

Objektyp: **Issue**

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

Band (Jahr): **62 (1955)**

Heft 6

PDF erstellt am: **17.07.2024**

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 Textilindustrie

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

Adresse für redaktionelle Beiträge:
«Mitteilungen über Textil-Industrie»
Küsnacht b. Zürich, Wiesenstraße 35, Telephon 91 08 80

Annoncen-Regie:
Orell Füssli-Annoncen AG., Postfach Zürich 22
«Zürcherhof», Limmatquai 4, Telephon (051) 32 68 00

Insertionspreise:
Per Millimeterzeile: Schweiz 22 Cts., Ausland 24 Cts.

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

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

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

INHALT: Von Monat zu Monat — Handelsnachrichten: Schweizerische Ein- und Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben. Der schweizerische Garn- und Gewebeexport — Aus aller Welt: 5. Internationaler Seidenkongress in Brüssel. Welterzeugung von Kunstfasern auf Rekordhöhe — Ausstellungs- und Messeberichte: Schweizerische Textilmaschinen an der 2. Internationalen Textilausstellung Brüssel 1955 — Industrielle Nachrichten: Lagebericht der Seiden- und Rayonindustrie — Rohstoffe: Chemisch modifizierte Textilfasern. FIBERGLAS — seine Herstellung und Verwendung — Spinnerei, Weberei: Die +GF+ Garnresten-Abziehmaschine. «Uster»-Textilprüfgeräte. Die Sulzer-Webmaschine — Färberei, Ausrüstung: Die Zukunft der Tuchappretur — Marktberichte — Jubiläen: 1880 Sam. Vollenweider 1955 — Personelles — Firmen-Nachrichten — Literatur — Patentberichte — Vereinsnachrichten.

Von Monat zu Monat

Nochmals deutsche «Textilzeitung». — Obschon wir uns bemühten, in unserem Artikel «An die Adresse der deutschen Textilzeitung» in den «Mitteilungen» Nr. 5 vom Mai 1955 möglichst sachlich zu bleiben, fiel die Antwort der deutschen «Textilzeitung» alles andere als «kollegial» aus. Ohne auf unsere Klagen näher einzutreten oder sich die Mühe zu nehmen, den Vorwurf der massiven Exportförderung zu widerlegen, gefällt sich das deutsche Textilfachblatt in allgemeinen Ausführungen und wirft uns vor, daß unsere Attacke gegen die Exportförderungsmaßnahmen nicht von grundsätzlichen und moralischen Ueberlegungen, sondern allein von geschäftlichen Vorteilen geleitet sei.

Obschon die privaten und staatlichen Exportförderungsmaßnahmen ein aktuelles Problem darstellen, das eine grundsätzliche Aussprache verdienen würde, verzichten wir auf eine Weiterführung der Diskussion mit der deutschen «Textilzeitung», wenn kein anderer Ton angeschlagen wird. Mit Polemik läßt sich die Frage der Exportförderung und das damit zusammenhängende Problem der Dumpingehinfahren nicht lösen.

Wir haben uns in den «Mitteilungen» schon seit jeher gegen die staatlichen und privaten Exportförderungs-Unterstützungen gewandt, weil sie zu einer Fälschung der Wettbewerbsbedingungen führen und jedes Land zwingen, sich an diesem ungesunden Wettlauf zu beteiligen.

Wir haben auch nie ein Hehl daraus gemacht, daß für uns dann Dumping vorliegt, wenn die Auslandspreise durch private oder staatliche Exportförderungsmaßnahmen gegenüber den Inlandpreisen verbilligt werden. Es ist nun aber Tatsache, daß die deutschen Exporteure von Seiden-, Rayon-, Zellwoll- und synthetischen Geweben von Exportprämien profitieren, die von den Garnproduzenten und Färbereien zulasten des Inlandumsatzes aufgebracht werden und die einen ansehnlichen Umfang erreichen. Es wäre interessant, wenn die deutsche «Textilzeitung» sich einmal über die näheren Einzelheiten dieser Exportförderung erkundigen würde.

Die deutsche «Textilzeitung» macht sich die Aufgabe zu leicht, wenn sie den schweizerischen Exporteuren zumutet, mit den Händen im Schoße zuzusehen, wie die deutsche Konkurrenz — dank den Exportförderungsmaßnahmen — ihre Exporte immer mehr ausweitet. Unterschiede in den Startbedingungen, wie sie zwischen Deutschland und der Schweiz zweifellos bestehen, müssen ihren entscheidenden Einfluß auf die Wettbewerbsfähigkeit beider Industrien auf den Märkten dieser Länder ausüben.

Wenn auch die Exportförderung grundsätzlich abzulehnen ist, so bleibt der schweizerischen Textilindustrie im Kampf um ihre Absatzmärkte doch nichts anderes übrig, als gleiche Waffen, wie sie die Konkurrenten benützen, anzuwenden, was dann zu dem unerfreulichen Wettkampf

führt, bei dem die schweizerische Textilindustrie — dank ihrer viel stärkeren Exportabhängigkeit als dies für Deutschland zutrifft — stets zu den Verlierern gehört. Ist es deshalb ein so unfairer Vorschlag, wie die deutsche «Textilzeitung» anzunehmen glaubt, wenn wir uns für eine Abschaffung der in verschiedenen Ländern bestehenden staatlichen und privaten Exportförderungsmaßnahmen einsetzen?

Laßt Zahlen sprechen! — Auf Grund des heutigen schweizerischen Zolltarifs können Azetat- und Kupferkunstseidengarne zollfrei in die Schweiz eingeführt werden, was selbstverständlich ist, da diese Garne in der Schweiz nicht produziert werden. Die Kunstseidefabriken unternehmen nun alle Anstrengungen, um im neuen Zolltarif für Azetat- und Kupferkunstseidengarne den gleich hohen Zollschatz zu erhalten, wie er ihnen für Rayon-Viskosegarne vorschwebt. Um dieses Ziel zu erreichen, sind in letzter Zeit die Gefahren der Substitution von Viskose durch Azetat- und Kupferkunstseide und der intensiven Bemühungen der ausländischen Azetat- und Kupferkunstseidenproduzenten, den heute zollschutzlosen Inlandmarkt unter massiven Preisopfern mehr und mehr zu erobern, an die Wand gemalt worden. Was sagt die Statistik? Die Seidenwebereien benötigten im Jahre 1954 1100 t Viskose, die fast ausschließlich von den schweizerischen Kunstseidefabriken bezogen wurden, 100 t weniger als 1953. Der Verbrauch von Azetat- und Kupferkunstseide stieg demgegenüber in der gleichen Periode hingegen nur um 3 t auf 302 t im Jahre 1954. Der Viskose-Minderverbrauch von 100 t im Jahre 1954 ist somit durchaus nicht einem Mehrverbrauch von Azetat- und Kupferkunstseide zuzuschreiben, verarbeitete doch die Seidenweberei schon im Jahre 1953 bereits 299 t dieser Garne. Dem weiteren Rückgang des Viskoseverbrauchs im ersten Quartal 1955 um 105 t im Vergleich zum ersten Vierteljahr 1954, steht ebenfalls keine Erhöhung des Azetat- und Kupferverbrauchs gegenüber. Die Substitutionstheorie der Kunstseidefabriken steht deshalb auf wackligen Füßen.

Ferner muß man sich fragen, was bedeutet schon der Import von wenigen 100 Tonnen Azetat und Kupfer angesichts der gesamten schweizerischen Viskoseproduktion in der Größe von 12 000 Tonnen!

Bei dieser Gelegenheit darf doch einmal auf einen etwas merkwürdigen Umstand hingewiesen werden. Die Viscose Emmenbrücke ist bekanntlich Vertreterin der französischen Azetat-Spinnerei Rhodiaceta für den schweizerischen Markt und sorgt auch für entsprechende Propaganda. Im gleichen Atemzug wehrt sich aber die Viscose Emmenbrücke gegen die Importe von Azetatgarne und beantragt für sie sogar hohe Zölle. Was gilt nun und wer befiehlt?

Unnötige Verzögerung. — Die eidgenössischen Räte haben am 25. Juni 1954 das neue Bundesgesetz betreffend

die Erfindungspatente gutgeheißen. Da das Referendum nicht ergriffen wurde, kann das neue Gesetz am 1. Januar 1956 in Kraft gesetzt werden. Der Bundesrat ist nach Art. 87 ermächtigt, die amtliche Vorprüfung für Erfindungen für die Textilindustrie einzuführen.

Wie dem Jahresbericht des Kaufmännischen Direktoriums nunmehr zu entnehmen ist, vertritt der Direktor des Eidg. Amtes für geistiges Eigentum die Ansicht, daß die Vorprüfung für Textilien erst anfangs 1958 möglich sei. In Textilkreisen ist man über dieses Hinausschieben der Vorprüfung sehr enttäuscht, hat dies doch das Weiterbestehen des Textilparagraphen für zwei weitere Jahre zur Folge, wodurch die Nichtpatentierbarkeit der Textilerfindungen nochmals hinausgeschoben wird. Sowohl vom schweizerischen Standpunkte aus gesehen, als auch international rechtlich ist ein solch weiteres Hinausschieben sehr unerwünscht, umso mehr, als neuestens in gewissen Ländern, wie in England, die Patentierbarkeit schweizerischer Textilerfindungen unter Hinweis auf unseren Textilparagraphen als Retorsionsmaßnahme abgelehnt wird. Bei etwas gutem Willen hätte es möglich sein sollen, die Vorprüfung mindestens für Textilien bereits auf den 1. Januar 1956 in Kraft zu setzen. Wie wir vernommen haben, wollen sich allerdings die besonders interessierten St. Galler Textilkreise noch nicht geschlagen geben.

Eine verfehlt Maßnahme? — In der «Nationalzeitung» vom 5. April 1955 erschien unter dem obigen Titel (aber ohne Fragezeichen) ein Artikel, der die Behauptung aufstellte, die Einführung des Clearings mit Uruguay habe unter anderem dem schweizerischen Garn- und Stoffexporthandel «schwer geschadet». Als Begründung wird darauf hingewiesen, daß durch den Clearing der Schweizer Franken schlechter kotiert werde und deshalb der Wollkammzug, der bisher in beträchtlichen Mengen in die Schweiz eingeführt werden konnte, aus Preisgründen für die Wollindustrie nicht mehr interessant sei. Zunächst muß richtiggestellt werden, daß der Rückgang der Kammzugimporte nicht der Einführung des Clearings zuzuschreiben ist, sondern der Abschaffung des lange Zeit bestehenden, von Uruguay eingeräumten Vorzugskurses für den Export von Kammzügen, von dem die Schweiz allein profitieren konnte und deshalb auch verschiedentlich Gegenstand heftiger Kritik in den OECE-Organen war.

Falsch ist auch, daß der Export der Textilerzeugnisse nach Uruguay seit der Inkraftsetzung des Verrechnungsverkehrs Schaden gelitten habe. Ganz im Gegenteil. Die Ausfuhr der wichtigsten Textilerzeugnisse hat sich seit Beginn des Jahres 1954 recht erfreulich entwickelt und Ergebnisse gezeigt, die ohne Clearing nicht hätten erwartet werden können. Der gebundene Zahlungsverkehr mit Uruguay, der übrigens von der Textilindustrie verlangt wurde, ist keine verfehlt, sondern eine höchst erfreuliche Maßnahme.

Handelsnachrichten

Schweizerische Ein- und Ausfuhr von Seiden- und Kunstfasergeweben

Die Ausfuhr von Schweizerischen Seiden- und Kunstfasergeweben war im 1. Quartal 1955 im Vergleich zu früheren Jahren rückläufig.

Ausfuhr Pos. 447b-h, 448

	Total inkl.		davon:	
	Eigenveredlung und Pneuord	1000 Fr.	In der Schweiz gewoben	1000 Fr.
	q		q	
1. Quartal 1953	8437	30 338	6260	24 129
1. Quartal 1954	7784	28 686	5689	22 880
4. Quartal 1954	5873	22 696	4239	19 367
1. Quartal 1955	7640	27 230	4816	20 558

Obwohl die Ausfuhr — das Hauptaugenmerk muß dabei auf die in schweizerischen Textilwebereien hergestellten Exporte gelegt werden —, in der Berichtsperiode gegenüber dem letzten Vierteljahr 1954 wieder etwas zunahm, so zeigt die langfristige Entwicklung doch die stete Rückbildung des Auslandsabsatzes.

Auch in den vergangenen drei Monaten ist der Rückgang in erster Linie auf verminderte Exporte von Rayongeweben, vor allem in gefärbt zurückzuführen; gegenüber 1951 sanken diese Lieferungen um die Hälfte. Ein Blick auf die Exportstatistiken anderer Länder zeigt aber,

daß der die Schweiz treffende Rückgang überdurchschnittlich groß ist. Er kann somit nicht einfach mit der Ungunst der Mode erklärt werden, wie wäre es sonst möglich, daß beispielsweise die deutsche Ausfuhr von Kunstseidengeweben seit 1951 sehr stark zugenommen hat? Auch andere Länder konnten ihren Anteil am Markt auf Kosten der Schweiz verbessern. Eine Senkung der Produktions- und Veredlungskosten drängt sich daher auf.

Auch der Export von schweizerischen Zellwollgeweben ist von einem ähnlichen Niedergang erfaßt. Die Zahlen der Ausfuhrstatistik sprechen im übrigen für sich selbst:

Ausfuhr von Rayongeweben ohne Nylon und Pneucord rein und gemischt, inkl. EVV

	Total		davon:			
	q	1000 Fr.	gefärbt q	1000 Fr.	roh q	1000 Fr.
1. Quartal 1951	4797	13409	2503	7353	1100	1861
1. Quartal 1954	2634	7870	1062	3588	772	1114
1. Quartal 1955	2195	6587	729	2521	472	563

Verbesserte Resultate in der Ausfuhr von Seiden- sowie von Nylongeweben vermochten diese Einbußen nicht auszugleichen.

Ausfuhr von: (inkl. Eigenveredlung)	Seidengeweben		Nylongeweben		Zellwollgeweben	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
1. Quartal 1951	742	8038	—	—	4440	8321
1. Quartal 1954	944	10655	537	4893	1993	3526
1. Quartal 1955	1022	11152	679	4490	1476	2622

Bei den Seidengeweben ist darauf hinzuweisen, daß in den letzten beiden Jahren im 1. Quartal jeweils 4,5 bis 5 Millionen Franken auf in der Schweiz gefärbte chinesische Honangewebe und Japanseidengewebe entfielen. Nichtsdestoweniger hat aber auch die Ausfuhr von rein schweizerischen Seidengeweben im Berichtsquartal im Vergleich zur Vorjahresperiode leicht zugenommen, und zwar auf 562 q im Werte von 6 587 000 Franken.

Überblickt man die ausländischen Absatzgebiete im Berichtsquartal so stellt man einen Rückgang der schweizerischen Gewebelieferungen nach denjenigen europäischen Märkten fest, wo unsere Exporteure bisher das Geschäft nicht nur in oberen, sondern auch in mittleren Preislagen gepflegt haben, so vor allem nach Belgien, Holland, Dänemark und Schweden; dank massiver Exportförderung konnte Deutschland aber seinen Absatz in diesen Ländern ausweiten. Rückläufig ist ferner der Export nach Südafrika, wo die Einfuhr teurer Gewebe durch die Preiskontrollvorschriften gehemmt ist und sich die amerikanische Konkurrenz bemerkbar macht. Bessere Ergebnisse zeigen einzig Großbritannien, die Vereinigten Staaten und Lateinamerika, dank größerer Lieferungen nach Uruguay.

Die Einfuhr von ausländischen Seiden- und Kunstfasergeweben in die Schweiz nahm im Berichtsquartal im besondern wegen der weitem Steigerung der Einfuhr von Zellwollgeweben nochmals erheblich zu.

Verzollte Einfuhr, Pos. 447b-h, 448

	Total	davon Gewebe aus:		
	q	Rayon q	Nylon q	Zellwolle q
1. Quartal 1951	776	262	—	150
1. Quartal 1953	1172	332	171	447
1. Quartal 1954	1804	443	215	903
4. Quartal 1954	1873	539	143	919
1. Quartal 1955	2811	506	177	1793

Vorweg sei bemerkt, daß die Einfuhr von Seidengeweben für den Inlandmarkt sich auf der bisherigen Höhe von rund 120 q hielt und weiterhin als normal betrachtet werden darf. Eine viel bedeutendere Rolle spielen natürlich die Zufuhren von ostasiatischen Seidengeweben für den Färbereitranstveredlungsverkehr. Im 1. Vierteljahr wurden unter diesem Titel Einfuhren von 448 q verzeichnet, die in der obigen Tabelle nicht enthalten sind. Im 1. Quartal 1954 wurden demgegenüber nur 390 q eingeführt; man darf deshalb annehmen, daß die Manipulanten in Honangeweben die Absatzaussichten dieses Jahr günstiger beurteilen als vor Jahresfrist. Im Gegensatz zur Schweiz wird zur Zeit im Ausland in der Tat ein sehr großes Interesse nach in der Schweiz gefärbten Honangeweben festgestellt.

Die Importe von Nylongeweben sind, obwohl noch auf einem hohen Stand eher etwas im Abflauen, wenigstens im Vergleich mit den großen Quantitäten, die im Winter 1953/54 auf den schweizerischen Inlandmarkt gelangt sind. Anders verhält es sich hingegen mit den Bezügen im zollfreien Veredlungsverkehr, vor allem zum Besticken. Mit 262 q waren diese Lieferungen größer denn je.

Ausländische Rayongewebe waren auch im Berichtsquartal in größerer Menge eingeführt worden als im 1. Vierteljahr 1954. Ob der leichte Rückgang gegenüber dem letzten Quartal 1955 bereits als Tendenzumschwung gewertet werden darf, ist fraglich. Daß aus gewissen Kreisen der Konfektionsindustrie in Zusammenhang mit der Zolltarifrevision trotz steigender Importe die massive Senkung der heutigen Kunstseidengewebzölle verlangt worden ist, hat in der Seidenindustrie großes Befremden hervorgerufen.

Die sich stets weiter fortsetzende Zunahme der Einfuhr von Zellwollgeweben läßt sich im Berichtsquartal nur noch teilweise dadurch erklären, daß vermehrt italienische Wollmischgewebe (Pratoware) unter dieser Position eingeführt wurden. Die Einfuhr aus Italien erreichte im 1. Vierteljahr 1955 ein Gewicht von 522 q. Vielmehr hat auch der Import von Zellwollgeweben, welche die Seiden- und Baumwollindustrie direkt konkurrenzieren ganz wesentlich zugenommen. Hieran haben die amerikanischen Lieferungen mit 778 q einen ganz wesentlichen Anteil. Wie aus den ersten Ergebnissen der Sonderstatistik für synthetische Kurzfasergewebe, die erstmals im April erhoben worden ist, geschlossen werden muß, setzen sich die amerikanischen Importe zum größten Teil aus klassischen Zellwollgeweben zusammen, während die synthetischen Kurzfasergewebe nicht den Anteil haben, den man eigentlich hätte erwarten können. Daß unter diesen Umständen weitere Zollsenkungspläne auch für Zellwollgewebe bei der Industrie nicht auf Gegenliebe gestoßen sind, ist begreiflich. ug.

Der schweizerische Garn- und Gewebeexport

Der Verband Schweizerischer Garnhändler und Gewebe-Exporteure, St. Gallen, hielt am 17. Mai 1955 in Wildhaus seine gutbesuchte ordentliche Generalversammlung ab. Die Versammlung erledigte die statutarischen Geschäfte und wählte an Stelle des zurücktretenden Max Stoffel (St. Gallen) zum neuen Präsidenten alt Regierungsrat Eugen Tanner, (Herisau/St. Gallen). Der scheidende Präsident M. Stoffel, der seit 1933 an der Spitze

des Verbandes stand, konnte Dank und Anerkennung für seine dem Verband geleisteten Dienste entgegennehmen und wurde zum Ehrenpräsidenten ernannt. Nach Erledigung der Traktanden hielt Prof. Dr. H. Ulrich, Direktor des betriebswirtschaftlichen Instituts an der Handelshochschule St. Gallen, einen Vortrag über die Betriebsrationalisierung im Handel.

Dem Jahresbericht des Verbandes Schweizerischer Garnhändler und Gewebeexporteure für 1954 kann entnommen werden, daß im Export wiederum große Umsätze erzielt werden konnten. Angesichts der verschärften Konkurrenz von Ländern mit verhältnismäßig tiefem Lohnniveau und infolge der allgemein erheblich gestiegenen Produktionskapazitäten sind die knappen Verdienstmargen das Resultat einer ausgesprochenen *Mengenkonjunktur*, und es muß mit einem sich noch verstärkenden Druck auf die Fertigwarenpreise gerechnet werden.

Die Einfuhr von Garnen und Zwirnen erreichte 1954 einen Wert von 55,8 Millionen Franken, wobei insbesondere die Einfuhr von Garnen und Zwirnen aus Baumwolle und Zellwolle zugenommen hat. Die Ausfuhr von Garnen und Zwirnen stellte sich auf 149,3 Millionen Franken. Die Gewebeausfuhr (Baumwoll-, Zellwoll- und Kunstseidengewebe) ist von 237,7 Millionen Franken 1953 leicht auf 234,2 Millionen Franken zurückgegangen. Der Rückgang betrifft namentlich die Zellwoll- und Kunstseidengewebe, während die Ausfuhr von *Baumwollgeweben* mit 172,1 Millionen Franken die Vorjahreszahl von 169,9 Millionen Franken noch um einiges übertraf. Unter den Absatzgebieten für Baumwolle stand Deutschland auch 1954

an weitaus erster Stelle, gefolgt von Italien, Australien, den USA und Schweden, welche fünf Länder rund 60% der gesamtschweizerischen Baumwollgewebeausfuhr aufnahmen. Auf der andern Seite sind viele Länder, die vor dem Krieg zu den besten Kunden gehörten, wie die Balkanstaaten sowie eine Reihe von mittel- und südamerikanischen Ländern, heute als Abnehmer fast ganz weggefallen. Dagegen nehmen die Länder der Europäischen Zahlungsunion als Absatzgebiete eine besondere Stellung ein, indem rund 80% der Baumwollwarenexporte nach den OECE-Ländern gingen.

Die Ausweitung der Produktion und die scharfe internationale Konkurrenz haben die Bedeutung der Qualität etwas in den Hintergrund und die Preisfrage in den Vordergrund gerückt. Es ist daher — nach dem Jahresbericht des Verbandes Schweizerischer Garnhändler und Gewebeexporteure — unerlässlich, daß die Schweiz in bezug auf Preise und Löhne konkurrenzfähig bleibt. Unsere *Konkurrenzfähigkeit* darf weder durch übertriebenen Protektionismus zugunsten einzelner Produktionszweige noch durch generelle Arbeitszeitverkürzung beeinträchtigt werden. Der *Preiskampf* kann von der schweizerischen Baumwollindustrie nur dann bestanden werden, wenn alle Sparten bereit sind, das ihrige beizutragen.

Aus aller Welt

5. Internationaler Seidenkongreß in Brüssel

F. H. Vom 9.—13. Mai 1955 fand in Brüssel der 5. Internationale Seidenkongreß statt. Leider war es dem Präsidenten des belgischen Organisations-Komitees, R. Hirsch, nicht vergönnt, seine unermüdliche Tätigkeit selbst gekrönt zu sehen. Er starb kurz vor Eröffnung des Kongresses an einem Schlaganfall. Die schweizerische Delegation ehrte den Verstorbenen und legte an seinem Grabe einen Kranz nieder. Leider war der verdiente Präsident der Internationalen Seidenvereinigung, A. Potton, aus Familiengründen verhindert, die Kongreßleitung zu übernehmen, so daß sich R. Truchot, Lyon, und Sir Ernest Goodale, London, in die Präsidialarbeiten teilen mußten.

In 30 Sitzungen wurden in zahlreichen Arbeitsgruppen vor allem Fragen der Seidenproduktion, der Verarbeitung und des Handels diskutiert und den Wünschen in Form von Resolutionen Ausdruck gegeben. Wenn auch die 100 Stunden Diskussion in keinem entsprechenden Verhältnis zu den erzielten Ergebnissen standen, so darf doch festgehalten werden, daß teilweise recht fruchtbare Arbeit geleistet wurde. Ein gegenseitiger Meinungsaustausch, auch wenn er nicht zu handgreiflichen Resultaten führt, ist immer nützlich und fördert das Verstehen anderer Auffassungen.

Von den in den zahlreichen Sektionen gefaßten Resolutionen wurden vom Direktionskomitee nur einige wenige, besonders dringliche Wünsche ratifiziert. Die übrigen sollen auf schriftlichem Wege genehmigt werden. So kam in einer Resolution der Arbeitsgruppe des Seidenhandels zum Ausdruck, daß das japanische Preisstabilisierungsgesetz bisher nicht in allen Teilen den Begehren der Grège-Käufer entsprochen habe und es wurde die Schaffung eines genügend großen Seidenstocks empfohlen, der es der japanischen Regierung erlauben sollte, erfolgreich auf dem Seidenmarkt intervenieren zu können. Gleichzeitig wünschte der Seidenhandel die Beibehaltung der bisherigen Preislimiten für das Erntejahr 1955/56.

Eine weitere wichtige Entscheidung fiel durch die Kommission «Appellation de la Soie», welche die Einführung

einer internationalen Seidenmarke in allen Ländern verlangte und zwar vorläufig unter Berücksichtigung der in den einzelnen Ländern geltenden oft verschiedenartigen Gesetzen. Es wurde allerdings die Hoffnung ausgesprochen, daß es später gelingen werde, auch die nationalen Gesetzgebungen einander anzugleichen, damit die internationale Seidenmarke als einheitliche Qualitätsbezeichnung anerkannt werden kann.

Die Arbeitsgruppe der Seidenweberei verlangte eine Verbesserung der Qualität der Seide und richtete konkrete Wünsche an die japanischen Seidenspinner. Mit Ausnahme Englands und Amerikas setzten sich alle anderen Vertreter der Seidenwebereien auch für die Einführung des dezimalen und metrischen Numerierungs-Verfahrens für Garne aller Art ein, ohne allerdings beim Direktionskomitee auf Verständnis zu stoßen.

Wieder andere Arbeitsgruppen stellten interessante Untersuchungen über die Möglichkeiten der Erweiterung des Seidenkonsums und die als notwendig erachteten Propagandamaßnahmen an, während sich technische Kommissionen insbesondere mit Fragen der Seidenqualitäten und deren einheitlicher Beurteilung, Messung und Bezeichnung befaßten.

Die Veranstaltungen des 5. Internationalen Seidenkongresses standen ganz im Zeichen der Werbung für die reine Seide. In den «Musées Royaux d'Art et d'Histoire» wurde für die Kongreßteilnehmer sowie für eine weitere Öffentlichkeit eine prächtige Ausstellung alter Seidengewebe eröffnet, die ein vortreffliches Bild über die Entwicklung der Technik, Farbe und des Stils der Seidenstoffe seit der Antike bis in die moderne Zeit verschaffte. Man sah sehr wertvolle byzantinische und muselmanische Seidengewebe aus dem 10. und 12. Jahrhundert, eine äußerst reiche Kollektion von Brokat-, Damast- und Samtstoffen italienischer und spanischer Herkunft, sowie türkische und portugiesische Seidenstoffe des 17. und 18. Jahrhunderts. Sodann fehlten auch nicht die bekannten französischen broschierten Gewebe sowie die großartigen alten Seidenstickereien. Im Anschluß an die Eröffnung

dieser Seidenausstellung fand im Museum selbst ein Bankett statt, an dem die Herren de Witte, Präsident des belgischen Organisations-Komitees, Sir Ernest Goodale, London, und der Minister des belgischen Außenhandels, Rey, das Wort ergriffen.

Einen Genuß besonderer Art bot die durch die «Société de l'Ommegang» im Stadthaus Brüssel aufgeführte Szene des Einzuges Kaiser Karls V. in Brüssel im Jahre 1532. Diese Vorstellung war deshalb außergewöhnlich, weil die Darsteller aus Familien stammten, deren Vorfahren mit dem Hof Karls V. in Beziehung standen. Die Kostüme, die Musik sowie der gesamte historische Rahmen entsprachen genau den Ueberlieferungen des Jahres 1532.

Während des Seidenkongresses wurde in Brüssel ein Film-Festival durchgeführt, für das 15 Seidenfilme aus 9 Ländern zur Verfügung standen. Die öffentlichen Filmvorführungen waren außerordentlich gut besucht und verstanden, auf neue Art wirkungsvoll für die Seide zu werben. Besondere Applaus ertete der ausgezeichnete japanische Seidenfilm «Le fil noble», der demnächst auch in unserem Land zur Aufführung gelangen soll. Auch ein italienischer Film über die Seidenzucht fand die verdiente Anerkennung. Die übrigen gezeigten Filme erreichten mit Abstand nicht das hohe japanische und italienische Niveau.

Welterzeugung von Kunstfasern auf Rekordhöhe

Die internationale Produktion von Kunstfasern aller Art hat ihren 1952 verzeichneten Rückschlag sehr rasch wieder aufgeholt und nun 1954 einen neuen Rekordstand erreicht, der eindringlicher als alle Kommentare die große — und andauernd wachsende — Rolle der Chemiefasern im textilen Rohstoffbereich in Erscheinung treten läßt. Hatte der Anteil der Kunstfasern am Gesamtverbrauch von Textilrohstoffen in 1953 fast 22% erreicht, so ist er 1954 auf über 27% geklettert.

Die Entwicklung in den drei Hauptgruppen war indessen nicht gleichmäßig. *Kunstseide* hatte es schwerer, sich weiter hinaufzuarbeiten. Sie begegnete vor allem einer verschärften Konkurrenz der veredelten Baumwollzeugnisse (Kleiderstoffe!) und so kam es, daß die Kunstseidenfabrikation in den Vereinigten Staaten eingeschränkt wurde, wogegen sie aber in allen anderen wichtigeren Ländern weiter ausgedehnt wurde. Es darf indessen nicht übersehen werden, daß Kunstseide aber auch die Chemiefaser ist, die stärker an die neuen vollsynthetischen Fasern Absatzbereiche abgeben muß. Dennoch kann gesagt werden, daß die Produktionsentwicklung in großen Zügen der Verbrauchsgestaltung folgt und solcherart eine Ueberproduktion nicht zu befürchten ist.

Erhöhtes Interesse wandte sich neuerlich der *Zellwolle* zu, vor allem in den Vereinigten Staaten, wo Zellwolle einen zunehmenden Einsatz zu Mischgeweben findet; Mischgewebe mit Zellwolle erfreuen sich im besonderen steigender Verwendung zu leichten Herrenanzügen, was nun auch in Europa angebahnt werden soll. In diesem Zusammenhang wird auch eine weitere Ausgestaltung der Fabrikation von Zellwolle ins Auge gefaßt, namentlich soll die Spindelzahl der Zwirnereien in einigen Ländern, vor allem in Westdeutschland, erweitert werden.

Den größten Fortschritt aber haben neuerlich die *vollsynthetischen* Fasern gemacht und es vergeht in der Tat kaum ein Monat, in welchem nicht hier oder dort eine neue Faser auf den Markt gebracht wird, da die Produzenten unablässig auf der Suche nach der Eroberung neuer Verwendungsbereiche aus sind, welchen die Fasern genau angepaßt werden. So sind, um nur die wichtigsten zu erwähnen, in 1954 in England die Terylenefaser, in den Vereinigten Staaten die aus Zellulose-Triazetat gespon-

Die Generalversammlung der Internationalen Seidenvereinigung im Palais des Académies wurde in Vertretung des Präsidenten der Internationalen Seidenvereinigung A. Potton, Lyon, von R. Truchot, Lyon, in Anwesenheit des belgischen Ministers Bossaert, geleitet.

