

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band: 48 (1941)
Heft: 1

Heft

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>

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textil-Industrie

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

Adresse für redaktionelle Beiträge: „Mitteilungen über Textil-Industrie“, Küsnacht b. Zürich, Wiesenstraße 35, Telefon 910.880

Adresse für Insertionen und Annoncen: Orell Füßli-Annoncen, Zürich, „Zürcherhof“, Limmatquai 4, Telefon 26.800

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

Abonnementspreis: Für die Schweiz: Halbjährlich Fr. 5.—, jährlich Fr. 10.—. Für das Ausland: Halbjährlich Fr. 6.—, jährlich Fr. 12.—
 Insertionspreise: Per Millimeter-Zeile: Schweiz 16 Cts., Ausland 18 Cts., Reklamen 50 Cts.

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

INHALT: Zum neuen Jahre. — Ausfuhr nach Holland. — Ausfuhr nach Argentinien. — Ecuador: Zahlungsverkehr und Ausfuhrbeschränkungen. — Venezuela: Einfuhr und Devisenbeschränkungen. — Australien: Erhöhung der Verkaufssteuer. — Japan: Einschränkung der Erzeugung von Rayongeweben. — Kriegswirtschaftliche Maßnahmen. — Schweiz: Arbeitsbeschaffung und Exportindustrie. — Die schweizerische Seiden- und Rayonweberei an der Jahreswende. — Frankreich: Umsatz der Seidentrocknungs-Anstalt Lyon im Monat November 1940. — Lenkung des französischen Textilabsatzes. Neues Leben in Tourcoing-Roubaix. — Finnland: Errichtung von Zellulose- und Kunstfaserfabriken. — Spanien: Deutsche Zellwollfabrik in Spanien. — Neue Tochtergesellschaft der Snia Viscosa. — Welterzeugung von Spinnstoffen. — Neue Fortschritte in der Zellwolle-Verspinnung. — Reinverspinnung künftig im Vordergrund. — Ungarn will 800 000 kg Seidenkokons erzeugen. — Aegypten züchtet neue Baumwollsorte. — Steigende Wollproduktion in Brasilien. — Zellulose aus Kartoffelkraut. — Fehler in der Weberei und deren Behebung. — Bindungs-Studien IV. — Verbesserungen im Bau von Garn-Mercerisier-Maschinen. — Mode-Berichte. — Firmen-Nachrichten. — Jean Angehrn † — Literatur. — Patent-Berichte. — Vereins-Nachrichten, V. e. S. Z. und A. d. S.; Unterricht; Monatszusammenkunft; Ausstehende Mitglieder- und Abonnementsbeträge; Weihnachts- und Neujahrsgrüße; Stellenvermittlungsdienst.

ZUM NEUEN JAHRE

wünschen wir vor allem andern: Unserm lieben Heimatland
 und dem Schweizervolk die Erhaltung des Friedens!

Allen unsern geschätzten Abonnenten und Inserenten, unsern
 Mitarbeitern und allen Freunden der „Mitteilungen“
 im In- und Auslande entbieten wir

die besten Glückwünsche

Wir danken allerseits für die Treue und die Sympathie
 und hoffen gerne, daß wir auch im neuen Jahre — das trotz
 aller Härte der Gegenwart der ganzen Menschheit viel Freude,
 Sonnenschein und Segen bringen möge —, wieder auf die
 Unterstützung und Mitarbeit aller unserer Freunde zählen
 dürfen.

Die Schriftleitung.

HANDELSNACHRICHTEN

Ausfuhr nach Holland. — Pressemeldungen ist zu entnehmen, daß zwischen dem Deutschen Reich und den holländischen Behörden ein Abkommen getroffen wurde, das den Abbau der gegenseitigen Zollgrenzen vorsieht. Die Maßnahme, die eine zollfreie Einfuhr der Erzeugnisse beider Länder zum Zwecke hat, soll schon Mitte Dezember 1940 in Kraft getreten sein.

Ausfuhr nach Argentinien. — In Ergänzung zu unseren früheren Mitteilungen über die argentinischen Einfuhrbeschränkungen beträgt, laut neuester Drahtmeldung aus Buenos-Aires die Gültigkeitsdauer der auch nach dem 31. Dezember 1940 einzuholenden Devisenvergenehmigungen (permisos previos) unverändert sechs Monate, vom Ende des Monats an gerechnet, in dem das Devisenzuteilungsgesuch gestellt wird.

Ecuador: Zahlungsverkehr und Ausfuhrbeschränkungen. — Die Regierung hat am 16. Oktober 1940 ein neues Reglement über die Devisen- und Einfuhrkontrolle in Kraft gesetzt. Für

die Einzelheiten sei auf das Schweizer. Handelsamtsblatt No. 299 vom 20. Dezember 1940 verwiesen.

Venezuela: Einfuhr- und Devisenbeschränkungen. — Vom 25. Oktober 1940 an werden Devisen für die Einfuhr ausländischer Waren nur noch zugeteilt, wenn vorher eine Bewilligung der neu geschaffenen Einfuhrkontrollkommission vorliegt. Ueber die zu befolgenden Vorschriften gibt die Nummer 299 vom 20. Dezember 1940 des Schweizer. Handelsamtsblattes Auskunft.

Australien: Erhöhung der Verkaufssteuer. — Laut einer Meldung des Schweizer. Generalkonsulates in Sydney, ist mit Wirkung ab 22. November 1940 die Verkaufssteuer (sales tax), die bis anhin 8 $\frac{1}{3}$ % betrug, im allgemeinen auf 10% und für verschiedene Waren auf 15% erhöht worden. Unter den Erzeugnissen, die der Steuer von 15% unterliegen, sind Seiden- und Rayongewebe nicht aufgeführt.

Japan: Einschränkung der Erzeugung von Rayongeweben. — Japan gehört zu den größten Erzeugern von Rayongarnen, sieht sich aber infolge der durch den Krieg bedingten wirtschaftlichen Lage gezwungen, nun ebenfalls die Erzeugung von Rayongeweben einzuschränken. Bisher wurden in Japan etwa 2000

verschiedene Qualitäten von Rayongeweben angefertigt. Die Regierung hat nunmehr eine weitgehende Vereinheitlichung angeordnet, indem, gemäß einer Meldung des „Japan Chronicle“ nur noch 248 Qualitäten zugelassen werden. Diese Maßnahme ist am 1. Dezember 1940 in Kraft getreten.

Kriegswirtschaftliche Maßnahmen

Schweiz

1. **Bewilligung von Ueberzeit-, Sonntags- und Nachtarbeit.** — Gemäß Bundesratsbeschuß vom 20. Dezember 1940, der am 1. Januar 1941 in Kraft getreten ist, steht die Erledigung von Gesuchen über die Bewilligung von Ueberzeitarbeit, vorübergehender Nachtarbeit und vorübergehender Sonntagsarbeit im Sinne der Art. 48, 50 und 52 des BG von 1914/19 betreffend die Arbeit in den Fabriken, in allen Fällen der Kantonsregierung und nicht mehr den Bezirks- oder Ortsbehörden zu. Diese hat vor dem Entscheid die Vernehmlassung des Eidgen. Fabrikinspektorates einzuholen, wenn die Ueberzeitarbeit für mehr als zehn Arbeitstage oder für mehr als zwei Samstage und die Nacht- oder Sonntagsarbeit für mehr als sechs Nächte, bezw. für mehr als einen Sonntag nachgesucht wird, oder wenn die Verlängerung einer bestehenden Bewilligung gewünscht wird. Jede vom Bundesamt für Industrie, Gewerbe und Arbeit erteilte Arbeitszeitbewilligung kann, außer bei mißbräuchlicher Anwendung oder bei veränderten Betriebsverhältnissen (Art. 62 des Fabrikgesetzes), von der Bewilligungsbehörde jederzeit auch im Hinblick auf die Wirtschaftslage und insbesondere auf die Verhältnisse des Arbeitsmarktes zurückgezogen oder abgeändert werden. Vor dem 1. Januar 1941 erteilte Bewilligungen bleiben für die Dauer ihrer Laufzeit bestehen.

Dieser Bundesratsbeschuß dient im wesentlichen der Bekämpfung der Arbeitslosigkeit, ist aber auch durch die Verhältnisse auf dem Rohstoffgebiet bedingt.

2. **Textilrationierung.** — Die Sektion für Textilien des Kriegs-Industrie- und Arbeitsamtes teilt mit Kreisschreiben No. 4T. vom 21. Dezember 1940 mit, daß Kleidungsstücke aus reinem Hasenhaar oder aus Hasenhaar in Verbindung mit nicht rationierten Gespinsten, punktfrei sind. Es wird dabei darauf aufmerksam gemacht, daß Hasenhaar (das ausgekämmte Haar der Angorahasen) nicht verwechselt werden darf mit der zur Schurwolle zählenden Wolle der Angoraziege, die kartenpflichtig bleibe.

3. **Eidgen. Preiskontrollstelle.** — Mit Verfügung No. 495 vom 19. Dezember hat die Eidgen. Preiskontrollstelle ihre Verfügung No. 252 vom 22. Januar 1940 betreffend die Tarife für Maschinen-, Lohn-, Schablonen-, Hand- und Spritzdruck, für Gravuren, Aufmachungen usw. (Tarifheft A, Blätter No. 250 und 251) in dem Sinne abgeändert, daß der Verein Schweizer Druckindustrieller, Schwanden, ermächtigt wird, mit Wirkung ab 1. Januar 1941 einen Teuerungszuschlag von höchstens 15% vorzunehmen. Ware, die bis und mit dem 31. Dezember 1940 in der Druckerei eintraf, ist noch zu den bis-

herigen Preisen und Bedingungen auszurüsten; das Gleiche gilt für Dispositionen über Ware, die schon in den Druckereien lag, soweit diese bis zum 31. Dezember 1940, abends 6 Uhr getroffen wurden.

Ausland

Kanada: Einfuhrverbote. — Die kanadische Regierung hat Anfang Dezember 1940 ein Einfuhrverbot für eine größere Anzahl Erzeugnisse erlassen, zu denen auch die Seidengewebe und Bänder der kanadischen Tarifnummer 560 a gehören. Es wird nur noch solche Ware hereingelassen, die sich vor dem 2. Dezember 1940 schon unterwegs befand.

Umgekehrt wird für Ware aus Ländern die bei der Einfuhr nach Kanada den britischen Vorzugszoll genießen, für diese Artikel jede Zollbelastung aufgehoben.

Für die schweizerische Seiden- und insbesondere die Krautwattenstoffweberei bedeutet diese Maßnahme einen neuen und schweren Schlag. Es sind denn auch mit Kanada Unterhandlungen aufgenommen worden, um zum mindesten eine Erleichterung des Verbotes und eine Berücksichtigung der vor dessen Bekanntgabe schon bestellten Ware zu erwirken.

Verfügung No. 1

der Sektion für Textilien des Kriegs-Industrie- und Arbeitsamtes betreffend Bezugssperre für Textilien.

(Positive Liste der weiterhin gesperrten Textilien.)

(Vom 11. November 1940.)

Die Sektion für Textilien des Kriegs-Industrie- und Arbeitsamtes, gestützt auf die Verfügung No. 1 des Kriegs-Industrie- und Arbeitsamtes vom 6. November 1940 betreffend Bezugssperre für Textilien (Positive Liste der weiterhin gesperrten Textilien), verfügt:

Art. 1. Als Textilwaren aus Wolle und Wollgemischen im Sinne von Art. 1 der Verfügung des Kriegs-Industrie- und Arbeitsamtes vom 6. November 1940 gelten Textilartikel, in denen der Anteil an reiner Wolle gewichtsmäßig 10% oder mehr des Gesamtgewichtes der Ware beträgt.

Als Textilwaren aus Baumwolle gelten Artikel, in denen der Anteil an reiner Baumwolle gewichtsmäßig 50% oder mehr und der eventuelle Anteil an reiner Wolle weniger als 10% des Gesamtgewichtes der Ware beträgt.

Als Textilwaren aus Leinen und Halbleinen gelten Artikel, in denen der Anteil an reinem Leinen gewichtsmäßig über 50% des Gesamtgewichtes der Ware beträgt.

Art. 2. Diese Verfügung tritt sofort in Kraft.

