitsbedingungen der Umgebung gar keinen Einfluß auf das Meßverfahren. Auch chemische Zusätze und Temperatureinwirkungen im Meßgut ergeben keine wesentlichen Beeinflussungen, so daß der Meßvorgang dadurch in keiner Weise an Genauigkeit verliert.

Besonders seit einiger Zeit wird in der Schweiz ein Feuchtigkeitsmeßgerät hergestellt, welches auf der Basis



der kapazitiven Meßmethode arbeitet und höchste Ansprüche in jeder Beziehung erfüllt. (Hersteller Albert Mark, Zürich). Die Lösung, Kapazitätsmessungen mit einer neuartigen patentierten Vorrichtung in Form eines Meßkondensators von nur einer Materialseite her durchzuführen zu können, eröffnet viele interessante Anwendungsmöglichkeiten. Großer Wert wurde auch auf eine solide und praktische Ausführung gelegt, und ebenso verdient die absolute Betriebssicherheit auch unter ungünstigen Bedingungen erwähnt zu werden. In der Folge darf dieses Meßgerät als durchdachte und in jeder Hinsicht zweckmäßige Konstruktion bezeichnet werden. W. Hü.

## Fachschnschulen

**Webschule Wattwil.** Am 1. März hat Herr Direktor Frohmader sein 80. Lebensjahr vollendet. Von 1902 bis 1943, also während 42 Jahren, leitete er unsere Schule und brachte sie aus ganz kleinen Anfängen auf eine sehr hohe Stufe. Die Webschule hatte allen Anlaß, den Geburtstag mit einer kleinen Feier zu verbinden und hat auf den Abend des 1. März eine ganze Reihe von Delegationen ins Hotel Toggenburg eingeladen, um den Jubi-



laren zu ehren und ihm beim Schritt ins neunte Dezenium herzliche Wünsche mitzugeben.

Der nun 80 Jahre alt gewordene, aber an Geist und Haltung jung gebliebene Jubilar durfte im geschmückten Saal Blumen der Würdigung und wohlverdienter Anerkennung entgegennehmen. Den Reigen der Ansprachen eröffnete Herr Direktor Schubiger, dem vor sechs Jahren die Nachfolge des scheidenden Leiters der Webschule übertragen worden ist. Er widmete seinem Vorgänger Worte des Dankes und herzliche Wünsche. Seine Grüße galten den Ehrenmitgliedern Herrn Stüssy-Bodmer (Ebnet) und Herrn Ed. Meyer-Mayor (Neu St. Johann), dem Präsidenten Herrn Fr. Huber (Uzwil), den Delegationen des Gemeinderates, des Ortsverwaltungsrates, der Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil und des AH-Verbandes der Textilia Wattwil, der Aufsichtskommission, der Firma Heberlein & Co. AG, sowie dem gesamten Lehrkörper.

Im Verlaufe des Banketts würdigte Herr Präsident Fr. Huber als erster das Lebenswerk seines einstigen Lehrers, dem er später Mitarbeiter, Vorgesetzter und Freund geworden ist. Im 1. Kurs, anno 1902, den Herr Direktor Frohmader leitete, hatte Herr Huber einen Freiplatz. „Eine flotte Bande war unser kleines Rudel Schüler. Der neue Direktor, bei dem wir mächtig lernten, brachte einen guten Geist in die damaligen primitiven Räumlichkeiten. Den Grundsatz Dir. Frohmaders, den er uns einhämmerte und den ich nie vergesse: „Ich verlange von Ihnen, daß jeder mehr als seine Pflicht tut“, beachtetem wir schon deshalb, weil unser Lehrer selbst diesen praktisch anwandte. Viel wurde unter seiner umsichtigen Führung gelernt, und in steter Entwicklung schritt das Lehrinstitut für die Weberei aufwärts...“ Seine Worte wurden unterbrochen durch den Studentenkantus, gesungen von den fackeltragenden Webschülern, die sich vor der „Toggenburg“ aufstellten: „O alte Burschenherrlichkeit, wohin bist du entschwunden“. Im Fackelzug ging's zu Ehren des Jubilars unter Singen und Klängen durch das Dorf und nachher waren die Webschüler ebenfalls zu einem Umtrunk in die „Toggenburg“ geladen.