Die schweizerische Delegation, die sich aus 27 Delegierten der verschiedenen Seidenbranchen zusammensetzte, stand unter der Leitung von R. H. Stehli, Vize-Präsident der Internationalen Seidenvereinigung, die im übrigen 123 Organisationen und 449 Mitglieder aus 22 Ländern umfaßt und von denen 230 Delegierte — von 150 Damen begleitet — am gut verlaufenen 5. Internationalen Seidenkongreß in Brüssel teilnahmen. Der nächste, 6. Seidenkongreß wird wahrscheinlich im Herbst 1957 in New York durchgeführt, was nicht so abwegig ist, wenn man bedenkt, daß die USA 70% der japanischen Seidenexporte übernehmen und Japan bekanntlich die Finanzierung der Seidenkongresse durch seine der Internationalen Seidenvereinigung zur Verfügung gestellten Propagandagelder sicherstellt. Der von der Schweiz unterstützte Antrag, nur noch alle drei Jahre einen Seidenkongreß durchzuführen, unterlag mit der Begründung, eine Propaganda für die Seide habe nur dann einen Sinn, wenn sie möglichst kontinuierlich auf das Publikum wirke, was bei einem dreijährigen Kongreßturnus nicht der Fall sei.

nene Kunstfaser Arnel und in Westdeutschland die Polyacrylnitrilfaser herausgebracht worden, begleitet von neuen Fasern auch in Holland, Frankreich u. a.

Die Gestaltung der Welterzeugung von Chemiefasern geht aus nachstehender Zusammenstellung deutlich hervor:

Jahr	Kunstseide	Zellwolle (in 1000 Tonnen)	Vollsynth. Faser	Total
1938	456	422	—	878
1950	875	710	80	1665
1951	960	830	120	1910
1952	830	790	145	1765
1953	935	945	180	2060
1954	1050	1255	275	2580

Es ergibt sich daraus, daß Kunstseide und Zellwolle erstmals über 1 Million Tonnen hinausgekommen sind, daß weiters Zellwolle den Vorsprung vor Kunstseide in starkem Maße gefestigt hat. Bei vollsynthetischen Fasern hat sich der Aufstieg sprunghaft fortgesetzt, die Produktionskapazität wird andauernd ausgebaut.

Wenn man nun die *Erzeugungsgestaltung* in den wichtigsten Ländern einzeln in Betracht ziehen will, so läßt sich dafür folgendes Zahlenbild aufstellen:

	Kunstseide		
	1954	1953	1952
	(in 1000 Tonnen)		
Vereinigte Staaten	320,70	402,30	379,30
Großbritannien	99,63	98,48	70,72
Japan	83,84	74,05	64,48
Italien	63,23	53,19	40,57
Westdeutschland	59,78	51,99	42,74
Frankreich	53,34	46,87	41,31

Am eindrucksvollsten ist wohl die bereits oben erwähnte Schrumpfung der amerikanischen Fabrikation, die etwas über 20% erreicht. Hingegen weisen alle anderen Länder Steigerungen auf, ohne daß dadurch aber in ihrer Reihung in der Weltproduktion eine Verschiebung eingetreten ist. Japan hat sich indessen wieder stärker an Großbritannien herangeschoben und wird wohl in absehbarer Zeit den zweiten Platz in der Weltreihung an sich reißen. — Was die Erzeugung von

Zellwolle

betrifft, so unterrichtet darüber nachstehende Uebersicht:

	1954	1953 (in 1000 Tonnen)	1952
Japan	203,23	161,66	118,98
Vereinigte Staaten	171,80	140,60	139,50
Westdeutschland	129,73	137,38	94,67
Großbritannien	103,41	91,71	57,65
Italien	61,74	53,11	36,37
Frankreich	53,41	47,50	34,95
Oesterreich	40,14	28,46	30,53

Japan hat seine Vormachtstellung neuerlich um mehr als 25% gesteigert, sein Vorsprung vor den vor zwei Jahren überflügelt den Vereinigten Staaten hat sich vergrößert und konsolidiert. Westdeutschland hat seinen Export nach den USA und dadurch auch seine Fabrikation verringern müssen, die übergroße Ausweitung in 1953

war allzu konjunkturell bedingt und konnte nicht beibehalten werden. Alle anderen wichtigen Erzeugungsländer weisen beachtliche Steigerungen auf, Oesterreich hat seine 1952 verzeichnete Abschwächung mehr als wettgemacht.

Bezüglich der Preisentwicklung muß festgestellt werden, daß für Kunstseidengarne die Großhandelspreise in den Vereinigten Staaten mit 78 Cents je lb nun schon das vierte Jahr hindurch stabil gehalten wurden, wie auch Großbritannien sie mit 48,4 Pence je lb unverändert beließ. Japan hingegen ermäßigte sie, im Jahresdurchschnitt, von 229 auf 209 Yen je lb und damit auf den niedrigsten Stand seit 1950. Italien, das sie von 1110 auf 1180 Lire je kg Ende 1953 erhöht hatte, hielt diese Notiz unverändert fest. Für synthetische Fasern wurden die Preise von mehreren Ländern gesenkt, um die Mengenkonjunktur weiter anzuregen, was denn auch vollen Erfolg hatte.

Ist.

Ausstellungs- und Messeberichte

Schweizerische Textilmaschinen an der 2. Internationalen Textilausstellung Brüssel 1955

Die Ausstellung in Brüssel wird zur großen und einzigartigen Textilmaschinenschau für 1955! Eine Ferienfahrt nach Belgien und ein Besuch der Textilausstellung, die außer den Maschinen auch noch die Gruppe «Textilien und Bekleidung» sowie «Textil-Chemie» umfassen wird, dürfte daher jedem Textiltechniker reiche Eindrücke vermitteln. Wir haben in den «Mitteilungen» vom Februar 1955 schon erwähnt, daß an die 400 Firmen der Textilmaschinenindustrie aus drei Erdteilen in Brüssel ihre neuesten Konstruktionen ausstellen werden. Mit 43 Firmen reiht sich die Schweiz nach Deutschland mit 127, Frankreich 58, Belgien 45 an vierter Stelle ein. Diese paar wenigen Zahlen lassen die große Bedeutung dieser Ausstellung, an welcher auch die USA und Japan vertreten sein werden, erkennen. Die Textilmaschinenindustrie der ganzen Erde wird also während den Tagen vom 25. Juni bis 10. Juli in Brüssel einen friedlichen Wettkampf entfalten. Dabei wird sie aber in einem gewissen Sinne auch im wirtschaftlichen Kampf um die Absatzmärkte stehen. Es wird ein Wettstreit zwischen den besten Konstruktionen der verschiedenen Maschinen sein. Seien es Spinn- oder Zwirnmaschinen, Webereivorwerke, Webautomaten oder Wirkmaschinen, Färberei- und Veredlungsmaschinen, Prüfgeräte usw., so wird dieser Wettstreit vor dem internationalen Forum zweifellos sehr interessant werden, weil in Zukunft wohl nur jene Betriebe der Textilindustrie im schweren wirtschaftlichen Kampf bestehen können, die über erstklassige Maschinen von hoher Leistung verfügen.

Unter dem Titel «Le Textile dans la Vie Moderne» hat die Ausstellungsleitung im vergangenen Monat eine sehr umfangreiche Broschüre herausgegeben. Sie wird eingeleitet mit dem Bild des Königs, der das Patronat über die Veranstaltung übernommen hat, textlichen Beiträgen von den Ministern Mons. Jean Rey und Mons. Victor Larock, dem Bürgermeister von Brüssel Baron van de Meulebroeck und dem Willkommensgruß von Mons. Gaston Braun, dem Präsident der Ausstellung. Anschließend folgen Abhandlungen von Wissenschaftlern und führenden

Fachleuten in der europäischen Textil- und Textilmaschinenindustrie über textile Rohstoffe und all die verschiedenen Zweige der Textilindustrie. Einem Beitrag von Hrn. H. Bissig, Präsident der Schweizerischen Textilmaschinenindustrie, entnehmen wir mit freundlicher Erlaubnis folgende Worte:

«Wir bewundern die belgischen Unternehmer, welche die Initiative ergriffen und die Verantwortung für die Durchführung der Veranstaltung übernommen haben. Wir freuen uns, daß in dieser Fachausstellung für Textilmaschinen auch eine erste Manifestation des europäischen Komitees der Textilmaschinenfabrikanten zu sehen ist, in welchem sich die Fabrikanten von bereits fünf Ländern in voller Freiheit und unter Wahrung der von uns hochgehaltenen liberalen Grundsätze zusammenfinden. Wir sind davon überzeugt, daß es unsere Kunden zu schätzen wissen, wenn von Zeit zu Zeit eine solche Fachausstellung organisiert wird, an welcher sie alle die sie besonders interessierenden Maschinen und Einrichtungen finden können. Wir sind auch davon überzeugt, daß die gemeinsame Veranstaltung ein voller Erfolg in kultureller sowie in kommerzieller Hinsicht für die Textilindustrie und für die Textilmaschinenindustrie sein wird.»

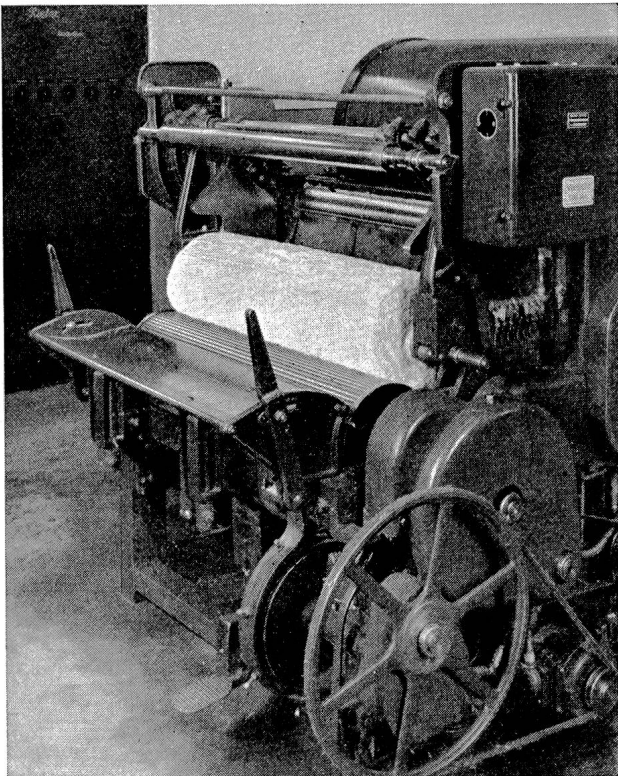
Wir freuen uns, den Lesern der «Mitteilungen» nachstehend eine gedrängte Schilderung über das Ausstellungsgut unserer schweizerischen Firmen vermitteln zu können. Manche von ihnen werden in Brüssel ganz neue Konstruktionen zeigen und damit neuerdings beweisen, daß die schweizerische Textilmaschinenindustrie eine führende Rolle in diesem friedlichen Wettstreit zu spielen gedenkt.

Spinnerei- und Zwirnereimaschinen

Die Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie. in Winterthur, die nun auf ein 160jähriges Bestehen zurückblicken kann, führt 7 verschiedene Spinnereimaschinen vor:

1. Eine vollautomatisch arbeitende elektro-pneumatische Steuer-Zentrale für Putzereimaschinen. Diese neue Apparatur erlaubt eine bedeutend wirtschaftlichere Organisation der Putzerei-Anlagen, da sie einen genau regulierten Materialfluß durch die verschiedenen Oeffnerzüge gewährleistet. Der Funktion der Ueberwachung und Regulierung dienen Schwachstrom-Kontakte und pneumatische Steuerkolben, die durch zentral in einem Schrank zusammengefaßte Steuerapparate miteinander verbunden sind. Bei wesentlich vereinfachter Bedienung bietet das neue Steuersystem durch mannigfache Kombinationsmöglichkeiten eine Reihe beachtlicher Vorteile.

2. Ein automatischer Wickelapparat für die Doppel-Schlagmaschine, der eine Produktionssteigerung bis zu 10% und eine beachtliche Erhöhung der Gleichmäßigkeit des Wickels ermöglicht. Der Automat tritt in Funktion, sobald die vorgeschriebene Wickellänge erreicht ist. Er reißt den Wickel ab, stößt ihn aus, legt den neuen Wickeldorn ein und rollt den Wickelanfang ein, ohne daß der Materialfluß auf der Maschine unterbrochen wird. All dies in einem Zeitraum von etwa 3 Sekunden. Die Hauptvorteile der selbsttätigen Wickelausstoß-Vorrichtung bestehen darin, daß die Stillstände zwischen den einzelnen Wickeln wegfallen und auch die großen Schwankungen des Wickelgewichtes in den ersten 6 bis 10 m nicht mehr entstehen. Ferner wird auch die Bedienung erleichtert.



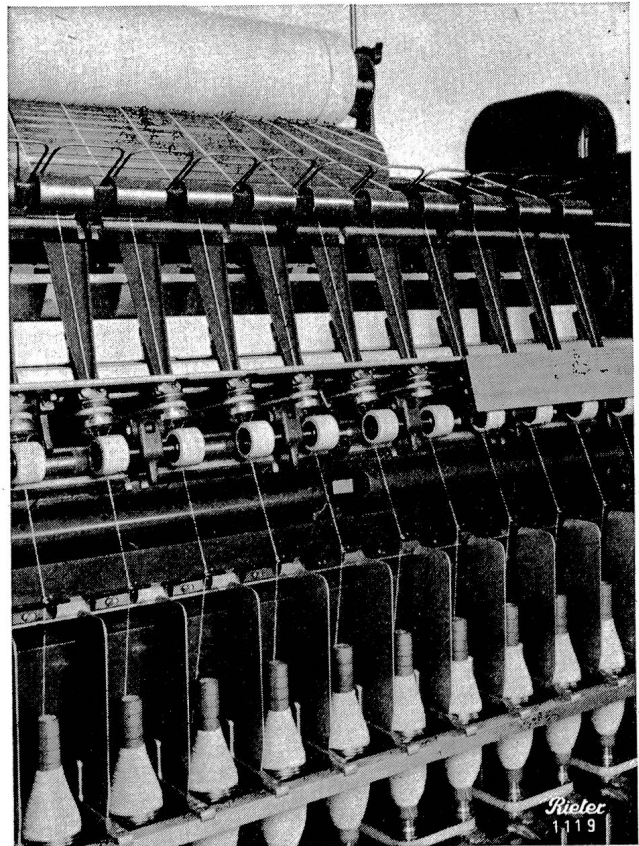
Automatischer Wickelapparat an der Rieter Doppel-Schlagmaschine

3. Eine Doppelband-Strecke mit einer Systemlänge von 650 mm, welche die Verwendung von großen Kannen bis zu 14" Durchmesser gestattet. Der neue Streckentyp erlaubt die Anwendung des abgekürzten Spinnverfahrens ohne übermäßige Verzüge an den Flyern. Bei dem von Rieter entwickelten Doppelband-Verfahren, das schon in vielen Spinnereien eingeführt worden ist, werden die Bänder auf der letzten Streckenpassage geteilt, das heißt in jede Kanne werden zwei Bänder eingewunden, von denen jedes nur noch das halbe Gewicht aufweist. Das ausgestellte Modell ist mit einem neuen Doppel-Klemmstreckwerk ausgerüstet. Eine weitere bemerkenswerte

Neuerung ist die automatische Abstellvorrichtung mit einer dreifarbigigen Lichtsignal-Anlage, die anzeigt, aus welchem Grund die Maschine stillsteht.

4. Ein Grobflyer mit 12" Hub, auf dem sich große Bobinen mit einem Durchmesser bis 155 mm herstellen lassen, was einem Netto-Vorgarngewicht von zirka 900 g entspricht. Dank der besondern Konstruktion der Flyerflügel kann die Spindelgeschwindigkeit auf 750 t/min. erhöht werden. Die größere Teilung gestattet die Verwendung von 14" Kannen in zwei Reihen. Bei Bandbruch im Einlauf stellt die Maschine automatisch ab. Gleichzeitig leuchtet eine der Lampen auf und zeigt die Stelle des Bandbruches an. Das Streckwerk — eine sehr sinnreiche Neukonstruktion — ermöglicht eine wesentliche Steigerung der Verzüge.

5. Eine Baumwoll-Ringspinnmaschine mit beweglicher Spindelbank, deren hervorstechendes Merkmal die kombinierte Ring- und Spindelbankbewegung mit absenk- baren Spindelbänken und getrennt gesteuerten Ringbänken ist. Dank dieser idealen Aufwinde-Methode vollzieht sich der Spinnprozeß und der Aufbau der Kötzer bei praktisch gleichbleibender Ballonhöhe und ausgeglichener Fadenspannung, was die Qualität des Garnes sehr günstig beeinflußt und zudem maximale Arbeitsgeschwindigkeiten ermöglicht. Die Maschine ist auf der einen Seite mit einem Doppelriemen-Führungssattel-Streckwerk mit pneumatischer Belastung der Kugellager-Druckwalzen ausgerüstet. Die pneumatische Pression hat den großen Vorteil, daß sie sich rasch allen Bedürfnissen anpassen läßt.



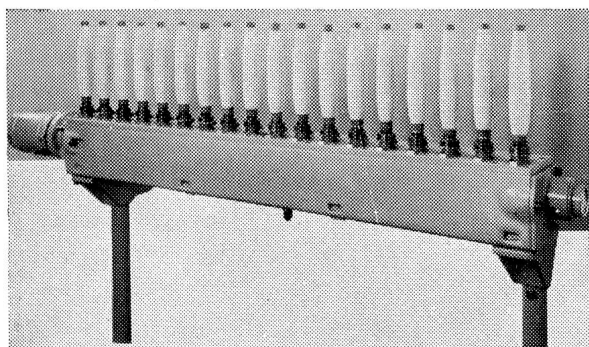
Rieter-Ringspinnmaschine für Streichgarn, mit Drehröhrchen-Streckwerk

6. Eine Ringspinnmaschine für Streichgarne, ausgerüstet mit Drehröhrchen-Streckwerk, Kugellager-Druckzylindern, Fadenabsauganlage und Zentralschmierung, zeichnet sich durch eine Reihe wertvoller Neuerungen

aus. Besondere Beachtung verdient zum Beispiel die neue Klemmvorrichtung im Streckwerksauslauf, womit eine bedeutende Steigerung der Verzugsmöglichkeiten erreicht wird. Ferner sei auf die neue Antriebsordnung hingewiesen, die es gestattet, die Maschine von jedem beliebigen Punkt aus abzustellen oder in Betrieb zu setzen.

7. Eine Ringspinnmaschine für Kammgarne, deren bedeutende Neuerungen wesentlich dazu beitragen, die Leistungsfähigkeit der Maschine zu steigern und die Qualität der Garne zu verbessern.

Die Genfer Firma **Hispano-Suiza S. A.** zeigt ihre in jüngster Zeit entwickelte *Spinnmaschine mit direktem Antrieb der Spindeln*. Die Spindeln sind auf einem Spindelkasten montiert, der gleichzeitig ein Bauelement der Maschine ist. Im Spindelkasten befindet sich eine durchgehende Längswelle mit Schraubenrädern, welche die Spindeln direkt antreiben. Eine vollautomatische Kupplung sorgt für eine konstante Drehzahl aller auf einer Maschine montierten Spindeln. Die besondere Antriebsart verleiht den Spindeln einen leichten und weichen Gang und schließt Drehzahlschwankungen zwischen den einzelnen Spindeln absolut aus. Jede einzelne Spindel kann von Hand oder durch eine Kniebremse für sich angehalten werden, ohne dadurch die Drehzahl der andern Spindeln zu beeinflussen. Als wirtschaftliche Vorteile dieser Neukonstruktion haben sich ergeben: eine Qualitätsverbesserung des Fadens infolge größerer Torsionsgleichheit, eine Produktionssteigerung infolge sehr gleichmäßigem Arbeitsgang und ein stets sauberes Erzeugnis, da keine schmutzigen oder ölbefleckten Spulen.



Geschlossener Spindelkasten mit durchgehender Längswelle für Direktantrieb der Spindeln.
Hispano-Suiza S.A., Genf

Die Firma **Famatex AG., Bäch am Zürichsee**, wird ebenfalls mit beachtenswerten Neuerungen vertreten sein. Wir erwähnen die *Flyerspulen-Reinigungsmaschine* mit pneumatischer Auflösung des Vorgarnes der Baumwollspinnereien. Die ohne Streckwerk, Reißwalzen oder Messer arbeitende Maschine ermöglicht Höchstleistungen. Die vollständig geschlossene Maschine weist in ihrem oberen Teil 12 Spindeln auf. Auf diese werden die Spulen mit den Luntneresten aufgesteckt und das Fadenende an den Absaugstutzen gehalten. Der Faden wird abgesaugt und automatisch sofort vollständig aufgelöst ohne jegliche Schädigung der Spulen. Das aufgelöste Material fällt in einem geschlossenen Behälter in einen fahrbaren Korb. Die Tourenzahl der Spindeln kann durch ein Handrad in großem Bereich stufenlos variiert werden. Die Maschine zeichnet sich durch eine solide Konstruktion aus und verbürgt bei einfachster Bedienung einen staubfreien Betrieb.

Eine weitere Neuheit ist die vollautomatische *Garnabzugmaschine für Northropspulen* der Weberei, die ebenfalls zu sehen sein wird. Die Firma zeigt ferner Expansionskämme für Zettel- und Schlichtemaschinen, Spiral-

federrechen für die Schlichterei, Flockfängergeräte für die Spinnerei und Zahnschienen für Kettfadenwächter.

Die Firma **Prematex S. A., Morges**, wird eine *Ringzwirnmachine* für Baumwolle und Wolle mit großem Ringbankhub und neuartigem Lieferwerk vorführen. An dieser Neukonstruktion sind der Ringbank-Nutzhub bis zu 300 mm, der Fadenführerhub von 120 mm und die nur einseitig gelagerten, in Pendelkugellager laufenden Druckzylinder, die ein einfaches und schnelles Einziehen des Fadens ermöglichen, besonders erwähnenswert. Die 4fache große Umschlingung ohne Walzenpressung, im Zusammenhang mit den kraftschlüssig angetriebenen Zylindern, verbürgen eine konstante Lieferung des Materials. Die Fadenführer über den Spindeln folgen von 180 mm Wicklungshöhe an dem Ringbankhub parallel, so daß der Ballon und damit die Fadenspannung von dort an absolut konstant bleiben. Es sei ferner noch auf die Antiballon-Vorrichtung hingewiesen und erwähnt, daß alle Lager, Gleitstellen und Zahnräder von der Zentralschmierung im Antriebskopf durch Betätigung eines einzigen Hebels geschmiert werden.

Die Firma zeigt ferner eine *Haspelmaschine Typ HM* zum Haspeln von Seide, Rayon, Zellwolle, Baumwolle oder Wolle in Strangenform. An der doppelseitig gebauten Maschine arbeitet jede Haspelkrone unabhängig von den übrigen. Eine sehr leichte Haspelkonstruktion gestattet eine mühelose Handhabung und selbst bei großen Arbeitsgeschwindigkeiten ein rasches Bremsen bei Fadenbruch. Jede einzelne Haspelkrone ist mit einem Zähler ausgerüstet, auf dem die je Strang gewünschte Fadenlänge eingestellt werden kann. Bei Fadenbruch oder erreichter Einstelllänge erfolgt automatische Abstellung.

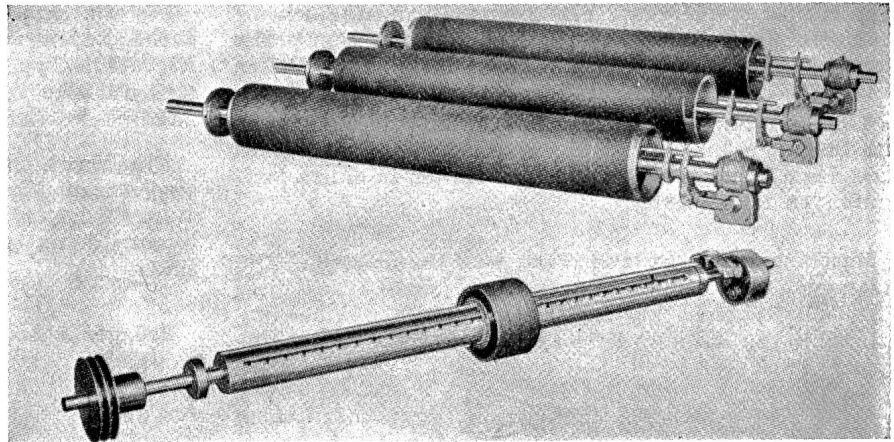
Die Firma **Honegger & Cie., Wetzikon/ZH** ist im Palais 3, Stand 3408, mit verschiedenen Typen von *Rollenlager- und Gleitlagerspindeln* für Baumwolle, Wolle, Seide und alle Arten von Kunstfasern vertreten.

Neben dem Bau von erstklassigen Spindeln nach eigener Konstruktion befaßt sich die im Jahre 1833 gegründete Firma mit der Fabrikation anerkannt hochwertiger Riffelzylinder. Honegger Rollenlagerspindeln und Riffelzylinder sind wegen ihrer Wirtschaftlichkeit in Fachkreisen der Textilindustrie sehr geschätzt. Seit einiger Zeit hat die Firma auch die Herstellung von kompletten Streckwerken aufgenommen, die je nach Bedarf mit den bestens bewährten Pendelträgern PK 211-N für Einriemchenstreckwerke für Verzüge bis 25-fach, oder für Zweiriemchenstreckwerke mit den Pendelträgern PK 211-E für 25—60fache Verzüge ausgerüstet werden. Diese beiden Streckwerktypen dürften heute zu den bestbewährten Konstruktionen gehören.

In der Konstruktion von Flyerstreckwerken wurden von der Firma ebenfalls bedeutende Neuerungen verwirklicht. Im Bestreben den Spinnereibetrieb unter Ausschaltung einzelner Flyerpassagen zu verbessern und dabei gleichzeitig die Qualität des Endproduktes zu steigern, wurde ein Streckwerkssystem entwickelt, dessen Ergebnisse die Erwartungen weit übertroffen hat. Durch die Anwendung eines Pendelträgers, ähnlich dem auf der Ringspinnmaschine verwendeten PK 211-N, jedoch für die auf dem Flyer erheblich höheren Pressionen entsprechend verstärkt, ist es gelungen, die Vorteile der Federbelastung sowie diejenigen, welche sich durch das Wegfallen der seitlichen Führung (Chappeaux) so positiv auswirken, auch auf das Flyerstreckwerk zu übertragen. In den meisten Fällen können mit diesem Streckwerkssystem unter gleichzeitiger wesentlicher Verbesserung der Garnqualität erhebliche Einsparungen durch Ausschaltung einer evtl. zweier Flyerpassagen erzielt werden.

Die Firma **Graf & Cie., Mech. Cardenfabrik, Rapperswil**, zeigt auf einer Rierter Baumwollkrempele ihre Kratzen, ferner Ganzstahlgarnituren, eine Kardendeckel-Schleifmaschine, eine Briseur-Schleifmaschine, eine Musterkrempele und verschiedene andere Hilfsmaschinen für die Karderie.

Traversierender Schleifapparat mit Vollschleifwalzen
Graf & Cie., Rapperswil



Die Firma **Spindel-, Motoren- und Maschinenfabrik AG. Uster** stellt in Halle 3, Stand 3315, ihre bewährten *SMM-Rollenlagerspindeln* aus, deren Hauptmerkmale das reibungslose Kreuzgelenk und die reine Oeldämpfung sind, die der Spindel die notwendige Flexibilität geben. In den beweglichen Teilen ist keine Reibung vorhanden, so daß sich das Schmieröl nicht verschmutzen kann. Die Schmierperioden können deshalb beträchtlich verlängert werden.

Verschiedene Ausführungsarten von *Spinn- und Zwirrspindeln* für Bobinen jeden Formats von 50 g bis 5 kg, sowie *Moulin-Spindeln* für sehr hohe Tourenzahlen werden im Betrieb gezeigt.

Eine speziell für die SMM-Spindeln konstruierte Pumpe gewährleistet Oelwechsel und gleichzeitige Reinigung in einem Bruchteil einer Minute, ohne Demontage des Unterteiles. Diese Pumpe wird vorgeführt. — Daneben stellt die Firma noch die bekannten SKF-Spindeln aus und Riffelzylinder in anerkannt hochwertiger Qualität.

Die für Anlagen der Luft- und Wärmetechnik bekannte Spezialfirma **LUWA AG., Zürich**, zeigt an einer Rierter-Spinnmaschine ihr System *Pneumafil* mit den letzten Vervollkommnungen. Die Besucher werden Gelegenheit haben, die außergewöhnliche Qualität dieser Installationen, welche bis heute auf mehr als 14 Millionen Spindeln in der ganzen Welt montiert wurden, eingehend zu prüfen. Interessante Einzelheiten können auch am *Pneumastop* für Flyers beobachtet werden. Eine automatische *Kardenausstoßanlage*, auf einer Rierter-Karde montiert, und 2 Typen Hochleistungs-Ventilatoren einer Spezialkonstruktion weisen ebenfalls Neuerungen auf.

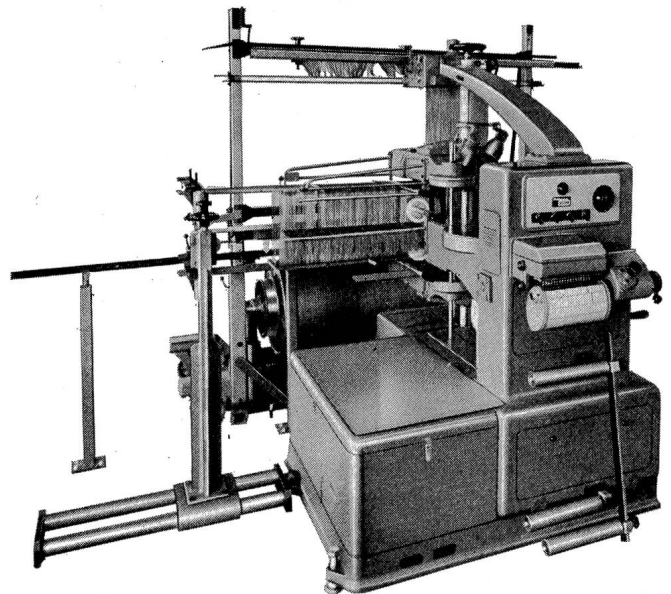
An der Ausstellung wird ferner ein sehr beachtenswertes Modell einer *automatischen Klima-Anlage LUWA* zu sehen sein, das die Luftkonditionierung eines Spinnereisaales, kombiniert mit einer zentralen *Pneumafil-Anlage* (Patent LUWA) im Betriebe demonstriert.

Webereimaschinen

Auf dem Sektor der **Weberei-Vorwerke** werden unsere Fabriken in einer reichhaltigen Schau einen Ueberblick über die vortrefflichen Konstruktionen, die Eignung und Leistungsfähigkeit der verschiedenen Typen vermitteln.

