Objekttyp: **Issue**

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

Band (Jahr): **10 (1903)**

Heft 22

PDF erstellt am: **28.05.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

MITTEILUNGEN über TEXTIL-INDUSTRIE

№ 22. Offizielles Organ des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich. 15. November 1903

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur unter Quellenangabe gestattet.

Damaste in der Seidenweberei.

Von Emil Bittner.

Wenngleich unter den Namen „Damast, Seidendamassés" etc. heutzutage alle möglichen gemusterten Gewebe in den Handel gebracht werden, so sind von den vielen Geweben nur wenige zu finden, die der Webereifachmann solche mit Recht als „Damast" bezeichnen kann.

Im Allgemeinen — ohne auf weitere Einzelheiten einzugehen — benötigt man zur Erzeugung von echten Damastgeweben zur Aushebung der Figureffekte eine Jacquardmaschine, hingegen zur Abbindung des Grundes und der Figur 5, 8 oder auch mehr Vorderschäfte.

Mit diesen Vorderschäften ist man in der Erzeugung von Grund- und Figur-Abbindungseffekten äusserst beschränkt. Eine wesentliche Verbesserung zur Erzeugung von Damast hat Schreiber dieses Artikels in Anwendung gebracht und erzielt mit seiner Vorrichtung die mannigfachsten Grund- und Abbindungseffekte bei einem Muster, die jedesmal dem Stoff ein anderes Aussehen verleihen, die Figureffekte bald mehr, bald weniger plastisch hervortreten lassen. Infolge der Einfachheit der Stuhlvorrichtung wird es jedem Kenner der Tringlesweberei leicht sein, auf diese Weise eine Vorrichtung für Damast herzustellen.

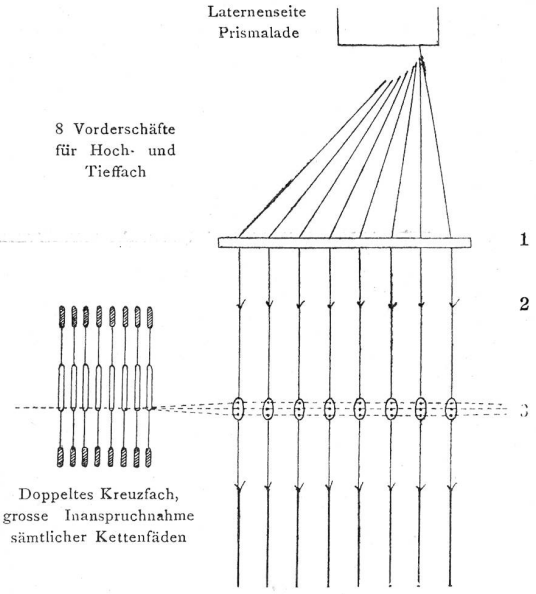
Denkt man sich eine Tringles-Vorrichtung mit z. B. 24 Tringlesstäben und ein Vorderwerk mit 8 Schäften, letztere mit hohen Helfenaugen, sämtliche Kettenfäden in den Harnischhelfen und Vorderschäften eingezogen, so werden die Tringlesstäbe zur Abbindung des Grundes (Hochgehen derselben), die Vorderschäfte hingegen für die Abbindung der Figur verwendet, infolgedessen letztere nur für Tiefzug der Schäfte eingerichtet sind.

Es ist nun selbstverständlich, dass das Hochgehen der Tringlesstäbe entsprechend dem Tiefgang der Vorderschäfte erfolgen muss, um beide Bindungen rein zu erhalten, d. h. der Tiefgang der Vorderschäfte darf keinen Faden der Tringlesaushebung enthalten, um jedwede Störung der beiden Bindungen zu vermeiden. Die beiden Abbindungen können jedoch so mannigfaltiger Art sein, dass man ein- und dasselbe Muster mit den verschiedensten Bindungseffekten erzeugen kann und so, wie bereits erwähnt, das Aussehen der Ware ohne wesentliche Kosten ändert. Aber auch die Qualität einer Ware kann durch Aenderung der Grundbindung ohne weiteres zu Stande gebracht werden, wie dies ja jedem Fachmanne sofort klar sein dürfte.

Nachdem ferner das doppelte Kreuzfach bei Anwendung dieser Vorrichtung teilweise vermieden wird und nur jene Fäden, welche zur Figurabbindung dienen, eine doppelte Knickung erfahren, also gleich jenen der gewöhnlichen Damastvorrichtungen in Anspruch genommen werden, so ist die Verwendung von geringerem Kettenmaterial leicht möglich, bezw. eine Mehrleistung gegenüber der üblichen Vorrichtungen zu verzeichnen bei Verwendung von gleichem Material.

Fig. 1 zeigt die Vorrichtweise eines gewöhnlichen Damaststuhles, Figur 2 jene bei Verwendung von Tringles und Vorderschäften, während die Fig. 3 bis 18 einige Bindungen für letztere Vorrichtweise zeigen. Hiebei bedeuten die Punkte (◆) Hochgang der Tringles, die Kreuze (✳) Tiefgang der Vorderschäfte.

Fig. 1.
Jacquard-Maschine.