INDUSTRIELLE NACHRICHTEN

Schweiz

Arbeitsbeschaffung und Exportindustrie. — Die Eidgen. Arbeitsbeschaffungs-Kommission hat ihre Arbeiten abgeschlossen und in einem vom Oktober 1940 datierten Bericht niedergelegt. Die Ergebnisse sind in 26 Punkten zusammengefaßt, wobei sich die Punkte 4 und 5 auf die Exportwirtschaft beziehen. Sie lauten wie folgt:

„Vornehmstes Mittel der Erhaltung der Berufs- und Qualitätsarbeit, als eine der wichtigsten Grundlagen einer gesunden Wirtschaftsentwicklung der Schweiz, ist die Exportwirtschaft. Sie ist mit allen tauglichen Mitteln zu fördern. In Betracht kommen: Der Ausbau der Exportrisikoversicherung und ihre Ausdehnung auf das Transportrisiko; die Errichtung einer Exportbank; die gemeinsame Werbung im Ausland; die Bildung von Interessengemeinschaften unter

finanzieller Mitwirkung des Staates für den Einkauf von Roh- und Hilfsstoffen und für den Absatz von Exportwaren; die Förderung der Serienarbeit, der Rationalisierung und der Typisierung, der Produktion im Inland; die Förderung der wissenschaftlichen und technischen Forschung. Die gegenwärtige Lage der Exportwirtschaft ist zufolge der Kriegsergebnisse wenig günstig, ihre Zukunftsaussichten sind unsicher. Im Falle einer Massenarbeitslosigkeit ist daher das Ziel der Erhaltung der Berufs- und Qualitätsarbeit durch andere Maßnahmen anzustreben.“

Was die aufgeführten Mittel zur Förderung der Ausfuhr anbetrifft, so sind sie verschieden zu bewerten und ließen sich auch ergänzen, namentlich im Sinne einer Ueberbrückung der dem Auslande gegenüber außerordentlich hohen schweizerischen Produktionskosten. Festzuhalten ist jedenfalls, daß die Eidgen. Arbeitsbeschaffungs-Kommission als eine der wichtig-

sten Grundlagen der schweizerischen Wirtschaft das Ausfuhrgeschäft betrachtet, das in der Tat der Schweiz Mittel aus dem Auslande zuführt, ohne dabei die einheimische Wirtschaft zu belasten.

Die schweizerische Seiden- und Rayonweberei an der Jahreswende. — Für eine in stärkstem Maße auf die Ausfuhr eingestellte Industrie hat das abgelaufene Jahr eine Fülle von Enttäuschungen und Schwierigkeiten gebracht und für die schweizerische Seiden- und Rayonindustrie wurde das Maß im Dezember, durch das von der kanadischen Regierung verfügte Einfuhrverbot für Seiden- und Rayongewebe, voll. Zu Anfang des neuen Jahres kommen als überseeische Absatzgebiete im wesentlichen nur noch die Vereinigten Staaten von Nordamerika, Südamerika, Südafrika und Australien in Frage und dabei hängt die Ausfuhr erst noch von den Transport- und Zahlungsmöglichkeiten ab, zu denen noch die behördlichen Einfuhrbeschränkungen kommen. An dem nicht genug, darf die Schweiz selbst infolge der Blockadevorschriften, der Ausfuhr ihrer eigenen Erzeugnisse keinen freien Lauf mehr lassen. Die dem Absatz schweizerischer Ware auf den überseeischen Märkten entgegenstehenden Hindernisse werden, neben der japanischen, insbesondere von der nordamerikanischen Seiden- und Rayonweberei ausgenützt, die nicht nur über billigere Seide verfügt, sondern auch in der Lage ist, die nordamerikanischen und asiatischen Märkte in rascher und gefahrloser Weise zu bedienen. Unter solchen Umständen ist die schweizerische Weberei im wesentlichen auf den Absatz in den Kontinentalstaaten angewiesen, wobei das Deutsche Reich Großbritannien als bedeutendsten Abnehmer abgelöst hat. Hoffnungen werden auch auf die Wiederaufnahme der Belieferung der Nordstaaten, der Niederlande und Belgiens gesetzt und vielleicht kommt auch das Geschäft mit den Oststaaten, das früher eine beachtenswerte Rolle spielte, wieder in Gang.

Ein erfreulicheres Bild bietet das Inlandsgeschäft, das sich in den letzten Monaten stark entwickelt hat und den Ausfall im Auslandsabsatz in weitgehendem Maße deckt. Dieser Aufschwung, der auf eine Zeit größter Zurückhaltung folgte, ist dem Rückgang der Einfuhr ausländischer Ware, aber wohl ebenso sehr dem Ansteigen der Rohstoffpreise und endlich den eidgenössischen Rationierungsvorschriften zu verdanken, von denen die Gewebe aus Seiden- oder Rayongarnen bisher verschont worden sind. Die Bestellungen für den Inlandsbedarf haben einen solchen Umfang angenommen, daß um die Jahreswende wohl alle noch vorhandenen Stühle laufen, was seit langem nicht mehr der Fall gewesen ist und die Arbeiterschaft nach einer langen Zeit niederdrückender Arbeitslosigkeit, ihre Leistungen wieder in vollem Ausmaße zur Geltung bringen kann.

So hat das Jahr 1940, nach vielen Monaten allgemeiner Entmutigung, für die Angehörigen der schweizerischen Seidenindustrie in freundlicher Weise ausgeklungen und es fehlt erfreulicherweise auch für die ersten Wochen des Jahres 1941 nicht an Arbeit. Wie sich alsdann die Zukunft gestalten wird, ist ungewiß, aber der Wille, auch weiterhin der Schwierigkeiten Herr zu werden und den Ruf und die Leistungsfähigkeit der Industrie auch im neuen Jahre aufrecht zu erhalten, ist ungebrochen.

Frankreich

Umsatz der Seidentrocknungs-Anstalt Lyon im Monat November 1940:

	1940 kg	1939 kg	Jan.-Nov. 1940 kg
Lyon	92 538	—	1 135 572

Lenkung des französischen Textilabsatzes. Neues Leben in Tourcoing-Roubaix. Das Gesetz zur Organisation der Verteilung der industriellen Erzeugnisse hat eine erste praktische Anwendung in der Textilindustrie gefunden. Das Gesetz verordnet die Einrichtung einer Zentralstelle für die Verteilung beim Ministerium für industrielle Erzeugung und Arbeit. Als erste Unterabteilung dieser Stelle wurde jetzt die Abteilung für Textilerzeugnisse gebildet. Ein Verteiler wird als Leiter der Textilabteilung bestellt, der mit recht weitgehenden Voll-

machten ausgestattet ist. Die Produzenten können gezwungen werden, die erfaßten Waren an bestimmte Käufer zu verkaufen. Die Verbraucher wieder können gezwungen werden, den Einkauf bei bestimmten Verkäufern vorzunehmen. Für bestimmte Fabrikationen kann der Verbrauch der betreffenden Produkte vorgeschrieben, bzw. die Verwendung untersagt werden, was schon durch eine Verordnung geschehen ist. Es kann ein kontrollierter Verkauf aller bestehenden Vorräte angeordnet werden. Die Textilindustrie wird damit unter starker staatlicher Lenkung stehen.

Indessen kommt die Industrie von Roubaix-Tourcoing wieder langsam in Gang. Bisher konnten 25 Wollspinnereien ihre Arbeit wieder voll aufnehmen und 3571 Arbeiter einstellen. 18 weitere Betriebe werden demnächst mit 1240 Arbeitern wieder in Tätigkeit treten. In der Baumwollspinnerei konnten sieben Fabriken mit 400 Arbeitern aufgemacht werden. 26 Firmen werden in allernächster Zeit ihre Arbeit aufnehmen und schätzungsweise 4000 Personen beschäftigen. In der Wollkämmerei wurden vier Fabriken mit 239 Arbeitern eröffnet, während 12 mit rund 1000 Arbeitern kurz vor der Eröffnung stehen. In der Tuchindustrie nahmen 42 Firmen mit 270 Arbeitern ihren Betrieb wieder auf. 20 weitere mit 140 Arbeitern werden in kurzem Abstand folgen. Strumpffabriken arbeiten wieder mit 616 Arbeitern. Man erwartet, daß in allernächster Zeit weitere 90 mit rund 1000 Personen folgen werden. In den übrigen Zweigen der Textilindustrie konnten ebenfalls erhebliche Fortschritte erzielt und insgesamt 2000 Arbeiter wieder eingestellt werden.

Finnland.

Errichtung von Zellulose- und Kunstfaser-Fabriken. Der Moskauer Friedensschluß hat Finnland der großen Zellulose- und Kunstfaserfabriken der Kuitu-A.-G. beraubt, da sich das Unternehmen auf dem an Rußland übergegangenen Gebiet befindet. Nach einem großzügigen Plan sollen nun neue Fabriken errichtet werden. Mit einem Aktienkapital von 100 Millionen Finnmark hat sich bereits eine neue Gesellschaft gegründet.

Spanien

Deutsche Zellwollfabrik in Spanien. Die deutsche Fachpresse meldet, daß die von einigen spanischen Textilindustriellen im Auftrage ihrer Regierung angebahnten Unterhandlungen mit der Schlesienschen Zellwolle A.-G. in Hirschberg betreffend Errichtung einer Zellstoff-Zellwollefabrik zu einem erfolgreichen Abschluß gekommen sind. Die genannte deutsche Firma errichtet nach dem vereinbarten Verträge eine Strohzellstoff-Zellwolle-Fabrik in Miranda am Ebro. Unter dem Namen FEFASA, Fabricacion Espanola de Fibras Artificiales S. A. hat sich die spanische Gesellschaft mit einem Anfangskapital von 2 500 000 RM. gegründet. Eine wesentliche Erhöhung des Kapitals ist bereits in Aussicht genommen. Zum Präsidenten des Verwaltungsrates wurde der auch in der Schweiz gut bekannte Seidenindustrielle Federico Bernades Alavedra ernannt.

Neue Tochtergesellschaft der Snia Viscosa. In Spanien ist eine Gesellschaft für die Herstellung von Kunstfasern gegründet worden. Die Gesellschaft wird in erster Linie die Fasern des Eukalyptus verarbeiten, der auf den Bergen und Steppen Spaniens wächst. Die Gesellschaft, die mit einem Kapital von 90 Millionen Peseten gegründet worden ist, heißt Sociedad Nacional Industrias de Aplicaciones della Celulosa Espanola SNIACE. Das neue Unternehmen arbeitet unter Beteiligung der italienischen Snia Viscosa, die mit einem Anteil von 25% am Gesellschaftskapital beteiligt ist. Der Rest wird von den großspanischen Banken gezeichnet. Die Fabrikanlagen werden in Torrelavega errichtet. Man rechnet mit einer Anfangserzeugung von 10 000 t Zellulose, 3650 t Viscosilla (Kunstfaser) und 3650 t Kunstseide.

ROHSTOFFE

Welterzeugung von Spinnstoffen. — Einer Veröffentlichung der in New-York erscheinenden Zeitschrift „Rayon Organon“ sind folgende Zahlen über die Welterzeugung von Baumwolle, Wolle, Seide, Rayon- und Stapelfasergarnen zu entnehmen:

	Baumwolle	Wolle	Seide in 1000 kg	Rayon- u. Stapel- fasergarne	zusammen
1930	5 629 600	1 007 880	59 020	207 478	6 903 978
1935	5 811 200	980 640	54 934	490 320	7 337 094
1936	6 810 000	1 012 420	54 026	599 734	8 476 180
1937	8 399 000	1 035 120	54 934	825 372	10 314 426
1938	6 310 600	1 062 360	49 032	883 958	8 305 950
1939	6 265 200	1 098 680	47 216	1 012 874	8 423 970

Auffallend ist, die Richtigkeit der Zahlen vorausgesetzt, insbesondere der Umstand, daß die Baumwolle, von der allgemein angenommen wird, daß sie von den Rayon- und Stapelfasergarnen immer mehr bedrängt werde, ihre Gesamterzeugung nicht nur aufrecht erhält, sondern früheren Jahren gegenüber sogar vergrößert hat. Von den Stapelfasergarnen wiederum ist anzunehmen, daß ein beträchtlicher Teil nicht für Bekleidungs-, sondern für technische Zwecke Verwendung findet.

Was die Seide anbetrifft, so ist die Abnahme ihrer Erzeugung bekannt und zum guten Teil auf den Ersatz durch Rayongarne zurückzuführen. Für das Jahr 1940 dürfte mit einer

ungefähr gleich großen Größensmenge gerechnet werden wie für 1939, da die Coconsproduktion für 1940 mit 505,3 Millionen kg ausgewiesen wird, gegen 510,9 Millionen kg im Jahr 1939. Als Haupterzeugungsländer sind für 1940 zu nennen:

	mit 323,0 Millionen kg
Japan	85,0
China	19,9
Korea	34,0
Italien	26,0
Rußland	4,2
Türkei und Syrien	3,0
Französisch Indien	2,8
Griechenland	2,5
Iran	2,0
Bulgarien	2,0

Als Länder mit nennenswerter Coconserzeugung kommen noch in Frage: Jugoslawien, Frankreich, Ungarn, Spanien, Rumänien und Brasilien.