Eine der jüngsten und modernsten Vorwerkmaschinen ist die von der Firma **Zellweger AG., Apparate- und Maschinenfabriken «Uster», Uster/ZH**, entwickelte *automatische Geschirreinziehmaschine «USTER»*. Eine typische *Uster-Maschine* von höchster Präzision und einzig in ihrer Art auf dem Weltmarkt, die eine bisher umständliche und zeitraubende Handarbeit durch einen sinnreichen Mechanismus ersetzt. Dabei hat die alte Erfindung von Jacquard eine neue Auswertung erfahren. Die Reihenfolge des Einzuges der Kettfäden wird in eine Papier-

karte geschlagen und nach dieser zieht die Maschine die vorgelegten Webketten absolut selbsttätig in jedes Geschirr aus Stahldraht-, Flachstahl- oder Duplex-Litzen ein. Und zwar nicht nur einfache Einzüge auf 4 oder 8 Schäfte gerade durch, nein, auch ganz beliebig gemusterte oder mehrchorige Einzüge bis auf 28 Schäfte. Der Ward-Leonard-Antrieb gestattet die genaue Anpassung der Einzugs geschwindigkeiten an das einzuziehende Kettmaterial und stellt daher in bezug auf Bedienung und Unterhalt nur geringe Anforderungen an das Hilfspersonal. Die Tätigkeit der Maschine wird zudem durch ein zuverlässig arbeitendes Fühlersystem überwacht, wodurch selbst bei höchsten Geschwindigkeiten eine einwandfreie Arbeit garantiert wird.



Automatische Geschirreinziehmaschine «Uster»

Eine Konstruktion von höchster Präzision ist auch die *Webketten-Knüpfmachine «Klein Uster»*, von welcher in über vierzig verschiedenen Ländern mehr als 3000 Maschinen laufen. Der Vielseitigkeit der Weberei wird dadurch Rechnung getragen, daß diese Maschine in drei verschiedenen Typen hergestellt wird, so daß jedem Betrieb diejenige Maschine angeboten werden kann, die den Anforderungen am besten entspricht. Die Maschine macht in der Minute bis zu 350 solide Knoten und bewältigt damit die Arbeit von 8 bis 10 Andreherinnen.

Einzig in ihrer Art ist bis heute auch die *Lamellensteckmaschine «Uster»*. Sie steckt automatisch offene, gerade Lamellen in den Breiten von 7 bis 12 mm und den Dicken von 0,1 bis 0,4 mm, sowohl für mechanische wie für elektrische Fadenwächter. Dabei kann die Zahl der Lamellenreihen den jeweiligen Verhältnissen angepaßt

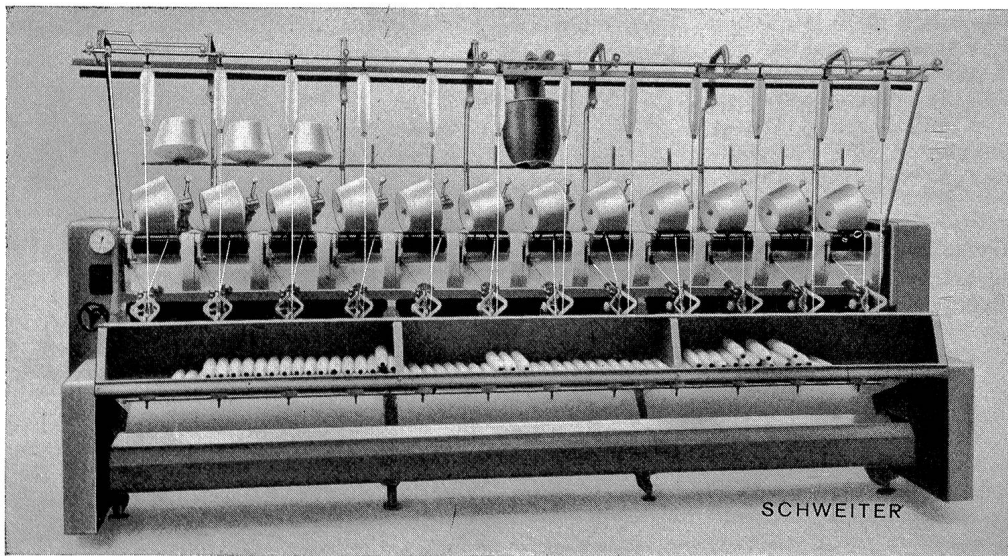
werden, indem sie von 2 bis 12 einstellbar ist. Auch die Reihenfolge der Lamellen ist frei wählbar. Die sehr präzise arbeitende Maschine ermöglicht Steckgeschwindigkeiten bis zu 250 Lamellen je Minute.

Eine Kombination dieser drei «Uster»-Maschinen ermöglicht den Einzug der Ketten in Geschirr und Blatt und das Stecken der eingezogenen Ketten in einem fortlaufenden Arbeitsgang.

Maschinenfabrik SCHWEITER AG., Horgen/ZH. — Im Rahmen des großen Fabrikationsprogrammes, das diese Firma ihr eigen nennt, zeigt sie Maschinen für die Verarbeitung von Baumwolle, Wolle, Leinen, Jute sowie vollsynthetischer Faden.

Für die Webereien, die Baumwolle, Wolle und Leinen verweben, finden wir den modernen Super-Schußspulautomaten Typ MSL mit der selbsttätigen Zuführung leerer Spulen, mit einer Staubabsauge-Vorrichtung, mit der automatischen Spulen-Ablegevorrichtung PACKER und weiteren Neuerungen.

Aber auch Kreuzspulmaschinen zur Verarbeitung der selben Garne in Spinnereien, Webereien, Strickereien und Wirkereien zum Umspulen der Spinnkopse auf Kreuzspulen, zum Beispiel der neue RAPID-KONER Typ KS oder zum Abrollen vom Strang auf dem VARIO-KONER Typ KM, sind in neuester Konstruktion vorhanden.



Hochleistungs-Kreuzspulmaschine «RAPID-KONER» Typ KS

Für Spinnereien und Webereien, die Wolle oder Jute verarbeiten, wird der Schlauchkops-Automat Typ MT ausgestellt, der seit vielen Jahren zu derjenigen Konstruktion gehört, die von der Firma SCHWEITER AG. besonders gepflegt wird. Es sind deshalb in der letzten Zeit verschiedene Neuerungen entstanden, zum Beispiel die automatische Kops-Abfüllvorrichtung für Jute, wodurch die Schlauchkops in Reihen geordnet, in einem Sack abgelegt werden.

Aber nicht nur die Herstellung von Schlauchkopsen ist möglich, sondern es wird auch eine Neukonstruktion gezeigt, die Superkops herstellt, und zwar ebenfalls automatisch.

Für die Verarbeitung vollsynthetischer Faden bei den Produzenten, den Zwirnern und Wirkern, finden wir in erster Linie die Präzisions-Kreuzspulmaschine MONOFIL-KONER Typ KEK-PN zur Herstellung von Pineapple-Spulen, wie sie von der Firma SCHWEITER AG. seit Jahren mit größtem Erfolg gebaut wird.

Für die Kunstseidenweber, die aber auch vollsynthetische Faden verweben, wird der Schuß-Spulautomat NOVAFIL Typ MSK-N gezeigt, der auf reges Interesse stoßen dürfte, zumal die Konstruktion mit einer Spulenaufsteck-Vorrichtung ausgerüstet ist.

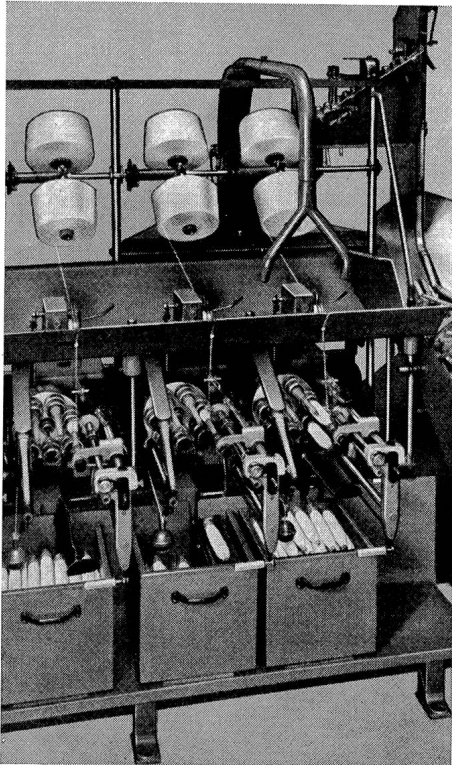
Die Maschinenfabrik SCHWEITER AG. zeigt damit eine Anzahl Maschinen, die zu den modernsten und leistungsfähigsten Konstruktionen auf diesem Gebiete zählen und daher auch über alle Länder der Erde verbreitet sind.

Brügger & Co. AG., Horgen/ZH. — Die Firma Brügger stellt als große Neuheit zum erstenmal ihre patentierte spindellose Präzisions-Kreuzspulmaschine «GIROCONER» für die Herstellung von bi-konischen Kreuzspulen, den sogenannten «Pineapple»-Konen aus. Dieser «Giroconer» spult bei sehr hohen Tourenzahlen und niedrigster Spannung sämtliche vollsynthetischen Materialien sowie Rayon und Azetat auf konische und zylindrische Hartpapier- und Färbereihülsen bis zu 2 kg Material. Eine ganz besonders vorteilhafte Neuerung an dieser einfachen Maschine ist die Differential-«Brügger»-Wicklung mit beidseitiger fortwährender Fadenverlegung, wodurch die Bildung überhöhter oder harter Kanten verhindert wird. Diese neuartige Fadenverkreuzung mit ihren in der Anzahl und im Steigungswinkel ungleichen Windungen hat den Vorteil, ein festgefügtes, wildbewickeltes Fadennetz zu ergeben, das auch bei der niedrigsten Spannung die Fadenschichten zusammenhält. (Wir haben diese Maschine in Nr. 3/1955 beschrieben.)

Daneben zeigt die Firma Brügger ihre bekannte automatische Schuß-Spulmaschine «GIROMAT». Beide Maschinen sind mit der neuen Fadenbremse «Synchromat» mit Vorkompensation ausgerüstet. — Das wichtigste Merkmal und der größte Vorteil dieses neuen Dämpfungsapparates besteht darin, daß Spannungsunterschiede, die vom Abspulkörper herrühren, selbsttätig ausgeglichen werden, bevor der Faden durch die Scheibenbremse läuft.

Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach/ZH. — Diese Firma zeigt in Brüssel ihre bewährte vollautomatische Schuß-Spulmaschine für Northrop-Spulen Typ BNSATV mit automatischer Spulenzuführung, fahrbarer Staubabsaugung und automatischer, geordneter Ablegung der vollen Spulen in einer Sammelkiste. Die Standardmaschine, von welcher seit Jahren Zehntausende von Spindeln in Europa und in Uebersee laufen, wird einseitig in Einheiten von je 10 Spulköpfen gebaut. — Der Typ BNSAEV stellt eine Abart von dieser Maschine dar. Bei dieser Konstruktion werden die vollen Spulen unter jedem Spulkopf einzeln in Kisten gelegt. Man kann somit auf dieser Maschine gleichzeitig verschiedene Materialien oder auch unterschiedliche Garnnummern verarbeiten. Beide Maschinen sind mit leicht drehbaren Armen für Doppelaufsteckung ausgerüstet, was eine sehr einfache Beschickung derselben ermöglicht. Als eine wertvolle kleine Apparatur beim Typ BNSAEV sei die mit einer Spitzenanzugs- vorrichtung kombinierte Doppelscheibendämmung besonders erwähnt, da sie absolut perfekt bewickelte Spulen garantiert.

Für Seidenwebereien, die heute an die Schuß-Spulmaschinen sehr hohe Anforderungen stellen, weil sie auf denselben nicht nur Seiden- und Rayongarne, sondern auch die verschiedenen vollsynthetischen Garne mit ihren ganz anderen Eigenschaften verarbeiten wollen, hat die Firma Schärer den Seiden-Automat SNS NON STOP geschaffen, der allen Anforderungen entspricht. Diese Maschine zeichnet sich aus durch ihre einfache und solide Konstruktion, die bei hoher Präzision und größter Leistungsfähigkeit eine absolute Betriebssicherheit verbürgt.



Teilansicht der vollautomatischen Schuß-Spulmaschine
Mod. BNSAEV

Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach/ZH

Als Neuheit bringt die Firma Schärer eine Kreuzspulmaschine für die Herstellung von sogenannten «Pineapple»-Konen. Auf dieser Maschine können bei entsprechender Einstellung eines ganz neuen Bewegungsvorganges gleichzeitig kleine und große Konen von Nylon Mono-fil 15 Den. mit gleicher oder auch unterschiedlicher Konizität hergestellt werden. Eine sehr vorteilhafte Lösung hat dabei die Reinigungsfrage des kleinen Parafinier- oder Schlichtretoges gefunden.

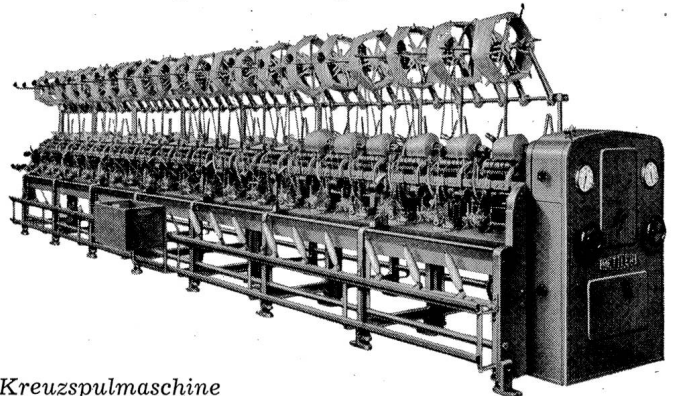
AG. Fr. Mettler's Söhne, Maschinenfabrik, **Arth am See** (Schwyz). — Die Gruppe der Vorwerkmaschinen wird von dieser Firma durch einige weitere Typen bereichert. Als Spezialkonstruktion ist eine *Garnsengmaschine* zu erwähnen, die, mit Gas- oder elektrischen Brennern ausgestattet, stets den jeweiligen Betriebsverhältnissen angepaßt werden kann.

Eine *Kreuzspulmaschine* von einfacher Bauart ist derart fein durchkonstruiert, daß auf ihr Konen mit unterschiedlicher, steigender Konizität, sowie auch zylindrische Spulen für Sonderzwecke, so vor allem optimale Färbespulen hergestellt werden können. In Spezialausführung wird diese Maschine auch für Stickereispulen mit Hub 50 bis 100 mm mit oder ohne automatischer Abstimmung bei erreichtem Spulendurchmesser gebaut.

Bei dem neuen Typ einer *Strangspulmaschine* besticht die elegante und präzise Abstimmung bei Verstrickung im Garn, wobei selbst der feinste Faden auch bei maximaler Geschwindigkeit nicht abreißt.

Eine *Fachtmaschine* für 2 bis 6 Fäden zeichnet sich durch ihre hohe Leistungsfähigkeit aus. Bei sehr guter

Qualität des zu verarbeitenden Materials konnte durch eine neue, das Garn sehr schonende Fadenführung, eine Verdopplung der bisherigen Leistungen erzielt werden. Die Abstimmung bei Fadenbruch wirkt derart schnell, daß trotz der erhöhten Geschwindigkeit das freie Fadenende noch aus der Spule herausragt.



Kreuzspulmaschine

AG. Fr. Mettler's Söhne, Arth am See

Webautomaten

Von der **Maschinenfabrik Rüti, Rüti/ZH**, der ältesten schweizerischen Webstuhlfabrik, erwartet natürlich jeder Webereifachmann auch wieder einige interessante Neuerungen. Sie dürften in Brüssel sicher auf ihre Erwartungen kommen. — Auf dem Gebiet des Vorwerkmaschinenbaues wird der neuesten *Schlichtmaschine* mit *Artos-Plantrockner* gezeigt. Indem diese Maschine in der Praxis ihre große Leistungsfähigkeit bei sehr geringem Energie-Aufwand bereits bewiesen hat, eröffnet sie die Möglichkeit bedeutender Steigerung des Webereineinzeffektes, denn die darauf geschichteten Baumwoll-, Zellwoll- sowie Leinenketten haben auf den Automatenwebstühlen einen hervorragenden Lauf gezeigt.

Die Leinenweber haben bis heute eigentlich mit Maschinen Vorlieb nehmen müssen, die ursprünglich für andere Zwecke konstruiert wurden und mußten daraus eben das Beste herausholen. Rüti zeigt nun erstmals einen «*Leinen*»-Automatenwebstuhl, geeignet für Höchstleistungen für diese besonderen Zwecke. Natürlich können auf diesen Webautomaten auch alle andern Arten von Mischgeweben hergestellt werden. — Der *Wollweber* wird dagegen die Gelegenheit benützen, um sich über viele wichtige Einzelheiten des neuentwickelten *Tuch-Lancierautomaten* zu unterrichten.

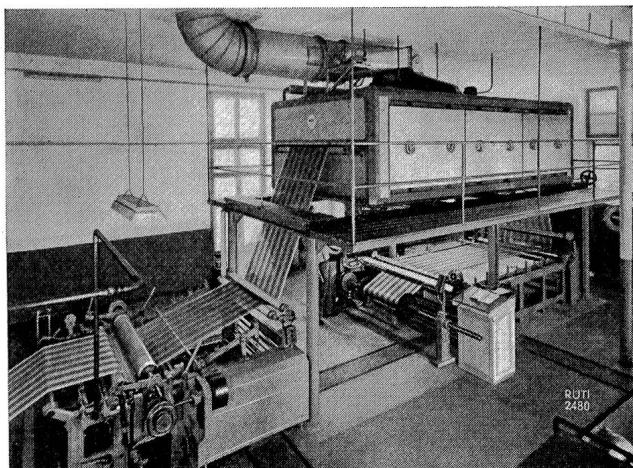
An einem Modell wird die Wirkung des bereits mit gutem Erfolg in der Praxis eingeführten «*Vacuum*»-Gatters für heikelste Garne demonstriert.

Zur derzeit vermehrt geforderten Rationalisierung in der modischen Weberei kann der neue *4schützige Spulenwechsel-Webautomat* viel beitragen. An diesem Webautomaten sind die Erfahrungen mit dem 4zelligen Magazin ausgewertet, welches sich für den Betrieb als das vorteilhafteste erwiesen hat.

Am Buntwebautomaten für *Baumwolle* und *Zellwolle* sind ebenfalls eine Reihe leistungssteigernder Neuerungen vorhanden. — Es sei ferner auf den robust gebauten *Schußmischer-Webautomat* für schwerste Gewebe hingewiesen, der zum Beispiel erlaubt, Changeant-Artikel ohne Ansatzstellen zu weben. Zuverlässige Schlagsicherung, Fühler auf der Wechelseite usw. sind vorteilhafte Neuerungen dieses Webstuhles für höchste Tourenzahlen.

Der «*Schnellläufer*» und der vereinfachte Typ *BAL* mit leichtem Oberbau, werden ebenfalls vertreten sein. Beide haben ihre große Leistungsfähigkeit in vielseitiger Praxis bewiesen. — Der Webereifachmann jeglichen Gebietes

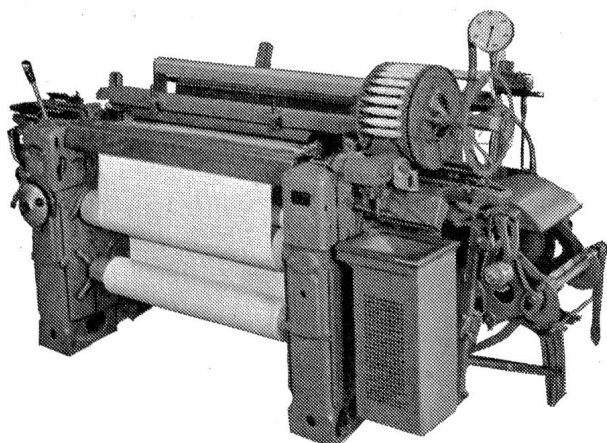
wird somit im RÜTI-Stand in Brüssel eine erstaunliche Vielzahl bedeutender Neu- und Weiterentwicklungen besichtigen und besprechen können.



Rütli-Schlichtmaschine mit Artos-Plantrockner

Die Aktiengesellschaft Adolph Saurer, Arbon, entwickelte im Bau von modernen und leistungsfähigen Webautomaten bekanntlich ganz neue Typen. Mit ihrem standardisierten Modell vom Webstuhl 100 W und seinen verschiedenen Neuerungen löste sie einst allerlei Kritik aus. Seither aber sind gewisse einzigartige Konstruktionsmerkmale dieses Saurer-Automaten von andern Webstuhlfabrikanten übernommen worden, und heute sind doppelwandige Ständer mit eingebautem Antrieb und durchgehender Antriebswelle, zwangsläufiger, schnurloser Schaftantrieb, sowie der von Saurer entwickelte Parallelschlag an schnelllaufenden Webstühlen nicht mehr wegzudenken. Aus der Reihe der 100 W-Typen werden von SAURER in Brüssel gezeigt:

Ein *schnelllaufender einschütziger Automaten-Webstuhl* (Super-Schnellläufer) in 110 cm nutzbarer Blattbreite, ausgerüstet mit Exzentermaschine. Auf diesem Webstuhl, der ohne bemerkenswerte Vibration läuft, wird ein Baumwollgewebe mit einer Tourenzahl von ca. 260 T/min. fabriziert.



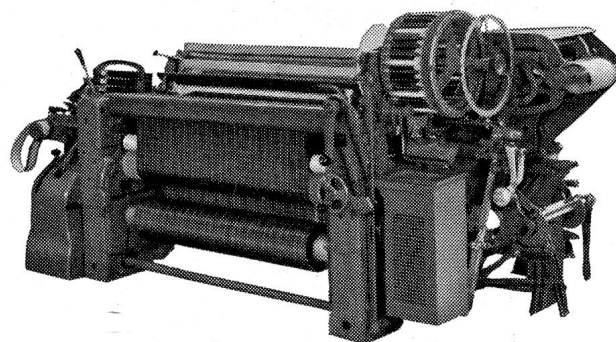
Einschütziger Super-Schnellläufer-Automaten-Webstuhl SAURER, Typ 100W, mit Exzentermaschine

Ein *Mischwechsel-Automatenwebstuhl* (Schußmischer), einseitig zweiseitig, in 180 cm nutzbarer Blattbreite, ausgerüstet mit Exzentermaschine. Dieser Stuhl ist mit einem Kammgarn-Herrenstoff belegt. Der Spulenfühler, der die automatische Auswechslung der Spulen einleitet, befindet sich auf der Steigkastenseite, dem Automaten entgegengesetzt. Nach dem Abfühlen der Spule erfolgt

der Spulenwechsel schon nach einem Schützendurchgang. Aus diesem Grunde kommen die Schußspulen mit einer um 30 % geringeren Garnreserve aus, weshalb der Garnverlust auf den Saurer-Mischwechselautomaten wesentlich geringer ist.

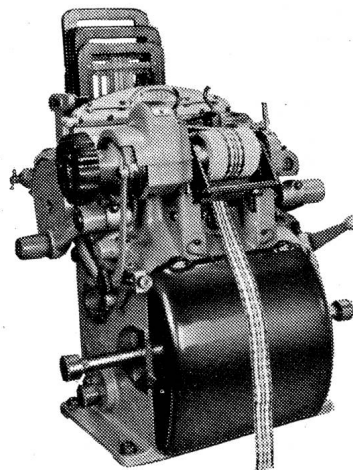
Ein *Buntautomaten-Webstuhl*, einseitig 4schützig, in 120 cm nutzbarer Blattbreite, mit zwangsläufiger 2-Zylinder-Schaftmaschine, belegt mit Taschentüchern. Das zuverlässig funktionierende, einfache 4-Farben-Trommelmagazin und viele andere hervorstechende Vorteile sichern diesem Modell vielfältige Verwendung.

Der *Rayon-Spulenwechsel-Automaten-Webstuhl 100W* ist allgemein bekannt. Mit dieser Konstruktion schloß SAURER seinerzeit eine im europäischen Webstuhlbau bestehende Lücke. Immer wieder werden mit neuen Aggregaten sinnvolle Verbesserungen angebracht. Bemerkenswert ist zum Beispiel das einwandfrei gelöste Problem des Fadenabzuges der gewechselten Spule kombiniert mittels rotierender Wickelbürste. Diese einfache, auf mechanischem Weg gelöste Konstruktion wird von bekannten Seidenwebern der Absaugpumpe vorgezogen. — Außerdem dürfte am gleichen Stuhl noch die neue Konstruktion des Sparapparates lebhaft interessieren. Der Apparat wird durch eine einfache Papierkarte gesteuert, die ein bequemes Auswechseln der Dessins ermöglicht.



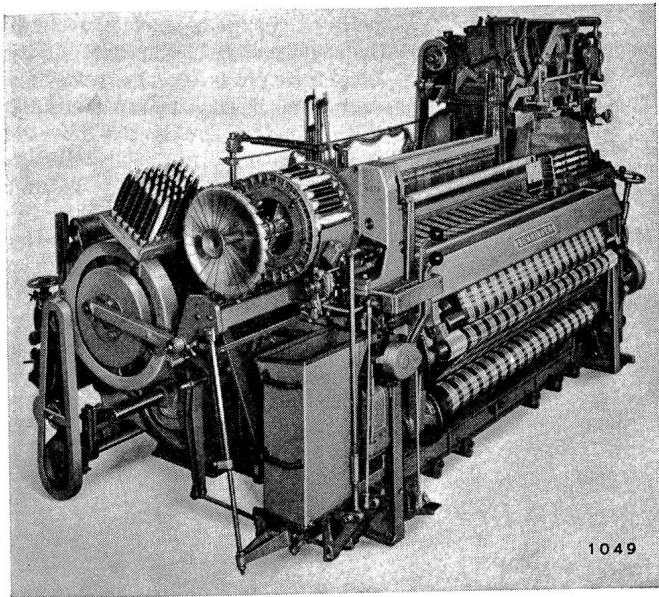
Einschütziger Kunstseiden-Automaten-Webstuhl (Spulenwechsler) SAURER Typ 100W

Eine Gruppe eingängiger Bandwebstühle Typ 24B und 40B. Als neueste Konstruktion wird der eingängige Bandwebstuhl Typ 40B sicher stark beachtet werden. Damit ist es SAURER gelungen, die Tourenzahl eines Bandkopfes, mit dem ein großer Bereich von verschiedenartigsten Bändern fabriziert werden kann, gegenüber ähnlichen Fabrikaten nochmals zu erhöhen. Diese Gruppe 40B läuft mit der attraktiven Tourenzahl von 400 Schuß in der Minute.



Eingängiger Bandwebstuhl SAURER Typ 40 B für Bänder von max. 40 mm Breite, mit 400 Schuß je Min. arbeitend

Die **Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil**, zeigt eine Neuentwicklung ihres bekannten *Seiden- und Feingewebestuhles*. Dieser ist mit einem **+GF+ Spulenwechslerautomaten** versehen worden. Die Kombination dieser beiden Konstruktionen, die beide langjährig in der Praxis erprobt worden sind, darf als eine formschöne und betriebssichere Lösung angesehen werden. Benninger hat der Ausbildung der Schützenblockierung im Automatenkasten ganz besondere Aufmerksamkeit zugewendet. Diese Blockierung ist nicht nur für den guten Stoffausfall maßgebend, sondern bildet auch die Voraussetzung für das störungsfreie Funktionieren des Spulenwechslerautomaten. Die Blockierung arbeitet mit einer drehpunktlosen, sich an die Schützenwand anschmiegenden Schützenzunge und einer Blockierzunge, beide zwangsläufig gesteuert, wodurch ein weiches Abbremsen und präzises Halten der Schützen im Kasten gewährleistet wird.



Benninger/+GF+ 4-Farben-Spulenwechsel-Automat

Ein weiteres interessantes Merkmal dieses Benninger-**+GF+**-Spulenwechslerautomaten ist die Verwendung der Außenschere mit Klemmvorrichtung zusammen mit der von Benninger schon für den Schützenwechsler erfolgreich angewendeten Breithalterschere. Die Außenschere schneidet den Schußfaden der Leerspule knapp neben dem Austritt aus dem Schützen ab und hält mit ihrer Klemmvorrichtung das zum Stoffrand hinreichende Schußende. Dort wird der Schuß von der nur während dem Wechselvorgang arbeitenden Breithalterschere knapp am Stoffrand abgeschnitten. Durch diese Anordnung werden die sonst bei Spulenwechslern öfters eingeschleppten Wechselfäden vermieden.

Eine weitere Entwicklung der erstmals in Lille im Jahre 1951 gezeigten *Hochleistungs-Konusschärmaschine* stellt das heutige Modell mit *Transporttrommel* dar. Die Schärmaschine ist auf einem Wagen gelagert, der auf Seite des Konus aus der Maschine ausgefahren werden kann. Die vollen Trommeln werden alsdann vor die Schlichtmaschine gefahren. Eine einfache Vorrichtung besorgt ihren zwangsläufigen Vorschub beim Ablauf der Kette auf die Schlichtmaschine. Die Schärmaschine ist innen mit geeigneten Führungsschienen ausgerüstet, welche beim Einfahren der Trommelwagen diese automatisch in die richtige Lage bringen. Ein einziger Bedienungshel dient zur Verbindung oder Lösung des Trommelwagens mit der Schärmaschine. Dieses neue Benninger Modell kann mit oder ohne Bäumvorrichtung geliefert werden. Interessant ist die Kombinationsmöglichkeit des Transporttrommelverfahrens und der Bäumvorrichtung,

was je nach der Länge oder Art der Ketten die eine oder andere Arbeitsweise ermöglicht.

Die Firma **Jakob Jaeggli & Cie., Winterthur**, baut seit 85 Jahren Webstühle. Sie hat in der Elektrifizierung der Webstühle vor Jahren die Pionierarbeit geleistet. Die elektrischen Kontrollorgane, von denen die Dreiknopf-Steuerung zum Anlassen und Stillsetzen des Stuhles und für Lancier- und Pick-pick-Webstühle die elektrische Schlagauslösung als epochemachend gelten, erleichtern die Bedienung und sichern außerordentliche Ergebnisse in bezug auf die Wirtschaftlichkeit und die Qualität der Erzeugnisse. In Zusammenarbeit mit der Firma *Georg Fischer Aktiengesellschaft Schaffhausen* ist als neuester Typ der vollelektrische *4-Farben-Spulenwechsel-Automat* für Seide, Rayon und die verschiedenen vollsynthetischen Fasern entstanden, der in Brüssel gezeigt wird. Von den besonderen Konstruktions-Merkmalen der Jaeggli-Halbautomaten als auch der Schützenwechsel- und Spulenwechsel-Vollautomaten sei der sehr weiche Schützenschlag erwähnt, der Picker und übriges Schlagzeug schont. Es sei ferner noch auf den Präzisions-Differential-Regulator hingewiesen, der mit der genau arbeitenden Ausgleichsvorrichtung für zunehmende Stofflage eine absolut gleichmäßige, direkte oder indirekte Warenaufwicklung verbürgt.

Die Firma **Gebrüder Sulzer AG., Winterthur**, wird folgende Maschinen zeigen:

1 *Maschine Typ TW11/130* (Standardausführung), mit 330 cm nutzbarer Blattbreite, wobei eine oder gleichzeitig mehrere Stoffbahnen in gleicher oder verschiedener Breite nebeneinander gewoben werden können. Durch Verwendung von Trennleistenlegern wird jede Gewebbahn mit festen, sauberen Kanten versehen. Die Tourenzahl der Maschine beträgt bei einer Blattbreite von 330 cm rund 200 U/min. Bei geringerer Arbeitsbreite kann die Tourenzahl erhöht werden. Es können bis zu acht Schäfte eingebaut werden, deren zwangsläufige Bewegung durch Doppelzenter-Nocken erfolgt. Typische Maschine für die Herstellung von Baumwoll- und Zellwoll-Stapelgeweben.