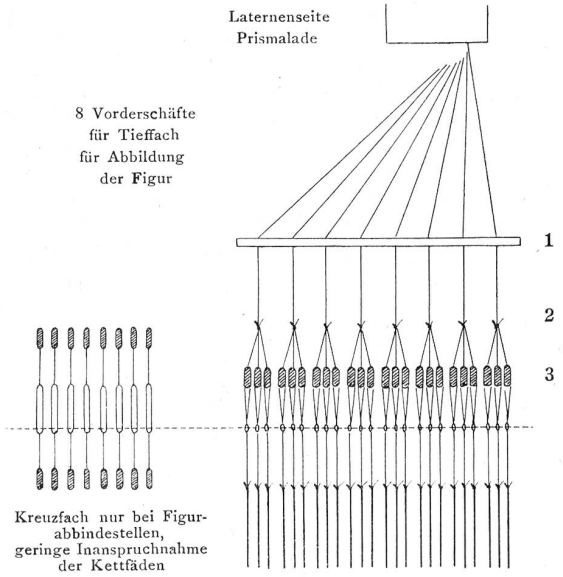
1) Schnürbrett 2) 3-fädige Aushebung 3) Maillons mit 3 Augen.

Figur und Grund können nur in einen 8bindigen Effekt, eventuell 4bindigen Effekt gewebt werden.

Die Betätigung der Tringles und Vorderschäfte kann mittelst einer eigenen Schaftmaschine erfolgen, eventuell mit einer hiezu eigens gebauten Jacquardmaschine, bei der eine verschiedene Drehung der einzelnen Prismen (Cylinder) erfolgt. Es kann auch das Weben dieser Damaste mit einem Tritte erfolgen, sobald man den Wendehaken mittelst einer für diesen Zweck speziell konstruierten Scheibe bezüglich des Eingreifens in die Laterne reguliert, eventuell kann das Regulieren des Wendehakens von einer Platine der Schaftmaschine erfolgen.

Betrachtet man die Vorteile der in Rede stehenden Damastvorrichtung gegenüber der gebräuchlichen, so erzielt man mit der ersteren:

Fig. 2.
Jacquard-Maschine.



1) Schnürbrett. 2) 3fädlge Aushebung 3) Tringles für Abbindung des Grundes. ..... hochheben.

Grund kann mit jeder in 24 enthaltenen Bindung gewebt werden. Figurabbindung in 4- oder 8bindigen Effekten.

1) beliebig viele Grundbindungs- und Figurenabbindungseffekte bei einem und demselben Muster, somit grössere Ausnützung desselben, was besonders bei Möbelstoffen von besonderem Werte ist;
2) eine grössere Haltbarkeit des Kettenmateriales, bezw. Verwendung von geringerem Materiale oder Mehrleistung des Webstuhles bei gleichem Materiale.

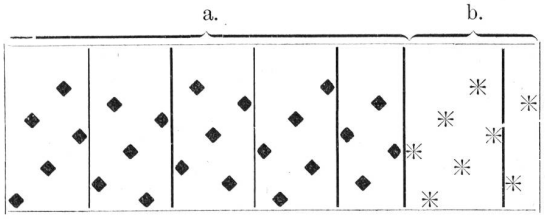


Fig. 3.
a. = Hochgang der Tringles = 24
b. = Tiefgang der Vorderschäfte = 8
für alle Muster.

Tringles arbeiten in 8 bindigen Atlas (Grundabbindung).
Vorderschäfte „ „ 8 „ „ (Figurabbindung).

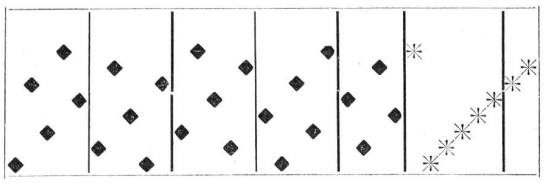


Fig. 4.
Tringles arbeiten in 8 bindigen Atlas (Grundabbindung).
Vorderschäfte „ „ 8 „ Köper (Figurabbindung).

Ein mit verschiedenen Grundbindungen und Figurabbindungen mit derartiger Vorrichtung gewebtes Muster kann gegen Rückschluss desselben gegen Portovergütung Interessenten zur Verfügung gestellt werden und wollen sich dieselben diesbezüglich an Emil Bittner, Brünn Textil-Lehranstalt, wenden.

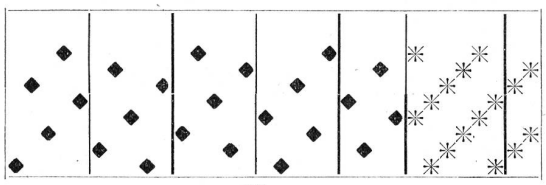


Fig. 5.
Tringles arbeiten in 8 bindigen Atlas (Grundabbindung).
Vorderschäfte „ „ 4 „ Köper (Figurabbindung).
Die Figur wird kürzer abgebunden, weniger plastisch hervortreten.

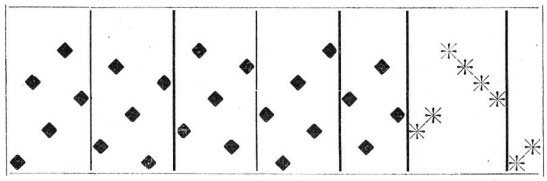


Fig. 6.
Tringles arbeiten in 8 bindigen Atlas (Grundabbindung).
Vorderschäfte „ „ 8 „ Kreuzköper (Figurabbindg.).
Die Figur bekommt ein eigenartiges Aussehen.