Einer italienischen Statistik zufolge, sind im Jahr 1940 die höchsten Preise für Cocons in Spanien bezahlt worden; es folgen Italien und Japan; die niedrigsten Erlöse wurden in Ungarn erzielt. Was endlich den Ertrag auf die Unze (30 gr) Seidenraupeneier anbetrifft, so steht Japan an der Spitze, nahe gefolgt von Italien; das ungünstigste Ergebnis zeigt Französisch-Indien.

Neue Fortschritte in der Zellwolle-Verspinnung

Schon seit Jahren besteht das Spinnband-Verfahren der I. G. Farbenindustrie-A.-G., das rasch Eingang in die Kammgarnindustrie gefunden hat. Auch die Vereinigten Glanzstofffabriken sind vor längerer Zeit mit einem Spezialverfahren, dem Kasseler-B-Band für die Baumwollindustrie und dem K-Band für die Kammgarnindustrie herausgekommen. Als neuesten Fortschritt hat die I. G. Farbenindustrie an der Leipziger Herbstmesse ihr Spinnlunte-Verfahren bekanntgegeben, welches ebenfalls auf langjährige Vorarbeiten zurückgeht und das Gegenstück zum Spinnbandverfahren darstellt. Auch in andern Kreisen der Zellwollindustrie wird nach einem Bericht der „Frankfurter Zeitung“ eifrig an der Gewinnung eines vollbefriedigenden Spinnverfahrens für Zellwolle gearbeitet, das alle Vorzüge dieser Faser von höchster Reinheit und Gleichmäßigkeit ausnutzt. Man darf wohl annehmen, daß mit den erzielten und noch bevorstehenden Verbesserungen eine neue Etappe der Zellwollerspinnung beginnt, so daß bald von einer besondern Zellwollspinnerei zu sprechen sein wird, ebenso wie bisher von einer besondern Woll- oder Baumwollspinnerei.

Alle diese Verfahren gehen, nach dem erwähnten Bericht, von dem Gedanken aus, die zunächst als endlosen Strang anfallende Zellwolle sogleich im Anschluß an die Zerfaserung der Verspinnung zuzuführen, um so die zahlreichen Umwege der Woll- und Baumwollspinnerei zu vermeiden. Bisher muß Zellwolle nämlich genau so die umständlichen Stufen der Vorspinnerei durchlaufen wie Wolle oder Baumwolle. Die in gepreßten Ballen angelieferte Faser wird also zuerst aufgelockert und parallel geschichtet und muß dabei über die verschiedenen Karden bzw. Krempelgänge bis zum Vorband laufen, ehe die eigentliche Verspinnung beginnt. Dieser ganze Vorgang ist durchaus notwendig bei Naturfasern, die als wirres, gepreßtes und verunreinigtes Fasergut anfallen. Für Zellwolle jedoch bedeutet es Vergeudung von Zeit und Arbeitskraft und damit eine Kostensteigerung. Denn die reine und glatte Zellwolle muß erst künstlich zu einer wirren Flocke durcheinander gewirbelt werden und verläßt so in Ballen gepreßt die Zellwollfabrik, um dann beim Spinner den umgekehrten Prozeß der Auflockerung und Parallelschichtung zu durchlaufen.

Die Vorzüge des neuen Verfahrens: Das Spinnband-Verfahren der I. G. Farbenindustrie für Kammgarne besteht nun darin, daß in einem speziellen Maschinenaggregat der endlose Zellwollstrang zu Fasern gerissen und anschließend zum fertigen Spinnband gelockert und parallel geschichtet wird, so

daß es zahlreiche Arbeitsgänge der Kammgarnvorspinnerei erspart. Um die Kammgarnindustrie bei dieser technischen Neuerung einzuschalten, übernimmt die I. G. Farbenindustrie als der Zellwollerzeuger die Anfertigung des Spinnbandes nicht selbst, sondern gibt das Maschinenaggregat in Lizenz an die Kammgarnspinner, die nun nicht mehr die Zellwollflocke, sondern den unzerschnittenen Zellwollstrang als Rohstoff beziehen und weiter verarbeiten. Durch diese Regelung bleibt den Kammgarnspinnereien ihr Tätigkeitsfeld weitgehend erhalten. Bei diesem Zerreiß-Prinzip im Spinnband-Verfahren lassen sich allerdings gewisse Nachteile nicht ganz vermeiden, z. B. hinsichtlich der Faserlänge und der Ueberdehnung der gekräuselten Faser vor dem Zerreißen. Jedoch überwiegen die Vorteile bei weitem und in der Kammgarnindustrie wird dieses Spinnband-Verfahren schon seit langem mit gutem Erfolg angewendet und bedeutet eine beachtliche Verbilligung.

Während in der Kammgarn- und auch in der Flachsspinnerei gewisse Unterschiede in der Faserlänge sogar erwünscht sind, ist die Baumwollspinnerei überwiegend auf ziemlich gleichmäßige Stapellänge eingestellt. Deshalb wird im inzwischen entwickelten Spinnlunte-Verfahren die Faser nicht gerissen, sondern gleichmäßig geschnitten und anschließend sofort parallel geschichtet. Auch zum Spinnlunte-Verfahren gehört ein Maschinenaggregat, das später ähnlich wie beim Spinnband in Lizenz an die Baumwollspinnereien vergeben werden soll. Das Kasseler Verfahren arbeitet sowohl im K-Band, als auch im B-Band (für Kammgarn- und Baumwollspinnereien) im Schneidesystem, bei der die Faserlänge je nach Wunsch eingestellt werden kann. In dem Werk der Spinnfaser A.-G. Kassel, wie auch in vielen andern Zellwollfabriken wird die Zellwolle nämlich, laut „Frankfurter Zeitung“, bereits sauber geschnitten, so daß nicht ein endloser Strang anfällt, wie beim Spinnlunte-Verfahren. Daher werden beim Kasseler Verfahren die zerschnittenen Zellwollkabel als Ausgangsmaterial benützt. Das Zerschneiden bzw. die Trennung des endlosen Zellwollstranges, die beim Spinnband und bei der Spinnlunte in die Spinnerei verlegt wird, findet beim Kasseler Verfahren also auch weiterhin in der Zellwollfabrik statt. Dadurch bedeutet das Kasseler Verfahren auch keine so durchgreifende Aenderung und kommt mit einem kleinen Maschinensatz aus. Die Apparatur hierfür ist in Zusammenarbeit mit einer Ingoldstädter Maschinenfabrik entwickelt worden und soll später ebenfalls gegen Lizenz den Spinneuren zur Verfügung stehen.

Reinverspinnung künftig im Vordergrund: Der Vorteil dieser verschiedenen Systeme zur Herausarbeitung einer speziellen Zellwolleverspinnung liegt vor allem in der Abkürzung der Vorspinnerei. Das bedeutet eine beträchtliche Ersparnis an Maschinen und dem dafür benötigten Platz mit entsprechender Verbilligung der Kosten. Allerdings sind alle diese Spezialverfahren an die Voraussetzung der Reinverspinnung von Zellwolle geknüpft. Jedoch hat neben der stärkeren Heranziehung von Reißbaumwolle und Reißzellwolle auch im Krieg die Reinverwendung von Zellwolle weitere Fortschritte gemacht. Schon vor dem Kriege hatte sich eine schärfere Trennung der einzelnen Spinnstoffe angebahnt. Danach sollte es künftig die drei Sektoren der reinen Zellwolle, der reinen gewachsenen Spinnstoffe und soweit weiterhin noch unentbehrlich, der Mischgespinste geben. Zweifellos werden diese Tendenzen zur klareren Scheidung der Verwendungsgebiete nach dem Krieg noch zunehmen, zumal dann die Zellwolle wieder den vollen Wettbewerb mit den gewachsenen Fasern, vor allem der Baumwolle, ausgesetzt sein wird.

Soweit sich die Kostengestaltung übersehen läßt, wird die Herstellung der Zellwolle aber auf lange Zeit hinaus sich noch teurer stellen als der Anbau von Baumwolle; umso wichtiger wird es dann sein die Vorzüge der Zellwolle in der Verarbeitung auszunutzen, um hier den Preisvorsprung der Rohbaumwolle mehr oder weniger auszugleichen. Bisher muß jede Spinnerei die komplette Apparatur für die Baumwoll- bzw. Wollverspinnung anschaffen und unterhalten, gleichgültig ob darauf Naturfaser oder Zellwolle versponnen wird. Künftig ist es aber durchaus denkbar, daß sich Textilbetriebe auf die reine Zellwolleverspinnung umstellen, oder sich solche Abteilungen angliedern und dafür nur die wesentlich einfacheren und billigeren Maschinenanlagen benötigen, so daß die Zellwolle auch unter normalen Wettbewerbsverhältnissen auf weiten Gebieten der Textilwirtschaft den Wettbewerb mit der Baumwolle erfolgreich bestehen kann. Im Hinblick auf diese künftigen Umwälzungen im Spinnprozeß verdienen die gegenwärtigen Fortschritte in der Zellwolleverspinnung, zuletzt das Lunte-Verfahren, besondere Aufmerksamkeit.

Ungarn will 800 000 kg Seidenkokons erzeugen. Die ungarische Regierung fördert besonders energisch den Seidenbau und kann dabei auf gute Erfolge hinweisen. Seit 1936 ging die Kokonerzeugung in einem erschreckenden Ausmaß zurück. Im vergangenen Jahr erreichte sie aber schon wieder mehr als 496 000 kg; um 229 000 kg mehr als 1938. Durch geeignete Maßnahmen, verstärkten Anbau von Maulbeerbäumen auf dem Grundbesitz der Züchter, auf öffentlichen Plätzen und

Straßen, Sicherung ausreichender Preise und eine gründliche Organisation sowohl der Erzeugung als auch der Verwertung hofft man im Laufe der nächsten Zeit die Kokonerzeugung auf 800 000 kg steigern zu können.

Aegypten züchtet neue Baumwollsorte. Eine neue Baumwollsorte ist nach langwierigen Versuchen in Aegypten gezüchtet worden. Meldungen aus Alexandrien zufolge trägt die neue Sorte den Namen „Giza 36“. Sie soll allen bisher bekannten Sorten überlegen sein und sehr gute Erträge liefern. Inzwischen ist jedoch das ägyptische Landwirtschaftsministerium schon mit neuen Versuchen beschäftigt, welche der Züchtung einer neuen Baumwollsorte gelten.

Steigende Wollproduktion in Brasilien. In den letzten acht Jahren ist die Wollproduktion in Rio Grande do Sul, der fast als einziger Staat Brasiliens Wolle erzeugt, von 10 500 t auf 17 000 t gestiegen. 30 bis 35% des Ertrages werden ausgeführt, der Rest im Lande verarbeitet. Die in den brasilianischen Wollverarbeitungs-Unternehmen angelegten Kapitalien sind beträchtlich gestiegen.

Zellulose aus Kartoffelkraut. Die seit Februar 1938 in Thüringen durchgeführten Versuche, aus Kartoffelkraut Zellulose und Papier zu gewinnen, sind, wie aus Deutschland verlautet, von vollem Erfolg gekrönt worden. Man rechnet damit, daß man je Hektar 10 Doppelzentner Kartoffelkraut ernten kann, was bei 3 Millionen Hektaren die Gewinnung von 3 Millionen Tonnen ermöglicht, so daß bei nur 30prozentiger Ausbeute an Zellstoff und 25 Prozent Verlust beim Transport etwa 675 000 Tonnen Zellulose erzeugt werden können. Das Kartoffelkraut wird auf den Feldern wie Heu getrocknet und, wenn es einen Feuchtigkeitsgehalt zwischen 15 und 18 Prozent erreicht hat, in Ballen gepreßt. Sodann wird das Kartoffelkraut gereinigt, gehäckselt und in Brikkettform gepreßt. In rotierenden Kugelhochern wird es dann aufgeschlossen, gewaschen, vorgebleicht und durch die Entwässerungsmaschinen entwässert. Ein mäßiger Zusatz von Strohzellstoff erleichtert und beschleunigt die Aufbereitung. Das aus Kartoffelkraut-Zellulose hergestellte Papier eignet sich besonders für Offsetpapiere, unter anderem auch für vielfarbige Landkartendrucke, und ist hier gleichartigen Zellulose-Papieren aus anderen Rohstoffen sogar überlegen. Zellulose aus Kartoffelkraut mit Strohbeimischung ist auch für gestrichene Papiere geeignet sowie für Zeitungs-Rotationspapiere. Nach der technischen Seite ist das Problem restlos gelöst worden. Die Wirtschaftlichkeit des Verfahrens soll erstens durch die kommende Großproduktion, zweitens durch die Rückgewinnung der zum Aufschluß gebrauchten Chemikalien erreicht werden.

