

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 41 (1934)

Heft: 6

Rubrik: Fachschulen

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 15.03.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

heute zeigt man viele Artikel, welche mit Metallfäden durchgezogen sind. Velours, matte Stoffe usw. werden mit Silber- oder Goldfäden gebräucht. Auch der Satin métal wird in neuer Ausführung (Streifen, Carreaux) verlangt. C.M.

Paris, den 31. Mai 1934. Der seit einigen Wochen rege Geschäftsgang hat unmittelbar nach dem Pfingstfest in bemerkenswerter Weise nachgelassen. Es ist jedoch anzunehmen, daß das herrschende schöne Wetter einen frischen Aufschwung der Kauflust bringen wird. — Der große Modeartikel dieses Frühjahres, der Taffetas ecossais, wird heute kaum mehr gefragt; das Hauptgeschäft darin ist beendet. Das Gegenteil kann von den Organdiartikeln berichtet werden. Hauptsächlich Organdi brodé und bedruckt erfreuen sich immer noch einer recht lebhaften Nachfrage. Es handelt sich dabei im allgemeinen um Schweizerartikel. In bedruckten Stoffen sind die kunstseidenen Georgettes besonders begünstigt. In Uni-Stoffen finden die kunstseidenen Crêpes Marocains in mittelschweren Qualitäten überaus guten Absatz; oft fehlt es an verfügbarer Ware. Das Interesse für reinseidene Marocains hält ebenfalls an und wird sich zweifellos noch steigern.

Neuheiten in Druck. Die Eigenart der bedruckten Artikel, welche auch die Haute couture für ihre Sommerkollektionen anwendet und auch für die Herbstkollektionen vorsieht, besteht sehr oft in den ungebräuchlichen Fonds, die dazu verwendet werden. Die Bestrebungen für Neuheiten in Druck haben sich somit bis auf den Grund des Stoffes ausgedehnt. Es handelt sich vorerst um Versuche. Für die Sommermode 1935 sollen sie im großen Maßstab Anwendung finden, sofern die heutigen Versuche einigen Erfolg erzielen werden. Die günstigsten dieser neuen Effekte finden sich im Druck auf schwere matte Crêpes verwirklicht.

Während der matte Grund die Frische der Sommerfarben steigert und zur Hervorhebung ihrer Töne beisteuert, verstärkt das Korn der Crêpesgewebe den Reliefeffekt, was gerade das Charakteristische der neuen Druckmode ist. Für diese matten Crêpes ist die Albènekunstseide die meistgeschätzte. Was die Dessins anbetrifft, so sind diese eher nüchtern gehalten, z. B. Schwarz oder Marine auf weißem Grund, soweit es sich um Kleider handelt. Dessins mit mehrfarbigen Blumen finden besondere Anwendung für Blusen und Westen.

Ein weiterer großer Erfolg der Sommerkollektionen sind die Druckartikel auf façonnierem Grund.

Es ist sogar gelungen, reversible bedruckte Stoffe mit façonnierem Grund herzustellen. Der Druck ist beidseitig und meistens in geometrischen Figuren oder Blumenmotiven. Der Façonné-Effekt besteht oft in Zierfäden oder in Sergebindung. Sehr interessante Wirkungen werden erzielt, indem dasselbe Dessin auf verschiedene Gewebe gedruckt wird, z. B. auf schwere matte Crêpes, auf Organdi und auf Mousseline.

In den neuen Druckdessins für Sommer, Herbst sowie für nächstes Jahr findet man recht häufig geometrische Dispositionen, und zwar meistens sehr feine Figuren: eng aneinander gereichte kleine Carreaux, Dreiecke und andere Formen, in deren Anordnung verschiedene Motive versetzt sind. Weiter auch Blumen in feiner Ausführung und viel Grund lassend. Die schweren vielfarbigem Dessins wie sie momentan in der Mode sind, scheinen weniger begünstigt zu sein.