Herr Dir. Frohmader erhob sich, um zu danken, aber auch zu einer Rückschau auf seine acht Jahrzehnte. Schon mit 13 Jahren stand er am Handwebstuhl in seiner bayrischen Heimat. Trotz angestrengter 14-16stündiger Arbeit

war der Verdienst der Weber ein kleiner: Fr. 1.50 bis 2.- pro Tag. Langsam war das Tempo in bessere Verhältnisse. Familien-, gesellschaftliche, soziale und wieder technische Änderungen gingen am Auge vorüber. Gespannt horchte die ganze Versammlung den sehr interessanten und mit erstaunlicher Lebhaftigkeit vorgebrachten Reminiszenzen, die in den Satz ausklangen: „Nur dann, wenn der Idealismus über den Materialismus gestellt wird, wirkt sich die Tat segensreich in weite Kreise aus.“

Herrn Präsident Hubers Dank für die von einem phänomenalen Gedächtnis zeugenden Schilderungen, die in keinem Buche zu lesen sind, sondern die das nackte Leben selbst geschrieben hat, klangen in den Vorsatz aus, auf den alten bewährten Grundsätzen der Arbeitsamkeit, der Solidität und Pflichttreue aufzubauen. Nur so ist das Leben lebenswert.

Dann stellten sich wieder verschiedene Gratulanten vor: Herr Gemeindeammann W. Herrmann sprach für die Gemeindebehörden, und die Bevölkerung von Wattwil und warf einen Blick auf die gesellschaftlichen und kulturellen Bestrebungen von Herrn Dir. Frohmader. Herr Oberst Stüssy-Bodmer (Ebnet), erinnerte an die harte Schule, durch die der Jubilar nicht nur in seiner Jugend, sondern auch mit der Entwicklung der Webschule Wattwil ging. Denn mehr als auf das eigene, war dessen Interesse auf jenes der Schule eingestellt. In humorvolle Worte wußte Herr Ernst Zimmermann (Winterthur), für den AHV und für die Aktiven der Textilia seinen Dank und Glückwunsch zu fassen und auf den verständnisvollen Führer der „stürmischen Jugend“ hinzuweisen. Herr Dir. Hans Pfenniger (Wädenswil) sprach für die schweizerische Wollindustrie.

Abschließend dankte in bewegten Worten Herr Dir. Frohmader nochmals für all die erhaltenen Ehrungen. Schließlich zog Herr Präsident Huber in ebenso humorwie geistreicher Weise den Schlußstrich unter den prächtig verlaufenen Anlaß, der bei allen Teilnehmern die besten Eindrücke hinterließ.

Herrn Direktor Frohmader entbieten wir nochmals ein herzliches Glückauf; möge es ihm vergönnt sein, noch eine lange Reihe von Jahren in gleicher geistiger und körperlicher Frische seinen wohlverdienten Lebensabend zu genießen.

-S-

## Markt-Berichte

### Vom italienischen Seidenmarkt

Die letzten Wochen haben mit etwas geringeren Umsätzen als knapp nach Jahresbeginn (in der Seidenkonditionierungsanstalt Mailand durchschnittlich 29 000 kg gegen 33 000 kg wöchentlich) auch ein leichtes Nachlassen der Preise für italienische Rohseide gebracht. Nur die verstärkte Nachfrage nach Strumpfseide hat angehalten und die Preise für diese Sorten gestützt.

Die Exportabschlüsse haben im Januar und Februar kaum die durchschnittliche Monatsausfuhr des Vorjahres (etwa 35 000 kg) überschritten und beliefen sich auf je 37 200 kg. Bemerkenswert ist, daß der Rohseidenbedarf Westdeutschlands, das im November 20 500 kg und im Dezember 28 900 kg kaufte, bereits weitgehend gedeckt scheint, da im Januar nur mehr Abschlüsse über 8250 kg und im Februar über 7550 kg zustande kamen. Außerdem soll die rheinische Seidenindustrie auch japanische Seide kaufen.

Hauptabnehmer waren im Januar England (15 650 kg), das infolge Devisenknappheit vom japanischen Markt fernblieb und sich in Italien mit Strumpfseide eindeckte,

die dem Vernehmen nach gemischt mit Nylon und anderen synthetischen Fasern verwendet werden soll.