1 *Maschine Typ TW11/85* (Standardausführung), mit 216 cm nutzbarer Blattbreite, die sich besonders für die Herstellung von Geweben in Breiten von 165 bis 216 cm eignet und Schußfolgen bis zu 280 U/min. zuläßt. Die Maschine kann ebenfalls mit Trennleistenlegern ausgerüstet werden, wodurch gleichzeitig zwei oder drei Gewebbahnen gleicher oder verschiedener Breite gewoben werden können. Es können bis zu zehn Schäfte eingebaut werden. Maschine vorwiegend für die Erzeugung von Baumwoll- und Zellwollgeweben.

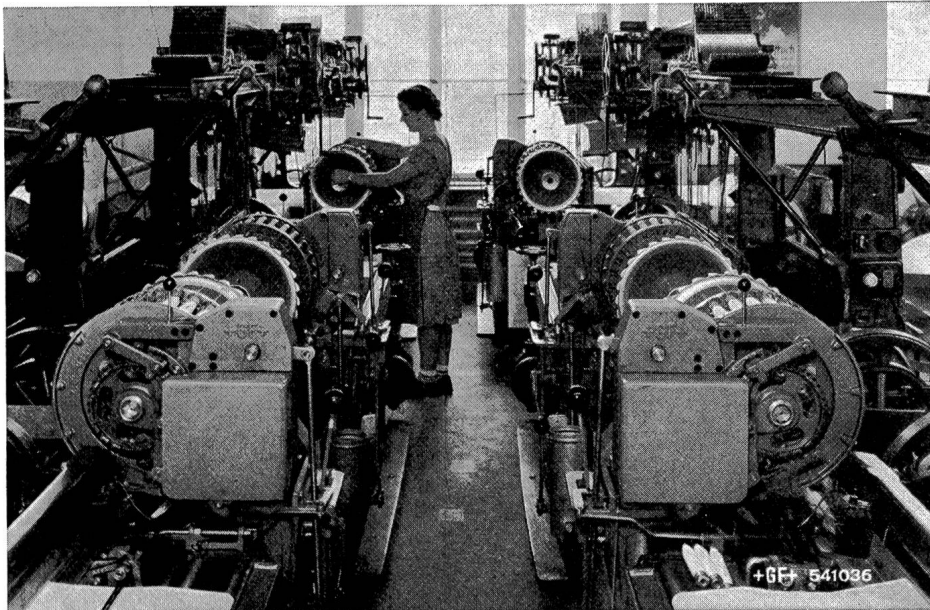
1 *Maschine Typ TW11/130*, mit 18schäftiger Offenfach-Papierkarten-Schaftmaschine neuester Konstruktion ausgerüstet. Die Kartenschaftmaschine ist seitlich angeordnet, wodurch die gute Uebersicht über den Websaal und die leichte Zugänglichkeit zu allen Teilen der Maschine gewahrt bleiben. Nutzbare Blattbreite 330 cm. Auch bei gleichzeitiger Herstellung mehrerer Gewebbahnen auf ein und derselben Maschine ist nur ein Schaftmaschine notwendig. Tourenzahl rund 200 U/min. Maschine hauptsächlich für die Herstellung von Baumwoll- und Zellwollgeweben.

1 *Maschine Typ TW11/85*, mit Zweischußwerk ausgerüstet, welches den Eintrag zweier verschiedener Schußgarne in beliebiger Reihenfolge ermöglicht. Bei anspruchsvollen Geweben wird dieses Aggregat als Mischwechsler verwendet (Wechsel nach jedem Schuß). In beliebiger Reihenfolge des Wechsels können Gewebe bis zu einem Rapport von 60 Schuß erzeugt werden. Bei jeweiligem Eintrag von 2 oder 4 gleichen Schußfäden sind Rapporte bis zu 120 bzw. 240 Schuß einstellbar. Nutzbare Blattbreite 216 cm. Schußfolge bis zu 280 U/min. Es können bis zu 10 Schäfte eingebaut werden. Typische Maschine für die Wollindustrie.

Die Firma **Georg Fischer Aktiengesellschaft, Schaffhausen**, zeigt neben der an anderer Stelle der vorliegenden Nummer beschriebenen Garnresten-Abziehmaschine für Automaten spulen an drei verschiedenen Webstühlen die Möglichkeiten ihrer **+GF+** Automaten. Es sind dies:

Ein *einschütziger Unterschlag-Stuhl* von 170 cm Blattbreite für Schwergewebe, mit einem Spulenwechsel-Automat TML für Spulen \varnothing 34×250 mm. Dieser Stuhl ist mit der neuen speziellen Außenschere und einer Schutzvorrichtung gegen herausfliegende Schützen versehen.

Ein *Tuchwebstuhl Typ Schönherr*, mit Mischwechsel-Automat, Modell MWA für drei Schützen im Rundlauf und Spulen im \varnothing von 30×240 mm, ausgestattet mit elektromechanischem Fühler, und als dritter Typ ist der *vierschützige Jaeggli-Seidenwebstuhl* von 126 cm Blattöffnung, ausgestattet mit dem **+GF+** Buntautomaten, Modell TMBS4, belegt mit einer Rayon-Kette und mit Rayonne-Schußeintrag arbeitend, sehr beachtenswert.



+GF+ Buntautomaten in einer Seidenweberei

Diese drei ganz unterschiedlichen Stühle zeigen dem Fachmann, daß **+GF+** für jeden Typ den denkbar günstigsten Weg der Automatisierung weisen kann. Die Mechanik dieser Automaten ist zudem in jüngster Zeit weiter ausgebaut und derart feinfühlig gestaltet worden, daß heute auch die heikelste Kunstseide ohne die Gefahr einer Verstreckung verarbeitet werden kann. Eine sehr vorteilhafte Neuerung an den Stühlen für Bunt- und Mischwechsel-Automaten ist die Breithalterschere «B». Sie entfernt durch zweimaliges, nacheinander erfolgendes Schneiden, zuerst den Fadenrest der abgelaufenen Spule und nachher den Faden der neu eingesetzten Spule. Die neue Schere sorgt also dafür, daß keine Fadenreste mehr in den Stoff eingezogen werden können und verbessert damit die Ware.

Ergänzend sei beigefügt, daß **+GF+** bisher nicht weniger als 70 verschiedene Webstuhltypen in leistungsfähige Automaten umgewandelt hat. Erwähnt sei ferner, daß in allen 5 Erdteilen derzeit mehr als 30 000 **+GF+** Webautomaten laufen.

Kurt Schwabe AG., Le Locle. — Diese Firma hat mit ihrem *Universal-Lancier-Automaten-Webstuhl Typ «JURA»* einen schweren Buntautomat mit sehr vorteilhaften Neuerungen für die Wollweberei geschaffen. Er eignet sich infolge seiner beidseitigen fünf Schützenkasten für jede beliebige Schußfolge mit neun Schützen und daher für die Anfertigung aller erdenklichen Nou-

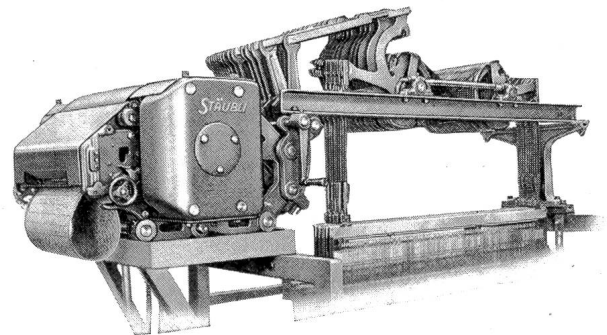
veautés in Kamm- und Streichgarnen. Die abgelaufenen Schußspulen aus dem vierteiligen Spulenmagazin, das insgesamt 40 Spulen aufnehmen kann, werden automatisch durch neue Spulen ersetzt, und zwar unabhängig von der jeweiligen Stellung der Schützenkasten. Die mit elektrischem Schwachstrom arbeitende Spulen-Auswechselforrichtung ist eine der großen Neuerungen an diesem Automat. Das Auswählen einer neuen Spule mit dem jeweils benötigten Garn erfolgt durch die Schützen, unabhängig von der Stellung der Schützenkasten. Eine Konstruktion, die bisher einzig in ihrer Art ist, wobei verschiedene Sicherheitsvorrichtungen für einen stets richtigen Wechsel sorgen.

Die Firma **Gebr. Stäubli & Co., Horgen/ZH**, spezialisiert auf die Fabrikation von Schaftmaschinen, wird verschiedene Konstruktionen vorführen. Wir erwähnen die *Einzyylinder-Holzarten-Exzenter-Maschine Typ E* mit zwangsläufigem Zentralantrieb und eingebauten Hubex-

zentern für die Messer. Bei schnellem Fachwechsel ermöglicht diese Maschine ein langes, reines Offenfach. Der Ein- und Austritt des Schützens in die Kette bzw. aus derselben erfolgt bei vollgeöffnetem Fach und bietet dadurch verschiedene Vorteile. Für Gewebe mit kurzen Schußrapporten ist dies der bestgeeignete Typ, während für die Fabrikation von gemusterten Geweben mit langen Schußrapporten die zwangsläufige *Einzyylinder-Doppelhub-Schaftmaschine mit Papierkarte, Typ LE*, als die Idealmaschine bezeichnet werden kann.

Als weitere Neukonstruktion wird die patentierte *Einzyylinder-Exzenter-Gegenzug-Schaftmaschine Typ LEZRDV* gezeigt werden. Die Vorteile dieser mit endloser Papierkarte arbeitenden Maschine, bei welcher mit dem

Geschlossenfachprinzip bzw. mit dem neuartigen Viertel-fach schönsten Warenausfall erzielt wird, wirken sich hauptsächlich bei schweren Geweben, Wollstoffen usw. sehr günstig aus. Die Maschine arbeitet als reine Gegenzugmaschine ohne jeglichen Niederzug der Schäfte durch Federn und funktioniert bei jeder in Frage kommenden Schußzahl absolut sicher.



Neue Gegenzug-Schaftmaschine
Gebr. Stäubli & Co., Horgen/ZH.

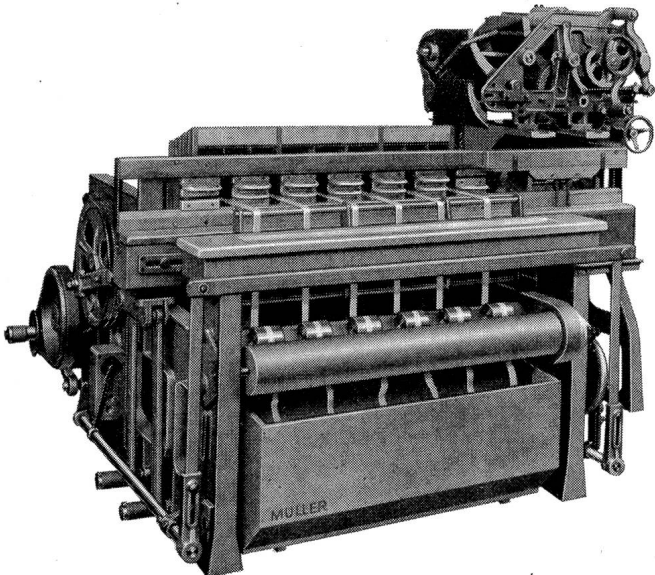
Es sei auch noch auf die *Zweizylinder-Doppelhub-Schaftmaschine mit Papierkarten Typ HLE* hingewiesen. Die Zwangsläufigkeit der beiden Kartenzylinder, die Handschuß-Suchvorrichtung, das lange reine Offenfach bei schnellem Fachwechsel, sind einige der wesentlichen Vorteile dieser für die Fabrikation von Hand- und Taschentüchern, Tischdecken, Servietten und Echarpen ganz

besonders geeigneten Maschine. — Abschließend sei noch erwähnt, daß die Firma Stäubli in Brüssel eine absolute Neukonstruktion vorführen wird, über welche wir dann gelegentlich einmal berichten werden.

Die Firma **Jakob Müller**, Bandwebstuhl- und Maschinenfabrik, **Frick/AG**, baut Bandwebmaschinen, die die Rendite in den Bandwebereien auf Jahre und Jahrzehnte hinaus verbessern.

Drei Generationen haben durch gesammelte Erfahrungen und Ideen in ständiger Entwicklungsarbeit für *alle gewobenen Bänder*, vom leichtesten Seiden- und Samtband bis zu schwersten Militärgurten und Schläuchen interessante Hochleistungswebstühle gebaut. Aus dem reichhaltigen Fabrikationsprogramm zeigt die Firma 2 Typen:

Einen kleinen *Schnellläufer Bandwebstuhl CR 9* mit Schaftmaschine 20/16 flügelig für glatte Artikel in Kunstseide und Baumwolle. Die Schnelligkeit des Webens beträgt bei 20 Gängen zirka 5000 Schuß in der Minute oder je Band bis 250 Schüsse. Der eingebaute neue Müller-Egalisator erlaubt trotz der hohen Webgeschwindigkeit delikate Bänder gleichmäßig, ohne Streifenbildung zu weben.



Schnellläufer Bandwebmaschine CR 9
Jakob Müller, Frick/AG

Einen kleinen *Jacquard-Bandwebstuhl CJ 9*, bei dem besonders auf die tadellos funktionierenden Konstruktionen — Wechselgetriebe, Schiffchenantrieb und Weblade — aufmerksam gemacht sei.

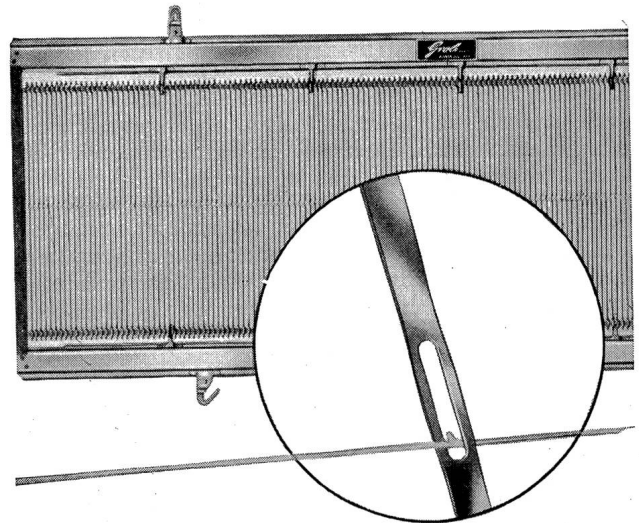
Diese kleinen, sowie die großen Produktions-Bandwebstühle im besonderen, haben in Fachkreisen weite Verbreitung gefunden, was als Zeichen von Anerkennung der guten Konstruktionen gewertet werden kann. Seit Jahrzehnten nur im Bau von Bandwebstühlen spezialisiert, kann sich die Firma den einzelnen Problemen des großen Gebietes gründlich widmen.

The Sample Weaving Machine Comp., Liestal, wird mit ihrer elektromagnetisch gesteuerten *Gewebemusterungsmaschine* vertreten sein. — Diese Maschine erlaubt in sehr einfacher Art unendlich reiche Musterungsmöglichkeiten. Die Trittfolge wird, mit Sicht gegen den Weber, auf einer Schalttafel, die ein sich kreuzendes Schwachstromnetz enthält, mit Kontaktstiften gesteckt und dadurch elektromagnetisch auf die Schäfte übertragen. Jede Stellungsänderung eines dieser Stifte bewirkt eine andere Schafthebung und damit zwangsläufig eine andere Fadenverkreuzung. In derart einfacher Weise kann man in kurzer Zeit, ohne jeweils eine neue Patrone anfertigen oder ein neues Dessin schlagen zu müssen, auf der Kette eine ganze Kollektion neuer Muster entwickeln. Die Ar-

beitsbreite der kleinen Musterungsmaschine beträgt 50 cm, wobei die Möglichkeit besteht, mit zwei Kettbäumen zu arbeiten. Eine zuverlässige Stoffabzugvorrichtung gewährleistet jede gewünschte Schußzahl. Die Maschine ist sowohl für die Verarbeitung aller Natur-, wie auch der synthetischen Fasern geeignet.

Webereizubehör

Die Firma **Grob & Co. AG., Horgen/ZH**, seit mehr als 60 Jahren auf die Herstellung von Webelitzen und Webschäfte spezialisiert, wird ihre neuesten Erzeugnisse zeigen. Es sind insbesondere zu erwähnen die bis ins kleinste Detail ausgearbeiteten *Leichtmetall-Geschirre* und die elektrischen *Kettfadenschutz* für Seide, Baumwolle und Wolle, welche verschiedene interessante und für die Weberei vorteilhafte Neuerungen aufweisen und das Arbeiten erleichtern.



GROB-Leichtmetallschaft mit GROB-Mehrzweck-Flachstahlritzen

Bei den *Flachstahlritzen* ist die neue Form der *NOVO-DUPLEX-Ritzen* besonders erwähnenswert und bei den *Lamellen* der neue Rostschutz *GROBAT*, der sich als äußerst widerstandsfähig erwiesen hat. Für die Webereifachleute dürfte ferner die Tatsache von Interesse sein, daß die Erzeugnisse der Firma Grob sich auch als sehr vorteilhaft erwiesen haben für die Verarbeitung der neuen synthetischen Fasern und sogar für Glasfasern.

Als Spezialität stellt die Firma Grob auch die bekannten *Flachstahl-Dreherlitzen* her mit Fadenaug und Schlitz, welche das Weben von Dreherstoffen sehr erleichtern.

Die Firma **Stutz & Cie., Kempten/ZH**, Spezialfirma für den Bau von Maschinen zum Reinigen von Spulen aller Art, zeigt ihre neueste patentierte *Bobinenreinigungsmaschine*. In jüngster Zeit sind an diesen Maschinen große Verbesserungen gemacht worden, so zum Beispiel eine Vorrichtung zum Trennen von verknäuelten Spulen sowie eine Bobinenzuführungs-Vorrichtung. Durch diese Verbesserungen ist es möglich, die Arbeitsleistung der Maschine bis auf 150 Spulen je Minute zu steigern, obwohl die Maschine nur von einer Person bedient werden muß. Die Spulen, seien sie aus Holz, Metall, Plastic oder Hartpapier, werden beim Reinigen mit dieser Maschine an ihrer Oberfläche fein poliert, was die Schußbrüche beim Weben stark vermindert. Mit dieser Maschine werden alle Garnsorten, von den feinsten bis zu den größten Garnnummern restlos von den Bobinen entfernt. Die Bobinenzuführungs-Vorrichtung ermöglicht die volle Ausnützung der Bobinenreinigungsmaschine, da die Arbeiterin nichts anderes zu tun hat als die Bobinen in die Gleitbahnen zu dirigieren.

E. Fröhlich AG., Mühlehorn. — Die Spezialität dieser Firma sind *Flachstahl-Webelitzen mit rechteckigem Fadenauge*. Daneben wird diese Firma aber auch *Flachstahl-Dreherlitzten, Kettfadengewächter-Lamellen* mit hauchfein polierten Fadenaugen und hergestellt aus hochwertigem Federbandstahl mit Promat-Rostschutz, sowie *Ganzmetall-Webeschäfte* mit Anticorodal-Tragstäben und patentiertem Gleitschutzbelag zeigen. Sie führt ferner ihren elektrischen *Kettfadengewächter* vor, einen sogenannten Universaltyp, geeignet für die feinsten Seidenlamellen von nur 0,6 g bis zu schweren Lamellen von 4 g. Diese Konstruktion ist besonders vorteilhaft, weil sie unterhalb der Kettfäden keine Führungsschienen aufweist, wodurch ein Ansammeln von Flaum und Staub verhindert und bei Kettfadenbrüchen ein sicheres Fallen der Lamellen gewährleistet wird.

Leder & Co. AG., Rapperswil. — Diese Firma zeigt eine Kollektion ihrer speziellen technischen Lederwaren für die Textilindustrie, welche in allen Textiltzentren der Welt bekannt sind. Hervorzuheben sind ganz besonders die *RAPP-Präzisionspickers aus Büffelhäuten*, die auf Grund spezieller Verfahren hergestellt werden und dadurch größte Haltbarkeit erreichen. Dasselbe gilt für die *Pickers aus Spezial-Chromleder* für Automatenstühle und aus *REX Braunleder* für Unterschlagstühle. Die Firma Leder hat sich in den letzten Jahren insbesondere in diesen Artikeln weiter spezialisiert und verschiedene Neuheiten entwickelt. Es werden ferner die *patentierten gewickelten Schlagkappen* und *Prelleder* ausgestellt, welche sich in der Praxis bestens bewährt haben und unübertroffene Laufzeiten erreichten. Auch neue *pat. Puffer* für verschiedene Webstuhltypen, Schlagriemen usw. werden ausgestellt.

Ihre verschiedenen Spezialitäten für die Spinnerei, wie *Nitschelhosen, Florteilriemchen, Manchons, Zylinderleder* usw. haben ebenfalls einen hervorragenden Ruf.

Die Firma **Ulrich Steinemann AG., St. Gallen-Winkeln**, freut sich, nebst verbesserten Ausführungen auch mit Neukonstruktionen aufwarten zu können. Sie ist vertreten mit der einfachen Stoffbeschaumaschine mit Ablegevorrichtung Typ KA 2, der Stoffbeschaumaschine mit Doublier- und Wickelvorrichtung Typ KDM, und einer Meß- und Legemaschine Typ ML.

Die *Stoffbeschaumaschine mit Ablegevorrichtung Typ KA 2* arbeitet von Stapel zu Stapel, von Rolle zu Stapel, von Rolle zu Rolle, von Stapel zu Rolle.

Diese Konstruktion erscheint als neue Maschine, wobei größter Wert auf praktische Handhabung und Einfachheit gelegt wurde. Um sich den Arbeitsbedingungen der Kunden besser anpassen zu können, sind aus diesem einen Typ KA 2 gleich vier weitere Typen (mit und ohne Ablegevorrichtung) entwickelt worden. Alle diese Maschinen sind ausgerüstet mit Variator 1 : 2,5 zur stufenlosen Stofflaufgeschwindigkeitsregulierung. Auf Wunsch kann der Bereich auch auf 1 : 6 erweitert werden. Um Faltenbildung vor der Meßwalze zu vermeiden, läuft dieselbe auf einer kugelgelagerten Gegendruckrolle. Der Antrieb ist verdeckt eingebaut und gegen Staub geschützt. Die Wartung ist auf ein Minimum beschränkt, da nur eine Schmierstelle vorhanden ist.

Stoffbeschaumaschine mit Doublier- und Wickelvorrichtung Typ KDM. Arbeitsweise: undoublierte Gewebe: von Rolle zu Rolle, von Tambour zu Tambour, von Stapel zu Rolle oder Tambour; zu doublierende Gewebe: von Rolle, Tambour oder Stapel auf Rolle oder Tambour. Die Maschine arbeitet also als gewöhnliche Warenschaumaschine (ohne Ablegevorrichtung) mit Vor- und Rücklauf und als Doubliermaschine, wobei die Gewebe entdoubliert, kontrolliert, gemessen und wieder doubliert aufgewickelt werden können.

Meß- und Legemaschine Typ ML. Diese modernste Konstruktion ist vollständig neuartig und besitzt folgende Vorteile: ganz geschlossene Bauart, wodurch alle Mecha-

nismen gegen Staub geschützt und trotzdem leicht zugänglich sind; stufenlose Geschwindigkeitsregulierung für 30—60 Lagen in der Minute; regulierbarer Vorgebeapparat zum spannungsfreien Legen, daher sehr genaues Messen aller Gewebe, von der feinsten Gaze bis zum schwersten Tuch. Die Maschine ist außerdem mit einer Lagenlängenverstellung ausgerüstet im Bereiche von 85 bis 105 cm.

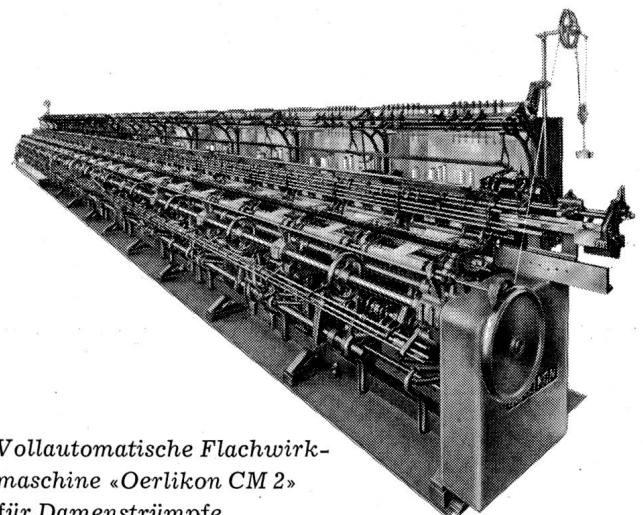
Strick- und Wirkmaschinen

Mit der Fabrikation von Strick- und Wirkmaschinen befassen sich in unserem Lande nur wenige Firmen; deren Konstruktionen aber genießen Weltruf und werden auch in Brüssel allgemeine Beachtung finden.

Die **Schaffhauser Strickmaschinenfabrik, Schaffhausen**, führt ihre mit einigen Neuerungen ausgestattete *Motorstrickmaschine Typ MDC* vor. Diese vollautomatisch arbeitende Doppelschloß-Motorstrickmaschine eignet sich vortrefflich für die Anfertigung der klassischen Gestricke wie 2 und 2, mit automatischem Uebergang auf 1 und 1, Fangmuster, glatte Ware, Versatzmuster usw. Bei einer Nadelraumbreite von 150 cm wird die Maschine namentlich in den feinen und feinsten Teilungen von 14, 16 und 18 Nadeln je engl. Zoll gebaut. Diese feinen Teilungen werden erzielt durch den Bau von Patentnadelbetten mit auswechselbaren Federstahlstegen. Das hintere Nadelbett ist über je acht Nadeln versetzbar. Die automatischen Bewegungen der Maschine werden von einem Steuerapparat mit verkürzter Stahlkette und Rapportzähler gesteuert. Alle Abstellungen erfolgen elektrisch.

Die neueste Konstruktion der Firma ist die *Gummifäden-Umspinnmaschine UMA* mit 40 beidseitig angeordneten Spindelgängen, geeignet zum rationellen ein- oder zweifachen Umspinnen von 40 Gummifäden derselben Qualität, jedoch von beliebiger Art und Stärke. Diese Maschine ist einzig in ihrer Bauart und Leistung.

Der Stand der **Werkzeugmaschinenfabrik Bührle & Co., Zürich**, mit der *Flachwirkmaschine «OERLIKON» CM 2* für die Herstellung von Damenstrümpfen in Nylon, Perlon, Seide und Rayon dürfte bei den Strumpfwirkern große Beachtung finden. Die mit 28 Fonturen von je 15" Breite ausgestattete Maschine in den Feinheiten von 51, 54 oder 60 gg ist das Ergebnis reicher praktischer Erfahrungen und stellt mit ihren über 15 000 Einzelteilen eine hochwertige schweizerische Präzisionsarbeit dar. Sie zählt zu den leistungsfähigsten Cotton-Schnellläufer-Maschinen auf dem Weltmarkt.



Vollautomatische Flachwirkmaschine «Oerlikon CM 2» für Damenstrümpfe

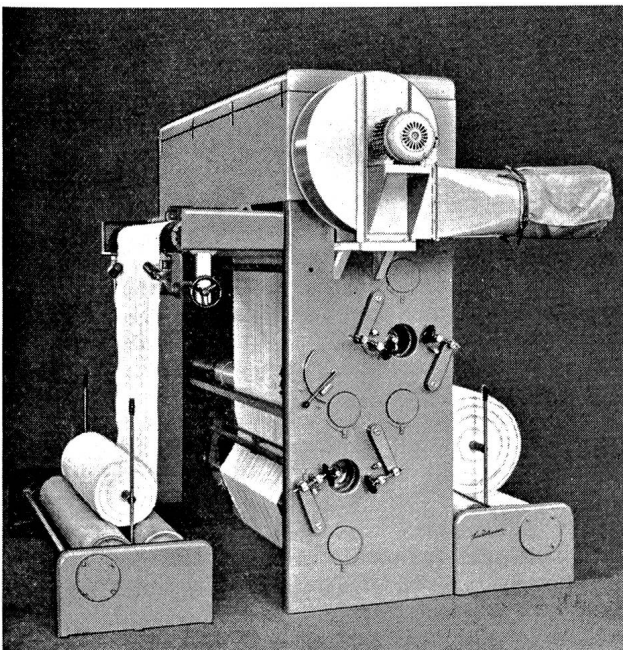
Werkzeugmaschinenfabrik Oerlikon, Bührle & Co., Zürich

Eine überaus praktische Neukonstruktion dieser Oerlikoner Firma ist ein Nadelricht- und -prüfgerät, mit dem die Cottonnadeln nach dem optischen Prinzip gerichtet werden können.

Die Firma **Edouard Dubied & Cie. S.A., Neuchâtel**, zeigt ihre bewährte *Hochleistungs-Jacquard-Rundstrickmaschine «Wevenit»* in feinsten Teilung, mit Monofilm und selbsttätigem Musterwechsel ohne Anhalten der Maschine; eine vollautomatische *Jacquard-Links-Links-Maschine Typ CAL* mit größter Mustervielseitigkeit und automatischer Zopfmustereinrichtung; eine *Doppelschloß-Strickmaschine* mit zwei gleichzeitig strickenden Köpfen, Maschinenübertragung durch die Strickschlösser, Zunahmavorrichtung, Möglichkeit mit allen, aber auch nur mit den Hochfußnadeln oder mit den Tieffußnadeln zu stricken. Zwei weitere Maschinen ergänzen das Ausstellungsgut dieser bekannten Firma.

Färberei- und Veredlungsmaschinen

Die Firma **Sam. Vollenweider AG., Horgen/ZH**, bringt auf dem Gebiet der Gewebeputz- und Schermaschinen mit ihrer «**SUPER DUPLO**» eine große Neuheit. Mit dieser Maschine können Gewebe aus Baumwolle, Leinen, Jute, Seide und Rayon und aus allen vollsynthetischen Fasern gereinigt und geschert werden. Sie entfernt sämtliche losen Fadenresten auf beiden Gewebeseiten sowie an den Gewebekanten, beseitigt alle Unreinigkeiten und entzieht dem Stoff auch den Staub. Die Maschine beeindruckt den Webereifachmann durch ihre hochstrebende, raumsparende Konstruktion mit dem senkrechten Stoffdurchlauf, durch die mittels hydraulischem Getriebe stufenlos regulierbare Stoffgeschwindigkeit zwischen 0 und 100 m je Minute — und ganz besonders durch die Schneidezeuge. Zwei sogenannte «Doppel-Schneidzeuge», das heißt nur zwei Scherzylinder mit je 20 Spiralmessern bestückt, in Kugellagern laufend, und mit je zwei Untermessern versehen, so daß jedes Schneidzeug zwei Schnittstellen aufweist, bewirken, daß jede Gewebeseite in einem Arbeitsgang zweimal geschoren wird. Nahtstellen durchlaufen die Schneidzeuge bei voller Stoffgeschwindigkeit, während vor jeder Naht der Scherzylinder durch elektronische Verzögerung im letzten Moment stillgesetzt, nach Durchlauf derselben ebenso rasch automatisch wieder eingeschaltet wird, so daß die ungeputzte Partie stets sehr klein bleibt. Ein Differential-Nahtfühler, welcher die Automatik auslöst, erübrigt ein ständiges Nach- und Neueinstellen auf die unterschiedlichen Dichten der Gewebe. Eine der großen, praktischen Neuerungen der



Gewebeputz- und Schermaschine «Super Duplo»
Sam. Vollenweider AG., Horgen/ZH.