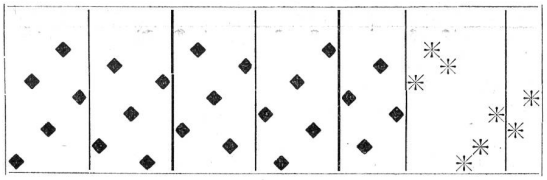


Fig. 7.
Tringles arbeiten in 8 bindigen Atlas (Grundabbindung).
Vorderschäfte „ „ 8 „ versetzten Köper (Figurabbindung).

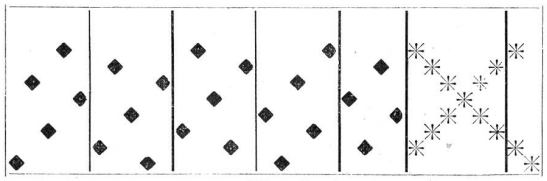


Fig. 8.
Tringles arbeiten in 8 bindigen Atlas (Grundabbindung).
Vorderschäfte „ „ Spitzköper (Figurabbindung).

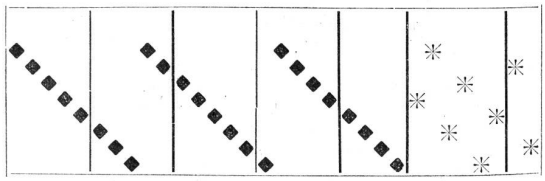


Fig. 9.
Tringles arbeiten in 8 bindigen Köper (Grundabbindung).
Vorderschäfte „ „ 8 „ Atlas (Figurabbindung).
Hier wird Grund- und Figureffekt sehr scharf markiert hervortreten.

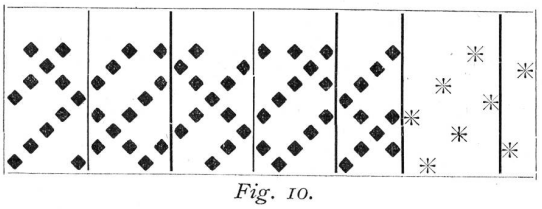


Fig. 10.

Tringles arbeiten figureneffektartig (Grundabbindung).
Vorderschäfte „ in 8 bindigen Atlas (Figurabbindung.)
Hier wird der Grund scharf abgebunden sein, wenig Schuss aufnehmen, hingegen die Figur sehr plastisch hervortreten.

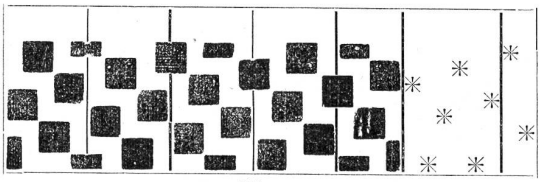


Fig. 11.

Tringles arbeiten in 8 bindigen Krepp (Grundabbindung).
Vorderschäfte „ „ 8 „ Atlas (Figurabbindung).
Werden infolge der Grundbindung wenig Schuss aufgenommen; guten Griff.

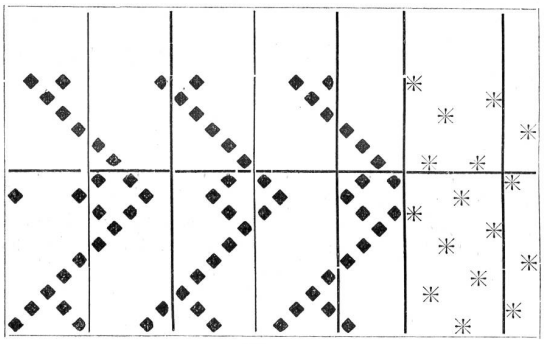


Fig. 12.

Tringles arbeiten figurenartig (Grundabbindung).
Vorderschäfte „ in 8 bindigen Atlas (Figurabbindung).

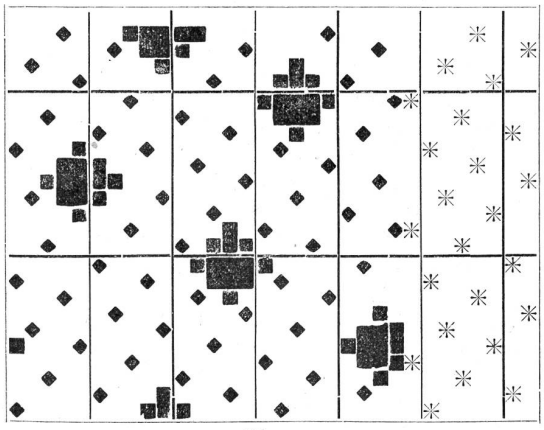


Fig. 13.

Tringles arbeiten figurenartig (Grundabbindung).
Vorderschäfte „ in 8 bindigen Atlas (Figurabbindung).

Die Bandweberei von St. Etienne und die elektrischen Motoren.

Uebersetzt aus „L'industrie textile" von H. S.

In den folgenden Aufzeichnungen werden wir uns nicht mit der Lyoner Industrie befassen, da der „canut lyonnais" eine der bekanntesten Erscheinungen (in Frankreich) ist und Schriften über seine Arbeitsweise und deren Umgestaltung bereits im Ueberfluss erschienen sind.

Die Geschichte der Bandfabrikation von St. Etienne zeigt eine seltene Gleichartigkeit. Seit der Entstehung dieser Industrie war sie für Pracht empfänglich und andauernd den Launen der Mode unterworfen; selbst heute kann man nur wenig von einer Neigung zur Entfremdung des Bandes vom ursprünglichen Gebrauch wahrnehmen und diese Neigung hat nur beschränkten Einfluss auf den industriellen Betrieb.