SPINNEREI - WEBEREI

Fehler in der Weberei und deren Behebung

Überall wo Rohstoffe be- und verarbeitet werden, gibt es Ausschußware, d. h. Fertigwaren, die im Laufe der Fertigung durch irgendwelche meist ungewollte Umstände nicht den Grad von Genauigkeit oder gutem Aussehen erreichen, wie er verlangt wurde. Die Ursachen des mehr oder weniger guten Ausfalles der Fertigwaren können durch drei Faktoren bewirkt sein: Fehlerhafter Rohstoff, falsche Maschineneinstellung und falsche Bedienung der Maschinen oder Werkzeuge. D. h. mit anderen Worten: Material, Werkzeug oder menschenbedingte Ursachen. Diese Fehlerquellen können in den einzelnen Stufen der Verarbeitung alle auftreten. Man sieht daraus, daß eine in mehreren Fabrikationsstufen hergestellte Ware, die einen Mangel aufweist, diesen aus einer Vielzahl von unbekanntenen Ursachen erhalten haben kann. Der Fachmann jedes Spezialgebietes wird am Aussehen der Ware die Ursache bald erkennen und er wird auch wissen, in welcher Stufe der Fehler gesucht werden muß. Daß nicht alle Fehler sofort nach Ursache und erstem Auftreten erkannt werden, weiß jeder Fachmann. Hier gilt es, genaue Fehleranalysen vorzunehmen, wobei alle und oft die am unbedeutendsten erscheinenden Merkmale zu prüfen sind, um zu einem Ergebnis zu kommen.

Der Textilfachmann und der Weber im besonderen weiß, wie mannigfaltig die Ursachen fehlerhafter Ware sein können. Die obenerwähnten drei beeinflussenden Faktoren vermengen sich oft in solch unglücklicher Weise, daß es schwierig ist, dem einen die Schuld ganz zuzuschreiben, da nach Ausmerzung dieser Fehlerquelle die mitbestimmenden anderen der Ware nun ein ganz neues aber immer noch falsches Aussehen geben. Hier gibt nur langjährige Erfahrung die Möglichkeit rasch und erfolgversprechend einzugreifen. Zu Versuchen ist heute der wertvolle Rohstoff wenn nicht zu teuer, so doch aus volkswirtschaftlichen Gründen nicht vorhanden. Alle Fehlerquellen zu kennen ist aber unmöglich. Mit einer kleinen Dosis Fingerspitzengefühl und logischer Ueberlegung und genauester Beobachtung wird es jedoch in den meisten Fällen möglich sein, dem Schaden auf den Grund zu gehen und den Fehler zu beheben. Man wird nicht immer auf schon Dagewesenes zurückgreifen können, obwohl auch in der Weberei die Worte Ben Akibas vom „Alles schon einmal dagewesen“ seine Gültigkeit haben. Aber gerade hier können die drei bestimmenden Faktoren so ineinandergreifen, daß jeder Fehler ein anderes Aussehen erhält, je nach dem Ueberwiegen des einen oder anderen.

Diese Tatsachen mögen zeigen, daß die erschöpfende Behandlung des unter obigem Titel angesagten Inhaltes beinahe ausgeschlossen ist. Aufgabe dieses Artikels sei eine Zusammenstellung der am häufigsten auftretenden Fehler und deren Quellen, das heißt der Weg zur Vermeidung der Fehler. Fehler sind stets nachteilig, ganz gleich in welcher Form und in welchem Ausmaß sie in Erscheinung treten, auch dann, wenn sie im günstigsten Falle in mühevoller und zeitraubender Arbeit wieder beseitigt werden können. Denn sie haben im letzteren Falle mindestens einen mehr oder weniger großen Aufwand an Arbeitskräften und somit Unkosten verursacht. Die Bekämpfung der Fehler kann nur durch eine fachmännisch eingerichtete Betriebsüberwachung erreicht werden. Durch das an den Mitarbeitern geweckte Interesse an der guten Sache und der Herstellung eines Qualitätsmaterials wird diese Überwachung unterstützt. Die Ansetzung von Strafen für fehlerhafte oder von Prämien für fehlerfreie Ware kann nur ein Hilfsmittel für die Betriebsführung sein. Wo sich die Fehlerbekämpfung nicht auf eine in den betreffenden Betrieben gesammelte langjährige Erfahrung stützt, ist sie nur halbe Arbeit und erfährt nicht den Kern der Sache.

Im folgenden seien nun einige Merkmale aus dem großen Gebiete herausgegriffen, und an diesen Beispielen soll gezeigt werden, welche Momente alle zu beachten sind, wenn ein Erfolg sichtbar werden soll.

Wie jedes Gemälde durch den mehr oder weniger gut passenden Rahmen gewinnt oder verliert, so ist eine gute und schöne Leiste oder Kante maßgebend für das Aussehen eines Gewebes. Das Wort: Eine schöne Kante verkauft die Ware, ist — wenn auch ohne Berechtigung — Tatsache. Die vielen Arten der fehlerhaften Kanten sind das große Sorgenkind jedes Technikers und Meisters. Die Leistenfehler können bindungstechnischer oder mechanischer Art sein. Beim Ausarbeiten der Einziehvorschrift ist immer zu untersuchen, ob die Leistenfäden hinsichtlich Bindung und Nummer im richtigen Verhältnis zum Grund und dessen Garnnummer stehen. Davon hängt zumeist das gute Aussehen der Leiste ab. Infolge des starken Zuges, den jede Leiste beim Webprozeß auszuhalten hat, werden für sie größere Nummern verwendet als im Grund. Wo das nicht möglich ist oder das Aussehen der Ware dadurch gestört würde, werden die Kantenfäden doppelt in die Litzen eingezogen und in einem entsprechenden Verhältnis auch ins Webblatt. Dieses Verhältnis von Leiste zu Grund muß nicht immer wie 2:1 sein, oft gibt das Verhältnis — besonders bei dichten Einstellungen — 4:3 oder 6:4 schon eine genügend starke Kante und dazu ein schönes Bild. In einem solchen Falle können einige an der Schlichtmaschine mitgeführte Zwirnfäden die Kante zu verstärken helfen. Diese Verhältnisse werden mitbeeinflusst durch die gewählte oder die durch Fadenzahl und Garnnummer bedingte Bindung. Die Bindung der Kante kann den Ausgleich schaffen, um Grund- und Leistenfäden trotz verschiedener Garnnummer und Einstellung von einem Kettbaum arbeiten zu lassen. Wo die Abnahmebedingungen verschiedene Bindungen nicht zulassen, bleibt oft als einziger Ausweg die getrennte Führung von Grundmaterial und Kante. Wo immer möglich wird man das zu vermeiden suchen, da es nur zusätzliche Arbeit verursacht und die gleichmäßige Bremsung große Schwierigkeiten macht und die Folgen meist erst in der Ausrüstung zum Vorschein kommen.

Der am meisten auftretende Fehler an Kanten ist wohl die zackige Leiste. Beim Auftreten dieses Fehlers ist vor allem der Schützen in allen Teilen und die Kanne einer genauen Untersuchung zu unterziehen. Jede Kannegröße muß auf den ihr im Schützen zur Verfügung stehenden lichten Raum abgestimmt sein. Die Ansicht, daß bei Verwendung von größerem Material zur Verlängerung der Laufzeit ohne weiteres der Durchmesser der Schuß-Spule vergrößert werden könne, ist nur bedingt richtig. Beim Ablaufen des Schußfadens zwischen Kanne und erster Führungsstelle im Schützen bildet der Faden einen Ballon, der von den Seitenwänden des Schützen begrenzt wird. Bei voller Spule soll der Ballon mindestens 3 cm lang sein. Dies ist ein natürlicher Spannungsausgleich zwischen der durch die verschiedenen Lagen beim Abziehen entstehenden Reibung. Bei zunehmendem Leerlaufen der Spule schlingt sich der Faden um den leeren Teil der Kanne und bildet dann den Ballon zwischen Spitze und erster Führungsstelle. Dieser Ballon nähert sich gegen das

Ende der Spule immer mehr einer Geraden, d. h. die Spannung beim Abziehen von voller und leerer Spule ist verschieden. Dies ist auch der Grund für die Tatsache, daß zackige Leisten meist nur an den Stellen beobachtet werden, wo der Schußfaden von einer fast leeren Kanne abgezogen wurde. Abhilfe kann hier nur durch eine genau arbeitende Spulerei und saubere und genau bemessene Schützen geschaffen werden. Zu vermeiden ist vor allem ein Berühren der vollen Spule an den Seitenwänden des Schützen. Auch das Hinausragen der Spule über den Schützen oder beim Fehlen eines Bodens unter denselben ist wenn nicht gerade Ursache für zackige Leisten so doch manchen anderen Uebels wie Kettfadenbrüche, abgeklemmter Schuß im Schützenkasten usw. In Erkenntnis der Wichtigkeit der Spannung beim Ablaufen eines auf Spannungsunterschiede sehr empfindlichen Schußmaterials beschließt der Seidenweber die Seitenwände des Schützen mit einem Pelz und schafft dadurch einen Spannungsausgleich und zugleich gleichmäßige Bremsung. Die Bremsung des Baumwollschützen durch Borsten bietet nicht 100%ige Gewähr für gleiche Spannung, obwohl sie das Uebel zu vermindern hilft. Durch Verminderung des Schlages kann die Bremsung des Schußfadens weit herabgesetzt werden. Von ebensolcher Wichtigkeit ist der gute und einwandfreie Zustand von Spindel und Spule. Die Spindel muß in ihrem Drehpunkt fest gelagert sein und darf nicht wackeln. Beim Spulen ab Papierhülsen darf die Feder die Hülse nicht deformieren beim Leerlaufen. Das obere Ende der Hülse muß in gutem Zustande sein, d. h. sie darf keine Kerben oder Einknickungen haben, in denen sich der Faden verfangen kann. Die Rillen der Holzschußspulen sollen in Richtung Spulenfuß nicht scharfkantig sein, sondern jeweils bis zur nächsten Rille konisch zulaufen. Bei Verwendung von automatischen Spulereinigungsmaschinen ist darauf zu achten, daß die Abstreifmesser die Automatenhülsen nicht beschädigen, da sich in den abstehenden Holzspitzen der Schußfaden verfängt, was — wenn nicht zu Schußbruch — so doch zu einer zackigen Leiste führt. Desgleichen ist in der Spulerei auf das Knoten zu achten. Es sollen möglichst kleine Knoten gemacht werden, auf keinen Fall der Vogelkopf. Wo immer möglich soll der Knoten auf die Außenseite der Spule verlegt werden, so daß beim Ablaufen der Faden nicht durch einen Knoten gehemmt wird. Sehr oft ist auch der Breithalter die Ursache für zackige Leisten. Der Breithalterdeckel soll beim Anschlag etwa 3 bis 4 mm vom Webblatt entfernt sein. Größerer Abstand verbürgt kein Breithalten der Ware, dafür entsteht aber eine bogige oder zackige Leiste. Wenn alle diese Winke keine Abhilfe geschafft haben, so kann man noch auf einer separaten Spule einen mehrfachen Zwirn mitführen, den man stark abbremst, so daß ein Einbiegen unmöglich ist.