«Super Duplo» besteht darin, daß sich das symmetrische Doppelschneidzeug mühelos in die Maschine und aus derselben «rollen» läßt. Bei geringem Stromverbrauch leistet die Maschine bis zu 40 000 Meter in acht Stunden und ist damit die Putzmaschine für Großwebereien.

Die Firma **Gebr. Maag, Maschinenfabrik AG., Küsnacht (Zürich)**, zeigt:

Die *Gewebekanten-Druckmaschine*, eingerichtet für Naß- und Foliendruck, und nunmehr mit einem Kantenanpaß-Automat ausgestattet, für Druckabstände in Meter und Yard. Diese Neuerung ist eine bedeutsame Ergänzung der bewährten Maschine. Der aus einem Tastgerät, einem Verstärkerkasten und dem eigentlichen Steuerapparat bestehende Automat arbeitet absolut selbständig und mit einer Genauigkeit, wie sie durch Handbedienung kaum erreicht werden kann. Durch Anlaufen des Tasters an das Gewebe wird der Druckkopf ständig an die Gewebekante geführt. Die Maschine ist zudem derart eingerichtet, daß der Druckapparat außer Funktion gesetzt werden kann. Dies ermöglicht, die Maschine als gewöhnliche Umroll- oder Beschaumaschine zu benutzen.

Die Fabrikation von Stoffbeschaumaschinen ist von jeher eine Spezialität der Firma. Dank ihrer reichen Erfahrungen auf diesem Gebiet — auf welchem die meisten Textilbetriebe die Gewebekontrolle nach ihren eigenen Bedürfnissen und Richtlinien durchführen, so daß die Erfüllung dieser unterschiedlichen Wünsche nicht einfach ist —, hat die Firma Maag nun einen Maschinentyp nach dem Baukastenprinzip entwickelt und ist dadurch in der Lage, von einem einfachen Grundtyp ausgehend die Maschine so auszubauen, daß sie den verschiedenen Wünschen der internationalen Kundschaft entsprechen kann. Eine solche Maschine wird in Brüssel vorgeführt.

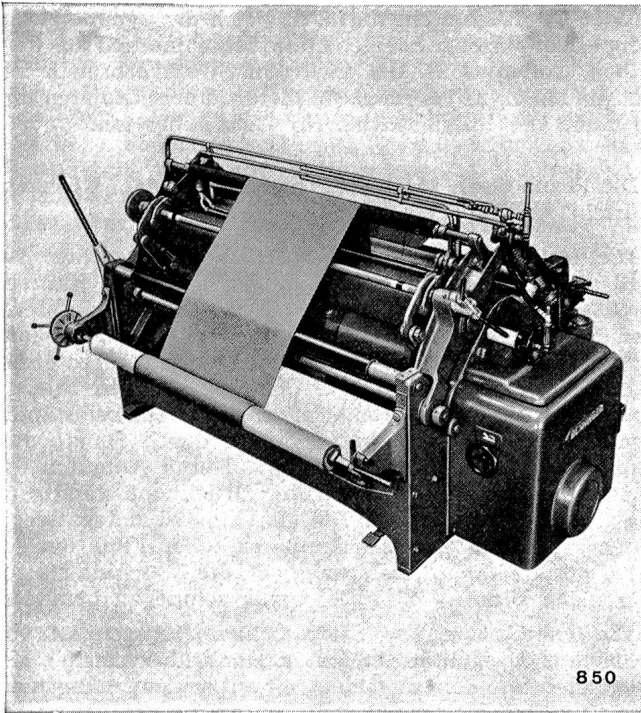
Die **Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil**, zeigt auf diesem Gebiet Neuheiten von größtem Interesse für den Stückfärber und -ausrüster.

Da ist einmal der in der Praxis glänzend bewährte *Vierwalzen-Foulard FIBE* mit neu angeordneter Flottenzuführung, die eine noch gleichmäßigere Farbflottenverteilung sichert. Auch der Antrieb ist modernisiert worden und weist folgende Vorteile auf:

Er ist vollständig gekapselt und dank der im Oelbad laufenden Zahnräder geräuschlos. Er besitzt eine elektromagnetische Kupplung, die an den vier Ecken der Maschine mittels der leichtgehenden Pedale betätigt wird. Der Antrieb der Flottenpumpe ist unabhängig vom Hauptantriebsmotor, so daß die Flottenzirkulation durch das Stillsetzen des letzteren nicht unterbrochen wird. Die Flottenleitung und der Flottenraum können also unabhängig vom Hauptantrieb durchgespült werden. Die Leistung der Flottenheizung ist nahezu verdoppelt worden. Der Antrieb kann für zwei Geschwindigkeitsbereiche geliefert werden und zwar entweder für 13,3 bis 40 m/min oder für 33,3 bis 100 m/min.

Gänzlich neu ist der «*Turbinator*», eine mechanisch arbeitende Vorrichtung, mit welcher eine Reihe von Behandlungsprozessen, wie Entschlichten, Abkochen, Bleichen, Färben, Waschen u. a. m., in kürzerer Zeit und mit erhöhtem Effekt durchgeführt werden können, als dies ohne Anwendung des Turbinators möglich ist. Weitere Vorteile, die mit dem Turbinator erzielt werden können, sind: erhöhte Netzfähigkeit und vollerer Griff der Gewebe sowie eine bessere Durchfärbung derselben. Der Turbinator läßt sich in Maschinen verwenden, auf welchen die Gewebe in breitem Zustande behandelt werden. In Brüssel wird der «*Turbinator*» in einer *automatischen Breit-Bleiche- und Färbemaschine Typ FFM* gezeigt.

Diese Maschine ist zudem auch mit einer Hauptwalzenverstellung ausgerüstet, die das Aufwickeln des Gewebes



Vierwalzen-Fouillard FIBE
Maschinenfabrik Benninger AG., Uzwil

ohne verschobene Kanten ermöglicht, beziehungsweise mit welcher letztere wieder ausgerichtet werden können. Der Antrieb ist mit einer Sanftumschaltung versehen, die beim Passagenwechsel das Gewebe und das Getriebe besonders schont. Neu ist auch die Möglichkeit, die Quetschwalze nur mit ihrem Eigengewicht auf der aufwickelnden Walze aufliegen zu lassen, wodurch das aus dem Bade kommende Gewebe leicht abgequetscht wird.

Die Firma **Konrad Peter AG., Liestal**, bringt als Neuheit einen *Dreiwalzen-Färbe- und Imprägnier-Fouillard* «Econom» mit heizbarem Verdrängungskörper und individueller pneumatischer Druckeinstellung.

Um die Bildung von Schaumflecken zu verhindern, arbeitet dieser Fouillard mit waagrecht nebeneinander liegenden Walzen und zweimaligem Flottendurchlauf. Auf dieser Maschine kann mit den handelsüblichen Farbstoffen praktisch jede Stoffart gefärbt werden. Das Färbebad wird oberhalb der beiden horizontal liegenden Walzen gebildet und die Verdrängungskörper sorgen dafür, daß nur eine kleine Flottenmenge notwendig ist. Nachher gelangt der Stoff in ein Fixierbad, passiert die Abquetschwalze und kommt dann zur Aufrollung.

Ein *Zweiwalzen-Imprägnierfouillard* mit horizontalen Walzen und Federbelastung ist in der Konstruktion ähnlich wie die vorerwähnte Maschine und überall dort geeignet, wo nach der Färbung keine Fixierung vorgenommen werden muß.

Es wird auch ein *Musterfouillard* gezeigt werden, dessen im Labor ermittelten Färbe- und Appreturrezepte infolge der identischen Arbeitsbedingungen gleich auf den Betrieb übertragen werden können.

Die Firma Peter zeigt ferner eine *Walkmaschine*, die sowohl für leichte Kammgarn-, wie auch für schwere Streichgarnstoffe geeignet ist. Nach bewährten Prinzipien gebaut, sind in der Konstruktion manche von Praktikern gesammelten Erfahrungen ausgewertet. Der Wärmeisolierung wurde ganz besondere Aufmerksamkeit geschenkt. Zwei Sicherheitsvorrichtungen halten die Maschine bei Knotenbildung und beim Gleiten zwischen den aus Kunststoff bestehenden Walkzylindern automatisch an. Einfache Handgriffe dienen zur Regulierung

der Zylinderbelastung und der Einstellung des Stauchkanals.

Scholl AG. Zofingen. — Die besondere Stärke dieser Firma liegt darin, daß sie gleichzeitig Apparatebauer und industrielle Großfärberei ist. Ihre Färbeapparate und Färbehülsen werden in engster Zusammenarbeit mit der eigenen Lohnfärberei entwickelt, einer der größten und vielseitigsten Garnfärbereien der Schweiz. Dieser Veredlungsbetrieb bildet ein ideales Feld für Experimente und Prüfungen sowie zur Erprobung der Konstruktionen unter den Bedingungen der Praxis während langer Zeit. Eine Maschinenfabrik kann heute weniger als je auf praktische Färbereierfahrung und ständige Kontrolle ihrer Erzeugnisse verzichten. Scholl hat dabei den Vorteil des kürzesten Weges, kann veränderte Bedingungen sofort feststellen und die oft sehr kostspielige Lösung im eigenen Färbereibetrieb suchen. Dieser steht den Käufern der Apparate mit seiner langjährigen Erfahrung und seinen modernen Laboratorien beratend zur Verfügung. Im Rahmen dieses Färbereidienstes können die Kunden ihr Fachpersonal auf dem gekauften Apparatetyp einarbeiten lassen. Es ergibt sich ein Erfahrungsaustausch, der seinen Niederschlag in den Konstruktionen der SCHOLL AG. findet. Diese ist denn auch in der Lage, Spitzenprodukte anzubieten, die den höchsten Anforderungen genügen.

Aus dem Fabrikationsprogramm der Firma, das die Planung und Ausführung kompletter Färbereinrichtungen umfaßt, werden in Brüssel einige erprobte und bewährte Neuheiten gezeigt.

Wir nennen die *Hochtemperatur-Färbeapparate*, Typen «Mono-Ferma» und «Bi-Ferma», letzterer für Färbebeginn bei Hochtemperatur. Die patentierte *Spezial-HT-Musterungsvorrichtung* zur Entnahme von Musterungsproben direkt aus der Färbepartie, selbst während des Färbeprozesses bei Hochtemperaturen. Gewährleistet dadurch absolute Nuancenkonformität zwischen Muster und Partie. HT-Apparate zum *Färben von Kammzug auf Bäumen*, mit spezieller Wickelmaschine. Erwähnen ferner den hochdifferenzierten *Forschungsapparat*, der praktisch keinen Wunsch des Forschers auf chemisch-koloristischem sowie physikalischem Gebiet mehr offen läßt, und streifen die *Universal-Färbeanlagen* für die verschiedensten Materialien in den unterschiedlichsten Aufmachungsformen und die *flexible Färbehülse* neuester Konstruktion (Mod. Scholl) für höchste Ansprüche.

Die Firma **Hans Frauchiger, Maschinenfabrik, Zofingen**, hat sich im Apparatebau für das Färben auch eine Sonderstellung erworben. Die verschiedenen Spezial-Konstruktionen entstanden und entstehen aus langjähriger Erfahrung im Färbereibetrieb und in vertrauensvoller Mitarbeit in- und ausländischer Fachleute. In Brüssel wird die Firma ihren auf höchster Stufe stehenden *Universal-Färbeapparat*, der für das Färben von Garnen in jeder Aufmachung geeignet ist, zeigen. Die einfache, übersichtliche Konstruktion vom 1 kg-Laborfärbeapparat bis zum Großapparat ermöglicht eine einheitliche Bedienungsweise. Das Kuppeln von Einzelapparaten gestattet ein anpassungsfähiges Arbeiten und die volle Ausnützung der Anlage.

Für das Färben mit erhöhter Temperatur hat die Firma das zuverlässige System des «STATIC PROZESS STEVERLYNCK» übernommen. Dieses einfache System ist dadurch besonders wertvoll, weil man dabei bei jeder Temperatur unter statischem Druck und der Möglichkeit der Flottenexpansion im geschlossenen System, mit gleichbleibender Pumpenleistung arbeitet.

Dem Entwässern und Trocknen hat die Firma Frauchiger durch die Konstruktion einer *Kreuzspulenzentrifuge*, die nach einem patentierten System mit einzeln angetriebenen Schleuderköpfen und automatischer Steuerung arbeitet, besondere Aufmerksamkeit geschenkt. Auch diese Maschine wird in Brüssel zu sehen sein.

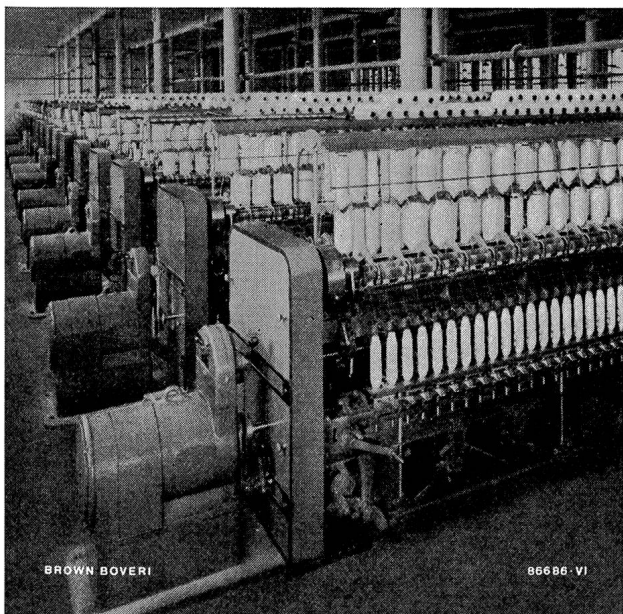
Motoren

Die **AG. Brown, Boveri & Cie., Baden/AG**, zeigt an der «Internationalen Textilausstellung 1955» in der Halle 3, Stand 3309, einige für die Textilindustrie typische Motoren und Antriebseinrichtungen.

Hier ist vor allem der «Stop-Motor» zu erwähnen, von dem ein Schnittmodell ausgestellt ist. Er vereinigt in sich Käfigankermotor und Bremse und wird speziell für Putz- und Schermaschinen, Bandwebstühle, Doubliermaschinen, Schautische und dergleichen, also von Maschinen, die rasch stillgesetzt werden müssen, verwendet. Außerdem sind solche Spezialmotoren für den Antrieb von Sanforisiermaschinen und Kettenmercerisiermaschinen sowie Gewebeführ-Vorrichtungen von Spannrahmen besonders gut geeignet.

In Verbindung mit einem normalen Käfigankermotor wird eine Sanftanlaßapparatur gezeigt, die speziell für Flyer entwickelt wurde, aber auch für Nitschelstrecken und Ringspinnmaschinen geeignet ist.

Vielseitig sind die Verwendungsmöglichkeiten der in der Textilindustrie bereits unentbehrlich gewordenen, regelbaren «Dreiphasen-Nebenschluß-Kommutatormotoren». Ein kleiner, vollständig gekapselter Motor dieser Art wird im Betriebe vorgeführt, zusammen mit einem Elektronen-Steuergerät, das die Motor-Drehzahl genau auf einen vorgewählten Wert ausreguliert. Neben diesem kleineren Modell ist der klassische Spinnmotor mit automatischem Regler zu sehen, sowie ein aus dieser Konstruktion abgeleiteter, spritzwassergeschützter Reguliermotor für allgemeine Verwendung.



Mit Spinnreglern ausgerüstete regelbare Dreiphasen-Nebenschluß-Kommutatormotoren zum Antrieb von Ringspinnmaschinen

Die Wirkungsweise der «Ipsotherm»-Motorschutzeinrichtung wird an einem Käfigankermotor, der abwechselungsweise bis zum Stillstand abgebremst oder einphasig laufen gelassen wird, praktisch vordemonstriert.

Eine elegante Lösung des seit den Anfangsgründen der Textilindustrie immer wiederkehrenden Problems der Aufwicklung von Geweben, unter Einhaltung eines konstanten Zuges und einer konstanten Gewebegeschwindigkeit wird erstmals an dieser Ausstellung vorgeführt. Bei diesem Umwicklungsmodell wird sowohl der Stoffbezug als auch die Stoffgeschwindigkeit durch ein Elektronen-Steuergerät automatisch konstant gehalten.

Für Appretur-, Färbe- und Bleichmaschinen werden seit einigen Jahren mit großem Erfolg Gleichstrom-Mehrmotorenantriebe in «Ward-Leonard»-Schaltung angewandt. Der im Betriebe gezeigte Antrieb besteht aus fünf Motoren, die, unter sich an die Geschwindigkeit des Arbeitsgutes gebunden, von einem separaten Kommandokasten aus gesteuert werden. Entstehende Geschwindigkeitsdifferenzen zwischen zwei benachbarten Motoren werden durch Magnetregulatoren ausgeglichen, die durch Tänzerrollen oder -Walzen gesteuert werden. Die Geschwindigkeit der Stoffbahn wird durch Ändern der Spannung des Generators einer kleinen Umformergruppe eingestellt. Die Schalt- und Verteilgeräte sind in Stahlblechkasten zu einer Batterie zusammengebaut.

Mess- und Prüfapparate

Die Firma **Henry Baer & Co. AG., Zürich**, seit Jahrzehnten auf die Herstellung von Prüfapparaten für die Textilindustrie spezialisiert, hat in letzter Zeit an bekannten Apparaten verschiedene Verbesserungen ausgeführt und auch ganz neue Konstruktionen entwickelt. Sie wird in Brüssel in Halle 3, Stand 3606, folgende Apparate vorführen:

Vollautomatischer Dynamometer HBC. Diese neu entwickelte Apparatur ermöglicht, rasch eine größere Anzahl fehlerloser Versuche auszuführen, ohne wesentliche Inanspruchnahme von Arbeitskräften. Die Bedienung beschränkt sich auf das Einspannen des Garnes und das Ablesen der Ergebnisse. In etwa 1½ Stunden führt der Apparat, der bei einem Meßbereich von 0—6000 g sowohl für feine Einzelfäden wie auch für feste Garne geeignet ist, automatisch 100 Versuche aus. Die Probenzahl kann beliebig eingestellt werden; nach deren Durchführung stellt der Apparat automatisch ab (Abb. 1).

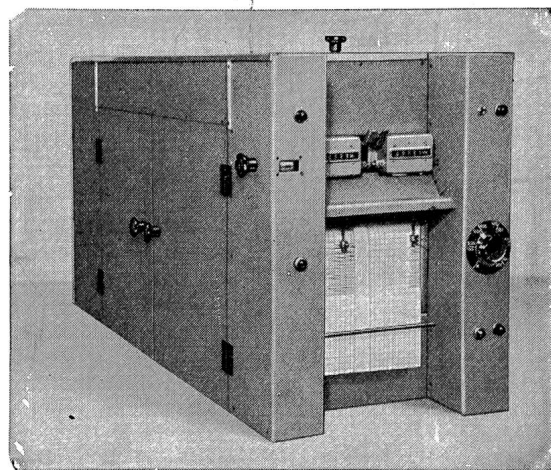


Abb. 1

Stärke- und Dehnungsmesser Modell 3 c, mit hydraulischem Antrieb durch kleinen Elektromotor und Ölpumpe. Auf diesem Apparat können sämtliche Garne und Einzelfäden bis zu einer Bruchlast von 5000 g und bis zu einer Bruchdehnung von 60 Prozent bei einer Einspannlänge von 50 cm auf folgende Eigenschaften untersucht werden: Bestimmung der Bruchbelastung, der Bruchdehnung, der Fließgrenze, der bleibenden elastischen Dehnung bei einer bestimmten Belastung, wobei die Werte automatisch aufgezeichnet werden.

Die Skala der Kraftwaage wird normalerweise für zwei Einteilungen für feinere und gröbere Garne vorgesehen. Die Anzugsgeschwindigkeit der Versuche ist über ein Steuerventil im Bereiche von 0—1 m/min stufenlos regulierbar. Zur Prüfung von Nylonzwirnen wird dieser Apparat in verstärkter Konstruktion mit Einteilungen bis 20 und 40 kg gebaut (Abb. 2).

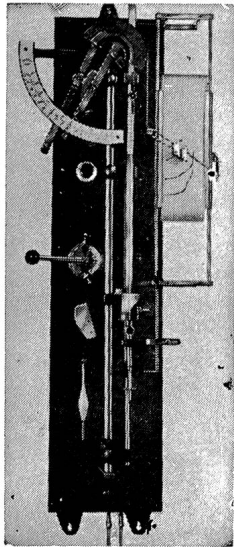


Abb. 2

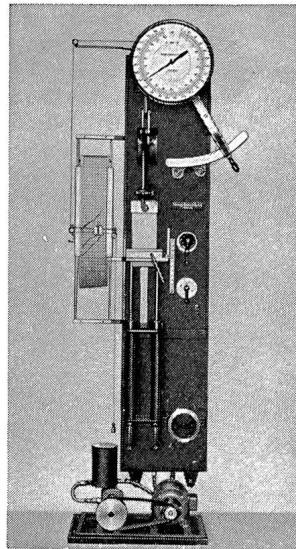


Abb. 3

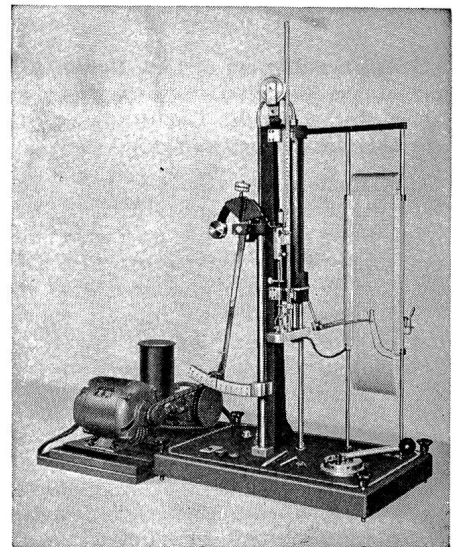


Abb. 4

Stärke- und Dehnungsmesser Modell 1 F. Dieser ebenfalls mit hydraulischem Antrieb versehene Apparat ist ausgerüstet mit flachen Einspannklemmen zum Prüfen von Gewebestreifen bis 100 mm Breite bei verstellbarer Einspannlänge von 100—300 mm; die Dehnung wird in Millimetern angezeigt. Die Kraftwage kann nach Belieben eingestellt werden; sie hat im allgemeinen zwei Teilungen und kann für Spannungen bis 500 kg vorgesehen werden. Das Diagramm ist im rechtwinkligen Koordinatensystem vorgesehen.

Die flachen Einspannklemmen können auch durch Haken ersetzt werden, wodurch sich der Apparat sofort zum Prüfen von Garnsträngen eignet (Abb. 3).

Feinfaserstärke- und Dehnungsmesser HBC «Spezial», für Einzelfasernprüfung, ist das gegebene Universalgerät für den Faserforscher. Wesentliche Merkmale dieser Apparatur sind: der stark erweiterte Dehnungsbereich (500 Prozent), die variable Einspannlänge von 1—5 cm und der ölhydraulische Umkehr-Dehnungsvorschub.

Mit letzterem kann man den Dehnungsvorschub nicht nur in weiten Grenzen variabler Geschwindigkeiten ausführen, sondern ihn auch in jedem beliebigen Moment unterbrechen und in die Nullstellung zurückführen. Trotz seiner Vielseitigkeit und empfindlichen Präzisionsausführung der messenden Teile, erfordert die Bedienung kein besonders geschultes Personal, so daß der Apparat sich auch für betriebliche Serienuntersuchungen bestens eignet (Abb. 4).

Zwirnzähler und Dehnungsmesser Modell 10 e mit elektrischem Antrieb. Dieser Apparat ist für verstellbare Versuchslängen von 0—50 cm, resp. 0—20" vorgesehen, wobei die Längen in metrischer und englischer Teilung angegeben sind. Die Tourenzahl ist stufenlos regulierbar. Der Apparat eignet sich dadurch zur Kontrolle von Zwirnen mit größter Dehnung (Crêpe usw.) wie auch von einfachen Garnen; für letztere wird ein besonderer Spannungsfühler in Tätigkeit gesetzt.

Die Firma **DRYTESTER GmbH., Lungern/OW**, zeigt in Halle 3, Stand 3420, ihre anerkannten *Humidocontrol-Apparate Type HCTRO* zur kontinuierlichen Warenfeuchtigkeitskontrolle in der Textilindustrie, sowie Zusatzgeräte, wie Automatik, Registrierapparate usw. Das als das Einfachste anerkannte Meßprinzip wird durch ein *Labor-Trocknungs-Aggregat* besonders anschaulich unterstrichen, um die vielseitige Anwendungsmöglichkeit der Apparate zu zeigen. Diese finden insbesondere Verwendung an Lisseusen, kontinuierlich arbeitenden Spinn-

maschinen, Cardenbandtrocknern, Schlichtmaschinen und Gewebetrocknern aller Art, so besonders Spannrahmen, Etagenrahmen, Sanfor-Maschinen usw. Die große Meßgenauigkeit mit einer Toleranz von + 0,5 Prozent gewährleistet äußerste Ausnützung der Kapazität der Maschinen.

Als Neuentwicklung wird nach langjährigen Vorarbeiten der *Humidocontrol-Apparat Type HC/RS* gezeigt werden. Es handelt sich bei dieser Neuentwicklung um eine Verbreiterung des Meßprinzips, womit einem oft geäußerten Wunsch entsprochen wird. Als Wichtigstes ist auch bei diesen neuen Apparaten die Einfachheit in der Bedienung und die äußerst ruhige und präzise Anzeige beibehalten worden. In Verbindung sowohl mit einer elektronisch arbeitenden automatischen Steuerung, wie auch mit einem auf Wunsch zur Lieferung gelangenden einfachsten mechanischen Regelgerät, sind die besten Erfolge an allen erwähnten Trockenmaschinen gewährleistet.

HASLER AG., Bern, zeigt aus ihrem großen Arbeitsgebiet verschiedene Meß- und Kontrollapparate für die Textilindustrie. Eine *Zentralregistrieranlage HASLER* wird betriebsmäßig vorgeführt. Eine solche Anlage registriert die Produktionsintensität oder Produktionszeit von Maschinen, orientiert auf den ersten Blick und fortlaufend über die Ausnützung der Fabrikationseinrichtungen, hält das Personal zu rationeller Arbeitsweise an, weist auf allfällig notwendige Umstellungen oder Verbesserungen der Einrichtungen hin, liefert Belege über die Arbeitsleistung von Maschinen und Personal und zeichnet ferner Produktionswerte und Stillstände von 1 bis 36 Maschinen nebeneinander auf einem einzigen Diagrammstreifen auf.

Es werden ferner gezeigt: *Differenz-Tachometer* für mechanischen und elektrischen Betrieb von Ausrüstungsmaschinen, *Einstellzähler HASLER* für die Totalisierung von Längen, Stückzahleinheiten oder Umdrehungen usw., mit Abstell- und Auslösevorrichtung, für beliebig einstellbare Zahl. *Tachometer TEL-M* mit Wirbelstrom-Meßwerk für die Messung von Drehzahlen, Geschwindigkeiten, Produktionseinheiten — besonders geeignet für Dauerbetrieb und hohe Antriebsdrehzahl —, *Produktionszähler* für Zwei- und Dreischichtenbetrieb für Spinnereien und Webereien. Eine reiche Auswahl neuzeitlicher Konstruktionen.

Die Firma **Hans Klöti, Zürich 29**, ein noch junges Unternehmen, zeigt mit dem von ihr entwickelten *Megascope* ein neues schweizerisches Mikroskop für Projektion, Mikrokopie, Makro- und Mikrophotographie. Ein sinnreicher Apparat, mit dem alle in der Textilindustrie vorkommen-

den Prüfungen und Untersuchungen ausgeführt werden können. Wir streifen kurz die verschiedenen Möglichkeiten, die das Megascope dem Textiltechniker für seine Arbeiten bietet.

Die *Fasererkennung* kann in der Projektion auf eine Mattscheibe oder auch im Mikroskop erfolgen. Die erstere Art vermittelt ein umfassendes Bild an Fasern, die letztere wird zur Ermittlung von Einzelheiten benützt. Die Umstellung erfolgt durch einen einzigen Handgriff. Die *Feinheitsbestimmung* der Fasern geschieht durch metrische Messung mittels Projektion auf die Mattscheibe mit einer Optik von genau 500facher linearer Vergrößerung auf der Mattscheibe. Auch die *Fibrillenzählung* erfolgt durch Projektion auf die Mattscheibe, wobei aber die Vergrößerung kleiner gehalten wird. Das *Polarisationsverfahren* ermöglicht eine leichte Bestimmung des Reifegrades von Baumwollfasern.

In der Spinnerei und Zwirnerie eignet sich das Megascope vortrefflich für Schnellprüfungen und erlaubt eine rein visuelle Beurteilung der *Garngleichmäßigkeit*. Die bloße Egalitätsprüfung erfolgt im Durchlicht; die Erkennung der Art der Ungleichheiten aber im Auflicht. *Garnvergleiche* sind mit der Megascope-Fadenprüfeinrichtung rasch möglich; die Bestimmung des *Senggrades* von gasierten Garnen und Zwirnen durch einfache visuelle Beurteilung.

Drehungsmessungen und Vergleiche, Dekompositionsarbeiten, Kontrolle in bezug auf *Webfehler, Einzugsfehler, Rietstreifen* usw. können mit dem Apparat rasch und einfach ermittelt werden, wobei die Megascope-Photoeinrichtung für Makro- und Mikrophotographie vorzügliche Dienste leistet.

Die Firma **N. Zivy & Cie. S.A., Basel**, hat sich in den letzten Jahren auf die Konstruktion von Zählern zum Anbau an Textilmaschinen spezialisiert. Sie zeigt neben Fadenspannungs-Meßgeräten einen chronometrischen Handtourenzähler zur raschen Bestimmung der Tourenzahlen von Textilmaschinen. Mit diesem Instrument ist es möglich, auch am laufenden Faden die Abzugsgeschwindigkeit in m/min zu bestimmen. Es wird ferner eine reichhaltige Auswahl an Meter- und Yard-Zählern zu sehen sein, daneben aber auch noch Garnwagen, Reißprüfer für Garne, Strangen und Gewebe, sowie Konditionierungsapparate.

Noch einige deutsche Erzeugnisse

In Ergänzung unserer Berichterstattung in der Mai-Nummer über die Beteiligung der deutschen Textilmaschinenindustrie an der Ausstellung geben wir nachfolgend noch einen gedrängten Ueberblick über das Ausstellungsgut der COMBITEX, Vereinigung von Textilmaschinenfabriken, GmbH., Düsseldorf.

Die Mitgliedsfirmen dieser Vereinigung werden folgende Maschinen ausstellen:

Jean Güssen GmbH., Dülken/Rhld.

Spezial-Webstühle für Florgewebe und Möbelstoffe.

Friedr. Haas GmbH. & Co., Remscheid-Lennep

Kurzschleifentrockner modernster Bauart, für spannungslose Trocknung und krumpffreie Ausrüstung.

3-Walzen-Foulard, Spezialmaschine zum Rakeln von Geweben für vielseitige Verwendung in der Appretur.