Seit mehr als einem Jahrhundert kennt und verwendet der Bandweber den Zürcher Stuhl. Dieser nach und nach immer mehr verbreitete Webstuhl behauptete schliesslich das Feld und verdankt es seiner vortrefflichen Konstruktion, dass er seither nicht durch ein vollkommeneres Werkzeug ersetzt wurde. — Zudem ist die Arbeitsweise die der frühern Zeiten geblieben: die Hausindustrie überwiegt bei weitem den Fabrikbetrieb und gibt es gewichtige Gründe zu glauben, dass sich diese Verhältnisse nicht so schnell ändern werden.

Die Bandweberei von St. Etienne vereinigt die drei folgenden Punkte in sich: Einheit in der Fabrikation, Einheit in den Maschinen und Einheit in der Arbeitsweise. Sie bildet in diesem Teile einen merklichen Gegensatz zu der Uhrenindustrie, die von der Arbeitsteilung zur Serienfabrikation, von der reinen Handarbeit zur mechanischen Produktion, von der Hausindustrie zur Vereinigung der Arbeitskräfte in den grossen Etablissementen übergegangen ist. Auch die Arbeitsweise in der Lyoner Industrie ist, obwohl weniger ausgesprochen, doch wesentlich verschieden von derjenigen in St. Etienne: dort vernachlässigt man immer mehr die Herstellung von reichen und schwierigen Geweben, der mechanische Webstuhl ersetzt immer mehr den Handwebstuhl, die Fabrik absorbiert eine immer zunehmende Zahl von Webstühlen, während der Handweber, der „canut lyonnais", allmählich verschwindet.

Alles dieses zusammen erklärt, dass man sich in St. Etienne in einer ganz besonderen Lage befindet. Der Bereich der Handweberei ist dort kaum eingeschränkt worden. Der Verteilung der elektrischen Kraft steht also in diesem Sinne ein sehr ausgedehntes Gebiet zur Ausbeutung zu und dies unter ausnahmslos günstigen Bedingungen. Wir werden weiterhin sehen, welches die erzielten Resultate, berechtigten Hoffnungen und begründeten Befürchtungen sind. Beginnen wir damit, dass wir die Eigentümlichkeiten der Arbeitsweise genau kennen lernen, denn von dieser hängt der Erfolg des Unternehmens ab; ihr Studium wird uns die beobachtete Lage besser verstehen lassen, es wird uns auch erlauben, gewisse Betrachtungen über die der Zukunft noch vorbehaltene Ausnützung der elektri-

schen Kraft durch die Bandweberei von St. Etienne zu machen.

Der Anfang der Bandweberei von St. Etienne lässt sich in aller Kürze angeben. Nach der letzten Zählung von 1896 betrug die Gesamtzahl der Bandwebstühle 30,550, wovon auf die Fabrikanten nur 5871 entfallen, während die Hausweber, die sog. „chefs d'atelier" den Rest von 24,683 besitzen. Zudem muss erwähnt werden, dass von den den Fabriken gehörenden Stühlen mindestens 1000 an Contremaîtres, d. i. an in kleinen, eigenen Werkstätten arbeitende Webermeister vermietet sind und folglich nicht zu den unter Fabrikbetrieb stehenden Stühlen gezählt werden können.

Diese so wenig von dem Wechsel der Zeiten berührte Industrie verdient näher geprüft zu werden. Ein Umstand, der wesentlich dazu beigetragen hat, die Verbreitung der Produktionsmittel in St. Etienne zu begünstigen, ist die Beständigkeit in der Technik. Der erste Zürcherstuhl wurde ums Jahr 1760 eingeführt; er wurde später vervollkommnet durch die Anwendung der Erfindung Jacquards und ist heute noch unter dem Namen „metier à la barre" überall in St. Etienne anzutreffen. Daraus folgt, dass man sich in der Bandindustrie nie gezwungen sah, den Webstuhl dem Dampfbetrieb anzupassen. Die Hausindustrie wurde also in ihrer Entwicklung durch den Fabrikbetrieb nicht gehindert. Diese industrielle Einrichtung entsprach übrigens den Wünschen der Besitzer von Weberei-Ateliers. Die in der Bandweberei St. Etiennes arbeitende Bevölkerung gehört mehr dem bürgerlichen Stande als den untern Volksklassen an, womit gesagt ist, dass sie ein sehr empfindliches Gefühl für ihre Würde hat, dass sie einen sehr weitgehenden Unabhängigkeitssinn besitzt und dass sie endlich alles, was sie von dem selbstgewählten Berufe entfernen würde, als eigentlichen „Verfall" betrachten würde. Uebrigens hatten die kaufmännischen Unternehmer kein Interesse für eine Konzentration der Produktionsmittel. Der überwiegende Teil der Angehörigen der Bandindustrie St. Etiennes setzt sich zusammen aus ältern Webern oder Webersöhnen und sonstigen Angestellten der Bandbranche.

Besser ausgestattet mit technischen und kaufmännischen Fähigkeiten als mit Kapitalien, befürchteten die Leiter der st. stephanischen Bandindustrie, sich Vorgesetzte zu geben, wenn sie die Mitwirkung der fremden Kapitalisten anrufen würden; dagegen garantierte ihnen die ganz in ihren Händen liegende Hausindustrie für die gewünschte Unabhängigkeit.