Die bogige Leiste gibt der Ware kein so schlechtes Aussehen wie die vorher beschriebene zackige Leiste. Bei einfarbig gewebten Leisten ist sie beinahe belanglos. Anders ist es dagegen bei Schußfarben-Rapporten oder karierten Geweben. Hier sieht man die bogige Leiste sofort. Meist ist es nicht nur eine bogige Leiste sondern ein Bogenschuß, dessen Anfang bis weit in die Mitte des Gewebes hineinreicht. Die Ursache hierfür ist in der Kettvorbereitung zu suchen. Ursache ist eine verschiedene Spannung der Kettfäden, die nach dem Anschlag durch das Webblatt wieder in ihre „Ruhelage“ zurückgehen und dabei den eingetragenen Schuß mitnehmen. Zu untersuchen ist also, wieso die Kettfäden gegen die Kanten zu — oft nur auf einer Seite — eine andere Spannung aufweisen als in der Mitte. Bei einer Konusschärmaschine läßt sich das feststellen, wenn man die Breite des „Bogens“ mit der Bandbreite auf der Schärmaschine vergleicht. Stimmen diese überein, so haben die Bänder nicht dieselbe Spannung, was wiederum durch die Durchmesserabnahme beim Abziehen ab rollenden Spulen oder Conen entstehen kann. Diese Spannungsunterschiede auf der Schärtrommel treten auch auf dem Schärbaum und nach dem Schlichten auf dem Zettelbaum wieder auf. Abhilfe kann hier nur eine Bremsung der einzelnen Fäden schaffen, die womöglich durch einen Handgriff für alle Bremsstellen zentral verstellt werden kann. Wenn möglich kann man auch Spulen von verschiedenem Durchmesser aufstecken, um so einigermaßen einen Ausgleich zu schaffen. Tritt der Fehler jedoch in der Baumwollweberei auf einer Breitzettelmaschine auf, so kann die Ursache sehr gut in ungenau gestellten Bäumen in der Schlichterei liegen. Die Bogenleiste

wie auch die schlaffe Leiste sind meist die Folge von zu schmal gestellten Kettbäumen. Dadurch tragen nämlich die für eine größere Breite berechnete und womöglich infolge des breiter eingestellten Expansionskammes breiter laufenden Kettfäden an der Scheibe auf. Die Kettfäden werden so übermäßig gedehnt, was sich meist auch in vermehrten Kettfadenbrüchen in der betreffenden Breite auswirkt. Auf dem Webstuhl dagegen macht sich sehr starkes Vortuch und dadurch die Bogenleiste bemerkbar. Zu straff gewebte Leisten werden meist erst bei der Weiterbehandlung der Ware in der Ausrüstung bemerkt. Da bilden die der Kante zunächst liegenden Fadenpartien Fältchen, da sie gegenüber der Kante zu lang sind. Ist bei dem Arbeitsprozeß eine große Spannung vorhanden, so kann es vorkommen, daß die Kantenfäden reißen. Der aufmerksame und pflichtbewußte Meister wird jedoch bereits beim Weben kleine Spannungsunterschiede mit seinem „Fingerspitzengefühl“ und langjährigen Erfahrung feststellen können und für Abhilfe sorgen. Meist liegt jedoch der Fehler nicht am Webstuhl, d. h. er ist nicht mechanischer Art, sondern er muß sich mit seinem Kollegen vom Vorwerk in Verbindung setzen. Treten straffe Kanten durch das ganze Stück und nur auf einer Seite auf, so ist der Fehler in der Schlichterei oder Zettlerei zu suchen. Nicht genau eingestellte oder verbeulte Baumscheiben bewirken an den Stellen, wo sie nach außen ausweiten, ein Einlaufen der Kettfäden in die unteren Fadenlagen. Beim Abweben sind diese Fäden zu kurz und dadurch zu straff. Durch die Fachbildung werden die Fäden immer mehr in die unteren Fadenschichten eingeschnitten und Endnester sind die unausbleibliche Folge. Wenn verbeulte Scheiben schwanken, d. h. einmal nach außen und dann innen von der Sollbreite abweichen, so gleichen sich diese Schwankungen auf einem Baumumfang nicht aus. Es tritt vielmehr der Umstand ein, daß einmal lose und dann straffe Kettfäden auf den Baum aufgewickelt werden. Beim Weben eines solchen Zettels wird man die Beobachtung machen, daß auch in der Ware die Kante einmal straff und dann wellig ist. Je dichter die Ware, umso weniger ist ein Ausgleich möglich. Sind die Kantenfäden infolge Rutschens einer Scheibe lose geworden, so schafft eine kleine Abhilfe das Umbäumen der Kette. Wurde festgestellt, daß bis zur Schlichterei die Spannung sämtlicher Kettfäden gleich und die Bäume in einwandfreiem Zustande sind, so ist die Ursache für das Auftreten straffer Kanten auf beiden Seiten in der Bindung oder dem verwendeten Kantenmaterial zu suchen. Zu dicht eingestellte Kantenfäden oder zu grobes Material im Vergleich zu den Grundfäden haben straffe Leisten zur Folge, besonders wenn sie auf denselben Kettbaum gezettelt wurden. Die Bindung der Kante und des Grundes sollen beim Arbeiten von demselben Kettbaum dieselbe Einarbeitung haben, da sonst fehlerhafte Kanten entstehen. Man kann sehr gut zu einem Satingrund mit verhältnismäßig langen Flottierungen und wenig Einarbeitung eine Kante mit Tuchbindung oder Panama weben, die bei gleicher Einstellung und Garnnummer eine Spannungsdifferenz ergäben. Der Ausgleich dieser beiden Faktoren ist der Erfahrung und dem Fingerspitzengefühl des Meisters überlassen.

Die schlaffe Leiste hat sehr oft dasselbe Aussehen wie die bogige Leiste. Meist sind die Ursachen dieselben und nur die Warenart erzeugt eine bogige oder schlaffe Kante. Allgemein können hier als Gründe die gegenteiligen Umstände angeführt werden wie bei der straffen Leiste. Falsch eingestellte d. h. in diesem Falle zu schmal eingestellte Bäume verursachen einen Wulst oder Ring an der Baumscheibe. Die so verstreckten Fäden sind zu lang und werden im Gewebe schlaff. Beim Schären mit der Konusschärmaschine ist beim Auftreten schlaffer Fäden — meist werden sie schon beim Schlichten beobachtet — die Neigung der Stelleisen der Schärtrommel zu untersuchen. Das Flacherstellen wird in diesem Falle rasch Abhilfe schaffen. Die Einstellung und die Wahl des Breithalters ist nicht ohne Einwirkung auf einen guten Ausfall der Leisten. Gerade schlaffe Leisten sind oft auf falsch eingestellte oder in ihrer Stärke falsch gewählte Breithalter zurückzuführen. Ist der Breithalter nicht auf die richtige Breite eingestellt, d. h. in diesem Falle zu schmal, so ist es unvermeidlich, daß die Kantenfäden verstreckt werden. Halten sie sie Ueberbeanspruchung aus, so kann der Weber noch froh sein, da er dann wenigstens nur eine schlaffe Leiste erhält. Bei schwächerem Material werden übermäßige Kettfadenbrüche auf eine falsche Einstellung hinweisen. Der Breithalter muß in der Breite so eingestellt sein, daß die Fäden vom Blatt gerade in die Rädchen einlaufen, so daß ein übermäßiges Scheuern an den Rieststäben vermieden wird.

Das Auftreten von Schlingen an den Leisten ist rein mechanischer Art und auf mangelhaften Zustand des Stuhles zurückzuführen. Meist ist die Spannung des Schußfadens zu schwach, sodaß dieser nicht ganz fest um die letzten Kettfäden geschlungen wird. Das noch lose auf der Ladenbahn liegende Stück bildet dann eine Schlinge. Kommt noch ein etwas früher Fachschluß oder schwacher Schützenschlag hinzu, so kann dies die Ursache allein sein oder aber die oben geschilderten Uebel unterstützen. Unebenheiten auf der Ladenbahn oder im Schützenkasten, an denen sich der Schußfaden verfangen kann, bilden ebenfalls Schlingen. Werden schmale Waren auf breiten Stühlen gewoben, so treten oft Schlingen auf der Seite auf, wo die Oese dem Picker näher ist.

Die große Bedeutung, die einer schönen Kante beigegeben wird, schließt nicht aus, daß auch auf das Aussehen der ganzen Breite jeder Ware großes Gewicht gelegt werden muß. Denn das, was man später am fertigen Kleidungsstück noch sieht, ist der Grund des Gewebes. Die schön gewebte Kante zeigt nur für den Abnehmer der Weberei — Grossist usw. —, daß auf eine gute und schöne Ware auch in Nebensächlichkeiten — der Leiste — große Sorgfalt verwendet wurde. Die Fehler des Grundes sind aber auch so verschieden, daß jeder Fachmann auch auf diese mindestens ebensoviel Mühe und Zeit verwenden muß, wie für die Kantenfehler. Allerdings treten sehr oft an den Leisten Fehler auf, die sich auch in die „Nachbargebiete“ des Grundes fortpflanzen — schlaffe und straffe Leisten usw. —. Nach deren Behebung erhält meist auch der Grund ein gutes Aussehen.

(Fortsetzung folgt.)

Bindungs-Studien IV.

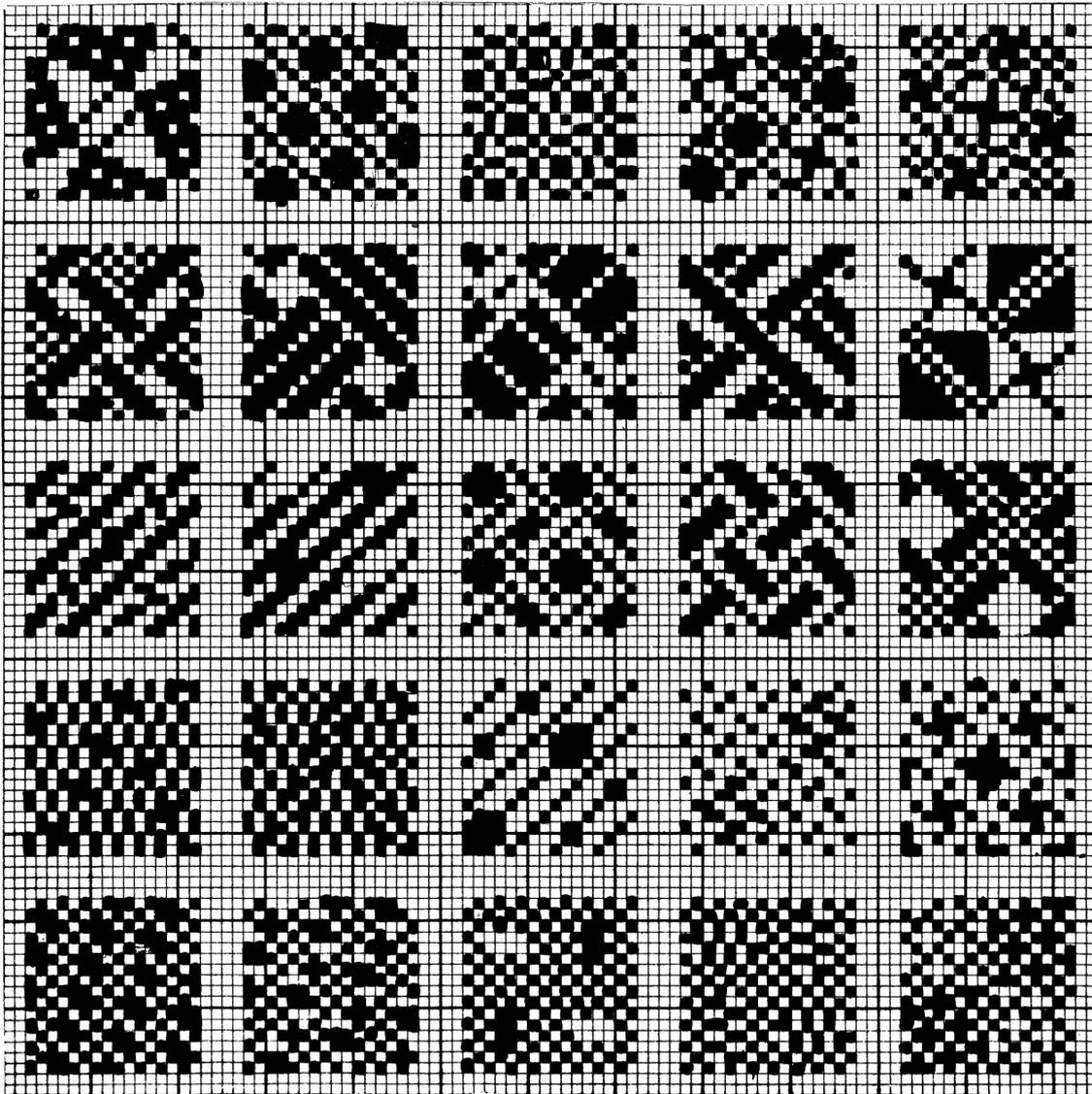
In der Nummer 11/1940 unseres Fachblattes wurde eine Serie von 25 verschiedenen Bindungen für 12 Schäfte oder Flügel veröffentlicht; nun folgt noch eine solche Serie mit einer Rapportzahl von 16 in Breite und Höhe. Auch diese Bindungen sind auf Leinwand-, Köper- und Atlas-Grundlage aufgebaut und verwendbar für alle möglichen Stoffe. Beim Entwerfen hat man an Mousseline, Voile, Popeline, gewöhnliche Hemdenstoffe aus Baumwolle, Schürzenstoffe; Bett- und Kleider-, Leinen- und Halb-Leinen-Zeuge; Kamm- und Streichgarn-Gewebe gedacht. Was dafür gebraucht werden kann, läßt sich auch anwenden für Mischgewebe. Auf alle Fälle bieten diese vier mal 25 = 100 Bindungen allerlei Nützliches für den Mustermacher oder Dessinateur. Vorläufig wollen wir es dabei bewenden lassen.