H. Krantz, Maschinenfabrik, Aachen

Hoch - Temperatur - Färbeapparat zum Färben bis zu Temperaturen von 130° C, Behälter-Ø 1500 mm mit Spezial-Propeller-Pumpe.

Hoch - Temperatur - Färbeapparat zum Färben bis zu Temperaturen von 130° C, Behälter-Ø 750 mm mit Zentrifugalpumpe, ölhdraul. betätigte Umsteuerung und sonstige Neuerungen.

Radial-Färbeapparat, Behälter-Ø 1500 mm, zum Färben von losem Material, X-Spulen und Kammzug.

H. Krantz Söhne, Aachen

Hochleistungs-Planrahmen zum Trocknen von Web- und Wirkwaren mit Sondereinrichtung für Heiß-Fixierung mit kombinierter Kluppenkette, mit abklappbaren Nadelleisten, autom. Düsenabdeckung, Frischluftmengen- und Temperaturregelung, Kühlfeld am Warenausgang, besondere Eignung für knitterfreie Ausrüstung.

S. Lentz, Viersen

Tuchwebstuhl Mod. HBS-M, oberbaulos, 24schäftig, als 3schütziger Webautomat für einfarbige Schußmischung im Rundlauf, umstellbar auf 2seitig, 4schützigen, beliebigen Steigkasten, Einschußwechsel.

Deckenwebstuhl Mod. LF II., einseitig, 4käftig, mit negativer Kettenablaß-Einrichtung und positivem Warenbaum-Regulator, vorgesehen für Jacquard-Maschinen-Antrieb, mit Sofortabstellung bei Schußfadenbruch.

Johannes Menschner, Dülken/Rhld.

Geeichte Doublier-Meß-Wickelmaschine Mod. RW 24 D zum Doublieren und einfachbreiten Wickeln und Messen der verschiedensten Gewebarten, mit automatischem Selbstdoublierer und eingebauter Kantendruck- und Längen-Markier-Einrichtung.

Automatischer Fehlermarkierapparat, Mod. FM 2 demonstriert an einer Schaumaschine, vollautomatisch arbeitend, zuverlässig auch bei größten Warengeschwindigkeiten.

Hochleistungs-Gewebeputz- und Schermaschine senkrecht arbeitend, geeignet zum Putzen und Scheren von Baumwolle, Seide, Kunstseide, Leinengeweben sowie Segeltuchen, mit eingebauter Absaugevorrichtung.

Franz Müller, Maschinenfabrik, M.-Gladbach

Zettelmaschine Mod. Z.6, neuer Konstruktion, für Zettelbäume bis zu 800 mm Ø, Geschwindigkeit bis 600 m/min., stufenlos regelbarer Antrieb, mit Anzeige- und Kontroll-Geräten.

Schermaschine Mod. CA 1 n für Velvet und Velveton, zur einseitigen Schur von Baumwollstoffen jeder Art. *Hochleistungs-Kreuzspulmaschine Mod. NK 3a* zum Spulen von Garnen aus Baumwolle, Zellwolle, Wolle und Mischungen, zur Herstellung zyl. und kon. X-Spulen.

Dr. Ramisch & Co., Krefeld

4walz. hydraul. Kalander, 1800 mm Walzenoberflächenbreite mit Pendelrollenlagern für alle Walzen und ferngesteuertem Regel-Getriebe.

3walz. Labor-Kalander in neuester Konstruktion.

Carl Zangs, Krefeld

Einschütziger Spulenwechsel-Automat Mod. KW, tiefgebaut, 186 cm Blattbreite, mit Feinstich-Jacquard-Maschine für endlose Papierkarten, neuestes Modell JV, in 1344er Größe, Kettenantrieb.

Vierfarben-Buntautomat, Mod. UWSE-KW, tiefgebaut, 176 cm Blattbreite, mit Doppelhub-Schaftmaschine für endlose Papierkarten.

Beidseitiger Wechselstuhl für Krawattenstoffe, Mod. UWBL, tiefgebaut, 146 cm Blattbreite, mit 896er Feinstich-Jacquardmaschine für endlose Papierkarten.

Webautomat für Baumwolle, Type 254. Klaviatur-Jacquardkarten-Schlagmaschine für endlose Papierkarten und verschiedene andere Maschinen für Schaft- und Jacquardwebereien.

Maschinenfabrik Zell, Zell/Wiesental

ZELLER Baumwoll-, Zellwoll-Schlichtmaschine, Düsenflachbahntrockner Mod. FT IIII, mit hoher Leistung bei geringer Baulänge und günstigem Verbrauch an Kraft und Dampf, mit vorgebautem ZELLER Schlichtetrog Mod. AL (DP) und nachgebauter ZELLER Bäummaschine Mod. B 50.

Wir nennen ferner noch folgende Firmen:

Heinrich Brand, Textilmaschinenfabrik, Aachen:

Hochleistungs-Schärmaschine Mod. SM 3 nach den neuesten Gesichtspunkten gebaut. Sehr stabiles Maschinenmodell, Schärtrommel in Leichtmetallkonstruktion, lange Konusarme, Schärsupport in Prismaführung, Vorschubwechselgetriebe mit 10 einstellbaren Vorschüben, Bäumvorrichtung für schwerste Ketten.

Maschinenfabrik Oskar Fischer, Rottenburg/Neckar:

Fischer-Patent-Webkettenknüpfmaschine, Mod. ADI, transportabel und stationär verwendbar, für Wolle, Leinen und Seide von Nm. 1—15, aus dem Fadenkreuz knüpfend, mit einer Leistung bis zu 400 Knoten/Min.

Universal-Webketten-Knüpfmaschine, Modell POEGE, transportabel und stationär verwendbar, für alle Garnsorten bis herunter zur Fadenstärke Ne 6, umstellbar für alle Knüpfarten.

Fischer-Patent-Fadenkreuzeinlesemaschine für Wolle, Baumwolle, Zellwolle, Leinen usw. mit einer Leistung von ca. 12 000 Faden/Std.

Grosse, Webereimaschinen GmbH., Neu/Ulm:

Kopiermaschine für franz. Feinstich, Mod. KJ-2, oberbaulos und voll verkleidet, leicht zugängliche Konstruktion, an die ohne Schwierigkeit eine Sempereinrichtung oder eine Leviermaschine angebaut werden kann.

Klavatur-Schlagmaschine für franz. Feinstich, Mod. CJGMK-100. Eine Neukonstruktion mit Motorantrieb

und elektromagnetischer Kupplung, angebaute Levier-einrichtung, gleichzeitig geeignet als Kopiervorrichtung. Vollständig geschlossene Maschine.

Jacquardmaschine für endlose Papierkarten in vollkommen neuer Konstruktion mit Fachantrieb über ein Hebel-Koppelgetriebe. Neue, vorteilhafte Schrägfachführung mit Facharretierung, geeignet für Webstühle mit Momentabstellung.

Die **Farbenfabriken Bayer** werden in Brüssel auf zwei repräsentativen Ständen mit ihren Farben, Textilhilfsmitteln und Chemiefasern vertreten sein.

In der Chemie-Halle befindet sich der Farbenstand mit einer umfassenden Uebersicht über die Bayer-Farbstoff-Palette für die Färbungen und Drucke auf allen Textilfasern, ergänzt durch neue, interessante Textilveredelungsprodukte. Auf dem Chemiefaser-Stand in dem Textil-Palais werden neben den schon klassisch gewordenen Zellosefasern Cupresa, Cuprama und ACETA die modernen synthetischen Chemiefasern Bayer-PERLON (endlose Fäden und Spinnfasern) und vor allem DRALON (eine universelle Acrylfaser) dem Besucher vorgestellt.

Dieser Stand gibt einen eindrucksvollen Einblick in die Chemiefaserproduktion des Bayer-Werkes Dormagen; die vielfältigen Fertigerzeugnisse aus Bayer-Fasern widerspiegeln den Leistungsstand der deutschen Chemiefaser-Verarbeitung.

Industrielle Nachrichten

Lagebericht der Seiden- und Rayonindustrie

Im ersten Vierteljahr 1955 war die Beschäftigung in der Band- und Stoffweberei infolge Rückganges der Exporte rückläufig, während demgegenüber die Spinnereien und Zwirnereien vollbeschäftigt waren. Allen Sparten bereitet das Vordringen der ausländischen Konkurrenz auf dem schweizerischen Inlandmarkt Sorgen. Das Problem, wie die Produktions- und Veredlungskosten bei stets kleiner werdenden Auflagegrößen gesenkt werden können, ist nach wie vor dringlich.

Zur Fortführung der freiwilligen Zusammenarbeit innerhalb der Industrie haben die Webereien und Kunstseidenfabriken beschlossen, ihren kollektiven Absatz- und Lieferungsvertrag zu verlängern. Um die Belieferung der Stickereiindustrie mit Nylon- und Rayonstickböden

schweizerischer Herkunft zu ermöglichen, haben sich alle beteiligten Sparten, unter ihnen auch die Veredelungsindustrie, zu wesentlichen Preisopfern entschlossen. Die Stickereiindustrie ihrerseits betonte die Wünschbarkeit einer vermehrten Zusammenarbeit mit ihren schweizerischen Stofflieferanten.

Die Zentral-Kommission hat es sehr begrüßt, daß der Bundesrat seinen Delegierten für Handelsverträge, Dr. E. Stopper, auf eine Informationsreise nach Südamerika entsandt hat. Sie hofft, daß es ihm gelingen möge, der Seiden- und Rayonindustrie durch handelspolitische Verhandlungen den Zugang zu einzelnen, bisher verschlossenen Absatzmärkten wieder zu öffnen.

Schweiz — Die Kunstseidefabriken im 1. Quartal 1955. — Der zuständige Verband äußert sich im Quartalsbericht der Zentralkommission folgendermaßen: Das erste Vierteljahr 1955 hat im Vergleich zum Vorquartal in der Produktion der Rayonfabriken keine nennenswerten Veränderungen mit sich gebracht.

Dieser Umstand kann aber nicht darüber hinwegtäuschen, daß der Rayonabsatz im Inland gegenüber der gleichen Periode des Vorjahres um mehr als ein Viertel zurückgegangen ist. Die Importe in Rayongarnen dagegen haben sogar etwas zugenommen. Insbesondere sind im Schweizermarkt die intensiven Bemühungen der ausländischen Azetat- und Kupferproduzenten immer stärker fühlbar, den heute zollschutzlosen Inlandmarkt unter teilweise massiven Preisopfern mehr und mehr zu beliefern. Zur Aufrechterhaltung der Beschäftigung im

Rayonsektor mußte die inländische Produktion unter schwierigen Konkurrenzbedingungen und Ueberwindung teilweise prohibitiver handelspolitischer Schranken vermehrt im Export abgesetzt werden.

Bei Fibranne sind Beschäftigungslage und Absatz dank der vorhandenen Exportaufträge augenblicklich befriedigend. Auch hier ist aber im Inlandmarkt eine nochmalige Absatzschrumpfung eingetreten, dieweil die Importe, insbesondere in Kupfer-Fibranne, sich gegenüber der entsprechenden Vorjahresperiode verdreifacht haben. Auch die Fibrannegarnimporte aus Oesterreich sind im Berichtsquartal nochmals massiv gestiegen und erreichen heute einen Stand, der umgerechnet einem Jahresimport von rund 1000 Tonnen entspricht. Maßnahmen, welche zum mindesten die teilweise Deckung dieses substantiellen Inlandbedarfs durch in der Schweiz gesponnene Garne ermöglichen, drängen sich auf.

Die Aussichten für die nahe Zukunft müssen, mit Ausnahme der Fibrane-Exporte, daher eher pessimistisch beurteilt werden. Zu besonderer Sorge Anlaß gibt insbesondere die auf dem Inlandmarkt feststellbare immer stärkere Konkurrenzierung der Viskose durch Azetat- und Kupfer-Rayon.

(Vgl. auch «Von Monat zu Monat»).

Verein Schweizerischer Wollindustrieller. — Der Jahresbericht für 1954 widmet einleitend den beiden im vergangenen Jahre verstorbenen Mitgliedern ehrende Gedenkworte. Anschließend folgen Abschnitte über die Generalversammlungen, Vorstand und Sekretariat. Einer Aufstellung ist zu entnehmen, daß der Verein und seine Unterverbände im letzten Jahre in nicht weniger als 89 Sitzungen mancherlei Fachfragen und wirtschaftliche Probleme behandelt haben. Im Abschnitt über den Beschäftigungsgrad wird betont, daß die Lage im letzten Jahr durch einen anhaltenden Mangel an größeren einheitlichen Aufträgen mit längeren Lieferfristen gekennzeichnet war. Die Anzahl der gut beschäftigten Arbeiter ging von 25,8% im Vorjahre auf 14% im Berichtsjahre zurück. Die Zahl der Arbeiter wird mit 8427 angegeben.

Der schweizerische Außenhandel in Wollerzeugnissen stand 1954 im Zeichen steigender Einfuhren und leicht rückgängiger Ausfuhren. Ueber die ziffernmäßigen Ergebnisse haben wir in einem Artikel «Außenhandel in Wollerzeugnissen» schon in Nr. 2/1955 der «Mitteilungen» eingehend berichtet und in den vergangenen Monaten auch wiederholt auf die minderwertigen «Prato»-Einfuhren hingewiesen. Sehr aufschlußreich sind die beiden Abschnitte «Dumping-Einfuhren» und «Preis wichtiger als Qualität». Nach diesen Schilderungen kann man es sehr gut verstehen, daß die schweizerische Wollindustrie, die heute praktisch alle denkbaren Wollerzeugnisse in bester, der ausländischen Konkurrenz mindestens ebenbürtiger Qualität herstellt, eine Revision des Schweizerischen Generalzolltarifs anstrebt. Während die Schweiz die Einfuhr gewisser Wollerzeugnisse nur ganz bescheiden belastet, verlangt das Ausland bei der Einfuhr schweizerischer Wollerzeugnisse hohe Abgaben. Der Verein Schweizerischer Wollindustrieller verlangt keineswegs gleich hohe Zollansätze, wie sie das Ausland für Wollfabrikate anwendet, strebt aber eine merkliche Verringerung der großen Unterschiede an.

Ergänzend sei noch beigefügt, daß der Verein Schweizerischer Wollindustrieller unter dem Vorsitz von H. Stüssi, Rütli (GL), am 29. April in Genf seine Generalversammlung abgehalten hat. Sie befaßte sich eingehend mit Fragen des Außenhandels, vor allem mit der im Gange befindlichen wichtigen Revision des schweizerischen Generalzolltarifs. Die leitenden Organe des Vereins wurden für eine weitere Amtsdauer bestätigt.

Aus der französischen Kunstfaserindustrie. — Der Geschäftsbericht der Soc. de Participations de Rayonne «Sopara» enthält folgende Angaben über die Tätigkeit der von dieser Gesellschaft verwalteten ausländischen Beteiligungen: Die Société de la Viscose Suisse in Emmenbrücke hat sich weiterhin befriedigend entwickelt. Immerhin sollen gegen Jahresende die Verkaufspreise und die Lage des Rayonmarktes Anlaß zu einiger Beunruhigung gegeben haben. Die Erzeugung von Nylonfasern in Emmenbrücke konnte dank den neuen Verwendungsmöglichkeiten entwickelt werden. Was die italienische Beteiligung, die Bemberg S. p. A., anbelangt, so hat sie ihr Aktienkapital von 963 auf 1284 Millionen Lire durch Erhöhung des Aktienwertes von 3000 auf 4000 Lire hinaufgesetzt; im abgelaufenen Geschäftsjahr wurden günstige Ergebnisse erzielt und die Aufnahme der Erzeugung von synthetischen Fasern ist für das laufende Jahr vorgesehen. Die Beteiligung in Argentinien arbeitet normal, der Transfer der Dividenden bleibt jedoch weiterhin unterbunden. Hingegen konnte ein Teil der Dividen-

den der spanischen Tochtergesellschaft aus den früheren Jahren transferiert werden.

Australien — Die Textilindustrie — einschließlich die Bekleidungsindustrie — beschäftigte im Jahre 1954 insgesamt etwa 200 000 Personen. Sie basiert auf der einheimischen Wolle, importierter Rohbaumwolle, sowie seit einigen Jahren auf Kunstfasern, vor allem Rayon. Während der Bedarf an Woll-Ober- und Unterbekleidung schon weitgehend aus der eigenen Produktion gedeckt werden kann, ist die Versorgung mit Baumwollartikeln aus eigener Erzeugung noch nicht ausreichend. Rayon wird hauptsächlich zu Geweben verarbeitet. Wichtigste Unternehmen dieser Branche sind die australischen Firmen Bruck und Burlington sowie die Niederlassungen der britischen Courtaulds Ltd. In der Herstellung von Fahrzeugbereifung ist man ebenfalls zur Verwendung von Rayon (Reifencord) übergegangen.

Eines der bemerkenswertesten Phänomene innerhalb der industriellen Produktion ist das relative Zurückbleiben der Textilindustrie gegenüber anderen Branchen. Die Zunahme der Produktion bewegt sich nur im Rahmen der Bevölkerungszunahme, das heißt je Kopf der Bevölkerung hat sich die australische Textilproduktion nur unwesentlich erhöht. In der Herstellung von Wollerzeugnissen zeigen die Indexziffern 1953/54 sogar einen Rückgang gegenüber 1948/49. Die ausländische Konkurrenz war — obgleich sie die Wolle in Australien erst kaufen muß und Transport- und Versicherungskosten des Rohmaterials wie auch des Fertigfabrikats die Ware verteuern — bei diesen Erzeugnissen wesentlich leistungsfähiger. Demgegenüber konnte die Produktion von Rayonwaren indexmäßig mehr als verdreifacht werden, wogegen die absoluten Produktionsziffern dieser Sparte im Vergleich zur ausländischen Rayonproduktion noch sehr niedrig liegen.

Produktionsindex der Textilindustrie Basis 1948/49 = 100

	1949/50	1951/52	1952/53	1953/54
Wolltextilien	95	72	70	85
Baumwolltextilien	111	124	104	131
Rayontextilien	118	187	303	356
Durchschnittsindex	100	91	92	112

Gi.

Vereinigte Staaten — Produktion von Seiden- und Kunstfasergeweben. — Die Produktionszahlen des vierten Quartals 1954, die nun vorliegen, zeigen mit 619 Millionen Yards gegenüber dem gleichen Zeitraum des Vorjahres eine Zunahme von 11%, die vor allem auf eine starke Steigerung bei den Zellwollgeweben zurückzuführen ist. Im letzten Vierteljahr 1954 wurden insgesamt 131 Millionen Yards Azetat- und Viskosezellwollgewebe hergestellt, davon nahezu 40% Gewebe einer Art, die in der amerikanischen Statistik mit «Linen type and flakes» umschrieben wird. Die Produktion dieser leinenähnlichen Zellwollgewebe hat sich gegenüber früher nahezu verdoppelt. Demgegenüber zeigte sich eine leichte Abnahme bei den Nylongeweben, deren Erzeugung auf 91 Millionen Yards zurückging. Die Verwendung von Nylon scheint in der amerikanischen Seiden- und Rayonweberei ihren Höhepunkt erreicht zu haben. Gewichtsmäßig macht der Nylonverbrauch mit 11 Millionen Pfund nur 5% (Schweiz 7%) der gesamten Garnverarbeitung aus. Dafür stieg im 4. Quartal 1954 die Produktion anderer synthetischer Gewebe sehr kräftig auf 33 Millionen Yards an. An Orlongeweben wurden in der Berichtsperiode 7 Millionen Yards herausgebracht.

Die Verwendung von Seide war mit 1,5 Mill. Pfund (ca. 700 Tonnen) stabil; es wurden im Berichtsquartal 6,1 Millionen Yards reinseidene und 2,3 Millionen Yards gemischte Gewebe produziert. Vergleichsweise sei erwähnt, daß der Seidenverbrauch der schweizerischen Weberei rund 70 Tonnen Seide vierteljährlich beträgt, also nur zehnmal weniger als in Amerika. ug.

Rohstoffe

Chemisch modifizierte Textilfasern

Auf diesem Gebiete hat die Firma SANDOZ A.G., Basel, in jüngster Zeit eine Reihe Verfahren ausgearbeitet zur Behandlung von Baumwoll-, Zellwoll-, Leinen- und Wollgarnen zur Erzielung neuartiger färberischer und anderer Effekte. Bis jetzt ist besonders die modifizierte Baumwolle, die unter der Bezeichnung COTOPA und CRESTOL in den Handel gebracht wird, auf reges Interesse gestoßen. COTOPA sieht wie gebleichtes Baumwollgarn aus, während CRESTOL den Glanz mercerisierter Baumwolle besitzt. In den folgenden Abschnitten werden die verschiedenen Eigenschaften und Vorteile von COTOPA und CRESTOL kurz umrissen.

Infolge der chemischen Umwandlung verhalten sich COTOPA und CRESTOL gegenüber Farbstoffen völlig anders als normale Baumwollgarne. Sie lassen sich mit ausgewählten Direkt-, Diazotierungs-, Indigosol- und Küpenfarbstoffen, die zum Färben von Baumwolle dienen, nicht mehr oder nur ganz schwach anfärben. Andererseits besitzen sie zu Azetatfarbstoffen, welche Baumwolle nicht oder nur wenig anfärben, eine ähnliche Affinität wie Azetat-Rayon. Dank diesem Verhalten lassen sich mit Hilfe von COTOPA und CRESTOL in der Stückfärberei die verschiedensten Weiß- und Bunteeffekte in Baumwoll- und Zellwollgeweben erzielen. Da auch die Möglichkeit besteht, normal vorgefärbte Garne chemisch zu verändern, lassen sich durch das SANDOZ-Verfahren überfärbbeechte Garne und Zwirne herstellen. Hübsche modische Effekte lassen sich auch durch die unterschiedliche Schrumpfung von COTOPA und Baumwollgarnen in kalter, konzentrierter Natronlauge erzeugen. Bei geeigneten Gewebekonstruktionen erhält man so neuartige Kräuselungs- und Kreppeffekte.

Bei der chemischen Umwandlung, einer Acetylierung der Zellulose, erfährt das Baumwollgarn eine Gewichtszunahme von 15—20% und eine Volumenzunahme von ungefähr 30%, so daß COTOPA und CRESTOL stark füllend wirken. Als Folge ergibt sich eine Vergrößerung des Garntiters. Dies bietet in der Praxis folgende Vorteile:

Für einen schön deckenden Satinstreifen eines Blusenstoffes benötigt man für eine bestimmte Menge 100 kg normales Baumwollgarn Ne 30/1.

Um den gleichen Effekt mit COTOPA herauszubringen sind aber nur noch ungefähr 76 kg Baumwollgarn Ne 40/1 erforderlich. 76 kg Ne 40/1, zu angenommen Fr. 9.— per kg bedeuten gegenüber 100 kg Ne 30/1, zu angenommen Fr. 8.— per kg eine wesentliche Einsparung an Materialkosten. Ein weiterer Vorteil liegt in der Möglichkeit, schwachgedrehte COTOPA-Garne zu verarbeiten, die etwas billiger sind als hartgedrehte.

Für den Webereifachmann ist es wichtig zu wissen, welche Faktoren sich bei der Verarbeitung von COTOPA und CRESTOL günstig auswirken. Die Ware wird roh hergestellt. Dadurch kann nicht nur das Liegenbleiben ganzer Posten vorgefärbten Materials am Lager ausgeschaltet, sondern auch falsche Farbeinteilungen können vermieden werden, da die Ware roh gewoben wird. Bei kleineren Aufträgen ist man nicht gezwungen, bei jeder neuen Farbstellung die Spulen auf dem Zettelgatter zu wechseln, woraus sich nochmals eine kleine Materialersparnis ergibt. Vorteilhaft ist zudem die Herstellung mög-

lichst langer Ketten. Die Ware muß nicht mehr gefärbt gelagert werden, sondern kann je nach Wunsch des Kunden in den verschiedensten Nuancen gefärbt werden. Weiterhin hat man die Möglichkeit, nicht verkaufte Rohware auch noch in der nächsten oder übernächsten Saison durch entsprechende Einfärbung der jeweiligen Modenance anzupassen.

Aus den physikalischen und chemischen Eigenschaften der COTOPA- und CRESTOL-Garne ergeben sich folgende interessante Einsatzmöglichkeiten:

Popelineartikel (Hemden-, Blusen-, Pyjamastoffe)

COTOPA und CRESTOL hauptsächlich für weiße Streifen in Kette und Schuß. Besonders wirkungsvoll treten Boyeaueffekte und Satinstreifen hervor.

Taschentücher, Phantasietüchlein, Hand- und Frottiertücher

Weiß- und farbige Streifen aus COTOPA und CRESTOL.

Modische Phantasieartikel (Kleiderstoffe, Dégradés, Plumetis usw.)

Kleine Effekte punktweise versetzt, Streifendessins oder karierte Musterungen.

Vorhänge, Dekorationsstoffe, Bettüberwürfe, Tischdecken
Ornamente und Streifen aus weißen und gefärbten COTOPA-Garnen.

Webleisten, einzelne COTOPA-Fäden im Ende als Markierung

Weißes oder farbiges COTOPA-Garn zur Kennzeichnung bei stückgefärbten Artikeln.

Wollmisch- und Zellwollgewebe (Baumwoll- und Zellwoll-Tropical)

Farbige und weiße Linien aus COTOPA- und CRESTOL-Garnen.

Wirkwaren (Strümpfe, Socken, Damenkleiderstoffe)

COTOPA und CRESTOL für weiße und farbige Borten.

Druckartikel

Auf Geweben, die COTOPA-Garne enthalten, lassen sich neuartige Effekte aufdrucken, die durch kein anderes Verfahren erreicht (imitiert) werden können.

Stickereien

Zweifarbeneffekte, die im Einbadfärbverfahren auf weißen Stickereien erzielt werden.

Spezialgewebe (Kräusel-, Schlingen-, Boucléeffekte)

Streifen und Karros aus acetylierten, weißen oder farbigen Garnen, die beim Schrumpfen des Grundgewebes nicht mehr eingehen und darum aufgeworfen werden.

Effektzwirne (Bouclés, Flammés, Noppen-, Mouliné- und Raupenzwirne usw.)

Zwei- und mehrfarbige, auch mit weiß kombinierte, überfärbbeechte Zwirne.

Weberei-Techniker und Textilkauflleute werden mit Interesse von diesen mannigfachen Verwendungsmöglichkeiten Kenntnis nehmen, gerade heute, wo es wichtig ist, die Fabrikation zu rationalisieren und immer wieder Neuheiten auf den Markt zu bringen. Je.

FIBERGLAS - seine Herstellung und Verwendung

(Nach Angaben der Owens-Corning FIBERGLAS Corp.,
Toledo, Ohio, USA)

II.

Eigenschaften der FIBERGLAS-Garne

Die Herbeziehung von FIBERGLAS-Garnen für die verschiedensten Endprodukte hat es vielen Fabrikanten erlaubt, neue und interessante Produkte herzustellen und so ihren Umsatz zu erweitern. Eine Uebersicht der Eigenschaften der FIBERGLAS-Garne wird dazu beitragen, daß diese Garne sinngemäß zur Verwendung gelangen — im Einklang mit ihren speziell gegebenen Eigenheiten.

Eine Glasfaser kann im Prinzip mit einer sehr dünn ausgezogenen Fensterscheibe verglichen werden. Je feiner der Einzelfadendurchmesser, desto biegsamer wird das Garn, und es ist daraus ersichtlich, daß die Wahl der geeigneten Fadentypen einen ausschlaggebenden Einfluß auf die Fertigprodukte hat (weicher oder harter Griff in Geweben gleicher Bindung und Einstellung). Im folgenden Kapitel sind die Glasgarntypen in allen Einzelheiten besprochen; begnügen wir uns hier vorläufig mit den allgemeinen physikalischen Eigenschaften.

Die Basisfasern sind inorganisch, unentflammbar, sie sind beständig, sie dehnen und ziehen sich nicht zusammen (kein Eingehen) bei Feuchtigkeitswechsel. Die Garne sind biegsam und können zum Weben, Flechten oder auch für die Draht- und Kabelfabrikation verwendet werden.

Die Bruchstärke

Die sehr hohe Reißfestigkeit des Glases in Faserform gibt FIBERGLAS Bruchstärkenwerte, die erheblich über denjenigen von Baumwolle und Kunstseide liegen. Die Bruchstärke ist bei Endlos Garnen am größten.

Beschränkte Dehnung

Trotz der hohen Reißstärke scheinen FIBERGLAS-Garne wenig oder gar keine Dehnung zu haben. In Wirklichkeit haben die einzelnen Fasern bei maximaler Beanspruchung eine Dehnung von bis zu 3 Prozent bei einem 100prozentigen Rückzug. Mit anderen Worten: die Faser kehrt wieder in ihre Originallage und Länge zurück. Eine Aenderung des Aussehens der Faser, wie die in der Weberei bestens bekannten Glanzfäden und -schüsse, ist bei FIBERGLAS unbekannt, andererseits bedingt die sehr beschränkte Dehnung die genaueste Anfertigung der Webereiketten und das Beibehalten einer gleichmäßigen Schußdämmung, ansonst sich lose Kettfäden, bzw. unterschiedliche Stoffbreiten (durch Schußfaden-Einrisse) ergeben.

Temperatur-Beständigkeit

Da die einzelnen Fasern aus Glas bestehen, sind FIBERGLAS-Garne unentflammbar. Sofern Ausrüstungsmittel beigegeben werden, lassen sich die Schlichtemittel vom Garn unter bestimmten Bedingungen abbrennen. Glasgewebe nehmen in Stärke bei Temperaturen bis 204° C (400° F). Nach dieser Temperatur nimmt die Stärke und Biegsamkeit leicht ab, je nach der Dicke des Garnes, jedoch ist bei 371° C (700° F) immer noch die Hälfte der Reißfestigkeit vorhanden.

Feuchtigkeitsaufnahme

FIBERGLAS-Garne haben eine glatte, geschlossene Oberfläche und sind allgemein zylindrisch in ihrer Form. Die einzelnen Glasfasern, oder daraus hergestellte Gewebe, nehmen Feuchtigkeit nur auf der Faseroberfläche auf und trocknen sehr schnell.

Dauerhaftigkeit

FIBERGLAS-Garne werden aus Glas hoher Stabilität und Dauerhaftigkeit hergestellt. Beschleunigte Verwitterungsprüfungen haben die relativ unbeschränkte Dauerhaftigkeit unter wiederholter abwechselnder Hitze, Kälte, Feuchtigkeit und Trocknung gezeigt.

FIBERGLAS-Garne sind geruchlos, und haben auch nicht die Eigenschaft, Gerüche aufzunehmen. Sie werden von Pilzen und Mikro-Organismen nicht angegriffen. Sie bieten auch keine Nahrung für Schädlinge, Insekten und Ungeziefer.

Bindemittel

Ungeschlichtete Glasgarne sind relativ leicht zu beschädigen, durch die Reibung der einzelnen Glasfäden an sich selbst. Wie in den Spinnverfahren beschrieben, erhalten die Garne darum eine ausreichende Schlichtung, um sie für die Weiterverarbeitung vorzubereiten.

FIBERGLAS-Garn-Numerierung

Die Numerierung von FIBERGLAS hat nichts gemeinsam mit den anderen Textilgarnen. Die große Auswahl und die genauen Fabrikationskontrollen bringen es mit sich, daß die Garne genauer bezeichnet werden müssen. Den Garnnummern werden darum 3 Buchstaben vorgeordnet, wie zum Beispiel ECD 450-3/2.