Im Februar stand Indien mit 15 800 kg an der Spitze, jedoch ist fraglich, ob die Käufe fortgesetzt werden.

Frankreich kaufte in beiden Monaten nur verhältnismäßig geringe Mengen von Grègen für Tüll, während japanische Seide in letzter Zeit in solchen Mengen bezogen wurde, daß Lyon auch andere Märkte zu beliefern gedenke.

Ueber die heurige italienische Seidenraupenkampagne verlautet jetzt, daß für diese Saison nur etwa 170 000 Unzen Seidenraupeneier bereitgestellt werden können, was eine Produktion von rund 10 Millionen kg Kokon bedeuten würde. Sollte sich eine über die im Inlande erzeugten Eiermengen hinausgehende Nachfrage ergeben, was angesichts der gegenwärtigen hohen Kokonpreise in informierten Kreisen für möglich gehalten wird, so müßte der zusätzliche Bedarf eingeführt werden, was ein weiteres Zeichen für den Niedergang der Seidenraupenzucht in Italien wäre.

Dr. E. J.



## Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt).

**Aktiengesellschaft für Seidenwaren**, in Zürich 1. Die Prokura von Carl Gysling ist erloschen. Einzelprokura ist erteilt an Herbert Senn, von Buchs (St. Gallen), in Zürich.

**Baumwoll-Handels AG Zürich**, in Zürich 1. Die Firma lautet **AG für Rohstoffhandel**. Zweck der Gesellschaft sind Import und Export von und Handel mit Rohstoffen aller Art für fremde Rechnung in eigenem oder fremdem Namen. Das Grundkapital ist von Fr. 50 000 auf 100 000 Franken erhöht worden. Es ist zerlegt in 100 voll einbezahlte Inhaberaktien zu Fr. 1000. Dr. Walter Hug ist nun Präsident des Verwaltungsrates. Neu sind als Mitglieder des Verwaltungsrates gewählt worden Otto Daetwyler, von Oftringen, in Zürich, und Francisco Raab, kubanischer Staatsangehöriger, in Barcelona.

**Bäumle & Co.**, in Zürich 1, Kollektivgesellschaft, Textilagenturen. Der Gesellschafter Oscar Marti ist ausgeschieden. Neu ist als Gesellschafter eingetreten Silvain Bollag, von Ober-Endingen (Aargau), in Luzern. Neues Geschäftslokal: Löwenstr. 19 in Zürich 1 (bei der Firma Bollag & Bäumle).

**Walter Bernasconi, Organisation Textile**, in Zürich, Textilexpertisen usw. Einzelprokura ist erteilt an Daisy Fenner, von und in Küsnacht.

**Hans Kägi & Co., vorm. Julius Haymann**, in Zürich 5, Krawatten usw. Ueber diese Kommanditgesellschaft ist der Konkurs eröffnet worden. Die Gesellschaft ist aufgelöst.

**W. Morger**, in Zürich, Gewebeneuheiten usw. Ueber den Inhaber dieser Einzelfirma ist der Konkurs eröffnet worden. Die Firma wird von Amtes wegen gelöscht.

**Ernst Schaufelberger AG**, in Horgen, Textilien usw. Dr. Hugo Jeker und Alfred Müller-Hodel sind aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; ihre Unterschriften sind erloschen. Neu sind in den Verwaltungsrat mit Kollektivunterschrift gewählt worden Dr. Hermann Walser, von Wolfhalden, in Küsnacht, als Präsident, und Alexander Ehrhard, von Basel, in Horgen.

**v. Schulthess & Co.**, in Zürich 2. Der Kommanditär Arnold Kobelt ist aus der Gesellschaft ausgeschieden; seine Kommandite ist erloschen.

**E. Handschin AG**, in Winterthur 1, Gewebe en gros, usw. Dr. oec. publ. Emil A. Schmid ist aus dem Verwal-

tungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Emil Handschin, Mitglied, ist nun Präsident des Verwaltungsrates.

**Spinnerei & Weberei Glattfelden**, in Glattfelden. Harry R. Syz ist zum Vizedirektor ernannt worden und führt nun Einzelunterschrift. Kollektivprokura ist erteilt an Karl Meier, von Pfäffikon (Zürich), in Rümlang.