In der Nummer 12/1940 kommt ein Praktikus unter der Ueberschrift: „Kett-Atlas oder Schuß-Atlas“ auf ein Buch von Herrn Dr. Schams zurück, der sich gleich seinem Vater sehr bemerkbar macht auf dem Gebiete der Textilliteratur und

einen großen Fleiß aufwendet, um zu belehren. Dabei deutet man an der Auffassung herum, daß auf dem Patronen-Papier ein ausgefülltes Quadrat die Hebung der Kette, ein leer gelassenes die Senkung der Kette und damit ein Hervortreten des Schusses bedeutet. Bei dieser Regel bleibt es, auch wenn die rechte Seite eines Atlases im Webstuhl unten sein sollte. Wenn wir die Bindung aus einem Gewebe herausziehen, so lassen wir doch die rechte Seite gelten und zeichnen diese auf. Haben wir die linke Seite patroniert, so gilt gewöhnlich der ausgefüllte Punkt auch wieder Hebung der Kette. Aber es wäre auch möglich, daß wir weiß von einer Patrone schlagen. Das bildet aber die Ausnahme von der Regel. (Bei allen Marsch-Uebungen treten wir mit dem linken Fuße an und lassen uns nicht irre machen von Einem, der meint, man käme eben so weit, falls man mit dem rechten Fuß antreten würde. Ähnlich verhält es sich beim Gehen und Fahren auf den Straßen.) Uebrigens ist gar nicht unbedingt festgelegt, immer die rechte Wareseite bei Kett-Köper und Kett-Atlas

unten zu machen. Wir besitzen Einrichtungen an den Webstühlen, um die rechte Seite webereitechnisch gleich gut oben zu halten und wissen recht wohl, was das für Nutzen im

Gefolge hat. Bei rechter Wareseite unten sind wir uns bewußt, was wir zu tun haben, um fehlerhafte Ware zu vermeiden.
A. Frohmader.



FÄRBEREI, AUSRÜSTUNG

Verbesserungen im Bau von Garn-Mercerisier-Maschinen

Das Mercerisieren von Baumwoll-, Zellwoll- und Mischgarnen ist in letzter Zeit sehr vervollkommnet worden. Durch eine bemerkenswerte Neukonstruktion auf dem Gebiet der Garn-Mercerisier-Maschinen wurden weitere Fortschritte hinsichtlich der Verbesserung der Eigenschaften mercerisierter Garne und der Rationalisierung der Arbeitsvorgänge erzielt. Bis auf das Beschicken mit Garnsträngen arbeitet die neue Maschine vollkommen selbsttätig bei größter Wirtschaftlichkeit im Laugen-, Dampf- und Wasserverbrauch.

Der mit dieser Garn-Mercerisier-Maschine erreichte Fortschritt gegenüber älteren Bauarten liegt aber nicht allein in der vorteilhaften Arbeitsweise, sondern in erster Linie in der hohen, einwandfreien Leistung, dem unbedingt streifen- und fleckenfreien Garn mit vorzüglichem, gleichmäßigem Seidenglanz, einem Mercerisier-Effekt, der bei allen Garnen, auch bei stark gedrehten, von stets gleichbleibender Güte ist.

Die Spannung und Entspannung des Garnes während und nach der Laugierung wird dadurch erzielt, daß sich die garntragenden Spulen unter dem Einfluß hydraulisch betätigter Kolben parallel zueinander verschieben. Die patentierte An-

ordnung einer Druckflüssigkeits-Steuerung verbürgt eine vollkommene elastische Spannung. Dabei kann die erforderliche Spannweite augenblicklich eingestellt werden.

Die Garnspulen dieser Garn-Mercerisier-Maschine werden hydraulisch bewegt, ebenso die Quetschen beim Ausheben. Sämtliche Bewegungen erfolgen vollkommen ruhig, besonders die der Garnspulen verlaufen völlig stoßfrei, da die Druckpumpe das Drucköl stoßfrei unter die Presskolben fließen läßt. Fadenbrüche werden durch diese Einrichtungen vermieden. Die Pumpe ist so gestaltet, daß der gewünschte Druck genau eingestellt werden kann und der eingestellte Druck in voller Stärke von selbst gehalten wird, ohne Zutun des bedienenden Arbeiters. Der Höchstdruck kann nicht überschritten werden, da sich, sobald er erreicht wird, ein zuverlässig wirkendes Ueberströmventil öffnet. Die Höchstleistung der Pumpe wird mithin nicht unnötig beansprucht. Die Bewegungen, beziehungsweise die einzelnen Arbeitsvorgänge der Maschine werden durch Nockenscheiben ausgelöst, die auf einer gemeinsamen, gut zugänglich gelagerten Steuerwelle sitzen. Das bei manchen Mercerisier-Maschinen so lästig empfundene

Durchbiegen der Spulen unter dem Zug des Garnes ist ausgeschlossen, zumal die freien Spulenden durch kleine hydraulische Hilfszylinder, die in Verbindung mit dem Hauptzylinder arbeiten, gegeneinander abgestützt werden. Durch die teleskoprohrartige Ausführung der Hilfszylinder wird eine erhöhte Sicherheit auch bei größter Spannentfernung zwischen beiden Spulen erzielt.

Die parallele Lage der Spulen zueinander ist doppelt sichergestellt; die Hilfszylinder an den Spulenden verhindern das Durchbiegen, die Zahnstangenführung an den Gleitlagern gewährleistet eine absolut zuverlässige Parallelverschiebung. Diese Anordnung ermöglicht es, die an sich kräftig ausgeführten Spulenwellen mit Garn bis zu 1,5 kg je Paar zu belegen. Das Garnauflegen und -Abnehmen kann in der einfachsten Weise und vor allem schnell erfolgen — ein sehr beachtenswerter Umstand.

Eine besondere Einrichtung bewirkt, daß die Drehrichtung des Spulenantriebes in regelmäßigen Zeitabständen wechselt, so daß das Garn gründlich mit Lauge durchtränkt wird. Die Spulenwellen ruhen in Rollenlagern aus bestem Lagermetall; dadurch wird ein außerordentlich leichter Lauf bei geringstem Kraftbedarf gewährleistet.

Die besonders kräftig gestaltete Gummiquetschwalze liegt mit hohem Druck während des ganzen Arbeitsvorganges auf der feststehenden Spule. Dadurch wird auch die Mercerisierlauge aus dem ungespülten Garn fast restlos zurückgewonnen und der Laugenverbrauch auf das denkbar geringste Maß zurückgeführt.

Das Spülen des Garnes erfolgt durch kräftiges Abspritzen mit warmem und kaltem Wasser aus Spritzrohren, die zwischen und über den Spulen angeordnet sind. Lauge und Spülwasser haben getrennte Behälter; Verlust an Lauge tritt somit nicht ein.

Die beschriebene Garn-Mercerisier-Maschine kann mit einer Vorrichtung für den Kreislauf der Lauge und mit einer Laugenkühlanlage verbunden werden. Auf diese Weise wird eine der wichtigsten Forderungen des Mercerisier-Verfahrens erfüllt, nämlich, gleichmäßig gekühlte Lauge zu verwenden, die allein einen beständigen, gleichmäßigen Mercerisier-Effekt herbeiführt und zugleich einen wirtschaftlichen Laugenverbrauch.

Sämtliche Teile an der Maschine sind dauerhaft und höchst zweckmäßig ausgebildet. Ihre Gesamtanordnung ist sehr übersichtlich, so daß sie verhältnismäßig leicht und einfach zu bedienen ist.

Zusammenfassend können folgende Eigenschaften der besprochenen Neukonstruktion besonders vermerkt werden:

Die Maschine ist durch ihre hydraulische Garnspannung gekennzeichnet. Innerhalb weiter Grenzen ist die Einstellbarkeit der Garnspannung möglich und zwar bis zu 1600 mm Umfang. Wichtige Teile der Maschine sind derart verstärkt, daß mit ihr eine besonders hohe Spannung ausgeübt werden kann.

Die Spulen sind derart kräftig, daß für gewöhnlich bis zu 1,5 kg Garnauflage je Spulenpaar gearbeitet werden kann. Dadurch erreicht die neue Bauart eine überaus hohe Leistung. Zudem verrichtet sie alle Arbeitsgänge völlig selbsttätig.

Sämtliche Einzelteile sind übersichtlich und leicht zugänglich angeordnet, so daß nur ein Arbeiter als Bedienung zum Aufhängen und Abnehmen des Garnes erforderlich ist. Die wagerechte Lage der Spulenpaare erleichtert die notwendigen Handgriffe. Wechselnde Umlaufrichtung der Spulen bürgt für gleichmäßige Laugenbehandlung.

Lauge und Spülwasser haben getrennte Behälter, daher denkbar geringster Laugenverlust. Da die Lauge auch aus dem ungespülten Garn durch die besonders kräftig gestalteten Quetschen fast restlos zurückgewonnen wird, hat die Maschine einen denkbar geringen Laugenverbrauch — er stellt sich auf etwa 110 Prozent des Gewichtes des Trockengarnes.

Sämtliche Bewegungen der Spulen, sowie das Abheben der Quetschen erfolgen hydraulisch und infolge besonderer Vorrichtungen ganz stoßfrei, so daß Fadenbrüche unmöglich sind. Darüber hinaus wird eine für den Garnausfall höchst vorteilhafte elastische Spannung erzielt, wie sie weder mit Hebel noch mit Federn gewährleistet werden kann. Eine Pumpe in Sonderausführung ermöglicht stärkste Anspannung des Garnes während des Mercerisierens; deshalb fallen selbst stark gedrehte Garne hervorragend gut im Mercerisier-Effekt aus. Da auch kein Durchbiegen der Spulen erfolgen kann, weil die Spulenden abgestützt sind, ist die Gewähr für eine vollkommene Gleichmäßigkeit des Garnausfalles nach dem Mercerisieren gegeben.

Trotz ihrer besonderen Leistung, trotz kräftigster und gediegener Ausführung jedes Einzelteiles hat diese neue Garn-Mercerisier-Maschine nur einen sehr geringen Kraftbedarf. Sie genügt also den höchsten Anforderungen, die in technischer und wirtschaftlicher Hinsicht an eine der Neuzeit entsprechende Garn-Mercerisier-Maschine gestellt werden können und zwar nicht nur beim Mercerisieren von Baumwolle, sondern auch von Zellwolle und Mischgarnen. O.P.—p.

MODE-BERICHTE

Paris als Modezentrum. — Es ist schon wiederholt darauf hingewiesen worden, daß der Krieg und die Niederlage Frankreichs, Paris als tonangebenden Modeplatz schweren Abbruch getan haben und daß Berlin, Wien und Mailand die größten Anstrengungen machen, um nunmehr die Führung auf dem Gebiete der Mode zu übernehmen. Solange der Krieg noch währt und es infolgedessen nicht nur an ausreichender Mannigfaltigkeit der Rohstoffe, sondern auch an internationaler Kundenschaft fehlt, dürften jedoch entscheidende und bleibende Erfolge auf diesem Gebiete kaum zu erwarten sein.

Inzwischen macht Paris alle Anstrengungen, um auch unter den veränderten Verhältnissen seinen Ruf zu behaupten. Dies geht auch aus Mitteilungen hervor, die der Vorsitzende der Chambre Syndicale de la Couture in Paris, Herr Lucien Lelong einem Vertreter des Blattes „Paris-Soir“ gemacht hat. Diesen Ausführungen zufolge seien die Pariser Häuser der Haute Couture, deren man etwa 140 zähle, wieder zum Leben erwacht und von den etwa 22 000 Arbeiterinnen dieses Geschäftszweiges hätten nahezu 15 000 wieder Arbeit gefunden. Die Mode müsse sich allerdings den Verhältnissen anpassen und damit auch dem Fehlen von Wagen und Autos; infolgedessen seien Abendtoiletten selten geworden und ebenso hätten die Capes den Mänteln weichen müssen. Was die Kleider im allgemeinen an Fantasie verloren hätten, sei aber durch eine Bevorzugung der Linie ersetzt worden. Die größte Sorge verursache die Beschaffung der Rohstoffe. Als die Vorräte nahezu erschöpft waren und die Lage sich außerordentlich schwierig gestaltete, wurden Mitte August 1940 durch ein Gesetz Berufsgenossenschaften gegründet. Ihre erste Aufgabe be-

stand in der Verteilung der zur Verfügung stehenden und noch eingehenden Rohstoffe. Aber auch Paris werde sich mit den Ersatzstoffen abfinden müssen und die Haute Couture sei überzeugt, daß sie auch mit diesen Geweben fertig werden und ihre Aufgabe werde erfüllen können. Die Ausfuhr hat fast ganz aufgehört; andererseits wird mit der baldigen Rückkehr von Käufern aus den Nordstaaten gerechnet und besondere Erwähnung verdient, daß eine Abordnung der Pariser Haute Couture im Einverständnis mit der französischen und der deutschen Regierung nach Berlin gefahren sei, wo Besprechungen mit dem deutschen Modeamt stattgefunden hätten, von denen man sich ein günstiges Ergebnis verspreche.