Die Hausweberei scheint noch nicht auf den Aussterbeetat gesetzt zu sein. Diese Industrie hängt tatsächlich sehr von der Mode ab. Wenn Bänder stark verlangt werden, häufen sich die Bestellungen, wird dagegen beschlossen, das Band aus der modernen Damentoilette auszuschliessen, dann haben die Atelierchefs zu feiern. Auf Lager zu arbeiten ist übrigens unmöglich, ein von der Mode vernachlässigter Bandartikel ist ein verlorener Artikel.

Diese charakteristischen Eigentümlichkeiten der Bandweberei, wie sie die Fabrikanten uns bei Anlass unserer Nachforschungen mitteilten, werden durch die Tatsachen bestätigt und seit den Anfängen der Industrie haben zahlreiche Merkmale die in diesem Sinne gemachten Beobachtungen bekräftigt. Am Anfang und Ende des 19. Jahrhunderts stimmt man darin überein, der Mode einen entscheidenden Einfluss auf die Lage der Bandindustrie von St. Etienne zuzuschreiben.

Dadurch entstehen weitgehende Schwankungen in der Produktion der Bandindustrie. Die schwarzseidenen Bänder z. B. haben ihre Produktion steigen sehen von 9 Mill. im Jahr 1886 auf 25 Mill. im Jahr 1889, um dann wieder zurückzugehen auf 10 Mill. von 1896 bis 1898. Die schwarzen, halbseidenen Bänder, welche im Jahre 1886 einen Wert von 2 Millionen aufwiesen, sanken im nächsten Jahre auf 1 Mill., stiegen dann 1896 auf 12½ Mill. und fielen 1898 wieder auf 6 Mill. Das farbige Band aus reiner Seide erreichte im Jahre 1887 einen Umsatz von 32 Mill.; 1890 sank sein Wert auf die Hälfte dieser Summe, also 16 Mill., um dann 1898 wieder auf 24 Mill. zu steigen.

Glücklicherweise erleiden nicht alle Artikel, welche die Fabrik von St. Etienne herstellt, zu gleicher Zeit derartige Schwankungen; es kommt oft vor, dass wenn der eine Artikel darnieder liegt, ein anderer um so besser zieht Aber diese Art von Ausgleichung verhindert nicht, dass sehr heftige und zugleich empfindliche Krisen die Fabrikation und die Arbeiterbevölkerung von St. Etienne heimsuchen.

Welches ist in St. Etienne unter den Leitern der Industrie die vorherrschende Meinung über diesen Stand der Dinge in der Arbeitseinrichtung? Sie scheint uns am besten zum Ausdruck zu kommen durch den Ausspruch eines der ersten St. Etienner Fabrikanten, welcher uns sagte: „So wie es der Gang des Geschäftes mit sich bringt, häufen sich die Bestellungen zeitweise in unsern Bureaux, um dann auf Unruhe erregende Weise abzunehmen. Was soll ein Fabrikant machen während solchen, oft lange andauernden und in kurzen Zeitabschnitten wiederkehrenden Krisen? Trotz allem zu produzieren, daran kann man nicht denken. Wenn ein Artikel von der Mode verworfen wird, ist er so gut wie unverkäuflich. Die Mode versucht vergeblich in einem engern Kreise zu revoltieren, sie wiederholt sich nie vollständig . . . Kann eine kräftige und mit grossen Kosten eingerichtete Fabrik feiern? Schwerlich, denn zu welchen Dimensionen würden sich die allgemeinen Spesen in diesem Falle steigern? Wie die Produktionskosten erübrigen, wenn man nicht genügend produzieren und wie produzieren, wenn man nicht verkaufen kann? Nur durch das System der Hausweberei und nicht durch fabrikmässigen Betrieb hat St. Etienne das Problem gelöst. Der grösste Vorteil, den die Hausweberei bietet, ist ihre „souplesse", d. h. ihre Nachgiebigkeit gegen äussern Druck.

Dieser Ausdruck ist landläufig in St. Etienne, wie auch in Lyon. Die Fabrikanten verstehen darunter die Leichtigkeit, welche ihnen die Hausweberei gibt, ihre Aufträge zu vermehren im Falle grosser Bestellungen und sie zu vermindern oder selbst einzustellen, wenn die Geschäfte stocken. Keine andere Organisation ausser der Hausindustrie, so sagen die Fabrikanten, würde den Forderungen der Bandindustrie besser entsprechen. (Schluss folgt.)

Zolltarifentscheidung in den Vereinigten Staaten

die Einfuhr von Rohseide betreffend.

Für die amerikanische Seidenindustrie ist eine zollamtliche Entscheidung von besonderem Interesse, bei welcher es sich darum handelte, ob Rohseide, welche auf Papier oder sonstige Röhren gewunden ist, trotz solcher Vornahmen ihren Charakter als Rohartikel in gleicher Weise bewahrt, als wäre sie in der üblichen Weise in Form von Decken oder Strähnen eingeführt. Es handelt sich dabei um einen Fall, den ein New Yorker Einfuhrhaus durch Einfuhr von Rohseide in solcher von der üblichen Weise abweichenden Form herbeigeführt hatte und gelangte derselbe an die Haupt-Abschätzer, indem der Zollkollektor den Anspruch des Einführers, die Seide sei auf Grund des von „Rohseide wie vom Kokon gehaspelt, aber nicht dubliert, gezwirnt oder irgendwie in der Fabrikation vorgeschritten" handelnden § 660 des Tarifs zur freien Einfuhr berechtigt, verworfen und die Ware mit einem Wertzolle von 40 Prozent belegt hat. Die Mehrheit der Klassifikations-Abteilung der Haupt-Abschätzer hat nun jedoch die Entscheidung des Kollektors abgeändert und das Recht auf Zollfreiheit für die neue Form der Rohseideneinfuhr bestätigt.