Bedeutung der alphabetischen Garnbezeichnungen

Der erste Buchstabe bezeichnet die Glaskomposition, und zwar «E» für elektrisches und «C» für chemisches Glas. Die «E»-Glasformel wird für die Hauptsache der FIBERGLAS-Garne verwendet und hat ausgezeichnete elektrische Eigenschaften. Das «C»-Glas ist besonders für chemischen Widerstand hergestellt und wird meistens für einige Stapelfasergarntypen verwendet.

Der zweite Buchstabe gibt die Art der Faser an. «C» für endlose (continuous) und «S» für Stapelfaser-Garne.

Der dritte Buchstabe bezeichnet den durchschnittlichen Einzelfadendurchmesser, aus welchem das Garn angefertigt wurde. Die Gegenwerte für die dritten Buchstaben sind folgende:

«D» = Durchmesser der Fibrillen	0,00021"	oder	0,0053 mm
«E» = » » »	0,00026"	»	0,0066 mm
«F» = » » »	0,00031"	»	0,0079 mm
«G» = » » »	0,00036"	»	0,0091 mm
«K» = » » »	0,00053"	»	0,0135 mm

So bedeutet die Bezeichnung ECD ein Garn aus elektrischem Glas, in endloser Fadenform, mit einem durchschnittlichen Einzelfadendurchmesser von 0,00021" oder 0,0053 mm.

Die numerische Garnbezeichnung

Die Nummern, die den 3 Buchstaben folgen, bezeichnen wieviel mal nominell 100 yards (91,4 m) Basisgarn oder Vorgarn auf ein Pfund (454 Gramm) gehen. Die Nummern 150, 450, 900 usw. bedeuten also 15 000, 45 000, 90 000 yards per lb. Aus diesen Glasgarntypen werden durch Fachten und Zwirnen weitere Typen geschaffen, was durch die Nummern der zweiten Serie angegeben ist (—1/0, —3/0, —4/4 usw.), die die Fadenzahl des Zwirnes bekannt geben.

Die erste Zahl vor dem Schrägstrich gibt an, wieviele Fäden des Basisgarnes zusammen vorgezwirnt wurden, die Zahl nach dem Schrägstrich, wievielfach dieser Vorzwirndendverzwirnt wurde. Die Gesamtzahl der Basisgarne läßt sich durch das Resultat der Multiplikation

dieser beiden Zahlen ermitteln, wobei 0 als 1 anzusehen ist. Die Fachzahl von Stapelfaserzwirnen wird in üblicher Weise nach der Garnnummer angegeben.

Laufängen-Kalkulationen

Die nachfolgenden Beispiele sollen dieses System der Garn-Numerierung weiter erklären:

Endlosgarn ECD 450-3/2

E = Elektrische Glaskomposition,
C = Endlose Fadenart (continuous filament),
D = «D» Einzelfadendurchmesser (0,00021" od. 0,0053 mm Durchmesser),
450 = 45 000 yards per lb. nominelle Lauflänge des Basisgarnes,
3/2 = 6faches Basisgarn im fertigen Zwirn.
Darum $45\ 000 : 6 = 7500$ yards per lb. nominelle Lauflänge des fertigen Garnes.

Zwirn-Korrektions-Faktor

Um den Einzwirn und die Schlichtung zu berücksichtigen, sollten die folgenden Prozentsätze von den ermittelten nominellen Lauflängen abgezogen werden:

Für 1- und 2fache Zwirne —5%, für 3- bis 9fache Zwirne —6%, für über 9fache —7%.

Im oben angeführten Beispiel sind es 6 Basisgarne, so daß die Lauflänge richtiger mit 7500 weniger 6% oder 7050 yards per lb. angegeben werden sollte.

Stapelfasergarn CSE 25/2

C = chemische Glaskomposition,
S = Stapelfaser Fadenart,
E = «E» Einzelfadendurchmesser (0,00026" od. 0,0066 mm Durchmesser),
25 = 2500 yards per lb. nominelle Lauflänge des Vorgarnes,
/2 = 2 Vorgarne im fertigen, gezwirnten Faden.
Darum: $2500 : 2 = 1250$ yards per lb. nominelle Lauflänge des fertigen Garnes.

Zwirn-Korrektions-Faktor

Um den Einzwirn und die Schlichtung zu berücksichtigen, sollen die folgenden Prozentsätze von den ermittelten nominellen Lauflängen abgezogen werden:

Für einfache (—/1) Garne —2%, für zweifache Garne ziehe man vorerst 2% ab und für den nachfolgenden Endzwirn 4%.

Im angeführten Beispiel wäre wie folgt vorzugehen:

$$1250 \text{ minus } 2\% = 1225,$$

$$1225 \text{ minus } 4\% = 1176 \text{ yards per lb.}$$

(Fortsetzung folgt)

Die ORLON-Faser als Ersatz-Herzschlagader. Die Wunderfaser Orlon, die vor einigen Jahren in den USA entwickelt worden ist, wurde nach langen Versuchen mit verschiedenen anderen synthetischen Fasern als endgültiges Material für die Herstellung von Ersatz-Herzschlagadern gewählt, da sie durch die im Körper enthaltenen chemischen Substanzen nicht aufgelöst wird, einen hohen Grad von Festigkeit und Elastizität und außerdem die notwendige Widerstandskraft gegen den Strom des Blutkreislaufes besitzt.

Erste Versuche mit einer synthetischen Herzschlagader wurden kürzlich von amerikanischen Wissenschaftlern an Hunden durchgeführt. Der Verlauf dieser an der Textilschule von Nordkarolina gemachten Experimente war so erfolgreich, daß mit einer baldigen Anwendung dieser aus Orlonfasern bestehenden Ersatz-Schlagader bei Menschen gerechnet werden darf. Der erfolgreiche Verlauf der Versuche auch an Menschen zeigte, daß, nach Ansicht der Aerzte und Wissenschaftler, die neue synthetische Arterie besonders bei der Behandlung älterer Leute in Frage kommt.

Die erste Orlon-Aorta wurde von Professor Shinn von der Hochschule von Nordkarolina auf einer Spezial-Krawatten-Strickmaschine hergestellt. Eine Metallform als Schablone benützend, fertigte er einen rundgestrickten Orlon-Schlauch an, dessen Maße und Form genau denen der menschlichen Aorta und des anschließenden Aorta-Bogens entsprachen. Das so erhaltene Fertigprodukt sah einer 25,4 Millimeter breiten nahtlosen Strick-Krawatte ähnlich. Die Idee zu diesem Experiment stammt von zwei amerikanischen Herzspezialisten, welche den ungeheuren Nutzen einer künstlichen Aorta bei der Behandlung von Herzkranken erkannten.

Wenn sich die neuen Orlon-Arterien als erfolgreich erweisen, dürften etliche Schwierigkeiten bei der Herzbehandlung überwunden sein, denn die Ersatz-Schlagadern lassen sich in jeder beliebigen Menge herstellen und können überall ohne besondere Konservierungsvorrichtungen aufbewahrt werden.

Tic

Spinnerei, Weberei

Die +GF+ Garnresten-Abziehmaschine

Das Zeichen **+GF+** ist in allen fünf Erdteilen fast jedem Webereitechniker bekannt. Es erinnert ihn sofort daran, daß die Firma *Georg Fischer Aktiengesellschaft, Schaffhausen*, seit Jahrzehnten gut erhaltene Webstühle durch einen entsprechenden Ausbau in leistungsfähige Webautomaten umwandelt. Im übrigen bürgt das Zeichen auch dafür — wo immer man ihm begegnet —, daß es sich dabei um hochwertige schweizerische Qualitätsarbeit handelt.

Nun wird man dieses Zeichen an einer ganz neuen Maschine der Firma *Georg Fischer* sehen. Als große Neuheit bringt die Firma nämlich eine

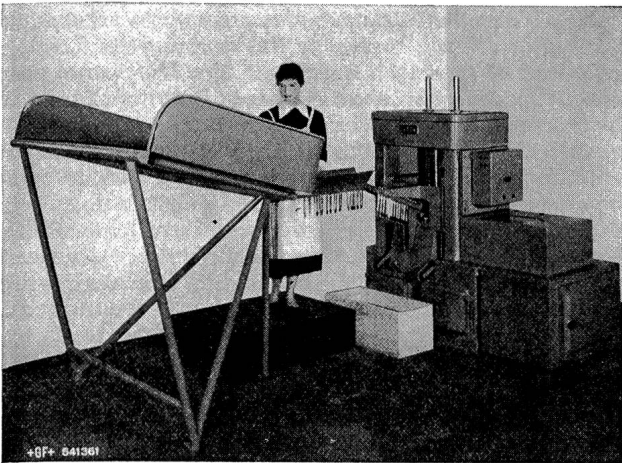
Garnresten-Abziehmaschine für Automatenpulpen

auf den Markt, die an der 2. Internationalen Textilausstellung in Brüssel zum erstenmal der großen Öffentlichkeit vorgeführt wird.

Die Firma **+GF+** hat diese Maschine in zwei Typen entwickelt: eine Maschine für zylindrische Spulen, die als Modell AZM-Z bezeichnet wird, und den Typ AZM-K für konische Automatenpulpen.

Beide Modelle haben folgende besondere Merkmale gemeinsam:

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



Spulenabziehmaschine AZM-K mit Spulentrog

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

Die Wirkungsweise der Maschine AZM-Z für zylindrische Spulen ist folgende:

Die Spulen werden von Hand in die Zuführschiene geschoben. Am unteren Ende dieser leicht geneigten Schiene befindet sich ein Verteilteller, der die zu reinigenden Spulen in die Abstreifposition bringt. Der Abstreifer besteht aus zwei der Spulenform genau angepaßten Backen. Nach dem Abstreifen wird die Spule in einen Sammelbehälter ausgestoßen. Die abgestreiften Garnresten gelangen in einen andern Sammelbehälter. Auf Wunsch kann die Zylindermaschine AZM-Z auch mit einer Absauganlage mit Sammelbehälter für die abgestreiften Garnresten ausgerüstet werden.

Die Leistung der Maschine, Modell AZM-Z beträgt pro Stunde bis zirka 8000 Spulen von max. 240 mm Länge, bei einem Kraftbedarf von 0,75 PS.

Der Sammelbehälter für die abgezogenen Garnresten befindet sich auf der Bedienungsseite der Maschine, so daß das Bedienungspersonal sowohl die Spulenzufuhr als

auch die Auswerfung der abgezogenen Garnresten von seinem Standort aus überblicken und kontrollieren kann.

Beide Maschinentypen sind in der Lage, nötigenfalls auch halbvolle oder volle (fehlerhafte) Spulen in einem Durchgang restlos und absolut einwandfrei zu reinigen.

Der Arbeitsvorgang bei der Maschine Modell AZM-K für konische Spulen weicht in folgenden Punkten von der Wirkungsweise des Z-Modells ab:

Die in der Zuführschiene liegenden Spulen werden von einer Arretier-Vorrichtung festgehalten. In dieser Stellung werden mit einem elastischen Vorstreifer die noch auf dem Spulenkonus sich befindenden Garnwindungen vom Spulenschaft gelöst. Nach diesem Vorgang öffnet sich die Spulenarretierung; ein Zubringer schiebt die «vorgestreifte» Spule in den eigentlichen Abstreifer. Die nachfolgenden Spulen werden inzwischen durch die Arretiervorrichtung zurückgehalten. Sobald sich die zu reinigende Spule im Abstreifer befindet, wird sie von einer Greiferzange am Spulenkopf erfaßt, aus dem Abstreifer gezogen und nach einer Schwenkbewegung ausgestoßen.

Die bei der Verwendung von konischen Spulen vorhandene Gefahr der Spulenbeschädigung ist bei der +GF+ Maschine vollständig ausgeschlossen, dank besonderer Steuerung der Abstreifwerkzeuge durch entsprechende Exzenter, welche die Bewegung der Abstreiforgane genau entsprechend der Spulenform steuern. So wurden zum Beispiel mit Kontrollzeichen versehene Spulen hunderttausendmal durch die Maschine geschickt und wiesen nachher nicht die kleinsten Spuren einer Beschädigung auf.

Die Maschine für Konusspulen ist in Normal-Ausführung mit einer Absaug-Vorrichtung für die Garnresten ausgerüstet. Dadurch bleibt nicht nur der eigentliche Abstreifmechanismus, sondern die ganze Maschine sauber und die abgezogenen Garne werden unbeschmutzt in einem separaten Behälter gesammelt. Die Fadenabsauganlage ist mit einem Ventilator ausgerüstet und wird durch einen eigenen 0,50-PS-Elektromotor angetrieben.

In Brüssel wird das Modell AZM-Z für zylindrische Spulen im Betrieb vorgeführt.

»Uster«-Textilprüfgeräte

I.

Durch den scharfen Konkurrenzkampf auf dem Textilmarkt ist der Fabrikant heute gezwungen, bei möglichst niedrigen Gestehungskosten qualitativ hochstehende Erzeugnisse herzustellen. Dies bedingt nicht nur den Einsatz leistungsfähiger, arbeitssparender Maschinen, sondern auch eine wirksame, alle Produktionsstufen umfassende Fabrikationskontrolle. Der Textilfabrikant mußte sich während langer Zeit mit einigen wenigen Kontrollmessungen begnügen und sich im übrigen auf seine Erfahrungen und sein Fingerspitzengefühl verlassen. Erst in den letzten Jahren ist die Entwicklung einer Reihe von Prüfgeräten gelungen, welche bei geringem Arbeitsaufwand zuverlässige und reproduzierbare Meßwerte von den für die Praxis maßgebenden Eigenschaften vermitteln. Ein wesentlicher Anteil an dieser Entwicklung kommt der Firma Zellweger AG., Uster, zu, der es nach eingehenden theoretischen Studien und praktischen Versuchen gelungen ist, neuartige Meßapparate für zwei der wichtigsten Eigenschaften, nämlich für die Bestimmung der *Gleichmäßigkeit* und der *Zugfestigkeit*, auf den Markt zu bringen.

Der von der Firma Zellweger AG. herausgebrachte, auf einem neuen Meßprinzip beruhende *Gleichmäßigkeitsprüfapparat* «Uster» besitzt diejenigen Eigenschaften, die den Einsatz eines solchen Prüfgerätes nicht nur für

wissenschaftliche Untersuchungen im Prüflaboratorium, sondern auch für die laufende Fabrikationskontrolle im Textilbetrieb geeignet machen. Es sind dies: rasche Durchführung der Prüfungen, automatische Auswertung der Messungen durch Zusatzgeräte, minimale Betriebs- und Unterhaltskosten, einfache Handhabung, Eichung und Kontrolle der Geräte, breiter Anwendungsbereich für alle Fasermaterialien und Fabrikationsstufen, höchste Empfindlichkeit und trägheitsfreie Meßmethode.

Bei Bestimmung der Schwankungen des auf eine sehr kurze Strecke gemessenen Gewichtes pro Längeneinheit, des sogenannten Substanzquerschnittes, erfolgt auf rein elektrischem Wege, indem das Prüfgut ohne jede mechanische Beanspruchung zwischen den Platten eines Meßkondensators durchgezogen wird. Dieser, einen Teil eines Hochfrequenz-Schwingkreises bildende elektrische Kondensator ändert seine Kapazität mit der Masse des sich zwischen den Kondensatorplatten befindlichen Prüfmateriale und bewirkt entsprechende Frequenzänderungen des Schwingkreises, die mit Hilfe eines zweiten, unveränderlichen Schwingkreises und einer mehrstufigen Röhrenverstärkung in Spannungs- bzw. Stromschwankungen umgewandelt und vermittels eines hochempfindlichen elektrischen Schreibers auf ein Diagrammpapier aufgezeichnet werden. Durch die Anwendung dieses Meßprinzips und die Vereinigung von acht verschiedenen

Meßkondensatoren in einem sogenannten Meß- oder «Uster»-Kamm ist es möglich, mit ein und demselben Gerät einen Meßbereich von 1 : 13 000 zu erreichen, was die Prüfung der größten Faserbänder wie auch der feinsten Garne gestattet, so daß in der Spinnerei eine lückenlose Kontrolle aller Fabrikationsstufen möglich ist. Der Apparat wird in zwei Modellen ausgeführt, von denen das eine für die Prüfung aller Faserbänder, Vorgarne und Garne, die aus Einzelfasern endlicher Länge zusammengesetzt sind, und das andere für alle Kunstseiden und Chemiefaser-Filamente dient.

Für die Prüfung schwachgedrehter Garne aus Kunstseide, Nylon, Perlon usw. ist die Verwendung des *Rotafil*-Zusatzapparates, der dem Garn eine falsche Drehung gibt, zu empfehlen.



Der *Spektrograph* «Uster» ist ein Zusatzgerät zum Gleichmäßigkeitsprüfer «Uster» und ermöglicht eine rasche und genaue Analyse des Ungleichmäßigkeitsverlaufes.

Der Gleichmäßigkeitsprüfapparat, zusammen mit dem Schreiber, gestattet die naturgetreue Abbildung des Verlaufes des Substanzquerschnittes des Prüfmaterials. In vielen Fällen genügt dies zur Beurteilung der Gleich-

mäßigkeit der betreffenden Faserbänder, Vorgarne oder Garne. Für die *zahlenmäßige* Bestimmung der Ungleichmäßigkeit ist es jedoch notwendig, das Diagramm auszuplanimetrieren oder andere, ebenfalls zeitraubende graphische oder rechnerische Auswertemethoden anzuwenden. Die Firma Zellweger AG. hat deshalb als Zusatzgerät zum Gleichmäßigkeitsprüfapparat den *Integrator* entwickelt, der die Auswertung der Diagramme auf elektrischem Wege gleichzeitig mit der eigentlichen Prüfung besorgt. Dieses Gerät wird je nach Wunsch entweder für die Messung der mittleren Abweichung (lineare Ungleichmäßigkeit) oder aber der quadratischen Streuung (coefficient of variation) geliefert.

Neben dem mit dem Integrator gemessenen Ungleichmäßigkeitsprozentsatz spielt in der Praxis auch die Verteilung der Schwankungen eine wichtige Rolle. Es bedeutet deshalb einen großen Fortschritt, daß es der Firma Zellweger AG. gelungen ist, den *Spektrographen* zu entwickeln, der in Verbindung mit dem Gleichmäßigkeitsprüfer die Amplituden der verschiedenen Schwingungslängen ausmißt und auf ein Diagrammpapier aufzeichnet. Sind in einem Garn die Schwankungen des Substanzquerschnittes nach den Gesetzen der Zufälligkeit verteilt, so ergibt sich eine stetige Kurve, deren Verlauf bei gegebener Stapellänge berechnet werden kann. Enthält das Garn dagegen periodische Schwankungen, so zeigt das Spektrogramm bei der entsprechenden Wellenlänge einen erhöhten Ausschlag und deutet damit an, daß nicht alle Verarbeitungsmaschinen mechanisch in Ordnung und richtig eingestellt sind. Dabei kann auf Grund der Periodenlänge in den meisten Fällen ohne Schwierigkeiten festgestellt werden, auf welcher Maschine der Fehler verursacht wurde, so daß geeignete Gegenmaßnahmen sofort getroffen werden können. Der Spektrograph ist für die laufende Fabrikationskontrolle von eminenter Bedeutung, indem er der Betriebsleitung Maschinenfehler rasch und sicher aufzeigt.

(Fortsetzung folgt)

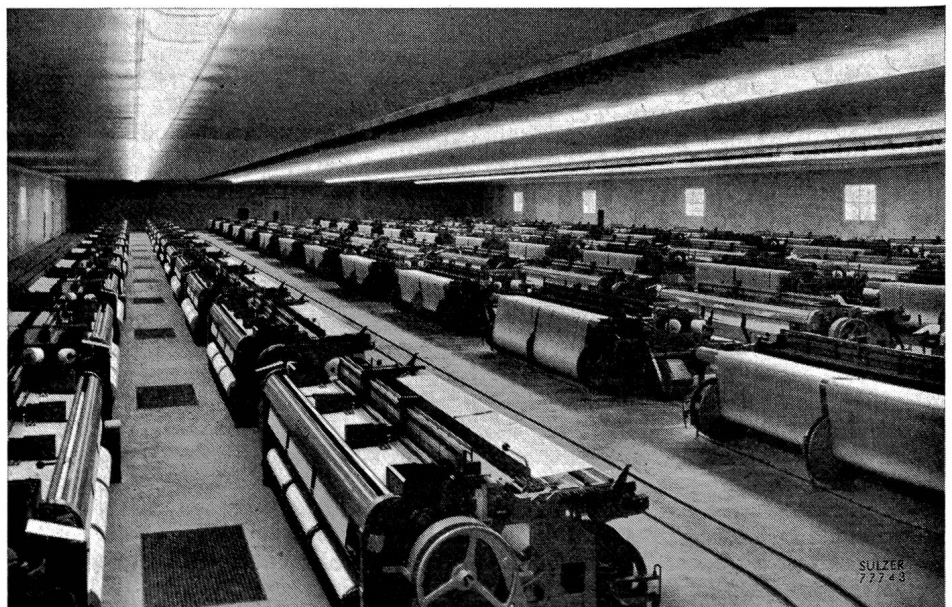
Die Sulzer-Webmaschine

Die Sulzer-Webmaschine beruht auf einem neuartigen Prinzip des Schußeintrages mittels spulenloser, kleiner Greiferschützen, die den Schußfaden von großen, ortsfesten Kreuzspulen, die außerhalb des Webfaches angeordnet sind, abziehen und in das Fach eintragen. Dieses System ermöglicht hohe Schußzahlen bei großen Webbreiten und liefert Gewebe, die den besten handelsüblichen Erzeugnissen mindestens ebenbürtig sind.

Bei der Entwicklung, Konstruktion und Ausführung der Sulzer-Webmaschine sind die ausgedehnten Erfahrungen aus Laboratorien und Forschungsstellen berücksichtigt und auch die neuesten Erkenntnisse auf dem Gebiete der Werkstoffe und deren Bearbeitung sorgfältig verwertet worden. Dadurch wird die Abnutzung der Arbeitselemente dieser hochleistungsfähigen Webmaschine auf ein Minimum beschränkt.

Neuerstellte Weberei
mit 96 Sulzer-Baumwoll-
Webmaschinen, Typ TW 11/130",
von je 330 cm Blattbreite,
200 U/min

Jahresproduktion etwa fünf Mill.
Meter, säulen- und fensterloser
Neubau, ausgerüstet mit Sulzer-
Klimaanlage (Walbach, Frankr.)



Seit der Aufnahme der Serienfabrikation im Jahre 1952 sind in sieben europäischen Ländern und teilweise in Uebersee ungefähr 20 Anlagen mit Sulzer-Webmaschinen aufgebaut worden, die sowohl in leistungsmäßiger als auch in organisatorischer Hinsicht aussichtsreiche Möglichkeiten bieten. Die vorliegenden industriellen Ergebnisse bestätigen die früher lediglich theoretisch ermittelten, hohen Produktionswerte, die eine Voraussetzung sind für die Senkung der direkten und indirekten Kosten. Durch den Einsatz der Sulzer-Webmaschine werden den hauptsächlichlichen Webgebieten — insbesondere der preislich stark bedrängten Baumwoll-Stapelweberei — neue Wege eröffnet, indem bedeutende Auftragsbestände zu Preisen abgewickelt werden können, die eine Einschaltung in den Inland- und Exportmarkt auf aussichtsreicher Grundlage gestatten. Auf Grund der notwendig gewordenen Produktionsausweitung im eigens für die Fabrikation und Montage der Webmaschinen in Solothurn eingerichteten Spezialwerk ist in Zukunft mit einem vermehrten Einfluß dieser interessanten Neukonstruktion auf dem in- und ausländischen Textilmarkt zu rechnen.

Die wesentlichen Vorteile der Sulzer-Webmaschine lassen sich wie folgt zusammenfassen:

- Steigerung der Produktion
- Rascher Rohmaterialdurchsatz und dadurch geringere Kapitalbindung
- Senkung der Gestehungskosten
- Reduktion des Platzbedarfes
- Gleichmäßigkeit des Gewebes
- Vereinfachung von Organisation und Transporten
- Genauigkeit in der Ausführung und damit hohe Lebensdauer der Maschine
- Sicherstellung der Austauschbarkeit aller Teile und Reduktion der Unterhalts- und Ersatzteilkosten.

Mit dem Einsatz der Sulzer-Webmaschine, bei der durch die hohe Produktion eine günstigere Kostenverlagerung möglich wird, eröffnen sich somit neue Aspekte der Rationalisierung und damit der Kostensenkung.

Färberei, Ausrüstung

Die Zukunft der Tuchappretur

Auf dem Gebiet der Tuchappretierung sind Entwicklungen neuer Körper laut Text. Recorder zu erwarten. Die Eigenschaften sind speziell wegen der Notwendigkeit, Mischungen natürlicher und synthetischer Fasern zu verarbeiten, interessant. Wichtig ist einmal die Prozentkontrolle, vor allem bei der Art der Messung des prozentmäßig bedingten Unterschiedes der bei Tuch gegenüber den übrigen Geweben auftreten kann. Tuch kann zum Beispiel nach der Karbonisierung lange im Wasser gespült werden, ehe die gesamte Säure entfernt ist. Selbst wenn sich das Tuch bei 5% im Gleichgewicht mit dem Wasser befindet, kann bei anschließendem Kochen noch eine beachtliche Menge Säure herauskommen, was zu Schwierigkeiten beim Färben führte. Um aus Wolltuchen die Hauptmenge Säure zu entfernen, muß man warmes Wasser anwenden. Auch Oel und Seifengehalt sollten öfters geprüft werden, besonders bei kontinuierlich arbeitenden Waschanlagen. Als obere Grenze für den Oelgehalt (Bestimmung durch Aetherextraktion) gelten 0,5 Prozent, für den Seifengehalt 0,6%. Bei der Gewebetrocknung wird der Feuchtigkeitsgrad bedeutungsvoll, denn eine Uebertrocknung wirkt sich schädlich auf den Griff des Gewebes aus. Trockenes Gewebe ist auch schwierig zu verarbeiten, besonders bei Nylon, wo leicht elektrostatische Aufladungen eintreten und somit hier der rich-

tige Feuchtigkeitsgehalt ein geeignetes Vorbeugungsmittel ist. Notwendig ist auch die schnelle und genaue Länge- und Breitenprüfung der Gewebe in bestimmten Abschnitten des Appretierganges.

Im weiteren wird eine Bezeichnung der Tuche gefordert, die über Eigenschaften und Ausführung mehr besagt. Der Käufer würde dann in Zukunft nicht nur über das Aussehen und den Griff der Ware urteilen können, sondern zum Beispiel auch über Lichteinheit, Längstabilität und Haltbarkeit. Neue Richtungen hat auch die Fabrikwäsche einzuschlagen. Hier erfordert die Verwendung neutraler Waschlösungen besondere Aufmerksamkeit, die sich bei Geweben ergeben, die mit Olein gefettet wurden. Dabei sind besonders für Wolle modifizierte Mineralöle gegeben, das heißt Produkte aus öllöslichen Aethylenoxyd-Verbindungen. Stets hat der Waschprozeß sorgfältig zu erfolgen, da sonst Schädigungen später unvermeidbar sind. Viel Arbeit macht auch das Walken von Mischgeweben, wo die Frage des prozentualen Gehaltes, der Temperatur und der Grad der Schmelzung für alle Wollgewebe zwar die gleichen sind, die Kenntnisse der Verarbeitung aber noch nicht ideal. Zur Vermeidung von Uebertrocknung wird empfohlen, sich vor teilhaft der Strahlungswärme und des Konvektionssystems zu bedienen. ie.

Der Temperatureinfluß bei Küpenfärbungen. — Laut Amer. Dyestuff Rep. wurde festgestellt, daß bei Steigerung der Temperatur über den normalen Färbereich hinaus gleichzeitig eine Diffusion in der Faser und eine Verschiebung zugunsten «Farbstoff in der Flotte» erzielt wird. Das wird für Versuche, im Packsystem egale Färbungen zu erhalten, ausgenutzt. Bei einer Anfangstemperatur von 125° C wurde daher das Materialgut mit Färbeflotte durchsetzt. Mit nachfolgendem Abkühlenlassen des Bades bewirkt man dann ein graduelles und daher egales Aufziehen des Farbstoffes. Für ein solches Verfahren sind jedoch Küpenfarbstoffe mit sehr guter Leuko-Stabilität Voraussetzung. Mit guten Ergebnissen wurde auch bei höheren Temperaturen (120° C) geseift, zum Beispiel Färbungen mit Farbstoffen der Indanthren-

reihe. Die Seifdauer soll aber 15—20 Minuten nicht überschreiten. ie.

Trockenreinigung von Orlon-, Dacron- und Dynelfasern. — Die Trockenreinigung der neuen synthetischen Fasern bietet laut Amer. Dyestuff Rep. nicht mehr Schwierigkeiten als mit den bisher bekannten Fasern. In der Hauptsache wird gereinigt wie zuvor. Durch die zwei hauptsächlichsten Produkte, das Stoddard-Lösungsmittel (ein Erdöl-Destillationsprodukt) und Perchloräthylen, wird keine der Textilfasern angegriffen, auch nicht beim zusätzlichen Gebrauch synthetischer Waschmittel. Außer in Ausnahmefällen, wo eventuell der Farbstoff gegen organische Lösungsmittel nicht beständig ist, sind keine Komplikationen zu befürchten. ie.

Stabilisieren von Nylon durch Strahlungserhitzung. — Die steigende Verwendung synthetischer Fasern hat das Interesse für entsprechende Verarbeitungsmaschinen stark gefördert. Für Nylonware besteht Bedarf an kleineren, billigen Einheiten mit kräftiger Heizwirkung. Auf Grund von Versuchen der General Electric mit zwei englischen

Firmen wurde laut Text. Manuf. eine entsprechende Methode entwickelt, die keine lange Vorbereitung erfordert. Die volle Wärme wird in 5—10 Minuten erreicht. Dies ermöglicht den intermittierenden Gebrauch der Maschinen. Durch wärmebeständige Fenster kann der Arbeitsvorgang beobachtet werden. ie.