Die Leinengewebe, die vorwiegend für Strand- und Sportkleider Anwendung finden, haben ebenfalls noch lange nicht von all den Möglichkeiten profitiert, welche der Druck auch dieser Stoffart vorenthält.

Modifarben für den Winter 1935: Die neutralen Töne sind vorwiegend. Für den Winter 1934/35 steht an erster Stelle das Gris-Taupe, weiter folgt das sogen. Gris-Brumeux (Nebelgrau) und Vieille Chaume. In Grün werden einige dunkle Töne angegeben. E. O.

Baumwolle

Zürich, den 30. Mai 1934. (Mitgeteilt von der Firma Alfred Faerber & Co., Zürich.) Es ist immer noch keine Belebung am Baumwollmarkt zu verzeichnen, da jegliche Neuigkeiten fehlen, die zu Anregung von Transaktionen Anlaß geben. Die Nachrichten aus den Vereinigten Staaten sind momentan nicht so günstig, doch hatte dies bis jetzt noch keine Wirkung auf die Baumwollpreise. Die technische Lage des Marktes ist nach wie vor absolut gesund und scheinen stärkere Abschlüsse für sehr unwahrscheinlich, denn wir sind jetzt in der kritischen Ernteperiode. Das angepflanzte Areal war im letzten Jahr 40,852,000 acres, gegen 36,542,000 im Jahr 1932. Der Ertrag je acre ist nun auf 208,5 lbs gegen 173,3 lbs geschätzt für die Ernte 1932 mit einer Totalproduktion in 500 lbs. Ballen auf 13,047,000 Ballen, verglichen mit 13,002,000 Ballen in der Vorsaison.

Die Weiterentwicklung des Marktes ist momentan schwer zu beurteilen. Die Wetternachrichten sind nicht ungünstig, doch wenn die Trockenheit noch länger andauern sollte, kann dies auch für Baumwolle schädlich werden.

Die Stoff-Kollektionen, welche von unsern Textilhandeshäusern zur Auswahl vorgelegt werden, sind sehr umfangreich und beweisen, daß man sich außerordentlich Mühe gibt, möglichst jeder Geschmacksrichtung gerecht zu werden. Nur viel zu groß erscheint eigentlich die Zahl der Qualitäten und Dessins, so daß der Einkäufer oder Konsument in eine gewisse Verlegenheit kommt. Dieser Qual bei der Wahl steht das Risiko des Handels- bzw. Fabrikations-Hauses gegenüber. Die Aufträge zersplittern sich und können nicht mehr befriedigen. Schlimm ist auch, daß die Garnmagazine der Webereien riesig viele Qualitäten, Nummern und Farben enthalten müssen, sich eine Menge Reste ansammeln, die mehr oder weniger wertlos sind, sobald die Saison vorüber ist.

Auf die Dauer muß sich ein solcher Zustand als unhaltbar erweisen. Es machen sich darum Bestrebungen geltend, wieder zu einer einfacheren Fabrikationsweise zurückzukehren. Das setzt allerdings auch ein Verständnis des kaufenden Publikums für die Not der Webereien voraus. Betrachtet man die einzelnen Stoffqualitäten z. B. einer Kleiderstoff-Kollektion näher, so kommt einem zum Bewußtsein, daß die Zusammensetzung inbezug auf Fadendichte und Material mehr oder weniger minderwertig ist. Möglichst rascher Verschleiß und entsprechend billiger Preis, letzterer wenigstens vom Fabrikanten gefordert, sind jedenfalls ausschlaggebend dabei. Reinrassige Typen findet man selten darunter. Es muß alles aus Mischung bestehen, und was man vor Jahren bekämpfen wollte, die irreführende Beeinflussung der Verbraucher, das ist jetzt direkt zum Ziel geworden. Seiden-, Wollen-, Leinen- usw. -Imitationen beherrschen Spinnerei, Zwirnerei und Weberei. Damit werden natürlich die wirklich echten Qualitäten verpuscht nach jeder Richtung. Man will einem sogen. Leinenstoff beispielsweise jetzt weichen Griff verleihen, ihm also das nehmen, was ihn auszeichnen sollte. Den Wollcharakter soll Kunstseide-Stapelfaser hervorbringen helfen, und so kommen eine Menge von Spinn-, Zwirn- oder Web-Mischungen zustande, die fast jede Kontrolle unmöglich machen. Das ist wohl auch bis zu einem gewissen Grade der Zweck des Vorgehens. Gewebe aus regelrechten Gespinnsten kalkuliert leider der Kaufmann dem Webfabrikanten ohne weiteres vor. Natürlich muß auch die Ausrüstung hervorragend dazu beitragen, damit die Nachahmung möglichst vollständig wird. Man wünscht Zitronen mit Birnengeschmack und Enzian mit Rosenduft.

