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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 8 (1901)

Heft: 13

Heft

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. 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. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

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. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

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. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 14.07.2025

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

No. 13. VIII. Jahrgang. Zürich, 1. Juli 1901.

MITTHEILUNGEN ÜBER TEXTIL-INDUSTRIE

OFFIZIELLES ORGAN DES VEREINS EHEMALIGER SEIDENWEBSCHÜLER ZÜRICH

Gewerbeausstellung Zürich 1894 Silberne Medaille

Schweiz. Landesausstellung Genf 1896 Silberne Medaille.

Erscheint monatlich zweimal. | Für das Redaktionskomité: E. Oberholzer, Horgen, Kt. Zürich. | Abonnementspreis: Fr. 4.80 für die Schweiz, „ 5.20 „ das Ausland jährlich incl. Porto.

Inserate werden zu 30 Cts. per Petitzeile oder deren Raum berechnet.

Inserate und Adressenänderungen beliebe man der Expedition, Frl. S. Oberholzer, Untere Zäune 21, Zürich I, letztere unter Angabe des bisherigen Domizils, jeweilen umgehend mitzutheilen. Vereinsmitglieder wollen dazu gefl. ihre Mitgliedschaft erwähnen.

Inhaltsverzeichniss: Gewebter Treibriemen aus 2 oder mehreren Weblagen. — Künstliche Seide. — Zur Entwicklung unserer Seidenindustrie. — Seide. — Seidenwaaren. — Kleine Mittheilungen. — Vereinsangelegenheiten. — Stellenvermittlung.

Nachdruck nur unter Quellenangabe gestattet.

Patentangelegenheiten und Neuerungen.

Gewebter Treibriemen aus 2 oder mehreren Weblagen.

Robert Seydel in Gera, Reuss. D. R.-P. Cl. 86. No. 109,785.

Den bisher in Verwendung gekommenen gewebten Treibriemen von mehreren Weblagen haften trotz der grossen Vorzüge, die sie gegenüber Ledertreibriemen haben, immer noch grosse Fehler an. So hat sich beispielsweise bemerkbar gemacht, dass die Riemen auf der Laufseite, also auf der Seite, mit welcher sie auf der Riemscheibe aufliegen, leicht rissig werden und somit viel an ihrer Dauerhaftigkeit verlieren. Wie die Erfahrung ergeben hat, zeigen dünnere Riemen, wenn sie die zur Uebertragung der Kraft nothwendige Breite haben, weniger leicht Risse auf der Laufseite wie starke Riemen. Auch werden solche Riemen, welche über kleine Scheiben laufen, leichter rissig wie solche, die über grössere Scheiben laufen. Es trat daher die Meinung auf, dass das Brechen eine Folge der Härte der Riemen sei. Indessen verhält sich dies nicht so, denn wenn ein Riemen in Folge der Härte brechen sollte, so müssten die Brüche auf der Aussenseite des Riemens sich bemerkbar machen, nicht aber auf der Innen- oder Laufseite. Der Grund des Rissigwerdens liegt vielmehr nur darin, dass die Kettenfäden der Aussenseite beim Biegen oder Laufen über die Riemscheiben, zumal wenn der Durchmesser der Scheiben ein kleiner ist, nicht genügend nachgeben, wodurch die Kettenfäden der Laufseite sich zusammenstauchen. Da nun ein Riemen sich an seine Riemscheibe während des Betriebes fest anlegt, so werden die zusammengestauchten Kettenfäden der Laufseite immer etwas verschoben und zwar zurückgeschoben, bis dieselben an eine Grenze kommen, an welcher sie nicht mehr weiter können uud hier erhalten dieselben dann eine Quetschung. Wenn nun dieses Verschieben der Kettenfäden auch nicht so auffällig ist, dass man es mit blossem Auge warzunehmen vermag, so genügt die fortwährende Wiederholung dieses Vorganges beim Laufen des Riemens auf der Riemscheibe doch vollständig, die Kettenfäden an der Stelle, wo die Quetschung stattfindet, zu zerstören und dadurch entstehen sehr bald dann Risse, Wenn also ein Treibriemen von zwei und mehr Weblagen rissig wird, so ist der Grund

Die Mitglieder werden auf Vereinsangelegenheiten aufmerksam gemacht.

des Rissigwerdens lediglich darin zu suchen, dass die Kettenfäden in allen Theilen des Riemens zu gleichmässig zwischen den Schussfäden liegen, in Folge dessen bei dem Umlauf über die Riemscheiben eine ungleichmässige Anspannung der Kettenfäden stattfindet und damit eine Zerstörung derselben hervorgerufen wird. Diesen Uebelstand zu beseitigen, ist der Zweck vorliegender Erfindung. Erreicht wird dieses dadurch, dass die Riemen nunmehr so gewebt werden, dass die Kettenfäden nach der Aussenseite des Riemens zu wellenförmig um die Schussfäden herum liegen und die Schussfäden gestreckt zwischen den Kettenfäden hindurchgehen, während die der Laufseite zunächst liegenden Kettenfäden gestreckt zwischen den Schussfäden und letztere wellenförmig um die Kettenfäden liegen. Dadurch wird erreicht, dass die Kettenfäden der Aussenseite bei der Biegung um die Scheibe, auch wenn diese noch so klein ist, genügend nachgeben können, so dass bei den Kettenfäden der Laufseite keine Stauchung und Verschiebung stattfinden kann.