Diese Ausführungen wird man gerne als Bekundung eines ungebrochenen Schöpferwillens der einzigartigen Pariser Haute Couture entgegennehmen, dabei aber nicht außer acht lassen dürfen, daß wohl noch auf lange Zeit hinaus die Verhältnisse stärker sind als die besten Absichten. Ohne den Rückhalt und die so verständnisvolle Mitarbeit der französischen Textilindustrie, ist an eine fruchtbare und wegweisende Entwicklung des Modegewerbes nicht zu denken. Wie schlecht es aber um die französische Textilindustrie bestellt ist, erhellt z. B. aus der Tatsache, daß die Lyoner Seidenweberei bald über keine Seide mehr verfügen wird und alle Bemühungen, aus Italien Rohseide zu erhalten, bisher fehlgeschlagen haben.

Bildung eines deutsch-italienischen Mode-Ausschusses. Nachdem schon vor einiger Zeit zwischen der deutschen und der italienischen Bekleidungsindustrie unter Hinzuziehung der Ber-

liner Modelle G. m. b. H. und des italienischen Modeamtes Besprechungen in Venedig stattgefunden, wird nun bekanntgegeben, daß die beiden Gruppen die sofortige Bildung eines deutsch-italienischen Modeausschusses beschlossen haben. Neben einem laufenden Gedankenaustausch zwischen den Mit-

gliedern des Ausschusses wird derselbe in regelmäßigen Zeitabständen zusammentreten, um die gesamte Mode-Entwicklung und die zu ergreifenden Maßnahmen zu beraten. Die erste Zusammenkunft ist für den Monat Januar 1941 in Mailand festgelegt.

FIRMEN-NACHRICHTEN

Auszug aus dem Schweizerischen Handelsamtsblatt.

Die **S. J. Bloch Sohn & Co. Aktiengesellschaft**, in Zürich, Handel, Fabrikation und Veredlung von ganzseidenen, kunstseidenen und Mischgeweben usw., hat durch Beschluß der Generalversammlung vom 8. Oktober 1940 das Grundkapital von Fr. 800 000 durch Rückzahlung von Fr. 500 auf jede Aktie auf Fr. 400 000 reduziert, eingeteilt in 800 auf den Inhaber lautende, volleinbezahlte Aktien zu Fr. 500. Die Statuten wurden entsprechend geändert.

A.-G. Spinnerei & Zwirneri Schönthal, in Rikon-Zell. Aus dem Verwaltungsrat sind Alfred Heusser, Robert Nef, Fritz Stüssy-Bodmer und Willy Sträuli ausgeschieden; deren Unterschriften sind erloschen. Neu wurden in den Verwaltungsrat gewählt: Robert Moos, von Pfäffikon (Zürich), als Präsident;

Ernst Bachofner, von Weißlingen; Edwin Hofmann-Moos, von Wädenswil, alle in Weißlingen, und Oscar Hirzel, von Wetzikon, in Rikon-Zell, letzterer bisher Betriebsleiter.

A. Huber & Co., Kommanditgesellschaft, in Gofäu. Der Zweck wird abgeändert in Herstellung von Möbel- und Dekorationsstoffen. Diese Firma übernimmt Aktiven und Passiven der Aktiengesellschaft A. Huber & Co. in Liquid.

Die Firma **Otto Huber**, Baumwollgarn- und Bandfärberei, Bleicherei usw., in Strengelbach, ist infolge Todes des Inhabers erloschen.

Inhaber der Firma **J. Boßhardt vorm. Färberei Huber**, in Strengelbach, ist Jakob Boßhardt, von Hittnau, in Strengelbach. Färberei, Bleicherei, Mercerisieranstalt. Im Hard No. 330.

PERSONELLES

Jean Angehrn †. Am 14. Dezember 1940 wurde in Thalwil im Beisein wohl der meisten Gemeindeangehörigen, Jean Angehrn-Honegger zu Grabe getragen. Was er, neben seinen geschäftlichen Lasten, im Gemeinderat und zahlreichen Kommissionen und Vereinen bis zu seinem Hinschied für Thalwil geleistet hat, das wurde in trefflichen Worten vom Präsidenten der Gemeinde, Herrn Dr. W. Dürsteler gesagt. Das uneigennützig Wirken des Verstorbenen im Dienste seiner Mitbürger ist umso höher zu schätzen, als ihm durch die Leitung der Firma Heer & Co., A.-G., eine große und verantwortungsvolle Arbeit überbunden war. Jean Angehrn ist im Jahr 1867 in Dürnten geboren worden und ist nach dem Besuch der Sekundarschule in die Seidenweberei Rüti eingetreten, in der er sich, dank seiner Fähigkeiten, rasch emporarbeitete. Alsdann in die Firma Heer & Co. A.-G. berufen, wurde er bald die rechte

Hand seines Chefs, des Herrn Henri Heer, der sich während des Weltkrieges und in den Nachkriegsjahren im Auftrage des Bundesrates der Erfüllung bedeutender wirtschaftlicher Aufgaben internationaler Art, aber auch seinen Berufsverbänden in weitgehender Weise widmen konnte, wußte er doch, daß die Leitung seiner Firma bei Jean Angehrn in besten Händen lag. Es war denn auch gegeben, daß nach dem Hinschied des Herrn Heer, Jean Angehrn zum Vorsitzenden des Verwaltungsrates vorrückte. Der Dahingegangene hat das Seidenhandwerk wie wenige gekannt und das ihm anvertraute Haus in zielbewußter und kluger Weise durch die Fährnisse des Krieges und der Krisenjahre hindurchgeführt. Seine stille, aber beharrliche Arbeit hat ihre Früchte getragen und die schweizerische Seidenindustrie wird stets dieses Mannes als einer ihrer Besten gedenken.

LITERATUR

Das Wirtschaftsjahr 1940. Der Rückblick der Schweizerischen Bankgesellschaft auf das Wirtschaftsjahr 1940 erwähnt einleitend, daß unsere Wirtschaft im Verlaufe des Jahres immer mehr unter die Auswirkungen der militärisch-politischen Ereignisse jenseits unserer Landesgrenzen geriet. Alle diese weltgeschichtlichen Ereignisse, die wir nicht besonders zu erwähnen brauchen, hatten zur unmittelbaren Folge, daß der schweizerische Außenhandel mit einer Reihe von Ländern lahmgelegt worden ist und, wenn überhaupt, nur ganz langsam und stockend wieder in Gang kam. Blockade und Gegenblockade taten ein weiteres, um die Bewegungsfreiheit unserer Exporteure und Importeure sehr fühlbar zu beschränken. Und nicht zuletzt halfen die Transportschwierigkeiten, die Ueberlastung der Schienenwege und der Mangel an Schiffsraum mit, daß die Güterversorgung unseres Landes immer spärlicher wurde. Die von den Behörden ergriffenen Maßnahmen waren daher eine dringende Notwendigkeit. Wir möchten beifügen, daß sie vom Volk gutgeheißen, aber früher erwartet worden sind.

Von großem Interesse sind die kurzen Berichte über die einzelnen Zweige unserer Volkswirtschaft. Es werden die Staats- und Gemeindefinanzen, die Lage der Bundesbahnen, der Geld- und Kapitalmarkt, der Arbeitsmarkt und die Preise und Lebenskosten einer sachlichen Würdigung unterzogen. Daß unser Außenhandel nicht rosig aussehen kann, ergibt sich

aus unserer isolierten Lage inmitten der kriegführenden Staaten. Er schließt auf Ende Oktober mit einem Einfuhrüberschuß von 506 Millionen Franken ab. Die Berichte über die einzelnen Industriezweige geben im allgemeinen auch kein erfreuliches Bild. Teure Rohstoffpreise, Schwierigkeiten in der Beschaffung wichtiger Rohstoffe, Stockung des Absatzes für die auf den Weltmarkt angewiesenen Industrien zwangen da und dort zu Betriebseinschränkungen. Besser stellten sich diejenigen Zweige unserer Wirtschaft, die dem Inlandkonsum dienen. Als recht befriedigend werden die Erfolge der Landwirtschaft bezeichnet.

Die Schweizer Mustermesse im Geschäftsjahr 1938/39. Aus dem Geschäftsbericht der Genossenschaft Schweizer Mustermesse Basel für die Zeit vom 1. Oktober 1938 bis 30. September 1939 geht hervor, daß die Jahresrechnung erfreulicherweise gegenüber dem Voranschlag, der den außerordentlichen Zeitverhältnissen weitgehend Rechnung zu tragen hatte, ein wesentlich günstigeres Bild zeigt. Auf der Einnahmenseite haben die Platzmieten der Aussteller mit dem überraschend hohen Betrag von Fr. 598 103,35 gegenüber dem Budgetansatz von Fr. 420 000.— sich günstig ausgewirkt. Trotz der allgemeinen Kriesenlage und trotz der Landesausstellung mit ihrer weitgehenden Inanspruchnahme der Schweizer Industrie beteiligten sich an der Mustermesse 1939 insgesamt

1115 Firmen, ein klarer Beweis für die Bedeutung und Wichtigkeit, die man der Mustermesse in den Wirtschaftskreisen beimißt. Auch der Ertrag der Eintrittsgelder hat trotz denkbar ungünstigster Verhältnisse mit Fr. 167 196.60 den Budgetansatz um Fr. 17 196.60 überschritten. Die allgemeinen Vermietungen der Festräume und die Erträge des Messe-Restaurants hielten sich mit Fr. 85 739.79 beinahe auf der Höhe des Vorjahres. Die Betriebsausgaben konnten um Fr. 18 600.— unter dem Budgetansatz gehalten werden. Die Bilanzsumme erhöht sich namentlich infolge der Neubauten des abgelaufenen Jahres. Total wurden in Bauten festgelegt: Uhrenmesse Fr. 187 958.67, Halle VII für Holzbearbeitungsmaschinen Fr. 77 378.70, Gasheizungseinbau in der Ueberdachung Sperrstraße Fr. 13 335.55, also Fr. 278 672.92 insgesamt. — Die Zahl der Genossenschaftsmitglieder beträgt auf Ende des Geschäftsjahres 607, das voll einbezahlte Genossenschaftskapital unverändert Fr. 1 034 500.—

Der Nachweisdienst der Messe hatte im Berichtsjahre 208 schriftliche und ebenso viele mündliche Anfragen nach schweizerischen Bezugsquellen zu besorgen. Daneben suchten etwa 300 Agenten und Kommissionäre europäischer und überseeischer Staaten durch die Mustermesse Verbindung mit schweizerischen Fabrikanten.

Die kommende Messe 1940 wird wie die beiden ersten Kriegsmessen 1917 und 1918 ganz auf die kriegswirtschaftlichen Notwendigkeiten sich einzurichten haben und neben der weitmöglichsten Aufrechterhaltung des Exportgeschäftes sich in stärkstem Maße in den Dienst des Inlandsmarktes stellen.

Kommentar zum Schweizerischen Aktienrecht (Titel 26 und 27 des OR), unter Hinweis auf die Gerichts- und Verwaltungspraxis für den praktischen Gebrauch erläutert von Dr. E. Schucany. Mit ausführlichem Sachregister. 233 S. 8°. Broschiert Fr. 9.—, RM. 5.40; in Leinen Fr. 12.—, RM. 7.20. Orell Füßli Verlag, Zürich und Leipzig.

Nach dem 1937 in Kraft getretenen Aktienrecht ist die Haftung der Verwaltungs- und Kontrollstellen einer A.-G. wesentlich verschärft worden. Das bedingt für die mit einer solchen Verwaltung und Kontrolle betrauten Personen eine möglichst genaue Kenntnis des neuen Gesetzes, seiner Reichweite und Auslegung, sowie der wichtigsten Entscheidungen des Bundesgerichts und anderer Instanzen. Dasselbe gilt für die Aktionäre, die gewillt sind, die ihnen vom Gesetz verliehenen Rechte zum Wohl der Gesellschaft und zu eigenem Nutzen wirksam auszuüben. Diese Aufgabe erfüllt der „Kommentar zum schweizerischen Aktienrecht (Titel 26 und 27 OR) unter Hinweis auf die Gerichts- und Verwaltungspraxis für den praktischen Gebrauch“, erläutert von Dr. E. Schucany, Rechtsanwalt in Zürich, aufs beste. Er ist nach praktischen Gesichtspunkten orientiert, enthält den Gesetzestext im Wortlaut, die Kommentierung ist vorbildlich klar formuliert, so daß das Werk auch dem Nichtjuristen verständlich ist. Dazu ist das in solchen Fällen besonders wichtige Register außerordentlich gut ausgebaut, und Textanordnung, Satz, Druck und Einband entsprechen den strengsten Anforderungen. All das macht Schucany's Kommentar zum wichtigen Handbuch für alle Juristen, Aktiengesellschaften, Verwaltungsräte, Direktoren, Prokuristen, Revisoren und Aktionäre.