Es ist kein Wunder, wenn ein solches Treiben in Fabrikation und Verkauf als abstoßend empfunden wird und nach einem reinen Stile verlangt. Denn solche bewußte Täuschungen im Geschäftsleben verderben auch den Charakter aller Leute, die damit zu tun haben. „Zurück zur Natur“ ist ein Ruf, der immer dringender wird. A. Fr.

FACHSCHULEN

Zürcherische Seidenwebschule. In der Geschichte der Z. S. W. dürfte die vom 29. April bis 7. Mai 1934 durchgeführte Studienreise in das Industriegebiet am Niederrhein für alle Zeiten auf einem besonderen Blatt stehen. Daher dürfen wir wohl eine Ausnahme machen und in der Fachschrift der „Ehemaligen“, die sich ja stets um ihre einstige Lehrstätte interessieren, einiges von dieser Studienreise erzählen.

Am 29. April, einem Sonntag hell und klar, führen wir — 12 „Letten-Studenten“ und ein Lehrer — gen Basel-SBB, hasteten in verschiedenen Autotaxis über den Rhein zum Badischen Bahnhof, dort in aller Eile durch die Zoll- und Paßkontrolle in den Zug nach Köln. Bald lag die Schweizergrenze hinter uns, zur Linken entschwand der Rhein unsern Blicken, während zur Rechten die Höhen des Schwarzwaldes, Feldberg,

Belchen usw. herübergrüßten. Ueber Freiburg, Karlsruhe, Heidelberg erreichten wir Mainz, fuhren dem schönen Rhein entlang nach Köln und landeten nach etwa 12stündiger Bahn- und anschließender kurzer Autofahrt in Hilden, einer Vorstadt von Düsseldorf, wo der Organisator und Reiseführer G. Spindler seinen Wohnsitz hat und wo sofort die verschiedenen Quartiere bezogen wurden. Der erste Tag, der uns allen zahlreiche schöne Eindrücke vermittelt hatte, lag hinter uns.

Für den 30. April lautete unser Programm: Fahrt nach Essen, Führung durch die Kruppwerke; Rückfahrt nach Hilden und Besichtigung der Kunstseidenfabrik Kampf & Spindler. — Von Hilden brachte uns ein Autobus in etwa 1½stündiger Fahrt nach Essen, wo wir im Hauptverwaltungsgebäude der Firma Friedr. Krupp A.-G. von Herrn Oberingenieur Hs. Schopp freundlich begrüßt wurden. An zwei großen Stadtplänen vermittelte er uns zuerst einen Ueberblick über die Kruppwerke in Essen, nannte uns verschiedene Daten und Zahlen aus der Entwicklung des Unternehmens, um uns einen kleinen Begriff von der Größe und Ausdehnung dieser Stadt in der Stadt zu geben. Wir möchten einige von diesen Angaben hier wiederholen:

Das heutige Krupp-Unternehmen ist aus einem kleinen Stahlwerk entstanden, das der Kaufmann Friedrich Krupp im Jahre 1811 gründete, um einen hochwertigen Tiegel-Gußstahl zu erzeugen. Nach mancherlei Fehlschlägen gelang es ihm zwar, das selbst gesteckte Ziel zu verwirklichen, der wirtschaftliche Erfolg aber blieb ihm versagt. Nach seinem frühen Tode im Jahre 1826 übernahm sein Sohn Alfred Krupp, ein Knabe von 14 Jahren, das fast zusammengebrochene Werk, in welchem vier Arbeiter beschäftigt waren. Im Laufe einiger Jahrzehnte führte er es zu einem der größten Unternehmen der Eisen- und Stahlindustrie empor, das bei seinem Tode im Jahre 1887 insgesamt rund 21,000 Menschen beschäftigte. Während seiner Tätigkeit wurde die wissenschaftliche Werkstoffforschung eingeführt (1863), die ersten Erzgruben (1865) und die ersten Steinkohlenzechen (1868) angekauft. Sein einziger Sohn Friedrich Alfred Krupp baute das Werk noch weiter aus. Es wurden weitere Zechen, Erzgruben, Hütten- und Stahlwerke, Werften usw. erworben, um die Selbständigkeit der Gußstahlfabrik zu wahren und sie stets mit Rohstoffen zu sichern. So entwickelte sich das Kruppwerk mehr und mehr und erreichte im Februar 1914 mit 81,400 Werksangehörigen den höchsten Stand der Vorkriegszeit. Während des Weltkrieges war die Zahl der Werksangehörigen im Oktober 1918 sogar auf 171,000 gestiegen. Heute zählt die Belegschaft in Essen noch rund 26,000 Personen. Die Rohstoffversorgung erfolgt zu etwa 10% aus eigenen Gruben, etwa 40–50% werden aus Schweden bezogen. Diese Transporte erfolgen durch fünf eigene Dampfer mit einer Tragfähigkeit von zusammen 36,700 t. — Einige Angaben über die Gußstahlfabrik in Essen: Diese Fabrik mit den beiden Hauptgruppen Stahlwerk und Maschinenfabriken dehnt sich über eine Grundfläche von 870 ha aus, von denen 117 ha überbaut sind. Ein eigenes Eisenbahnnetz — Normal- und Schmalspurbahnen — von 250 km Länge verbindet die einzelnen Werkstätten miteinander. Dieser Verkehr wird durch 53 eigene Lokomotiven und 3200 Wagen bewältigt. Dazu kommt ferner ein eigener Hafen von 700 m Länge und 60 m Breite, der die Zu- und Abfuhr der Rohstoffe und der Werkserzeugnisse auf dem Wasserwege erleichtert. — Die Gruppe Stahlwerk umfaßt eine Hochofenanlage mit 2 Hochofen von je 500 t täglicher Leistungsfähigkeit, 5 Martinwerke mit 24 Oefen, ein Elektrostahlwerk mit 5 Oefen, ferner Achsen-, Edelstahl-, Form- und Gesenkschmieden mit zusammen 77 Hämmern und 15 Schmiedepressen, 2 Schmiedepressenwerke mit Pressen von 15,000, 5000, 4000 und 2500 Tonnen Arbeitsdruck, verschiedene Knüppel- und Drahtwalzwerke, Blechwalzwerke, Räderwalzwerke usw., 7 verschiedene Gießereien, 5 große mechanische Werkstätten, eine Apparatebauwerkstatt sowie eine Menge kleinerer Werkstätten. Von den wichtigsten Erzeugnissen der Stahlwerke seien nur einige wenige genannt: Edel- und Sonderstahle, Werkzeugstahle, Baustahle, Stahle mit besonderen elektrischen, magnetischen und thermischen Eigenschaften, säurebeständige Stahle usw., ferner Stahlguß, Grauguß, Metallguß, nahtlos geschmiedete Hochdruckgefäße, Einzelteile für Kraftwagen, Luftfahrzeuge, Motoren, Räder, Federn usw. — Zur Gruppe Maschinenbau gehören eine Lokomotivfabrik, eine Lastkraftwagenfabrik, eine Erntemaschinenfabrik, eine Registrierkassenfabrik, Werkstätten für den Bau von Industrie- und Feldbahnen, Baggermaschinen, Ge-

trieben, Zahnradern, Preßluft- und Elektrowerkzeugen sowie einer Reihe anderer Maschinen und Apparate.