Der betreffende Einführer hat sich über die Angelegenheit einem Vertreter der „New Yorker Handels-Zeitung" gegenüber wie folgt geäussert: „Die zu meinen Gunsten ergangene Entscheidung ist nicht nur für mich, sondern für die amerikanische Seidenbranche insgesamt von hervorragender Bedeutung, da sich dadurch die Möglichkeit eröffnet, Seide geringerer Qualität einzuführen, die bisher auf dem hiesigen Markte ausgeschlossen war, und zwar da die mit der Vorbereitung solcher minderwertigen Seide für den Webstuhl verbundenen Kosten sich hier im Verhältnis zu dem Werte der Seide zu hoch stellen. Daher hat solche billige Seide bisher nur in Europa Verwendung gefunden, woselbst die Arbeitslöhne niedrig genug sind, um ihre Verwertung zu gestatten. Mit Ausnahme ganz weniger Sorten minderwertiger Seide werden im hiesigen Markte nur bessere Qualitäten gehandelt, wie sie die Hälfte der Welterzeugung bilden, während von nun an, mit Hülfe billiger Ausland-Arbeit, welche den Seidenfaden auf die Röhren windet, auch die Einfuhr billiger Rohseide möglich ist und solche zu niedrigerem Preise als andere Sorten verkauft werden kann. Da die Kosten des Aufwindens hierzulande gleich hoch sind für teure wie für billige Seide, war die Einfuhr minderwertiger Qualitäten bisher nicht möglich.

Das dabei angewandte Verfahren ist durchaus kein neues, denn für das Aufwinden von Baumwollgarn in gleicher Weise ist schon seit einiger Zeit eine Maschine in Gebrauch. Das hat zu dem Versuche Anlass gegeben, statt Baumwolle Seide aufzuwinden, und nachdem die Mehrzahl der Haupt-Abschätzer entschieden hat, dass auch die in solcher Weise aufgewundene Rohseide nicht anderes als Rohseide und nicht, wie ein Mitglied des Kollegiums behauptet, durch solch Verfahren der Verwertung in der Fabrikation näher gebracht worden ist, so steht der Einfuhr von minderwertiger Seide in solcher Form nichts im Wege.

Allerdings heisst es, das Schatzamt sei mit der Entscheidung der Haupt-Abschätzer nicht einverstanden und beabsichtige, gegen dieselbe beim Bundesgerichte Einspruch zu erheben. Doch ist kaum anzunehmen, dass auch in solchem Falle die Entscheidung anders lauten kann. Die Einfuhr solch minderwertiger Seide bedingt eine Erweiterung der Seidenindustrie, indem ihr dadurch ein bisher kaum zur Verwendung kommendes Material zur Verfügung gestellt wird. Sie mag eine Umwälzung in der Herstellung billiger Seidenwaren zur Folge und auch auf die von besserer Ware einen Einfluss haben. Die Neuerung schädigt keine heimischen Interessen, sie fördert dieselben nur. Vertreter der grössten amerikanischen Seidenfabriken haben vor den Haupt-Abschätzern dahin gehendes Zeugnis abgegeben.

Die Seidencampagne 1902/03.

Die vor Monatsfrist erschienenen Statistischen Tabellen der Zürch. Seidenindustrie-Gesellschaft liefern ein möglichst genaues Bild der Versorgung und des Verbrauches von Rohseide in der verflossenen Campagne. Die Berechnungen können zwar auf absolute Richtigkeit keinen Anspruch erheben, da die unsichtbaren Seidenvorräte unberücksichtigt bleiben, doch, da die einzelnen Posten seit nunmehr zwölf Jahren in gleicher Weise ermittelt und verrechnet werden, so dürfen wenigstens die Vergleiche von einer Campagne zur andern als zutreffend zu betrachten.

Die Total-Seidenversorgung stellt sich auf

Camp.	1903/4	1902/3	1901/2
kg	17,527,000	18,499,000	19,823,000

und setzt sich zusammen aus den Vorräten der vorhergehenden Campagnen mit

kg	1,052,000	1,202,000	1,519,000

und aus den Ernteergebnissen mit

kg	16,475,000	17,297,000	18,304,000

Die Gesamt-Seidenbewegung wird wie folgt ausgewiesen:

		1902/3	1901/2
Gesamtversorgung	kg	18,499,400	19,823,300
Gesamtverbrauch	„	17,446,600	18,620,900

In den gleichen Zeiträumen beliefen sich die Konditionsziffern auf kg 22,843,000 23,304,700

Am Seidenverbrauch waren beteiligt

			1902/3	1901/2
Europa	mit	kg	11,608,400	12,474,300
Ver. Staaten	„	„	5,492,700	5,264,900
Asiat. Häfen	„	„	345,500	881,700

Der Konsum der Vereinigten Staaten von Nordamerika lässt sich aus den Rohseide-Einfuhrzahlen genau nachweisen; die für Europa berechnete Summe von ca. 12 Millionen kg ist zu niedrig, kommt aber der Wirklichkeit doch ziemlich nahe, wir erhalten nämlich durch Zusammenzählen des Seidenverbrauchs in den einzelnen europäischen Ländern ein Total von $13\frac{1}{3}$ Millionen kg.