Indische Trachten. Die ständige Hast im Alltagsleben, gar oft auch wirtschaftliche Sorgen und Mühen, und nicht zuletzt die stürmische und ereignisreiche Zeit bewirken, daß wir un-

steten Europäer immer mehr die Getriebenen und Gejagten sind. Beruf und Geschäft nehmen nicht nur unsere ganze Zeit in Anspruch, sondern oft sogar den ganzen Menschen derart in Beschlag, daß er beinahe zum Arbeitssklaven wird. Für Dinge, die außerhalb unseres Berufes und des großen welt-politischen Geschehens liegen, fehlt uns meistens die Zeit und manchmal — leider auch das Interesse. Das ist schade.

Wir möchten daher wieder einmal auf die Ciba-Rundschau hinweisen, die in Heft 46 des vergangenen Jahres die indischen Trachten in Wort und Bild schildert. Das Wunderland „Indien“ kennen zu lernen, wer von uns hätte nicht davon einmal wachend geträumt? Einen Ein- und Ueberblick in ein Gebiet, das wohl jeden Textilfachmann interessieren dürfte, in die indische Textilkunst der Vergangenheit und Gegenwart, vermittelt uns in meisterlicher Art Dr. Alfred Leix in dem genannten Heft.

Im ersten Aufsatz schildert er die Kulturperiode Indiens und die Entwicklung der indischen Tracht. Beim Lesen dieser Studie vergißt man die Gegenwart. Man wird zurückversetzt in eine Zeit von 3000 Jahren v. Chr. und vernimmt mit Staunen, daß es schon damals im Norden Indiens eine Wohnkultur gab, deren hygienische Einrichtungen unsern modernen Ansprüchen genügt hätten. Und schon damals war den Bewohnern des Landes die Baumwolle und deren Verarbeitung bekannt. Dr. Leix sagt uns, daß nicht nur einfache, sondern aus kostbarem Material bearbeitete Baumwollwirltel aus jenen Zeiten aufgefunden worden sind, die darauf schließen lassen, daß sie in vornehmen Familien benutzt wurden. — Die Trachten der Bevölkerung Indiens werden in einem zweiten Aufsatz des gleichen Verfassers mit zahlreichen Abbildungen recht fesselnd beschrieben. Ein kleiner Auszug: „Damals (1615) kostete ein Stück von dem feinsten Musselin, der in Dakka in Bengalen gewebt wurde, 15 Ellen lang und 1 Elle breit, den Gegenwert von 40 englischen Pfund. Um ein Stück solchen Stoffes, das in der Breite 1000 bis 1800 Kettfäden enthielt, herzustellen, brauchte der Weber 5 Monate. Er konnte nur während der Regenzeit arbeiten, wenn die Luft feucht war.“ — Die letzte Abhandlung: Indische Textilien, ihre Herstellung und ihre Muster im 19. Jahrhundert und in der Gegenwart, vermittelt uns nicht nur hochinteressante Einblicke in das handwerkliche Schaffen der indischen Baumwoll- und Seidenweber, sondern auch in die künstlerische Tätigkeit der Färber, Drucker, Zeichner und Sticker. Neben vielen Abbildungen von geknüpften, gewobenen, bedruckten und bestickten prächtigen Teppichen und Wandbehängen, sieht man Werkstattbilder mit indischen Webern, die ihre kostbaren Erzeugnisse noch auf recht primitiven Webstühlen herstellen. —t—d.

Wandkalender. Die altbekannte Annoncenexpedition Orell Füßli-Annoncen überrascht ihre Kundschaft in diesem Jahre mit einem besonders gediegenen Wandkalender. Zwei alte Stiche von Zürich und Luzern aus der Zeit vor 80, resp. 90 Jahren, sind in tadellosem Kupfertiefdruck reproduziert. Das sehr schöne Bild von Zürich mit Großmünster und Wasserkirche dürfte wegen der derzeitigen Umbaute der letzteren besonders interessant sein. Auch das Luzerner Bild gibt der Stadt mit See und Pilatus einen eigenartigen Reiz, obwohl sie sich dazumal noch nicht als Fremdenort präsentierte wie heute.

PATENT-BERICHTE

Schweiz

Erteilte Patente

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

- Kl. 19d, n° 211 095. Canetière. — Ateliers Roannais de Constructions Textiles Société Anonyme, Rue Cuvier, Roanne (Loire, France). Priorität: France, 14 décembre 1937.
 Kl. 19d, No. 211 096. Tasteinrichtung mit Fadenführädchen. W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach (Deutsches Reich). Priorität: Deutsches Reich, 1. Juli 1938.
 Kl. 19d, No. 211 097. Einrichtung zur Verhinderung der Staubansammlung an Spulmaschinen. — Maschinenfabrik Schärer, Erlenbach (Zürich, Schweiz).

- Kl. 19d, No. 211 473. Fadenführungstrommel zur Herstellung von Wickelkörpern. — W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach (Deutsches Reich). Prioritäten: Deutsches Reich, 16. August und 30. September 1938.
 Kl. 21b, No. 211 474. Doppelhubschaftmaschine. — Paul Zinser, Kurvenstraße 14, Zürich 6 (Schweiz).
 Kl. 21f, No. 211 475. Vorrichtung für Webstühle zum Anzeigen eines leergespulten Schußgarntägers. — Hans Eigenauer, Dilldorf 66, Essen-Kupferdreh (Deutsches Reich). Priorität: Deutsches Reich, 26. November 1937.
 Kl. 23a, No. 211 477. Zählvorrichtung für Maschinen zur Herstellung von Maschware. — Edouard Dubied & Cie. Société

Anonyme, Neuchâtel (Schweiz). Priorität: Deutsches Reich, 16. Mai 1938.

Kl. 23a, No. 211 478. Verfahren und Flachstrickmaschine zum Ueberhängen von Maschen. — Edouard Dubied & Cie. Société Anonyme, Neuchâtel (Schweiz). Priorität: Deutsches Reich, 11. Mai 1938.

Kl. 24b, No. 211 479. Hängetrockner für Textilstoffbahnen. — Ernst Geßner Aktiengesellschaft Aue i. Sa. (Deutsches Reich). Priorität: Deutsches Reich, 14. Mai 1938.

Kl. 24b, No. 211 480. Verfahren und Vorrichtung zum gleichmäßigen Durchziehen langgestreckter Gebilde, insbesondere von Textilgeweben. — Heberlein & Co. A.-G., Wattwil (St. Gallen, Schweiz).

Druckfehler-Berichtigung. Nachdem während längerer Zeit in unserer Fachschrift keine „Setzer-Teufelchen“ zu finden waren, sind in der letzten Nummer des Jahres 1940 zwei solcher Kobolde stehen geblieben.

In der Abhandlung **Kettatlas oder Schußatlas** sollte es auf Seite 154, 2. Spalte unten, vor dem zweitletzten Abschnitt heißen: Aus diesen Ueberlegungen kommen wir zu folgendem Schluß:... (anstatt Schuß).

Ein richtiges „Teufelchen“ findet sich in dem kurzen Hinweis auf **Eine Jubiläumsschrift** vor. Dort hat der Setzer-Kobold

dem Verein ehem. Seidenwebschüler Zürich etwas arg mitgespielt. Im letzten Satz des ersten Abschnittes setzt er die Mitgliederzahl des Vereins ganz eigenmächtig auf 12 herab. In der Korrektur wurde dieser Fehler dem Manuskript entsprechend richtig gestellt, anscheinend aber leider übersehen. Es sollte heißen: Den noch lebenden 12 **Mitgründern** des Vereins dürfte diese Aufmerksamkeit eine ganz besondere Freude gemacht haben. — Wir bitten um Entschuldigung.

Die Schriftleitung.

Redaktionskommission: ROB. HONOLD, Dr. TH. NIGGLI, A. FROHMADER

VEREINS-NACHRICHTEN

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

Unterricht

Der Kurs „Aus der Praxis der Textilveredlung“ beginnt Samstag, den 11. Januar 1941 (nicht am 4. Januar), nachmittags 2.15 Uhr im Theoriesaal der Zürcherischen Seidenwebschule.

Weitere Teilnehmer können noch berücksichtigt werden und können sich vor Beginn des Kurses in der Webschule anmelden.

Mitglieder der Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil haben die gleichen Kursgeldbegünstigungen wie die Mitglieder des V. e. S. W. Z.

Die Unterrichtskommission.

Monatzzusammenkunft. Unsere erste Zusammenkunft im neuen Jahre findet Montag, den 13. Januar 1941, abends 8 Uhr, im Restaurant Strohhof in Zürich 1 statt. Unsere Mitglieder und Freunde laden wir hiemit höflich ein und hoffen zugleich, daß wir auch im neuen Jahre eine recht zahlreiche Beteiligung erwarten dürfen.

Der Vorstand.

Ausstehende Mitglieder- und Abonnementsbeträge. Noch ausstehende Abonnements- und Mitgliederbeiträge werden anfangs Januar durch Nachnahme erhoben. Wir erwarten prompte Einlösung derselben, damit unnötige Arbeit und Spesen vermieden werden können.

Der Quästor.

Weihnachts- und Neujahrsgrüße. Wohl unter dem Einfluß der erschwerten zwischenstaatlichen Beziehungen, die sich im Postverkehr sehr fühlbar auswirken, ist die Zahl der eingegangenen Weihnachts- und Neujahrsgrüße diesmal erheblich kleiner ausgefallen, als in früheren Jahren. Um so mehr haben uns die freundlichen und gutgemeinten Wünsche gefreut, die hiermit herzlich verdankt und erwidert seien. Kan. Conrad Reiß, Stabskp. Füs. Bat. 104 wünschen wir zudem guten Dienst; den Herren Alfred Biber in Novi-Verbas, Egon Alexander in Brünn und Karl Schwar in Buenos-Aires, die sich stets gerne ihrer Studienzeit erinnern und der alten Schule im Letten mit Sympathie gedenken, sei dafür ganz besonders gedankt.

Rob. Honold.

Stellenvermittlungsdienst

Offene Stellen

12. **Zürcherische Seidenweberei** sucht tüchtigen Webermeister, der einem kleinern Betrieb selbständig vorstehen kann.

13. **Schweizerische Seidenweberei** sucht für den Zweigbetrieb an der deutsch-schweizerischen Grenze jüngern, ledigen Webermeister.

15. **Zürcherische Seidenweberei** sucht jüngern Korrespondenten, welcher befähigt ist die deutsche, französische und englische Korrespondenz zu erledigen.

16. **Schweizerische Seidenweberei** sucht für Berlin jungen tüchtigen Textilfachmann.

17. **Seidenweberei in Süddeutschland** (unmittelbare Grenz-nähe) sucht versierten Meister für die Vorwerke. Spulerei, Zettlerei und Zettelschlichterei.

18. **Seidenweberei in Süddeutschland** (Grenz-nähe) sucht ein bis zwei tüchtige Webermeister. Eventuell Möglichkeit den Wohnsitz auf Schweizergebiet zu nehmen.

Stellengesuche

4. **Jüngerer Betriebsleiter** mit Webschulbildung und mehrjähriger Auslandspraxis sucht passenden Wirkungskreis.

6. **Jüngerer Disponent** mit Webschulbildung und Auslandspraxis sucht Stelle im In- oder Ausland.

7. **Junger Mann** sucht Stelle als Zettelaufleger oder Hilfs-Webermeister in Seidenweberei.

15. **Tüchtiger Fergger** mit langjähriger Tätigkeit in Seidenbandweberei sucht passenden Wirkungskreis.

19. **Tüchtiger Obermeister** mit Webschulbildung und langjähriger Tätigkeit sucht passende Stelle in der Schweiz.

22. **Tüchtiger Textil-Techniker** mit Webschulbildung und mehrjähriger Auslandspraxis in Kunstseidefabrikation sucht passenden Wirkungskreis.

24. **Tüchtiger Disponent/Zeichner** mit mehrjähriger Tätigkeit als Disponent und Dessinateur sucht Stelle.

25. **Tüchtiger Dessinateur** mit mehrjähriger Praxis im Entwerfen und Patronieren für Schaff- und Jacquardgewebe sucht sich zu verändern.

26. **Jüngerer Krawatten-Disponent** mit Webschulbildung und mehrjähriger Praxis sucht passende Stelle.

Adresse für die Stellenvermittlung: Stellenvermittlungsdienst des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und A. d. S., Clausiusstraße 31, Zürich 6.

Adressänderungen sind jeweils umgehend, mit Angabe der bisherigen Adresse, an die Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie“ Zürich 6, Clausiusstraße 31, mitzuteilen.