Daß wir von diesem gewaltigen Werk in einigen Stunden nur einen ganz kleinen Teil sehen konnten, ist ohne weiteres klar. Im Auto wurden wir vor eines der großen Walzwerke geführt. Staunend standen wir vor einer Walzmaschine von 10,000 PS, der eben ein weißglühender Eisenblock von etwa 20 t zugeführt, von aus dem Boden kommenden Greifern gepackt, den großen Walzen hin- und herbewegt und von der Maschine unter starkem Druck in kurzer Zeit zu einer etwa 5 m breiten und 20 m langen Platte ausgewalzt wurde. Dann ging es in rascher Fahrt zur Hochofenanlage in Essen-Borbeck. In, auf und über dem mächtigen Werk stehend, lauschten wir den Erklärungen unseres Führers, erhaschten da und dort einen kleinen Begriff des ununterbrochenen Arbeitsvorganges, sahen hier den Guß in eine Menge Lehmkanäle fließen, dort das laufende Band mit seinen Karren, die den beiden Hochofen die Rohstoffe, Erze, Koks usw. zuführen. Wir standen im Herz der ganzen Anlage, wo ein Mann, den Blick auf eine optische Signaltafel gerichtet, mit wenigen Hebelgriffen, vorwärts- und rückwärts-, nach links und nach rechts schaltend, die ganze Beschickung bedient, wobei zu erwähnen ist, daß die beiden Hochofen täglich je 50 Eisenbahnwagen Erze und gleichviel Koks verschlucken, und täglich 500 t Guß erzeugen. Die gewaltige Anlage mit ihren mächtigen Kesseln und Röhren, mit ihrem Gewirr von horizontaler und vertikaler Eisenkonstruktion zu beschreiben, ist für einen Laien unmöglich; wir konnten sie nur bestaunen und bewundern! — Dann fuhren wir zurück in die Werkstätten, sahen die Herstellung von Eisenbahnschienen, die mächtigen Schmiedehämmer, die mit gewaltigen Schlägen unförmige Eisenkolosse zu irgend einem Gebilde gestalteten; wohnten im Elektrostahlwerk mit seinen 5 Oefen dem Abstechen eines Ofens bei, der seinen Inhalt von 80–90 t flüssigen Stahls in eine gewaltige Pfanne entleerte, worauf sie von einem der Riesenkrane hochgehoben, zu den verschiedenen Arbeitsstellen geleitet und ihren Inhalt in die vorbereiteten Formen abgab. — Wir sahen ferner, das kleine, von Rauch und Ruß geschwärzte Häuschen, wo der Kaufmann Friedr. Krupp vor mehr als 120 Jahren mit seinen ersten Gußversuchen begann. Damals allein auf weiter, weiter Flur, steht es heute als Urzelle mitten in dem gewaltigen Werk! — Reich an unvergeßlichen Eindrücken verließen wir nach mehreren Stunden die Werke der Firma Friedr. Krupp A.-G., Essen, die uns in sehr gastfreundlicher Weise noch zum Mittagessen eingeladen hatte.

In Hilden besichtigten wir hierauf noch die Kunstseidenfabrik der Firma Kampf & Spindler, die für ihre verschiedenen Webereien eine eigene Anlage zur Herstellung von Viscose errichtet hat. Da unsere schweizerischen Kunstseidenfabriken grundsätzlich jede Besichtigung ablehnen — wir wissen zwar nicht weshalb — war dieser Besuch insofern sehr wertvoll, als er uns einen knappen Ueberblick über die Herstellung der künstlichen Faser ermöglichte. Wir sahen wie die Zellulose durch Einwirkung von Natronlauge und Schwefelkohlenstoff in Zelluloseester verwandelt, wie sie nach dem Reifeprozess gesponnen, im Fällbad zum Faden erstarrt und aufgehaspelt wird. Damit schloß der zweite Tag unserer Exkursion.