Frankreich	Mill.	kg	4,5
Deutschland	„	„	2,8
Schweiz	„	„	1,7
Russland	„	„	1,4
Italien	„	„	1,3
Oesterreich	„	„	0,7
England	„	„	0,7
Spanien	„	„	0,2

Für die Schweiz allein stellte sich der Verbrauch an Rohseide in den beiden letzten Campagnen auf

		1902/3	1901/2
Grège	kg	361,200	365,000
Organsin und Trame	„	1,393,200	1,339,100
Total	kg	1,754,400	1,704,100

Die Statistischen Tabellen enthalten ferner Angaben über die Ausfuhr von Seidenwaren aus der Schweiz, Lyon, Krefeld und Barmen nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika. Für seidene und halbseidene Stückware allein werden folgende Zahlen angeführt:

Ausfuhr aus

Lyon	Fr.	24,244,861	21,823,977
Schweiz	„	15,064,560	12,005,852
Krefeld	„	2,695,809	2,052,866
Barmen	„	1,611,285	1,393,026

Neben diesen Bezirken kommen für die Ausfuhr von Seidenstoffen nach den Vereinigten Staaten noch eine Reihe anderer Plätze in Betracht; wir lassen die betreffenden Zahlen für das Jahr 1902 folgen und bemerken, dass in der Ziffer für Paris auch Sammet eingeschlossen ist. Seidene und halbseidene Stückware wurde ausgeführt aus

Yokohama	Fr.	25,236,697
Lyon	„	24,330,124
Zürich	„	12,182,658
London	„	5,260,730
Paris	„	2,289,045
Krefeld	„	2,182,616
Bradford	„	1,141,675
Barmen	„	1,139,985
Mailand	„	893,698
Honkong	„	776,152

Ausfuhr von Seide und Seidenwaren aus der Schweiz nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika vom Januar bis Ende Oktober.

		1903	1902
Seidene u. halbs. Stückware	Fr.	13,472,909	10,306,385
Bänder	„	5,464,030	6,979,950
Beuteltuch	„	856,924	881,052
Rohseide	„	159,170	131,013
Floretseide	„	3,508,826	3,571,606

Einfuhr von Seidenwaren in England während der ersten neun Monate:

	1901 Lstr.	1902 Lstr.	1903 Lstr.
Stückwaren (breite Stoffe)	5 396 936	4 158 212	4 242 970
Seidene Satinbänder	1 739 035	2 011 447	2 103 184
Andere Bänder	2 930	5 430	2 289
Andere Seidenwaren	3 223 845	4 082 242	3 611 504
Im Ganzen	10 372 746	10 257 361	9 959 947

Ausfuhr englischer Seidenwaren während der ersten neun Monate:

	1901 Lstr.	1902 Lstr	1903 Lstr.
Seidenstoffe und Satins	394 294	357 131	411 683
Taschentücher, Schärpen, Schals	150 218	96 600	101 001
Bänder aller Arten	23 007	23 183	17 483
Tüll	74 265	58 180	63 649
Andere reinseidene Artikel	136 500	153 979	166 473
Gemischte Seidenstoffe	331 432	343 835	311 003
Im Ganzen	1 108 716	1 032 908	1 071 282

Wiederausfuhr fremder Seidenwaren aus England während der ersten neun Monate:

	1901 Lstr.	1902 Lstr.	1903 Lstr.
Stückwaren	131 100	55 843	68 421
Bänder	31 746	37 776	40 054
Andere Artikel	22 468	67 500	55 874
Im Ganzen	185 314	161 119	164 340

Winke für die Neumusterung in Seidenstoffen für den Sommer 1904.

Für kommende Saison macht sich eine Umwälzung im Geschmack bemerkbar. Es werden nämlich hochglänzende dünne Gewebe für den Sommer stark bevorzugt. Diese Art sieht man mit Rayés oder auch Façonnés kombiniert, grösstenteils wird sie jedoch glatt gebraucht in Weiss, Farbig und Schwarz und zwar als Satin Messaline. Bei diesen Qualitäten besteht sowohl Kette wie Einschlag aus bestem Organzine-Material, das beim Färben vollständig unerschwert bleibt. Hieraus ergibt sich naturgemäss eine viel höhere Preislage der Stoffe, als sie bisher für Blusen und Kleider angelegt wurde. Es wird wohl noch einige Zeit vergehen, bis die Kundschaft sich daran gewöhnt hat, für solch dünne Stoffe den scheinbar hohen Preis zu zahlen.

Grosse Sortimente sind in Paillette und Louisine für Blusen und in Taffet für Unterkleider aufgenommen worden.

Crêpe de Chine kommt nochmals gross in Mode; doch sind es diesmal vielfach deutsche Qualitäten, die bereits sehr schön und vorteilhaft gemacht werden, so dass die Einfuhr dieses Artikels aus Lyon immer mehr nachlassen wird.

Bei den Nouveautés erkennt man auch schon die Folgen des Umschwungs zu hochglänzenden Stoffen und weichen Fonds. Messaline-Filets werden mit Plissés, à jour-Streifen oder auch kleinen Effekten kombiniert. A jour-Streifen andererseits sind in allen Kombinationen zu bringen. Hierin ist das Neueste die Verbindung mit Plisséstreifen. Bei Chinés und Brochés sieht man auch wieder à jour-Streifen.

Ein uralter aber lange nicht mehr gesehener Artikel macht sich wieder mit Erfolg bemerkbar. Es ist ein feines Karo auf Louisine- oder Surah-Fond mit kleinen Effekten und in guter Ware, die für ganze Kleider verwandt werden sollen.