**E. Zellweger & Co. Aktiengesellschaft**, in Zürich 8, Handel mit Rohseide usw. Einzelprokura ist erteilt an Franziska Plattner-Weber, von Reigoldswil, in Zürich.

**Stoff-Quelle GmbH**, in Zürich. Handel mit Geweben aller Art en gros wie en détail. Stammkapital Fr. 25 000. Gesellschafter sind: Hans Geißbühler jun., von Lützelflüh, in Zürich 2, mit einer Stammeinlage von Fr. 24 000, und Hans Geißbühler sen., von und in Lützelflüh, mit einer Stammeinlage von Fr. 1000. Geschäftsführer mit Einzelunterschrift ist der Gesellschafter Hans Geißbühler jun. Geschäftsdomizil: Brandschenkestr. 20 in Zürich 1.

**Vereinigte Färbereien & Appretur AG**, in Thalwil. Die Prokuren von Dr. Emil Kern, Ernst Pfister und Bruno Kägi sind erloschen. Kollektivprokura ist erteilt an Hans Merz, von Aarau, in Zürich.

**Weberei Riedern AG**, in Riedern (Glarus). Als weiteres Mitglied des Verwaltungsrates wurde gewählt Walter Vonrufs, von und in Erlenbach (Zch.).

**Sam. Vollenweider AG**, in Horgen, Fabrikation von und Handel mit Maschinen. Das Grundkapital beträgt Fr. 300 000, zerlegt in 300 voll liberierte Namenaktien zu Fr. 1000. Die Gesellschaft übernimmt das Geschäft der erloschenen Einzelfirma „Sam. Vollenweider“, in Horgen, mit Aktiven und Passiven, wonach die Aktiven 772 381,95 und die Passiven 475 381,95 Franken betragen, zum Preis von Fr. 297 000, der voll auf das Grundkapital angerechnet wird. Einziges Mitglied des Verwaltungsrates ist Samuel Emil Vollenweider, von Affoltern a. A., in Horgen. Einzelprokura ist erteilt an Max Vollenweider und Richard Vollenweider, beide von Affoltern a. A., in Horgen. Geschäftslokal: Seestraße 122.

**A. Baumgartner's Söhne AG, Webereiutensilienfabrik in Rüti (Zch.)**, in Rüti. Emil Baumgartner-Zuppinger ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen.

## Personelles

**Theodor Wettstein-Frei †**. Am 7. März wurde unter großer Beteiligung von Herrn Th. Wettstein-Frei, der nach langer Krankheit im Alter von 67 Jahren verschieden ist, Abschied genommen. Neben den zahlreichen persönlichen und Geschäftsfreunden gaben ihm stattliche Abordnungen seiner Betriebe in Oetwil a. d. Limmat und in Segoma bei Capolago das letzte Geleit, und die auch in italienischer Sprache vorgetragenen Abschiedsgrüße zeugten für das Ansehen und die Beliebtheit des Dahingegangenen.

Nach dem Besuch der kantonalen Handelsschule in Zürich und einer Lehre in der Rohseidenfirma Frick & Co., bildete sich Herr Wettstein in Mailand weiter aus und trat nachher in die Dienste der Rohseidenfirma Landolt & Co. in Zürich. Im Jahre 1909 gründete er ein eigenes Geschäft für den Handel in Rohseide und Zwirnen, um alsdann 1915 die Seidenzwirnerei in Oetwil a. d. Limmat zu übernehmen, 1934 endlich erwarb er die große und

seit einigen Jahren stillgelegte Seidenzwirnerei in Segoma bei Capolago. Beide Zwirnereien wurden von ihm ausgebaut und zu großen und leistungsfähigen Betrieben gestaltet. Im Tessin insbesondere war man ihm für die Wiederaufnahme der Seidenindustrie und die damit verbundene Arbeitsbeschaffung für zahlreiche Hände dankbar. Sein Wirkungsfeld beschränkte sich aber nicht auf die Zwirnerei allein, sondern er schuf in Oetwil auch ein landwirtschaftliches Mustergut, dessen Verwaltung und Entwicklung ihm besondere Freude bereitete. Herr Wettstein war ein hervorragender Fachmann, der sich den wechselnden Verhältnissen der mit vielen Schwierigkeiten kämpfenden schweizerischen Seidenzwirnerei jeweils anzupassen wußte, und der Erfolg ist ihm nicht versagt geblieben. Er hinterläßt das Andenken eines aufrechten Industriellen, dem das Wohlergehen seiner Belegschaft am Herzen lag und dessen Hinschied für seine Familie und seine Kollegen, wie auch für seine zahlreichen Geschäftsfreunde einen schmerzlichen Verlust bedeutet. n.