Der 1. Mai ist deutscher Nationalfeiertag. Der Berichterstatter fuhr morgens mit zwei Herren nach Düsseldorf und besichtigte dort den kostümierten Festzug der Arbeit, der geschichtlich und sehr farbenreich aufgebaut war. Nachmittags weilten wir in Hilden, hörten die Rede des Reichskanzlers an und waren abends Gäste der Firma Kampf & Spindler bei der gemeinsamen Maifeier mit ihrer gesamten Arbeiterschaft.

Am 2. Mai fuhren wir nach Düsseldorf zur Besichtigung der Werkstätten der Deutsche Röhrenwerke A.-G. Auch hier kamen wir in ein Werk von großer Ausdehnung und ebensolcher Leistungsfähigkeit. Wer weiß wie eine nahtlose Röhre entsteht, wie solche bei unsern bedeutenden Stauwerken, an der Grimsel usw. verwendet werden? Wir alle wußten es nicht. — Rohe Eisenblöcke, sog. Knüppel, von etwa 1–1½ m Länge, einem Durchmesser von 30–50 cm, wie solche von Krupp hergestellt werden, werden in einem Ofen auf Weißglut gebracht, durch Greifer herausgenommen, vom Kran zur Walzmaschine geführt und durch das sog. Pilgerwerk gelocht. Das Loch erfolgt durch einen längeren Eisenarm, der an seinem Stoßende einen sog. Dorn, eine nach außen spitz zulaufende Verstärkung aufweist. Dieser Dorn wird durch die Maschine auf den glühenden Block gestoßen, im nächsten

Augenblick zurückgezogen und neuerdings vorgeschoben. Durch diese ständige Hin- und Herbewegung wird aus dem Block ein Rohr von etwa 8–10 m Länge. Nach dem Lochen eines Blockes muß jeweils der Dorn, der je nach der Größe des Rohres ein Gewicht von einigen Tonnen aufweist, ausgewechselt werden. Dabei haben wir festgestellt, daß der ganze Arbeitsvorgang: Dorn auswechseln, Block zuleiten und auflegen, Loch des Blocks, knapp drei Minuten dauert! In einem andern Teil sahen wir wie die Röhren ausgeweitet werden, indem immer größere Dorne — bis zu 5 und 6 t — durch dieselben hindurchgezogen, wie sie nachher gerichtet und kontrolliert werden. Im Versuchslaboratorium zeigte und erklärte man uns wie die Rohstoffe auf Druck- und Zugfestigkeit, auf Porosität usw. geprüft werden. — Dankbar für das Gesehene verließen wir auch diesen Betrieb, wobei uns die Firma Deutsche Röhrenwerke A.-G. noch eine besondere Ueberschuldung bereitete, indem wir als ständige Erinnerung an diesen Besuch je eine kleine Broschüre mit hübschen Künstleraufnahmen von Düsseldorf und einen Füllfederhalter erhielten.

Nach dem Mittagessen galt unser nächster Besuch einer Papierfabrik, wo man uns ebenfalls bereitwillig durch den ganzen Betrieb führte. Der ununterbrochene Arbeitsvorgang be-