Das Weben solcher aus zwei und mehr Weblagen bestehender Treibriemen, bei denen die Kettenfäden nach der Aussenseite zu wellenförmig um die Schussfäden liegen, dagegen letztere gestreckt zwischen erstern, die der Laufseite am nächsten liegenden Kettenfäden dagegen gestreckt zwischen den Schussfäden und letztere wellenförmig um die Kettenfäden liegen, erfolgt in der Art, dass die Kettenfäden der Aussenseite schwach aufgespannt werden, dagegen die der Laufseite näher liegenden Kettenfäden straffer, und dann wird gewebt in gewöhnlicher Weise, wie es die gewünschte Webart erfordert. Anwendbar ist diese neue Webmethode auf alle Gewebearten (Leinwand, Köper etc.).

Wenn man nun vorstehend beschriebene Webmethode für Treibriemen dahin abändert, dass man in die untere Weblage mehr Schuss einträgt als in die obere Weblage, so erhält man einen Treibriemen, dessen Kettenfäden auf der Laufseite verdeckt sind, zufolge dessen eine Abnutzung dieser Kettenfäden nicht eintreten kann.

Künstliche Seide.

Die natürliche Seide ist bekanntlich das Produkt einiger Raupen, welche bei ihrer Verwandlung zur Puppe einen Cocon spinnen. Zu diesem Zwecke drücken sie aus einer am Kopfe liegenden Drüse eine dicke Flüssigkeit aus, welche sie zu Fäden ausziehen, die an der Luft sofort erhärten.

Die künstliche Seide theilt mit der natürlichen nur die physischen Eigenschaften; chemisch ist sie vollständig verschieden. Eine Substitution kann somit niemals stattfinden; ohne mit Hilfe der Chemie sofort nachweisbar zu sein. Nach einem bekannten Ausspruch ist jede Erfindung eine Entwicklungsphase; bevor die wirkliche, heute als solche bekannte künstliche Seide erfunden wurde, gab es daher eine Anzahl von Vorläufern, von denen einige mehr oder weniger Handelsprodukte geworden sind. Die interessantesten Konkurrenten der Kunstseide sind folgende:

Gesponnenes Glas war wohl das erste Produkt, das der Naturseide ähnlich war; es zeigt eine grosse Biegsamkeit, sehr grossen Glanz und lässt sich in verschiedenen Farben herstellen. Es zeigt ein weiches angenehmes Gefühl und lässt sich zu mannigfachen Stoffen verweben, z. B. für Modeartikel (Brokate u. s. w.)

Polirte oder Diamantbaumwolle ist ein Artikel von sehr lebhaftem Glanz, der in feinen Nummern einen seidenähnlichen Glanz und weiches Gefühl besitzt. Sehr grosse Quantitäten davon werden für Damenkleiderstoffe, zum Theil neben Seide verwendet. Die Art der Herstellung ist sehr einfach; wachs- und stärkeartige Substanzen werden in Form von flüssiger Emulsion dem Faden einverleibt und dieser dann auf einer Polirmaschine mit Hülfe schnell rotirender Bürsten glänzend gemacht.

Mercerisirte Baumwolle. In der letzten Zeit hat dieser Artikel allenthalben berechtigtes Aufsehen erregt; der Name stammt von dem Erfinder John Mercer (1844). Das Glänzen von Garnen, Zwirnen und Geweben aus pflanzlichen Fasern wird durch Behandeln derselben in alkalischen Bädern oder wohl auch Säurebädern („Mercerisiren") und nachfolgendes Auswaschen des Materials bewirkt, wobei die Garne, Zwirne oder Gewebe entweder während des Mercerisirens oder während des Auswaschens oder auch während beider Operationen entweder gestreckt werden oder aber die Kontraktion der Faser verhindert und diese dadurch gespannt wird. Durch abermaliges Spannen des feuchten Fasermaterials während des Trocknens lässt sich der Glanz noch erhöhen. Mercerisirte Baumwolle kann ohne Einbusse des Glanzes in jeder beliebigen Farbe gefärbt werden.

Vanduara-Seide stellt einen Gelatinefaden dar und nähert sich mehr als jedes vorher genannte Produkt der Naturseide. Der Erfinder, Adam Millar starb leider, bevor er seinem Fabrikate die gewünschte Vollendung geben konnte. Die Fabrikation besteht darin, dass eine wässerige Lösung von Gelatine durch

feine Glas-Capillarröhrchen gepresst wird; von da an gelangt der Faden auf ein endloses Band, wo er getrocknet und nachher aufgespult wird. Da die Gelatine in Wasser löslich ist, kann sie nicht in Garnform gefärbt werden, vielmehr muss die Gelatinemasse vor dem Fadenziehen gefärbt werden, was allerdings sehr umständlich ist.