## Literatur

**Technischer Novitäten-Dienst.** Zeitschrift und Bibliographie der Novitäten aus Technik, Handwerk, Industrie, technische Hilfswissenschaften, Betriebswirtschaft usw., Zürich 22, Limmatquai 18. Abonnement jährlich Fr. 3.50.

Der TND ist keine Zeitschrift, die irgend eine andere Fachzeitschrift konkurrenziert, sondern die notwendige bibliographische Ergänzung für den Fachmann jedes Berufsgebietes. Der TND ist die einzige Fachbibliographie dieser Art im gesamten deutschen Sprachgebiet, mit einer Auflage von 10 000 Exemplaren, und belebt zudem seit nunmehr anderthalb Jahren den Buchex- und -import nach dem und vom Auslande stark. Nr. 10/11 enthält wieder über tausend neue Fachbuchtitel des In- und Auslandes, darunter etwa zwanzig aus verschiedenen Zweigen der Textilindustrie, ferner Fachartikel und eine Reihe ausgewählter Rezensionen aus der Feder namhafter in- und ausländischer Fachleute.

**LUWA norm Mitteilungen.** Hauszeitschrift der Firmen LUWA AG und Metallbau AG, Zürich-Albisrieden. Nicht weniger reichhaltig als die vorangegangenen Nummern dieser Hauszeitschrift, behandelt die soeben zum Versand gebrachte Nr. 21 allgemein interessante Themen. Z. B. die richtige Wahl von Garage- und insbesondere Industrietoren; ferner Sunway norm Lamellenstoren für Shed-

und schrägstehende Fenster. Zu entnehmen sind ihr im weitem aktuelle Angaben über die Verwendung geeigneter Schutzraumtüren, Fenster und Notausstiege im subventionierten Luftschutzbau. „Automatisch gesteuerte Ordnung“ lautet der Titel, dem eine für jeden Betriebsleiter interessante Beschreibung folgt.

In einem Fabrikationsprogramm der LUWA AG wird auf neue Prospekte hingewiesen, die wie übrigens auch die Hauszeitschrift, jedem Interessenten kostenlos zugestellt werden.

**Modespiegel.** Verlag C. J. Bucher AG, Luzern. Einzelnummer Fr. 2.80. Das kürzlich erschienene Heft Nr. 1/1950 vermittelt auf 32 Seiten in Wort und Bild einen netten Ueberblick über die neue Frühjahrsmode. Den einleitenden Bericht unter der Ueberschrift „Paris findet zur Einfachheit zurück“, illustrieren 6 gute Darstellungen von Tageskleidern, die man wirklich als einfach, aber gleichwohl von gutem Geschmack und modischer Linienführung bezeichnen kann. Neben uni-Stoffen, worunter Taffetas changeant eine Rolle spielen dürfte, stehen gestreifte und karierte Gewebe mit nicht zu großen Mustern im Vordergrund. Ohne auf weitere Einzelheiten des gediegen ausgestatteten Heftes einzutreten, sei erwähnt, daß die Frühjahrsmode den freien Hals häufig mit prächtigen St. Galler Stickereien umrahmt.

## Vereins-Nachrichten

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

**Mitglieder- und Abonnementsbeiträge für das Jahr 1950.** Die Mitglieder- und Abonnementsbeiträge für das Jahr 1950 sind zur Zahlung fällig. Diejenigen Beiträge, welche bis Ende April nicht auf unser Postcheckkonto VIII 7280 einbezahlt sind, werden zuzüglich Spesen durch Nachnahme erhoben. Abonnementsbeitrag für 1950 Fr. 13.—, Mitgliederbeitrag inkl. Fachschrift für 1950 Fr. 15.—.