ginnt mit der Zufuhr des getrockneten rohen Holzes, das durch einen senkrechten Schacht in die erste Maschine geleitet und von dieser zermahlen wird; in Zellulose umgewandelt, wird es in den sog. Holländern zu einem dicken Brei, im Mischwerk gerührt, durch Filter und Kanäle als flüssige Masse auf breiter Bahn der Papiermaschine zugeleitet, der Feuchtigkeit entzogen, gleitet als loser Film in die Maschine und über eine Menge Kalander, wird dabei getrocknet und verläßt am andern Ende die gewaltige Papiermaschine als fertiges und aufgerolltes Zeitungspapier. So ungefähr sahen wir die Papierfabrikation. — Wir fuhren weiter nach Baumberg zur Besichtigung der Kunstseidenweberei **Kampf & Spindler**, wo in einem hellen, luftigen Shedbau etwa 240 Honegger-Stühle liefern. In drei verschiedenen Qualitäten wurde ein Stapelartikel (Kunstseiden-Crêpe) hergestellt, der für Druck bestimmt war. Die Ketten wiesen eine durchschnittliche Länge von 1100–1200 m auf. Das notwendige Schußmaterial wurde auf zwei der neuesten Schärer-Nußbaumer-Spulmaschinen gespult. — Damit beschlossen wir den vierten Tag unserer Studienreise, der uns in drei verschiedene, großzügig organisierte und technisch vorzüglich eingerichtete Betriebe geführt hatte.

(Schluß folgt.)

FIRMEN-NACHRICHTEN

Auszug aus dem Schweizerischen Handelsamtsblatt.

Die Firma **Uni-Seta A.-G.** in Zürich, Fabrikation und Handel in Seidenwaren, hat ihr Geschäftslokal nach Pflugstr. 1, Zürich 6 verlegt.

In der Firma **Seidenstoffwebereien vorm. Gebr. Naef A.-G.** in Zürich, ist **Alfred Stadtmann** infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden.

Der Verwaltungsrat der **Seidentrocknungs-Anstalt Zürich** hat als Nachfolger des verstorbenen **Hermann Bader** den bisherigen Prokuristen **Hermann Müller** zum Direktor der Anstalt ernannt.

Schweiz. Teppichfabrik in Ennenda. Aus dem Verwaltungsrat sind zurückgetreten: **Paul Dürschmidt** und **Jacques Keller**. Als neues Mitglied ohne Unterschrift wurde **Ernest Vernet**, Bankier in Genf gewählt.

Walter Trüdinger und **Magdalene Trüdinger geb. Rathgen**, beide von Basel, in Zürich 2, haben unter der Firma **W. Trüdinger & Co.**, in Zürich 1, eine Kommanditgesellschaft eingegangen. Unbeschränkt haftender Gesellschafter ist **Walter Trüdinger** und Kommanditfärsin ist **Magdalene Trüdinger geb. Rathgen** mit dem Betrage von Fr. 5000.—. Die Firma erteilt Einzelprokura an **Magdalene Trüdinger-Rathgen**, von Basel, in Zürich. Band- und Stoff-Fabrikation und -Handel. Talstr. 32.

Die Kommanditgesellschaft unter der Firma **Wm. Haus & Co.**, in Zürich 1, Krawattenfabrikation, hat sich in eine Kol-

lektivgesellschaft umgewandelt. Der bisherige unbeschränkt haftende Gesellschafter **Wilhelm Haus** ist infolge Todes aus der Firma ausgeschieden. Kollektivgesellschaftler sind **Wwe. Anna Haus geb. Pfaff** und **Wilhelm Bernhard Haus**, von Böttstein (Aargau), in Zürich. Die Prokura des letztern ist erloschen.

Die Kommanditgesellschaft unter der Firma **Sigg & Co.**, in Zürich, Agentur in Rohbaumwolle, hat sich in eine Kollektivgesellschaft umgewandelt. Gesellschafter sind die beiden bisherigen unbeschränkt haftenden Gesellschafter **Gottfried Sigg-Neeser** und **Carl Neeser**. Der Kommanditär **Albert Sigg** ist aus der Gesellschaft ausgetreten und seine Kommanditbeteiligung erloschen. Einzelprokura wurde erteilt an **Dr. Peter Weckherlin**, von Biberstein (Aargau), in Küsnacht (Zürich).