Der Herstellung der Collodium- oder künstlichen Seide haben sich mehrere Forscher zugewandt, so Graf Hilaire de Chardonnet, Dr. Lehner und Nobel, der bekannte Dynamitfabrikant. Die Herstellung künstlicher Seide hat eigentlich vor etwa 50 Jahren in Basel ihren Anfang genommen. Der damalige Professor der Chemie, Chr. Schönbein, hat durch Behandlung der Baumwolle, d. i. fast chemisch reine Cellulose, in einer Mischung von Salpeter und Schwefelsäure die Nitrocellulose oder Schiessbaumwolle dargestellt. Die Auflösung dieses Stoffes in Aether und Alkohol liefert das allgemein bekannte Collodium, das an der Luft eine feste elastische Haut hinterlässt. Die Herstellung der künstlichen Seide beruht auf weiter nichts anderem. Sie wurde zuerst in Frankreich von de Chardonnet im Jahr 1888 nach zehnjährigen Versuchen ins Leben gerufen; seine Erzeugnisse fanden an der Pariser Weltausstellung 1889 grosse Beachtung. Gegenwärtig wird das Verfahren in Besançon und an einigen andern Orten im Grossen verwerthet. Im Laufe der Jahre haben sich die Methoden verbessert, so dass heutzutage ein untadelhaftes Produkt geliefert wird.

Anfänglich wurde durch Umwandlung der Cellulose (Baumwolle, Stroh, Holz etc.) in Schiessbaumwolle und Lösung letzterer in Alkohol und Aether, dem so hergestellten Collodium etwas Eisenchlorid oder Zinnchlorin und Tanin zugesetzt. Die Flüssigkeit wurde durch eine sinnreich konstruirte Maschine in feine Fäden ausgezogen, welche in einem Gefäss, das mit etwas Salpetersäure angesäuertes Wasser enthielt, aufgefangen wurden. Der Faden wurde dann weiter wie natürliche Seide behandelt. Gefärbte Seide erhielt man durch Auflösen des betreffenden Farbstoffes im flüssigen Collodium.

Die neuen Verfahren sind komplizirter und weichen in den Einzelheiten von einander ab, jedoch genügt es, das von Chardonnet als das verbreitetste einlässlicher zu besprechen. Neben dem Hauptgeschäft in Besançon wurde vor einigen Jahren durch eine Aktiengesellschaft eine grosse Fabrik in England gegründet. Dieselbe sollte bei vollem Betrieb wöchentlich 7000 Pfd. Kunstseide zu liefern im Stande sein. Der erste Prozess besteht in der Herstellung von Nitrocellulose und ist für die Herstellung des Produktes von grösster Wichtigkeit. Wie schwierig der Prozess ist, geht daraus hervor, dass selbst die älteste Fabrik in Besançon noch zuweilen schlechte Resultate erhält. Trinitrocellulose ist, weil unlöslich in Wasser und Alkohol, werthlos; nur die Dinitroverbindung ist brauchbar. Man erhält sie durch Behandlung von Cellulose mit einer Mischung von 15 Vol. Schwefelsäure mit 15 Vol. Salpetersäure; 2 Pfd. gebleichte rohe Baumwolle werden in einem irdenen Gefäss mit 13 ½ l. dieser Mischung übergossen, nach fünfstündigem Stehenlassen ist die Nitrirung vollendet. Der Zweck des Schwefelsäurezusatzes ist die Entziehung des gebildeten Wassers. Die Prüfung des Endproduktes wird durch das Mikroskop in Verbindung mit dem Polarisationsapparat vorgenommen. Man entnimmt jedem Topf eine Probe, wäscht sie sorgfältig aus und trocknet sie; dann wird sie mit Alkohol befeuchtet und untersucht.

Darauf wird die überflüssige Säure abgepresst und von neuem verwendet; die abgepresste Nitrocellulose wird im Holländer (ähnlich dem in der Papierfabrikation gebräuchlichen Apparat) gewaschen; erst nach 12—15 stündigem Waschen ist die Säure vollständig entfernt; dann wird auf 28 ° Feuchtigkeitsgehalt ausgeschleudert; bei höherem Wassergehalt verliert die Masse an Festigkeit und lässt sich nicht spinnen. Darauf stellt man Collodium her, indem man das Pyroxylin in einem Zylinder mit einer Mischung von 40 Theilen Alkohol mit 60 Theilen Aether übergiesst, man schliesst den Zylinder luftdicht ab und lässt ihn 12 Stunden rotiren. War die Schiessbaumwolle richtig hergestellt, so ist alles in Lösung gegangen, diese Lösung heisst Collodium. Darauf wird sorgfältig filtrirt, um alle in der Lösung suspendirten Theilchen zu entfernen, bevor man die „Raupen“ füllt. Die Filter enthalten eine Schicht Baumwolle zwischen Baumwollzeug; mit einem Druck von 15 Atmosphären wird die Lösung in die Collodiumbehälter gepresst, wo man sie möglichst lange stehen lässt, um alle die „Raupen“ eventuell verstopfenden Unreinigkeiten absetzen zu lassen.