### Der Quästor

**Mitgliederchronik.** Der Chronist hat auch vom letzten Monat wieder einiges zu melden. In erster Linie ist der überraschende telephonische Anruf vom 13. März von Mr. Eugen H a r d m e y e r (ZSW 1. Kurs 1910/11) zu erwähnen, und dann, kaum eine Viertelstunde später sein Besuch im Letten, der mich natürlich sehr gefreut hat. Er brachte verschiedene Grüße aus New York und erzählte dann allerlei von seinen amerikanischen Erlebnissen. Da Herr Hardmeyer seit 14 Jahren nicht mehr in der Schweiz war, ist er nun im Lande herumgereist, um den Freunden „drüben“ von den Schönheiten der alten Heimat erzählen zu können. — Am folgenden Tag Besuch von Mons. Henry J. D e s p o n d s, Fabrikant in La Tour-de-Peilz. Beim Mittagessen gingen dann die Gedanken zurück in die Jahre 1923/24 und an diesen und jenen der damaligen Lettenstudenten, von denen etliche in Nord- und andere in Südamerika inzwischen Direktoren und Fabrikanten geworden sind. — Am 24. meldete sich dann einer von den Jungen, Mr. J. K a h a n e (ZSW 1942/43), um vor seiner Rückkehr nach den Vereinigten Staaten nochmals zu danken. Begleitet von guten Wünschen, zog er freudig lächelnd und zukunftsfröh — obwohl er drüben wieder eine Stellung suchen muß — von dannen. — Eine Viertelstunde später meldete sich Herr Heinz F o n t a n e l l a z (ZSW 1943/44), um auch wieder einmal „grüezi“ zu sagen.

Und nun die schriftlichen Nachrichten. Aus Schottland grüßte ein Ehemaliger von der „ältern Garde“, Mr. Emil S c h o e n e n b e r g e r vom Kurse 1913/14, und von London, „auf Ihr gutes Gedächtnis vertrauend“, Mr. Joseph R. D i e n e r vom Kurse 1943/44.

Vom Wetter berichtete Herr Walter S t r e u l i (TFS

1947/49) aus Notodden in Norwegen. Er bemerkte u. a.: „Da hatten wir letzten Montag (am 6. März) sehr kaltes Wetter und in der Jacquardweberei nur 50% relative Feuchtigkeit. Einige Stunden später springt der Wind um, und bald waren es 81%! Wundervolle Kartenfehler und immer schön sichtbar auf der rechten Stoffseite. Aber lernen kann man immer etwas dabei“. Seither ist Herr Streuli zu der „Sidenväveri Malmö“ A/B nach Südschweden übersiedelt.

Aus USA gingen freundliche Grüße ein von unserm geschätzten Veteran und Freund Mr. E. C. G e i e r (ZSW 1904/06), Präsident „The Duplan Corp.“ in New York. — Aus Chicago grüßte Mr. John J. Z w i c k y (TFS 1945/47). Als urchiger Glarner machte er unlängst eine Fahrt nach New Glarus, wo er keinen Menschen kannte, aber als Landsmann nach amerikanischem Brauch recht herzlich aufgenommen worden ist. Und von Greenville in Süd-Carolina grüßte Mr. Rob. S c h u s t e r (TFS 1946/48).

„Ich möchte Ihnen vorschlagen, einmal eine Reise nach Südamerika zu unternehmen. Sie würden bestimmt vielen Ehemaligen Freude machen mit Ihrem Besuch“. Mit diesen Worten meldete sich nach langer Zeit wieder einmal Señ. H. R. W i t z, Fabrikant in San Paulo (ZSW 1929/30). Sein Brief hat mich gefreut und wird bald beantwortet werden. — In Buenos Aires haben sich wieder einmal „zwei von der gleichen Bombix mori-Clique“ getroffen. Es sind dies vom Kurs 1945/46 die beiden ersten des Alphabetes, die Señores K. A n d e r e g g und A. B l a s e r. Und von der Küste des Stillen Oceans grüßte vom gleichen Kurs Señ. Hs. S u t e r aus Santiago de Chile. — Allerseits herzlichen Dank, beste Wünsche und freundliche Grüße!