Markt-Berichte

Uebersicht über die internationalen Textilmärkte. — (New York, UCP). In Liverpool gingen die ferneren Baumwollmeinungen seit der letzten Berichterstattung auf ihr bisheriges Jahrestief zurück, und zwar war der äußere Anlaß dazu in den massiven Sicherungsverkäufen gegen die Außenseiterengagements und gleich umfangreiche Abgaben durch die amerikanischen Häuser zu suchen. In New York fand ein Bericht des Agrar Ausschusses des Senats große Beachtung, der sowohl eine Ermäßigung des Stützungspreises wie auch eine Senkung der Exportpreise empfiehlt. Allerdings ist die amerikanische Baumwollpolitik der kommenden Saison damit noch keineswegs abgeklärt und es muß daher bis zu diesem Zeitpunkt auch mit einem irregulären Markt gerechnet werden, aber das allgemeine Empfinden geht dahin, daß die öffentlichen Mittel nicht mehr im gleichen Ausmaße wie bisher zur Stützung der Baumwollpreise herangezogen werden dürften. In den letzten Tagen traf aus Liverpool dann die Nachricht ein, daß die Baumwolle in allen Sichten im Preise wieder anzieht, seit nichtwollene Stückwaren und Haushaltartikel von der purchase Tax befreit wurden. Der lokale augenblickliche Einfluß dieser Maßnahme gab daher die latente Besorgnis darüber, ob es in den USA zu einem beschleunigten Ueberschußabbau kommen werde oder nicht, überdeckt. New York zog vorübergehend Nutzen aus der Verknappung gangbarer Sorten; allerdings führte die Steigerung der Kassanotiz rasch zu Gewinnmitnahmen, die das Niveau wieder drückten. Inzwischen wurden auch die revidierten amerikanischen Ernteschätzungsziffern bekannt, die kaum von den letztgenannten Schätzungen abweichen. Sie lauten auf 13 679 000 Ballen, gegen 16 465 000 Ballen im Vorjahr. Die statistische Lage des Marktes hat sich somit in keiner Weise geändert. — Brasilien hat auf die Vorstellung der Baumwollexporteure hin die Ausfuhr von Rohbaumwolle aus der zweiten in die dritte Exportkategorie versetzt. Für Exporte gegen Dollar, Pfund und konvertierbare Währungen wird für den Gegenwert eines Dollars nunmehr 43,06 (Bonus 24,70) Cruzeiros, bei Exporten gegen andere Währungen für den Gegenwert eines Dollars 41,31 (Bonus 22,95) Cruzeiros verrechnet, während die bisherigen Verrechnungssätze 37,06 (Bonus 18,70), bzw. 35,55 (Bonus 17,19) Cruzeiros betragen. — Die peruanische Baumwollernte wird für 1954/55 mit 505 000 Ballen beziffert, gegenüber 473 000 Ballen in der Vorsaison. Besonders stark hat die Erzeugung der Sorten Pima und Karnak zugenommen, die 78 000 (gegen 47 000) Ballen ergeben haben, während die Ernte in Tangui mit 427 000 Ballen fast unverändert ist. Aus Aegypten trifft die Nachricht ein, daß die Regierung beschlossen hat, die beratende Kommission für Baumwollangelegenheiten, die bekanntlich im Zusammenhang mit den revolutionären Ereignissen aufgelöst wurde, zu reaktivieren. Den Anstoß hierfür dürfte die triste Absatzlage der ägyptischen Baumwollproduktion gegeben haben, die unter anderem darauf zurückgeführt wird, daß seit der Auflösung der Baumwollkommission zu wenig Fachleute mit den Fragen des Baumwollanbaues und der Verkaufspolitik vertraut waren.

Der nunmehr durch zwei Jahre bestehende Terminmarkt für Kammzüge in London hat seine Jahresumsätze

auf mehr als 100 Mill. lbs. auf Basis Bradford 64 B umgerechnet, umgesetzt. Der Markt hat sich gut eingespielt und wird immer stärker von den Produzenten der Dominions in Anspruch genommen. Er entwickelt sich immer stärker zum Vermittlungszentrum nach dem Kontinent. Nunmehr wird erwogen, auch einen Crossbred-Kontrakt einzuführen. Der Bradford Kammzugmarkt lag auf Grund der besseren Ergebnisse der Versteigerungen in Australien wieder fester, blieb jedoch im allgemeinen geschäftslos. Die Notierungen für 64er Kette werden mit 127, für 55er super mit 109 und für 50er kardiert mit 87 d genannt. Merino ist für verhältnismäßig frühe Lieferung greifbar und die Kammzugmacher würden auch gerne weitere Aufträge hereinnehmen, stoßen jedoch bei den derzeitigen Preisen auf wenig Gegenliebe. Für Crossbredware liegen einige Exportnachfragen aus dem Fernen Osten vor. Im allgemeinen sind die Produzenten aber für Crossbreds mit Aufträgen gut eingedeckt und besonders in 48er und 50er ist Ware nur schwer zu erhalten.

Statistik des japanischen Rohseidenmarktes

(in Ballen zu 132 lb.)

	März 1955	Jan./März 55	Jan./März 54
Produktion			
machine reeled	17 657	47 250	43 982
hand reeled	3 019	8 208	7 339
Douppions	1 353	4 002	2 610
Total	22 029	59 460	53 931
Verbrauch			
Inland	15 126	42 707	35 381
Export nach			
den USA	3 965	11 160	7 334
Frankreich	1 215	2 660	1 385
England	220	585	1 062
der Schweiz	70	100	756
Deutschland	574	1 154	406
Italien	87	447	220
andern europäischen Ländern	5	20	1 046
Indien	52	374	128
Indochina	554	974	945
Burma	87	208	96
andern außereuropäischen und fernöstlichen Ländern	75	236	1 694
Total Export	6 904	17 918	15 072
Total Verbrauch	22 030	60 625	50 453
Stocks			
Spinnereien, Händler, Exporteure (inkl. noch ungeprüfte Rohseide)	11 983	11 983	14 487

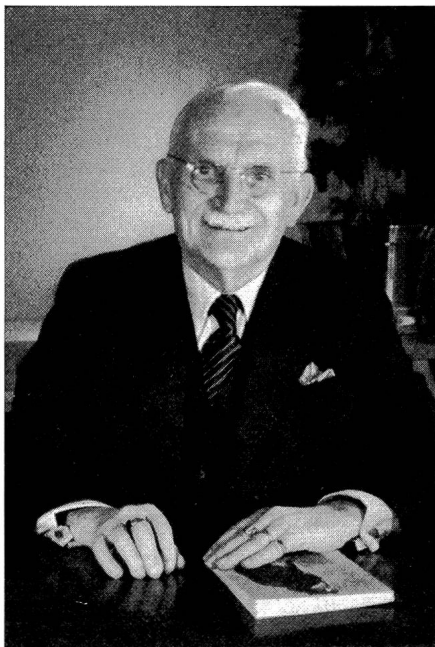
(Mitgeteilt von der Firma von Schultheß & Co., Zürich)

Jubiläen

1880 Sam. Vollenweider 1955

Gegen Ende Mai ist uns eine hübsche kleine Jubiläumsschrift mit den beiden obigen Zahlen und dem Namen dazwischen zugegangen. Sie hat uns viel Freude bereitet, weil wir während beinahe einem halben Jahrhundert die Entwicklung der Firma von ferne beobachten konnten. In dieser Schrift, die wir bestens verdanken, erzählt der Seniorchef der heutigen Firma *Sam. Vollenweider AG., Horgen, Textilmaschinenbau*, aus seinen Erinnerungen.

Es ist bestimmt kein Zufall, heißt es einleitend, daß ausgerechnet Horgen, das einstige «Klein Lyon», zum Geburtsort der heutigen Jubilarin werden sollte. Wir wissen, daß Horgen vor 75 Jahren wegen seinen Seidenwebereien weit über die Grenzen unseres Landes hinaus bekannt gewesen ist. Da diese Fabriken mancherlei Geräte und Utensilien benötigten, bot der Ort dem Kleingewerbe zahlreiche Möglichkeiten. Diese Tatsache erkannte der weitblickende Dorf-Schuhmacher und Kleinbauer Vollenweider in Zwillikon bei Affoltern a/A., als er seinen 17jährigen Sohn Samuel über den Albis und den Zimmerberg nach Horgen geleitete und ihn im Jahre 1865 bei Johann Grob, Blattzahnmacher im Heubach, in die Lehre gab. Nach gutbestandener Lehrzeit fand der junge Mann Anstellung bei Blattmacher Jean Gattiker, allwo er auch noch die hehre Kunst der Blattmacherei, mit allen ihren Tücken, erlernte. Auf «Schustersrappen», wie es zu jener Zeit noch üblich war, wanderte er dann in die Fremde, arbeitete in Basel, Dornbirn und Wien. Als anfangs der Siebzigerjahre sein einstiger Lehrmeister verstorben war, rief ihn Frau Grob zurück und übertrug ihm die Leitung des kleinen Geschäftes, in dem er selbständig schalten und walten durfte.



Im Juli 1880, nachdem er sich kurz vorher verheiratet hatte, legte Sam. Vollenweider den Grundstein zu seinem eigenen Unternehmen. In einer Schlauchfabrik ob dem Schleifetobel mietete er eine kleine Werkstätte. Mit zwei Walzmaschinen und zwei Ziehbanken, die er mit einem Arbeiter bei 13—14stündiger täglicher Arbeitszeit betreute, begann der junge Blattzahnfabrikant sein Werk. Man liest mit Interesse, wie er die Anfangsschwierigkeiten durch unendlichen Fleiß und mit stählernem Willen überwand, die Qualität seiner Blattzähne ständig verbesserte und dadurch seine Kundschaft vermehrte. Nach

8 Jahren schon mußte er bauen. An der Seestraße ließ er ein Wohnhaus mit geräumiger Werkstätte erstellen, in welcher dann die ersten nach eigenen Ideen konstruierten Apparate und kleinen Maschinen in Betrieb gesetzt wurden. Man liest von einer Wasserturbine, welche die Maschinen betreiben sollte, die aber während Wochen und Monaten wegen Wassermangel stillstand, von einem Petrol- oder «Stinkmotor» und von unwirtschaftlicher Sklavenarbeit des Handbetriebes. Trotz diesen Widerwärtigkeiten aber ging es aufwärts und vorwärts. Noch vor der Jahrhundertwende wurde ein kleineres Konkurrenzgeschäft in Langnau a/A. erworben und dadurch die Leistungsfähigkeit des Unternehmens, dessen Qualitätserzeugnisse inzwischen den Weg bis nach Rußland, Spanien und den USA gefunden hatten, gesteigert.

Nach mehrjährigem Aufenthalt in den USA kehrte im Jahre 1907 sein einziger Sohn, Sam. Emil Vollenweider, nach Horgen zurück und brachte von «drüben» neue Gedanken mit. Mit einer Drehbank, einer Bohrmaschine und einer Tischhobelmaschine wurde eine kleine mechanische «Bude» eingerichtet, um Maschinenreparaturen vornehmen und die Herstellung von Werkzeugen und Apparaten für den eigenen Betrieb besorgen zu können. In gemeinsamer Arbeit wurde dann manche Neuerung zur vorteilhaften Fertigung der Blattzähne eronnen und entwickelt. Zwei Jahre später schon zog sich Vater Vollenweider zurück und überließ die Leitung seinem Sohne. Aus der einstigen kleinen «Bude» hat Sam. E. Vollenweider seither in unermüdlicher Schaffenskraft eine kleine Maschinenfabrik entwickelt und umsichtig durch zwei Weltkriege und eine schwere Wirtschaftskrise gesteuert. Zu den ersten Erzeugnissen: Maschinen für die Pflege der Webeblätter, Richtapparate für Blattzähne und andere kleinere Apparate, kamen bald größere Konstruktionen: Gewebeputz- und Schermaschinen, Tuchbürstmaschinen, Plüschklopf- und Kettenstich-Nähmaschine, Wechselfäden-Schneidemaschine und in jüngster Zeit die Gewebeputz- und Schermaschine «Super Duplo», und alle haben den Ruf der Firma, die vor fünf Jahren in eine Familien-Aktiengesellschaft umgewandelt worden ist, weit über die Landesgrenzen hinausgetragen. Heute stehen die beiden Söhne Max und Richard Vollenweider an der Spitze des Unternehmens und setzen die Tradition von Vater und Großvater fort.

Der Verfasser der Jubiläumsschrift wünscht «glückliche Fahrt ins 1980». Er dankt am Schlusse seiner Schilderungen, die durch Bilder aus der Vergangenheit und der Gegenwart bereichert sind, dem allgütigen Weltenlenker, aus dessen unerschöpflichem, geistigen Reichtum immer wieder neue Kräfte geschöpft werden konnten, dankt all den Mitarbeitern in Werkstatt und Bureau, den Vertretern und den vielen Kunden im In- und Ausland.

Wir gratulieren der Firma *Sam. Vollenweider AG., Horgen*, zu ihrem Jubiläum der 75 Jahre und wünschen ihr weiteres Blühen und Gedeihen! -t -d.

100 Jahre Technikum für Textilindustrie Reutlingen.—
Vor 100 Jahren wurde in Reutlingen eine Webschule gegründet. Sie hat sich in diesem Zeitraum zum großen staatlichen Technikum für Textilindustrie und zur Textilingenieurschule von Weltruf entwickelt. Die bekannte süddeutsche Fachschrift «TEXTIL PRAXIS» hat ihre Mai-Ausgabe in sympathischer Art diesem Jubiläum gewidmet. Das ganze umfangreiche Heft ist fast ausschließlich von ehemaligen Studierenden des Technikums Reut-

lingen und seines Lehrkörpers gestaltet worden. Es vermittelt damit, wie die Redaktion bemerkt, einen Ueberblick, in welchen Branchen die ehemaligen Studierenden tätig sind und wie sie ihre Aufgaben zu lösen versuchen. Der eigentliche Gestalter und Pionier des Technikums Reutlingen, Prof. Dr.-Ing. O. Johannsen, der während Jahrzehnten an der Schule gewirkt hat, ist vor wenigen Jahren im hohen Alter von 90 Jahren verstorben. Er fügte, wie es in der «Textil-Praxis» heißt, in unermüdlicher Arbeit und mit zäher Ausdauer Stein auf Stein, um eine wissenschaftliche Grundlage für die Spinnerei zu schaffen. Er verstand es, Begeisterung für die Sache zu wecken und die Schüler zu selbständiger Arbeit heranzuführen. Es ist die große Kunst des Lehrers, Begabungen zu wecken, Ziele zu zeigen und Wege zu öffnen und vorzubereiten, die dahin führen. Das Technikum für Textilindustrie Reutlingen, das heute unter der vortrefflichen Leitung von Prof. Dr.-Ing. Fr. Walz steht, hat im vergangenen Jahrhundert Geschichte gemacht und wird auch weiterhin mit der Geschichte der Textilindustrie aufs engste verbunden bleiben. Zur 100-Jahrfeier, die Ende Mai stattgefunden hat, ist eine Jubiläumsschrift erschienen.

Wir gratulieren dem Technikum für Textilindustrie Reutlingen zum Jubiläum und wünschen ihm an der

Schwelle des zweiten Jahrhunderts auch für die Zukunft eine gedeihliche Entwicklung und erfolgreiche Arbeit.

Zürich gedenkt der Locarner Glaubensflüchtlinge. — Am 12. Mai waren 400 Jahre vergangen, seitdem die aus Locarno vertriebenen Protestanten in der Zwinglistadt eintrafen und hilfstätig aufgenommen wurden. Zur Erinnerung an dieses Ereignis wurde am Sonntag, den 15. Mai, im Großmünster eine Feier durchgeführt. Wir wollen nicht über diese würdige Feier berichten, dürfen aber vielleicht daran erinnern, daß die Schicksale der Locarner Gemeinde recht wechselvoll gewesen sind. Obwohl die Stadt den Flüchtlingen willig jede Hilfe leistete, gestaltete sich das Verhältnis der Bürger zu denselben bald zu einem weniger freundlichen. Die Zünfte und die Handwerker witterten Konkurrenz auf diesem und jenem Gebiet und sahen den Ankömmlingen scharf auf die Finger. Aus Brotneid legte man ihnen mancherlei Hindernisse in den Weg. Sie durften nach einem Ratsbeschuß von 1558 nicht als Bürger aufgenommen werden und durften auch kein Grundeigentum erwerben. Da Zürich aber diesen Tessinerflüchtlingen die Wiedereinführung des damals erloschenen Seidengewerbes zu verdanken hat, werden wir gelegentlich einiger dieser Flüchtlinge und ihrer Arbeit gedenken.

Personelles

Joseph Allemann - Gysin †. Am 30. April ist in Basel Joseph Allemann-Gysin im 73. Altersjahre einem Herzschlag erlegen.

In jungen Jahren in Belfort und dann in Warschau als Obermeister und Bandwebereitechniker tätig, war er seit 1918 in der Basler Seidenbandfabrik Seiler & Co. AG. als Direktor in Stellung. Er war eine Persönlichkeit, die sich mit ganzer Schaffenskraft seinem lieben Beruf zur Verfügung stellte und die auch mit großer Hingebung in schwierigen Zeiten dieser Industrie Treue gehalten hat. Aber auch im Ruhestand blieb er mit der Bandfabrikation verbunden. Im Jahre 1951 wählte ihn die Gesellschaft für Textilfachkurse in Basel zu ihrem Präsidenten. Seiner unermüdlichen Tätigkeit ist es zu verdanken, daß diese Gesellschaft weiter einen beachtlichen Aufschwung neh-

men durfte. Mit seinem Hinschied verlieren die Basler nicht nur einen hervorragenden Fachmann, sondern vor allem auch einen lebenswerten Menschen.

(Aus dem Nachruf von H. O., Basel).

Die Gesellschaft für Textilfachkurse hat nun ihren bisherigen Propagandachef, *Jakob Flubacher*, Webereitechniker in Firma Basler Webstube, zu ihrem Präsidenten gewählt.

Dr. Paul Pfeil, seit einer Reihe von Jahren einer unserer geschätzten Mitarbeiter, ist nach kurzer, schwerer Krankheit am 24. Mai im Alter von erst 52 Jahren von dieser Welt abberufen worden. Seine zahlreichen Freunde erwiesen ihm am 27. Mai im Krematorium in Zürich die letzte Ehre.

Firmen-Nachrichten

(Auszug aus dem Schweiz. Handelsamtsblatt)

Hausammann & Co., in Winterthur 1, Baumwollgewebe usw. Die Prokura von Jakob Müller ist erloschen.

Schweizerische Seidengazefabrik AG., in Zürich 2. Christoph Tobler ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Max Homberger ist nicht mehr Vizepräsident, bleibt aber Mitglied des Verwaltungsrates und führt wie bisher Kollektivunterschrift. Hans Wydler ist jetzt Vizepräsident des Verwaltungsrates; er bleibt Direktor und führt nach wie vor Kollektivunterschrift.

Carl Eschke AG., in Zürich 1, Gewebe aller Art usw. Die Prokura von Emilie Fricker ist erloschen. Kollektivprokura ist erteilt an Emil Kellenberger, von Walzenhausen (Appenzell A.-Rh.), in Zürich.

Färberei AG. Zofingen, in Zofingen, Färben von Garnen und Stücken aller Art. Das Grundkapital von 400 000 Fr. wurde auf 500 000 Fr. erhöht durch Ausgabe von 200 neuen Namenaktien zu 500 Fr. Es ist voll einbezahlt.

Textil-Aktiengesellschaft vormals J. Paravicini, in Schwanden, Verarbeitung jeder Art von Textilfasern. Die Generalversammlung vom 18. April 1955 hat das Aktien-

kapital von bisher 1 600 000 Fr. auf 2 400 000 Fr. erhöht; es ist voll einbezahlt.

Gebrüder Sulzer, Aktiengesellschaft, in Winterthur 1, Maschinenfabriken usw. Die Generalversammlung vom 4. Mai 1955 hat durch Ausgabe von 9000 neuen Namenaktien zu 1000 Fr. das Grundkapital von 45 000 000 Fr. auf 54 000 000 Fr. erhöht. Es ist voll liberiert.

Spinnerei & Zwirnerei Niedertöb AG., in Winterthur 1. Durch Ausgabe von 750 neuen Inhaberaktien zu 500 Fr. ist das Grundkapital von 1 125 000 Fr. auf 1 500 000 Fr. erhöht und voll einbezahlt worden. Neu wurden als Mitglieder des Verwaltungsrates gewählt: Kurt Heß, von Engelberg, in Winterthur, und Alfred Heusser, von und in Winterthur. Kollektivprokura zu zweien wurde erteilt an Paula Schneider, von und in Zürich.

W. Sarasin & Co. Aktiengesellschaft, in Basel, Fabrikation von Seidenbändern usw. Aus dem Verwaltungsrat ist der Präsident Dr. Paul Speiser infolge Todes ausgeschieden. Präsident des Verwaltungsrates ist nun das bisherige Mitglied Karl Wackernagel-Vischer. Er führt Einzelunterschrift.

Literatur

CIBA-Rundschau DAMAST. — Das kürzlich erschienene Heft Nr. 120 rundet den zehnten Jahrgang dieser prächtigen Zeitschrift ab. Es behandelt in Wort und Bild die alte Kunst der Damastweberei. Theo Schreus, Krefeld, schildert im ersten Aufsatz in ausführlicher Weise «Die Technik der Damastweberei», deren Ursprung wahrscheinlich in China zu suchen ist. Er zeigt dabei im ersten Bild, wie man in längst vergangenen Zeiten mit der umständlichen Vorrichtung des Zampelstuhles die herrlichen Damastgewebe herstellte und erklärt an einigen kleinen Patronen die Bindungsweise für 5er und 8er Atlas. Die Abbildung einer Verdol-Doppeldamastmaschine und das Bild einer Harnischvorrichtung mit Hebeschäften (Tringles) bereichern den Text, in welchem der Verfasser am Schluß erwähnt, daß die ursprüngliche Technik der Damasterzeugung überholt ist, die Schönheit dieser Gewebe aber die technische Entwicklung überdauert. Wir gehen hier vollständig mit ihm einig. Aus seinen weiteren Bemerkungen über unechten Damast, Damassé, Halbdamast oder damaszierte Gewebe könnte man aber den Schluß ziehen, daß ihm die heutige, einfache Vorrichtung, die es ermöglicht, mit einer Hebeschaffvorrichtung und verstellter (verkreuzter) Rispe der Harnischslitzen *echte Damastgewebe* anzufertigen mit 5-, 6-, 8- oder gar mehrfädiger Figurabstufung (je nach der Bindung) und einfädiger Abbindung der Flächen, bei jeweiliger Gegenbindung an den Uebergängen von Kett- zu Schußatlas oder umgekehrt, nicht bekannt ist. Er erwähnt diese neuzeitliche Damasttechnik, die in der Seidenstoffweberei in Zürich und Lyon seit Jahren allgemein üblich ist, mit keinem Wort. Es ist schade, daß eine kleine Darstellung hierüber in diesem Aufsatz fehlt.

Dr. M. Braun-Ronsdorf, München, hat zu diesem Heft, an dem jeder Jacquardfachmann seine besondere Freude haben wird, zwei ausführliche und reich illustrierte geschichtliche Aufsätze über Seidendamaste und Leinendamaste beigesteuert. — Einige Abhandlungen für den Färber über «Koloristische Zeitfragen» ergänzen das Heft.

-t -d.

Schweizerische Bundesbahnen, Geschäftsbericht und Rechnungen 1954. — Dieser Bericht wird mit der Feststellung eingeleitet, daß die anhaltend gute Wirtschaftslage sich im letzten Jahre auch günstig auf die Verkehrsentwicklung der SBB ausgewirkt hat.

Bei gesteigerten Verkehrsleistungen übertrafen die Verkehrsergebnisse diejenigen des Vorjahres um 31,50 Millionen Franken oder 4,6% und sind mit 718,58 Millionen Franken auf einem neuen Höhepunkt angelangt. Dem Abschnitt «Bundesbahnen und Öffentlichkeit» entnehmen wir den kleinen Hinweis, daß auf das Preisausschreiben für Zugsnamen rund 80 000 Vorschläge eingereicht worden sind. Ist dies nicht ein Beweis dafür, welche große Sympathie sich die SBB bei unserer Bevölkerung erfreut. Es wird einige Zeit dauern, bis all diese Vorschläge überprüft sind.

Wenn man den rund 90 Seiten umfassenden Geschäftsbericht studiert, der in seinem allgemeinen Teil über nicht weniger als 12 Zweiggebiete und im Abschnitt «Rechnungen» über einige weitere von denen wir nur die Baurechnung und die Betriebsrechnung streifen, Aufschluß gibt, wobei manche gute schematische Vergleichsdarstellung eingeschaltet und am Schluß noch einige Tabellen beigelegt sind, die über die Ergebnisse von 1903 bis 1954 Aufschluß geben, kommt man zur Ueberzeugung, daß wohl nur ein sehr kleiner Teil unserer Bevölkerung eine Ahnung davon hat, was unsere Bundesbahnen, deren Verwaltungsrat, die Geschäftsleitung und das gesamte Personal alles leisten. Es sind dies gewaltige Leistungen und daher dürfen wir stolz sein auf unsere Bundesbahnen. Einen kleinen Begriff von diesen Leistungen vermitteln die beiden Umschlagseiten mit ihren Bildern: auf der vordern Seite eine Schneeschleudermaschine im Gebirge, auf der Rückseite ein langer Güterzug auf der Gotthardlinie am Vierwaldstättersee.

-t -d.

**Telephon der Redaktion ab 1. Juli
(051) 900880**

Patent-Berichte

Erteilte Patente

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

- Kl. 18a, No 306021. Dispositif pour couper un filament. — The Chemstrand Corporation, Decatur (Alabama, USA). Priorité: U.S.A., 14 novembre 1951.
- Kl. 19b, Nr. 306022. Verfahren zum Strecken eines Faserbandes und Streckwerk zur Ausübung des Verfahrens. — Whitin Machine Works, Whitinsville (Massachusetts, USA). Priorität: USA., 18. Oktober 1951.
- Kl. 19c, No 306023. Tordeur de fil. — Roulements à Billes Miniatures S. A., Bienne (Suisse).
- Kl. 19d, Nr. 306024. Vorrichtung zum selbsttätigen Anspulen des Fadens an einer Spulmaschine mit selbsttätigem Spulenwechsel. — Halstenbach & Co., Maschinenfabrik, Hatzfelderstraße 161 bis 163, Wuppertal-Barmen (Deutschland). Priorität: Deutschland, 27. April 1951.
- Kl. 21a, Nr. 306025. Teller-Fadenbremse an einem Schär-gatter. — Maschinenfabrik Rüti AG. vormals Caspar Honegger, Rüti (Zürich, Schweiz).
- Kl. 21a, Nr. 306026. Verfahren zum Bremsen eines Fadens bei Schär-gattern und Fadenbremse zur Durchführung des Verfahrens. — Maschinenfabrik Rüti AG. vormals Caspar Honegger, Rüti (Zürich, Schweiz).
- Kl. 21c, Nr. 306027. Einrichtung zum Schußspulenauswechseln an einem Webstuhl. — Richard Foisy, Chambord Street 7386; Joseph Arthur Vezina, 5th Avenue 5264, Rosemont, Montreal (Kanada); und Lucien Forestier, Sandford Road, Basking Ridge (N. J. USA).
- Kl. 21c, No 306028. Variateur automatique de vitesse pour chaîne sur métier mécanique. — Construcciones Mecanicas Cerdans, S.A., Travesera de Dalt 4, Barcelone (Espagne). Priorité: Espagne, 24 octobre 1951.
- Kl. 19 c, Nr. 306338. Doppeldrahtspindel. — Walter Morawek, Moerserstraße 1100, Krefeld (Deutschland). Prioritäten: Deutschland, 28. Juli 1951 und 31. Mai 1952.
- Kl. 21 a, Nr. 306339. Sektionalschärmaschine. — Courtaulds Limited, St. Martin's-le-Grand 16, London (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 21. Mai 1951.
- Kl. 21 a, Nr. 306340. Aufsteckspindel für Zettelgatter. — Willy Grob, Burstwiesenstraße 45, Zürich (Schweiz).

Redaktion: R. Honold, Dr. F. Honegger

Vereins-Nachrichten

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

Chronik der «Ehemaligen». — Diesmal kann sich der Chronist kurz fassen. Er erhielt von Mons. *Jean Wolfensberger* (ZSW 1913/14) in St. Pierre-de-Bœuf wieder einen mit köstlichem Humor gespickten Brief. — Mr. *S. Carl Veney* (1918/19) in Rutherfordton (USA) bat den einstigen Lehrer um eine Auskunft und *Señ. Adolf E. Klaus* (43/44) in Mexiko teilte ihm mit, daß er mit seinem Heimatbesuch in gesundheitlicher Hinsicht einen vollen Erfolg erzielt habe. — Mr. *Albert Wald* (43/44) in Genf übersiedelt Ende dieses Monats nach Zürich. — Vom Brüsseler Seidenkongreß erhielt der Chronist eine Karte, die ihn sehr gefreut hat. Sie trug etliche Unterschriften von der schweizerischen Delegation. Er dankt dafür bestens. — Dann ist ein kurzer Heimatbesuch von Mr. *Albert Eugster* (26/27) in Schweden und ein Karten-Grüß von ihm aus Kopenhagen zu erwähnen. — Zum Schluß sei den Ehemaligen vom Kurse (TFS 52/53) kund zu wissen getan, daß sich ihr Kamerad *Anton U. Trinckler* am 21. Mai verheiratet hat, während *Robert Keller* vom Kurse 43/44 seine an Pfingsten erfolgte Verlobung angezeigt hat.

Nach Redaktionsschluß kamen noch zwei Karten. Eine aus Buenos Aires mit herzlichen Grüßen von den Señores *Otto Gubser* (ZSW 1921/22) mit der Bemerkung «wir werden uns bald wieder in Zürich begrüßen können», *Juan Berger* (23/24) und *Armin H. Keller* (31/32). Die andere kam aus Barcelona von wo die Señores *Mario Gehring* und *Hans Brodbeck* (49/50) freundliche Grüße übermittelten.

Allerseits freundliche Grüsse und beste Wünsche vom Chronist.

Monatzzusammenkunft — Die nächste Zusammenkunft findet Montag, den 13. Juni 1955, ab 20 Uhr, im Restaurant «Stroh Hof» in Zürich 1 statt. — Zu dieser Veranstaltung erwarten wir eine rege Beteiligung. **Der Vorstand**

Berücksichtigen Sie unsere Inserenten!

Seidenweberei in Zürich sucht

tüchtigen Disponenten

zum Entwerfen von neuen Kleider- und Krawattenstoffen. Gut bezahlte Dauerstelle.

Handschriftliche Offerten mit Zeugniskopien, Lebenslauf und Bild sind zu richten unter Chiffre OFA 4336 Z an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen:

20. **Seidenstoffweberei** sucht zu baldigem Eintritt jüngern, tüchtigen Stoffkontrolleur zum Prüfen der Stuhlware. Branchenkundige Bewerber erhalten den Vorzug. Webereikennnisse in Seide, Kunstseide und Mischgeweben erforderlich. Für geeignete Person Dauerstellung. Eventuell würde guter Weber angelernt.
23. **Gummistoffweberei** sucht tüchtigen Webermeister, welcher imstande ist, die Funktionen des Betriebsleiters zu betreiben. Gründliche Maschinenkenntnisse bezüglich Schafft- und Wechselstühle erforderlich. — Handschriftliche Offerten mit Angaben über Schul- und Berufsbildung unter Beilage von Zeugnisabschriften und Referenzen.
25. **Zürcherische Seidenweberei** sucht tüchtigen Disponenten, guter Créateur.

Stellensuchende:

7. **Erfahrener Webereipraktiker**, vertraut mit der Jacquardweberei, mit mehrjähriger In- und Auslandspraxis, sucht Stelle als Obermeister in Seidenweberei.
8. **Erfahrener Webermeister**, vertraut mit Rütli- und Saurer-Baumwoll-Automatenstühlen sucht sich zu verändern.
9. **Älterer Disponent** mit Dessinateurlehre und Textilfachschul-Ausbildung sucht passenden Wirkungskreis als Disponent oder Hilfsdisponent.
11. **Junger Textilkaufmann**, Absolvent der Textilfachschule Zürich, Handelsmatur, Deutsch, Französisch, Englisch sprechend, zurzeit in Disposition tätig, sucht passende Stelle in Handel oder Fabrikation.
12. **Webereifachmann** mit In- und Auslandspraxis sucht passenden Wirkungskreis auf Disposition oder Betriebsleitung.
13. **Webereifachmann** mit langjähriger In- und Auslandspraxis in Weberei, Vorwerken und Disposition sucht passenden Wirkungskreis als Obermeister oder evtl. Webermeister.

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

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

Gesucht

in mittleren Betrieb der Baumwollfeinweberei

technischen Leiter

mit umfassender Erfahrung in der rationellen Erzeugung von glatten, Fantasie- und Drehergeweben.

Offerten unter Chiffre T. J. 4066 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich 22.**