Ein Druck von 40—50 Atmosphären ist nöthig, um das Collodium von den Behältern in die Spinnmaschine zu drücken; dieselbe ist mit Seitenrohren versehen, in welchen eine Anzahl „Seidenwürmer“ oder „Raupen“ eingeschraubt sind; darunter versteht man feine Capillarröhrchen aus Glas, durch welche das Collodium durchgepresst wird. In unmittelbarer Berührung mit der Luft wird es durch Verdünstung des Lösungsmittels fest, bildet also einen Faden, der dann auf Bobinen gewickelt wird. 12—24 solcher Fäden laufen zugleich auf eine Bobine, je nach der Dicke

des gewünschten Fadens. Der Faden würde vollständig trocken werden durch Verdunsten des Alkohols und Aethers, wenn er nicht absichtlich durch Dampf feucht gehalten würde, um das Zwirnen zu erleichtern. Das Abweifen in Stränge von einer bestimmten Meterlänge (1000 oder 2000 Yards) ist die nächste Operation, nach dem Gewicht dieser Fadenlänge richtet sich die Bezeichnung der Garnnummern. Beiläufig bemerkt, ist die Chardonnetseide und überhaupt die künstliche Seide in ihrem spezifischen Gewicht schwerer als die natürliche Seide. Endlich wird noch die Seide von den letzten Resten von Alkohol und Aether befreit, ein Prozess, auf dessen sorgfältige Ausführung grosser Werth gelegt wird.

Da derartige Seide jedoch sehr leicht entzündlich und für die Zwecke der Bekleidung fast unbrauchbar ist, wird noch die sogenannte „Denitrirung“ vorgenommen, eine Ueberführung in Cellulose, so dass also das Endresultat der Kunstseidefabrikation sich von dem Ausgangsmaterial, roher Baumwolle, wohl durch das Aussehen, nicht aber in chemischer Hinsicht, unterscheidet. Eine der für diesen Zweck gebräuchlichsten Substanzen ist Calciumsulfhydrat. Die jetzt fertige Kunstseide bedarf zu ihrer Verarbeitung keiner andern Vorsichtsmassregeln als wie die Baumwolle, thatsächlich sogar weniger, da sich von dem Faden keine Fäserchen ablösen. Das Bleichen der neuen Faser wird in der für Pflanzenfaser üblichen Weise mit Chlorkalk und Säure vorgenommen.

Bisher wurde Kunstseide meist nur in Verbindung mit andern Fasern als Eintrag verarbeitet; die Reibung beim Weben verursacht häufig ein Spalten des Fadens in feine Fäserchen, wenn er für Kette verwendet wird, doch hofft man diesen Uebelstand zu beseitigen. Man versuchte auch Glühlichtstrümpfe aus Kunstseide herzustellen und fand, dass der Verbrauch an Salzen der seltenen Erden bei Collodium sparsamer ist als bei jedem andern Faden. Für Borden und Besatzartikel zeigt sich der Werth der Kunstseide in ihrem hohen Glanz; auch zum Umspinnen von Kupferdrähten für elektrische Leitungen eignet sie sich besser.

(Schluss folgt.)

Zur Entwicklung unserer Seidenindustrie.

(Fortsetzung.)

Diesem überaus gemüthlichen Schaffen schien der Ausbruch des amerikanischen Bürgerkrieges einen Dämpfer aufsetzen zu wollen; aber der Schlag wurde abgewendet durch die im Jahre 1860 vollständig zum Durchbruch gekommene Freihandelspolitik Englands, welche den zürcherischen Fabrikaten den höchst bedeutenden englischen Markt erschloss. Die Fabrik prosperirte daher trotz vermindertem Absatz in Nordamerika weiter und die Verhältnisse wurden noch günstiger, als im Jahre 1864 Frankreich ebenfalls Zollfreiheit auf importirten Seidenstoffen dekretirte. „Als dann im Mai 1865 der amerikanische Bürgerkrieg endlich sein Ende erreichte und als gleichzeitig oder unmittelbar nachher der ins Stocken geratene Absatz von Seidenwaaren in den Unionsstaaten sich stark vermehrte, da schien es allerdings, als ob das tausendjährige Reich für unsere Seidenstoff-Fabrikanten anbrechen wollte, und in der That darf die Periode von 1866—1882 als eine fast ununterbrochene Kette günstiger Konjunkturen für unsere Branche bezeichnet werden.“

Anfangs der Sechziger Jahre gestaltete sich die Fabrikation etwas komplizirter, weil billigere chinesische Seiden eingeführt wurden und weil man ein Verfahren entdeckte, um Rohseide während des Prozesses des Schwarzfärbens zu erschweren. Man blieb anfänglich bescheiden auf 15 Prozent, 1865 steigerte man schon auf 50 Prozent und seitdem noch weit höher. Die meisten Fabrikanten, eingeschläfert durch das Dolce far niente ihrer bisherigen industriellen Wirksamkeit, waren viel zu langsam in der Aneignung dieser auf technischem Gebiete zu Tage tretenden Fortschritte. Dieser unglückliche Konservatismus, dieser Mangel an Initiative hat sich in der Folge noch oftmals gerächt. Herr Robert Schwarzenbach weist dies an Hand zahlreicher Beispiele nach; Hunderttausende und Millionen von Franken gingen in Folge des Unbenutztbleibens der günstigsten Konjunkturen für die zürcherische Fabrik verloren. Das Jahr 1871/72 war eines der günstigsten, welches die zürcherische Seidenindustrie je erlebt hat; ihre leichten Taffetas-Gewebe in farbig und schwarz erfreuten sich überall des besten Absatzes. Schon Ende 1872 verliessen aber England und Amerika die glänzenden (tout-cuit) Taffetasgewebe und wandten sich schwereren, mattern (mi-cuit) Faille-Geweben zu, für deren Herstellung die leichten Zürcher Stühle durchaus ungeeignet waren. Man machte sich erst an die Umgestaltung des ganzen Webewerkzeuges, als die besten Jahre für diese Artikel vorbei waren.