Die Firma **Alfred Bloch & Co.**, in Zürich 2, Exporthandel in kunstseidenen Produkten und Seidenstoffen, unbeschränkt haftender Gesellschafter: **Alfred Bloch**, Kommanditär: **Dr. jur. Peter Nägeli**, ist infolge Aufgabe des Geschäftes erloschen.

Die Firma **Paul Völker**, in Rüslikon, verzeigt als Geschäftsnatur: Vertretungen in Plüsch, Seidenstoffen; Seidenfärberei und -Druckerei, und als Geschäftslokal: Mühlestr. 14.

Seide- & Baumwoll-Aktiengesellschaft, mit Sitz in Glarus. An Stelle von **Dr. Joachim Mercier**, in Glarus, wurde als Domizilträger der Gesellschaft bezeichnet: **Dr. jur. Heinrich Heer**, Rechtsanwalt, Burgstraße, in Glarus.

PERSONELLES

Hermann Bader-Schneebeli †. Am 13. Mai ist **Hermann Bader-Schneebeli**, Direktor der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich, einem Schlaganfall erlegen. Der Dahingegangene war 27 Jahre in der Seidentrocknungs-Anstalt tätig und hatte seit 1926, als Nachfolger des Herrn **Oberst C. Siegfried**, die Leitung des Betriebes inne. Besondere Verdienste hat er sich um den Neubau der Anstalt erworben.

† **Max Hofer**, Direktor der Fa. **Wild & Co. A.-G.**, in Novara (Italien), ein ganz außerordentlich tüchtiger, tatkräftiger, mit höchstem Prozentsatz von Arbeitsfreude ausgestatteter Mann, ist leider am 28. Mai nach einer Blinddarmoperation gestorben, erst im 48. Lebensjahre stehend.

Herr **Hofer** war wohl einer der leistungsfähigsten Direktoren auf dem Gebiete der Baumwollspinnerei und -Weberei. Es unterstand ihm das große Textilwerk genannter Firma, das er in rastlosem Streben zu einem der bestorganisierten in ganz Italien entwickelte. Jeder Fachmann, der es sehen konnte, kam zu der Ueberzeugung, daß man sicher keine schönere Einrichtung finde. Schon als Schüler der Webschule **Wattwil** im Jahre 1907/08 zeichnete sich **Hofer** in ganz besonderer Weise durch Fleiß und Tüchtigkeit aus. In verhältnismäßig kurzer Zeit wußte er sich dank dieser Eigenschaften emporzuschwin-

gen bis zum Direktor. Als solcher genoß er einen hohen Ruf, und weil er auch ein lieber Mensch war, wird er im Gedächtnis fortleben.

A. Fr.

† **Alfred Styger**, Fabrikant in Stein (App.), ist am 23. Mai, 57 Jahre alt, gestorben. Er war noch ein Arbeitgeber, wie man nicht viele finden wird, nur darauf bedacht, seinen Handwebern nach Möglichkeit Arbeit und Verdienst zu verschaffen. Ein patriarchalisches Verhältnis schönster Art verband ihn mit seinen Leuten, denen er wie ein Vater gegenüberstand.

Emil Mahler-Saurer †. Im Alter von 66 Jahren ist Herr **E. Mahler** nach langem, mit großer Geduld und Ueberwindung ertragenem Leiden dahingegangen. Seine Arbeit und sein Lebenswerk galten der Firma **Robt. Schwarzenbach & Co.** in Thalwil, in der schon sein Vater eine hervorragende Rolle gespielt hatte, und in der er von 1887 bis vor einigen Jahren in leitender Stellung tätig gewesen ist. Neben seiner erfolgreichen beruflichen Tätigkeit leistete er seiner Heimatgemeinde Thalwil als Behördemitglied große Dienste und seiner besonderen Anhänglichkeit erfreute sich auch die Gemeinde **Parpan** (Graubünden), in der er einen großen Teil seines Lebens zubrachte und die ihn zu ihrem Ehrenbürger ernannt hatte.