Der Chronist

**Monatzzusammenkunft.** Die April-Zusammenkunft fällt der Osterfeiertage wegen aus.

Der Vorstand

## Stellenvermittlungsdienst

### Offene Stellen

4. Große Seidenweberei in Schottland sucht jungen tüchtigen Webermeister, vertraut mit Rüfi-Stühlen.

8. **Seidenweberei im Kanton Zürich** sucht jüngern tüchtigen Webermeister mit mehrjähriger Praxis.
15. **Schweizerische Seidenweberei** sucht tüchtigen Jacquard-Webermeister mit mehrjähriger Praxis.
18. **Schweizerische Seidenweberei** sucht jüngern tüchtigen Webermeister, welcher imstande ist, einem kleinern Betrieb vorzustehen.
19. **Kleinere Seidenweberei** in der Ostschweiz sucht jungen tüchtigen Webermeister (Benninger-, Rüti-, Saurersthühle).
20. **Schweizerische Plüschweberei** sucht tüchtigen Alleinmeister mit gründlichen Fachkenntnissen.
21. **Zürcherische Seidenstoffweberei** sucht jungen Nouveauté-Disponenten mit gutem Farbensinn und praktischer Erfahrung. Bei Eignung selbständige Stellung.

#### Stellengesuche

1. **Textilfachmann**, Absolvent der Webschule Wattwil, mit langjähriger Praxis in leitender Stellung in Buntweberei, Spezialkenntnissen für Entwürfe und Musterweberei, sucht passenden Wirkungskreis als Obermeister oder Betriebsleiter.
2. **Jüngerer Angestellter** mit Ferggerlehre wünscht sich zu verändern.

3. **Tüchtiger Textilpraktiker** wünscht sich zu verändern als Weberei-Betriebsleiter oder Obermeister in Seidenweberei in Skandinavien oder Südamerika.
4. **Absolvent der Textilfachschule Zürich** sucht Stellung im Ein- oder Verkauf in Textilunternehmen. Gute Vorkenntnisse in der französischen, englischen und italienischen Sprache.

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.

#### V. e. W. v. W.

**Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil.** Nach den Beratungen der Kommission wird die Frühjahrs-Hauptversammlung am Samstag, den 3. Juni 1950 abgehalten. Sie soll entweder mit einer allgemein interessanten Exkursion verbunden werden, oder dann wenigstens einen belehrenden Vortrag mit Diskussion bieten. Auf diese Gelegenheit des Zusammenfindens sei schon jetzt aufmerksam gemacht. A. Fr.

Tüchtige

## Webermeister

mit guter praktischer Erfahrung werden von australischen Seiden- und Kammgarnwebereien mit Rüti-Websthühlen gesucht. Sehr günstige Anstellungs- und Lebensverhältnisse. Ausführliches Angebot an Chiffre TJ 5969, Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.

Gesucht von Nouveauté-Seidenweberei im Amt (Nähe Zürich) jüngerer

## Webermeister

mit mehrjähriger Erfahrung auf Rüti-Wechsel- und Lanciersthühlen sowie mit Verdolmaschinen. Bevorzugt werden Bewerber mit Webschulbildung und Schlossereipraxis. - Offerten mit Lebenslauf, Gehaltsansprüchen u. Photo unter Chiffre TJ 5966 an Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22

Seidenweberei sucht

## Nouveauté-Disponent

Verlangt wird Praxis auf Schafft womögl. Jacquard, guter Farbensinn. — Für selbständige Kraft ausbaufähige Lebensstellung.

Offerten mit Photo, Lebenslauf und Gehaltsansprüchen unter Chiffre OFA 2055 Z an Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.

Alle Inserate durch  Orell Füssli-Annoncen

Berücksichtigen Sie  
die Inserenten dieser Fachzeitschrift!

Junger

## Blattmacher

sucht Stelle in Weberei per anfangs April evtl. später.

**Hermann Schwitfer**  
Blattmacher Hauptstrasse  
Näfels (Gl.)

Oberrheinische grössere Seidenweberei in Deutschland sucht zu baldmöglichstem Eintritt einen tüchtigen

## Obermeister

der befähigt ist, die Produktion auf Wechsel- und Jacquardsthühlen zu überwachen. — Es wird zukunftsreiche Position geboten und es besteht Möglichkeit, Wohnsitz auf Schweizerseite zu haben. — Offerten unter Angabe der bisherigen Tätigkeit und Familienstand erbeten unter Chiffre TJ 5967 an Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.