Aehnlich erging es mit andern Halbseidengeweben, welche gleichzeitig und mit den Failles eine grosse Rolle spielten; von allen Konjunkturen für Taffetasgewebe, welche sich vom Jahr 1870—78 zur Verfügung stellten, wurden eigentlich nur diejenigen der

Rayés Grisailles und Rayés Cannelés von dem Gros der Fabrikanten benutzt. Im Jahr 1878 hatten die Taffetasgewebe ausgespielt; an ihre Stelle traten die Atlasgewebe. Auch hier waren es wiederum Lyon und Krefeld, welche sich von Anfang an des Artikels bemächtigten und grosse Profite einheimsten, bevor Zürich schlagfertig war. Allerdings rafften sich nach und nach einzelne Fabrikanten auf, schafften Ratièren an und änderten ihre Webstühle von Taffetas auf Atlas um; aber es ging damit sehr langsam und die beste Zeit wurde verpasst. Von Anfang 1880 bis Ende 1881 vollzog sich dann ein Umschwung in der zürcherischen Fabrik. Die Taffetasgewebe traten in den Hintergrund und an ihre Stelle kamen Trettenartikel, unter denen neben Satins die Surah-Cachenez die grösste Rolle spielten. Von den ca. 30,000 Handstühlen mögen Ende 1881 etwa 10,000 auf Atlasgeweben und weitere 10,000 auf Cachenez- und Surahgeweben gearbeitet haben.

Während der Periode 1878—1883 machte sich zum ersten Mal ein rascherer Wechsel der Mode bemerkbar. Die Atlasgewebe waren in voller Blüte, als im Jahr 1879 Jacquardgewebe auf Atlasgrund für Kleiderstoffe in die Mode kamen, und diese sind bis auf den heutigen Tag ein lebhaft begehrter Bedarfsartikel für Bekleidungszwecke geblieben. Von 1881 bis 1882 herrschte eine grosse Nachfrage nach Moiré française, wovon allerdings nur ein einziger der Zürcher Industriellen profitirte.

Diese Schilderungen zeigen die zürcherische Seidenindustrie bis zur Landesausstellung in Zürich 1883 als leistungsfähige Exportindustrie noch wenig entwickelt. Infolge der Einseitigkeit der Fabrikation und der Ungunst der Mode für die Zürcher Artikel ging der englische Markt sozusagen fast verloren; dagegen wurde der amerikanische Markt zu gedrückten Preisen überlaufen. Die Schuld an diesen misslichen Zuständen wird in dem Bericht der mangelnden Initiative der Zürcher Fabrikanten zugeschrieben, welche sich meistens nur ungenügende Informationen von Kommissionshäusern geben liessen, statt die Bedürfnisse des Konsums an Ort und Stelle selbst zu studiren.

Herr Schwarzenbach anerkannte dagegen die Rührigkeit der deutschen Konkurrenten: „Der Krefelder Fabrikant ist alle sechs Wochen in Paris oder in London, wo er sich neue Ideen holt, Aufträge entgegennimmt, Stock verkauft und, nach Hause zurückgekehrt, sich sofort daran macht, die gewonnenen Informationen praktisch zu verwerthen. Kein Kommissionär in der Welt ist im Stande, dem Fabrikanten diejenigen Informationen zu ersetzen, die der letztere sich selbst auf den Konsumplätzen holt. Würden unsere Schweizer Fabrikanten dem Beispiele ihrer Krefelder Kollegen folgen, so wäre bei uns vieles anders und der Jammer über schlechten Geschäftsgang würde nicht in allen Tonarten vom 1. Januar bis 31. Dezember an unsere Ohren klingen. Anstatt immer nur hinterdrein zu hinken, wären wir von Anfang an im Vordertreffen, und anstatt uns mit einer lächerlichen Ueberproduktion in billigen, für den amerikanischen Markt bestimmten Fancies und in Cachenez gegenseitig den Hals abzuschneiden, wie wir es thatsächlich thun, würden wir unsere Produktion in eine grössere Anzahl Konsumländer absetzen und unsere Stühle auf eine grössere Anzahl Artikel verteilen, wir würden mit einem Worte mehr Luft bekommen und nicht alle auf den gleichen Artikeln herumreiten.“ (Fortsetzung folgt.)

Seide.

Aus Mailand wird geschrieben: Die ungewöhnliche Hitze der ersten Junitage, in denen das Thermometer im Schatten bis zu 34° C. stieg, hat der italienischen Landwirthschaft schweren Schaden zugefügt. Die Seidenraupen, die gegenwärtig vor dem Verpuppen stehen, konnten die arge Hitze nicht ertragen und starben ab. In der Lombardei ist etwa die Hälfte der Raupen verloren. Das Laub der Maulbeerbäume, das den Seidenraupen zum Futter dient, ist in Folge dessen ganz ausserordentlich im Preise gesunken. Am besten haben sich noch die Raupen der kleinen Züchter gehalten, da hier einigermassen für Kühlung gesorgt werden konnte; aber in den Grossbetrieben, bei denen es sich um viele Millionen von Seidenraupen handelt, war dies nicht möglich. Der Schaden ist für die Landwirthschaft sehr gross, man spricht von 100—120 Millionen Lire. Doch steht zu hoffen, dass die Preise für Seidenpuppen hoch werden und den heimgesuchten Landwirthen dadurch ein Ersatz zn Theil wird. — Die nachträgliche kalte und regnerische Witterung hat den Züchtereien auch wieder Schaden zugefügt.

Vom Rohseidenmarkte. Das Geschäft in Rohseide war in der vergangenen Woche etwas lebhafter geworden und zwar in Folge von Berichten über ungünstige (Cocon) Rohseiden-Ernte, die aus Ober-Italien gekommen waren. Die Seidenraupen haben dort in Folge der überaus grossen Hitze sehr gelitten und sind die Preise der Cocons in Folge dessen etwas gestiegen.

Hieraus auf das ganze Ergebnis der diesjährigen Ernte zu schliessen, wäre jedoch entschieden verfrüht, denn im Allgemeinen, namentlich aus Asien und Frankreich, lauten die Berichte gar nicht ungünstig und haben wir aller Voraussicht nach eine mittlere Ernte zu erwarten.

Die Preise für Organzine haben sich in den letzten Tagen sehr befestigt, es gelang sogar hie und da 2 bis 3 Fr. pro Kg. höhere Preise zu erzielen.

Auch in Schappe haben die Preise eine festere Haltung angenommen, dieselben bewegen sich heute je nach

Qualität um 23 Fr. das Kg. herum, eine Preislage, die wieder richtige Verkaufsgelegenheit zulässt.

Mailand. 22. Juni. Seidenpreise des Syndikats der Mailänder Seidenbörse:

Grègen:

	Class. Lire	1. Qual. Lire	2. Qual. Lire	3. Qual. Lire
12/14	44	43	41	—
14/16	44	42½	41	40

Organzine:

Strafil. 17/19	52	50	49	—
„ 19/21	—	49	47	—

Tramen:

	Class. Lire	1. Qual. Lire	2. Qual. Lire	3. Qual. Lire
2fach. 24/26	—	46	—	42½

Abfälle:

Strazzen:	Chinesische	Lire	7.—	—.—
„	Einheimische	„	6.25	—.—
Strusen:	Klassische	„	6.75	6.50
„	I. Qualität	„	6.25	6.—
Doppi in Grana:	gelb I. Qualität	„	3.50	3.20
„ „ „	gelb II. „	„	3.10	3.—

(N. Z. Z.)

Seidenwaaren.

Lyon. Die Stimmung auf dem hiesigen Platze hat sich etwas gebessert; es wird namentlich für im Stück gefärbte Stoffe in nächster Zeit ein Aufschwung erwartet. Aus Paris liegen ebenfalls gute Berichte vor, wonach die Engroshäuser mit ihren Detailverkäufen recht zufrieden sind. Die Einkäufer, welche kürzlich unsern Markt besuchten, machten kleine Lagereinkäufe und liessen auch einige Aufträge für den Herbst zurück. Pongées unis wurden wieder in Bestellung gegeben, doch sind die Façonspreise wenig befriedigend. Taffetas und Armures haben wieder Bedarf.

Von façonnirten Stoffen werden Damas in schwarz und farbig begehrt. Mousseline beschäftigt noch eine ansehnliche Zahl Webstühle, während Crêpes, sei es lisse, sei es de Chine, wenig Thätigkeit aufweisen. Marabout ist gleichfalls sehr vernachlässigt, das wenige, was bestellt wird, geschieht zu schlechten Preisen. (N. Z. Z.)

Zürich. Obgleich die gute Stimmung im Markte anhält, sind die Resultate der letzten zwei Wochen gering. Die Fabrik kann sich bei der so unsichern Lage des Rohmaterialmarktes nicht entschliessen, die offerirten sehr niedrigen Preise für grosse, langatmige Ordres in Stapelwaaren zu acceptiren. Auf der andern Seite sind die Käufer vorläufig nicht zu bewegen, höhere Preise zu bewilligen; ihre Kunden bezahlen denselben auf einmal eingeführten Qualitäten eben keinen Aufschlag. Inzwischen ist die Fabrik gezwungen, wieder für Lager zu arbeiten und dadurch ein grösseres Risiko zu laufen, als wenn sie zu billigen Preisen für fixe Ordres arbeiten kann. Ein intensiver Aufschlag der Rohseide würde für unsere Fabrik verlustbringend sein, denn die unserer mechanischen Produktion so nöthigen Stapelartikel finden nur grossen Absatz, wenn sie zu einem gewissen Preis hergestellt werden können. (N. Z. Z.)

Basel. In der Bandbranche ist erfreulicherweise gegenüber der vorigen Saison eine entschiedene Besserung zu konstatiren. Seidenbänder finden nicht nur für Hutputz allgemeinere Verwendung als seit mehreren Jahren, sondern auch für Kleiderbesatz, Gürtel und Halsschmuck entsprechen Seiden- sowohl als Sammetbänder wieder dem Modengeschmack. Die Fabrik ist sehr gut beschäftigt.

Sprechsaal.

Anonymes wird nicht berücksichtigt. Sachgemässe Antworten sind uns stets willkommen und werden auf Verlangen honorirt.

Frage 55.

Wo kauft man in der Schweiz am billigsten Harnischgewichte?

Vereinsangelegenheiten.

Wertheste Mitglieder!

Wie bereits früher mitgetheilt wurde, hat der Vorstand für dieses Jahr eine **Exkursion** in Aussicht genommen. Indem verschiedene näher gelegene Ziele den Mitgliedern kaum genügend Interesse geboten hätten, so entschloss man sich, ein früher lebhaft erörtertes, aber wieder fallen gelassenes Reiseprojekt neuerdings aufzugreifen und zur Ausführung gelangen zu lassen. Es betrifft dies einen **Besuch der Stadt Basel.** Bekanntlich findet daselbst in diesem Jahr die kantonale Gewerbeausstellung statt und wenn auch die Bandindustrie an derselben nur schwach vertreten ist, so haben sich dagegen die Gewerbe, sonstige Industrien und das bezügliche Fachschulwesen Basels in hervorragender Weise betheiligt. Der Vorstand wird sich dahin bemühen, dass mit dem Besuch der Ausstellung auch die Besichtigung einer Bandfabrik oder einer Schappe-Spinnerei verbunden werden kann und es besitzt Basel ohnehin genug Sehenswürdigkeiten, um den Tag lehr- und genussreich ausgestalten zu können.

Das Programm für diese Fahrt wird später zugestellt werden. Sie ist auf den 11. August 1901 in Aussicht genommen worden und soll die Abfahrt ab Zürich 7.20 morgens und die Rückkehr ab Basel 6.20 abends stattfinden.

Auf zahlreiche Betheiligung der Mitglieder rechnend, zeichnet

Mit kollegialischem Gruss

Zürich, 24. Juni 1901.

Der Vorstand.

Redaktionskomité:
E. Oberholzer u. **Rob. Weber,** Horgen; **Fr. Kaeser,** Zürich IV.

Schweizer. Kaufmännischer Verein,

Centralbureau für Stellenvermittlung, Zürich.

Sihlstrasse 20. — Telephon 3235.

Für die Herren Prinzipale sind die Dienste des Bureau kostenfrei.

Neuangemeldete Vakanzen

für mit der Seidenfabrikation vertraute Bewerber.

Wer eine Stelle sucht, muss die zur Anmeldung nöthigen Drucksachen vom Schweiz. Kaufm. Verein verlangen. Bei der Einreichung

der ausgefüllten Bewerbepapiere haben die Nichtmitglieder Fr. 5. — sofort als Einschreibegebühr zu entrichten. Die Mitglieder des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler haben **keine** Einschreibegebühr zu zahlen.

F 229. D. Schweiz. — Seidenwaaren. — Komptoirist für Korresp. und übr. Bureauarbeiten.
F 245. Italien. — Rohseide. — Junger Mann für Buchh. und übr. Bureauarbeiten.
F 255. D. Schw. — Seidenbänder. — Junger Commis.
F 262. D. Schw. — Seidenstofffabr. — Routinirter Korrespondent für Rohseide-Depart. Deutsch u. ital. perfekt. Ordentl. franz. u. engl. Stenographie u. Maschinenschreiben erw.
F 281. D. Schw. — Seidenzwirnerei. — Tücht. Korresp. Deutsch. franz. u. engl.

Angebot und **Nachfrage** betreffend **Stellen** in der **Seidenindustrie** finden in diesem Blatt die zweckdienlichste Ausschreibung. Preis der einspaltigen Zeile **30** Cts.

Stelle-Gesuch.

Junger strebsamer Mann mit Webschulbildung und Kenntnissen der französischen Sprache, der schon als Stoff-Kontrolleur thätig war, sucht bei bescheidenen Ansprüchen Stelle auf Ferggstube oder in Weberei als Anrüster.

Offerten sub Chiffre F. M. No. 273 an die Expedition dieses Blattes. 273

Gesucht.

Eine mech. Seidenweberei Süddeutschlands sucht einen tüchtigen, selbstständigen

Ober-Webermeister,

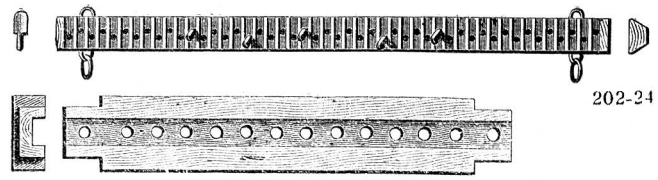
der in der Jacquard-Weberei bestens bewandert und speziell mit der Verdol-Maschine eingehendst vertraut ist. Nur Reflektanten, die letzterer Anforderung zu entsprechen in der Lage sind, können berücksichtigt werden. Eintritt auf 1. Oktober l. J.

Offerten unter Chiffre **K. F.** an die Expedition dieses Blattes erbeten. 269

Lebens-Stellung.

Eine Mailänder Firma sucht einen jungen Mann mit Webereikenntnissen, der die Fabrikation einer Gewebespezialität zu leiten und die zu deren Vertrieb nöthigen Reisen in Italien zu besorgen hätte. Einige Vorkenntnisse im Italienischen erwünscht. Offerten unter Chiffre A. B. No. 272 an die Expedition.

Tagesproduction: Ca. 55000 Stahllitzen.


202-24

A. Gubelmann-Hemmig
EMBRACH.
(Zürich)
vormals Rud. Gubelmann, Feldbach

Mechanische Werkstätte und Holzdreherei

Walzen-, Weber- und Zettelbäume
Leitrollen, Blattfutter etc., etc.
Spiralfedern (Ia Stahldraht)
in allen Dimensionen. (207-12

Dessin-Karten und Zäpfchen, verbesserte Hatersley-Karten
in halb und ganz Nuten
Cylinder und Wechselkarten
aus Holz etc., etc.

Textil-Maschinenfabrik

von

Schelling & Stäubli in Horgen-Zürich.

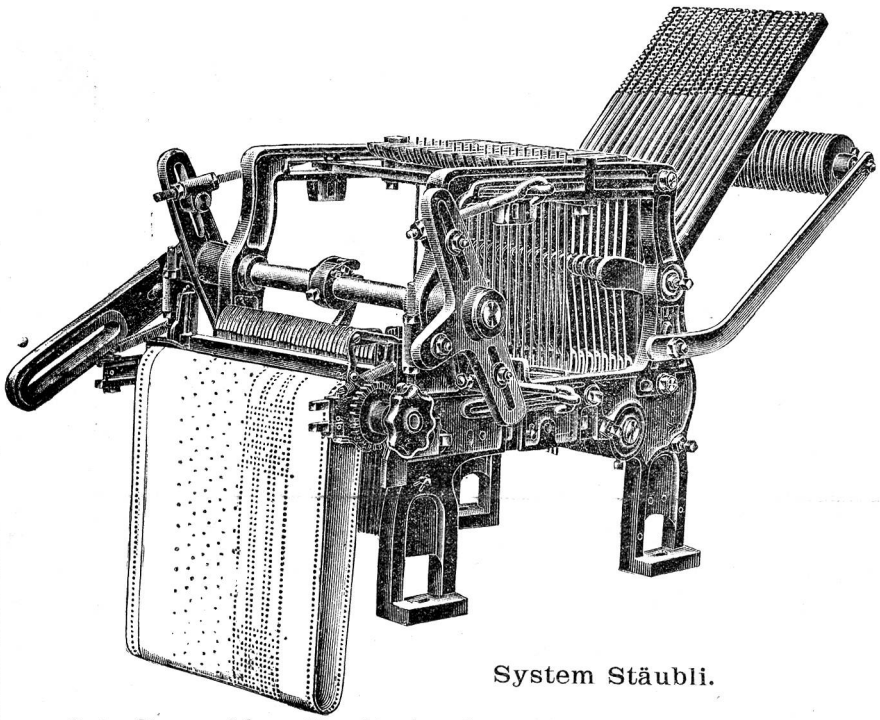
Zürich 1894: **Diplom I. Klasse**

Filialen: Schaan (Fürstentum Lichtenstein), Lyon (Chemin de Baraban).

Telegramm-Adresse: **Ratièren Horgen.**

Como 1899: **Goldene Medaille**

Neuheit



System Stäubli.

Schaftmaschine (Ratière) mit endlosem Papier-Dessin von 12—32 Schäfte.

Doppelhebend.

Durch Anschlagen des Cylinders nur alle 2 Schuss ist ein unvergleichlich ruhiger Gang erzielt.

Diese Maschine wechselt automatisch die Farben bei einseitigen und Lancier-Wechselstühlen.

Grösste bis jetzt erzielte Kartenersparnis

333 Schüsse

pro Meter.

Bei grosser Tourenzahl vollkommen sicher arbeitend.

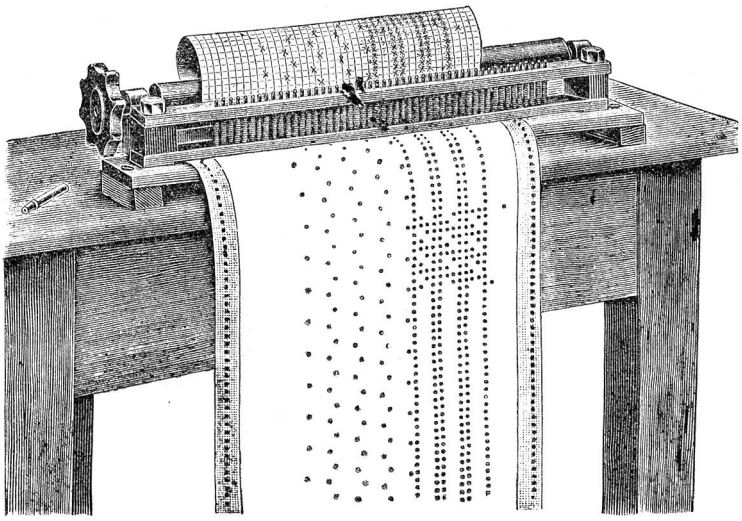
Aeussert einfache Konstruktion und Handhabung.

Bei uns in Betrieb zu sehen!

Patent angemeldet.

Einfach und ganz genau arbeitend.

Der grösste Rapport kann in kürzester Frist geschlagen werden.



Schlagplatte zum Lochen des Dessinpapieres.

Es werden auch Aufträge in kompleten Schelling & Cie. A.G.-Maschinen und in bezüglichen Bestandtheilen übernommen.

Druck von Gebrüder Frank, Waldmannstrasse 8.