Der Ecossais-Artikel erheischt für das Frühjahr ein grosses Interesse. Er wird sich allerdings nicht in seiner alten Form präsentieren, sondern nur in ruhigen Ausmusterungen auf gutem Louisine- oder Surah-Grund Aufnahme finden. Wilde Sachen sind demnach nicht zu empfehlen, wohingegen blau-grüne Stellungen im Frühjahr weitergehen werden. Diese Farbkombination tritt bei den Musterungen der andern Nouveautés auch vielfach auf.

Als façonnierte Gewebe sind die immer dankbaren Boulesdessins auf weichem Fond auszumustern. Als Neuheit findet man hierbei Soutacheformen und speziell Quastendessins plastisch ausgeführt, so dass es aussieht, als wenn die Quaste oben aufliege. Dies ist die Imitation einer ganz neuen Idee, welche voraussichtlich Aufsehen erregen wird. Auf glattem Grund ist brochéartig teils ein-, teils zweifarbig ein Schleifeneffekt gewebt, der in einer Seidenquaste ausläuft, welche lose auf dem Stoffe aufliegt.

In den besseren Preislagen sind broschierte Gewebe sehr beliebt. Diese werden ein- und zweifarbig auf Louisine-, Taffet- und Paillettefond gebracht und zwar in kleinen Ausführungen.

Chinés mit Ombré-Effekten und à jour-Streifen sind sehr zu empfehlen. Wiewohl der Chinégenre viel an seiner Zugkraft eingebüsst hat, sieht man doch grosse Kollektionen darin ausgeführt. Ueber diesen Genre gehen eben die Meinungen noch stark auseinander.

Wie im vorigen Jahre, so werden auch für den kommenden Sommer Bast und bastfarbene Sachen gross für Blusen und Kleider gehen. Zu empfehlen sind da Bastkombinationen mit glänzenden Chiné- oder hellfarbigen Messaline-Streifen. Alsdann inkliniert man sehr für abgesetzte mittelgrosse Sammeteffekte auf écru Gazefond.

Die echten Tussah-Gewebe werden diesmal viel höher im Preise zu stehen kommen, als im vorigen Jahre. Das Rohmaterial hat in so vielen Branchen Verwendung gefunden, dass es sehr knapp geworden ist, und man 20—25% mehr zahlen muss als früher. Dieser Aufschlag macht auf die fertige Ware ca. 12—14%. (B. C.)

Firmen-Nachrichten.

Schweiz. — Zürich. Aktiengesellschaft der Seidenwebereien vormals Stünzi Söhne in Horgen. Für 1902/3 beantragt der Verwaltungsrat die Ausrichtung von 7 Prozent Dividende gegen 9 Prozent im Vorjahr.

— Mechanische Seidenstoffweberei Winterthur. Aus Winterthur schreibt man der N. Z. Z. unterm 6. November: Dem Vernehmen nach beantragt der Verwaltungsrat für 1902/3 die Ausrichtung von 7 Prozent Dividende gegen 12 Prozent im Vorjahr.

— In Firma Gessner & Cie., Seidenstoffweberei in Wädensweil, ist Witwe Bertha Gessner-Theiler infolge Todes aus der Gesellschaft ausgeschieden; deren Kommanditbeteiligung ist damit erloschen. An deren Stelle ist als Kommanditärin eingetreten Fräulein E. Seline Gessner von und in Wädensweil, mit dem Betrage von Fr. 100,000.

Deutschland. — Lörrach. Verkauf der Wiesenthaler mechanischen Weberei, Puth & Heinrichs in Stetten bei Lörrach. Bei der am 20. Oktober stattgehabten Zwangsversteigerung des Geschäftes der in Konkurs befindlichen Firma Puth & Heinrichs in Stetten bei Lörrach wurde solches von der Seidenbandfabrik Rudolf Sarasin & Co. in Basel und Lörrach käuflich erworben. Die erwerbende Firma betreibt auf dem Nachbargrundstück bereits eine Seidenbandweberei-Filiale und wird auch das neuerworbene Geschäft zu einer Seidenbandfabrik umgestalten.

Vergrösserung der Seidenstoffweberei Alfred Mäder in Rötteln bei Lörrach. Die Firma Alfred Mäder, Seidenstoffweberei in Rötteln bei Lörrach, Hauptsitz in Zürich, hat ihre Fabrik im Laufe des Sommers durch die Ausführung grösserer Neubauten bedeutend vergrössert. Die Neuanlagen werden demnächst dem Betriebe übergeben.

Konkurs der Mechanischen Buntweberei Lörrach F. Banholzer & Co. in Lörrach. Im Konkurse der Mechanischen Buntweberei Lörrach F. Banholzer & Co. in Lörrach soll nach einer Bekanntmachung des Verwalters demnächst eine Abschlagsverteilung von 20 Prozent vorgenommen werden. Zu berücksichtigen sind 2111,76 Mk. bevorrechtigte und 804,962,98 Mk. nicht bevorrechtigte Forderungen, der verfügbare Massenbestand beträgt vorläufig 163,104,30 Mk. Die Hypothekengläubiger sind infolge Verkaufs des Geschäftes durch die Masse bereits voll befriedigt. Die Durchführung des Verfahrens dürfte noch längere Zeit beanspruchen, da verschiedene Prozesse durchzuführen sind; es lässt sich daher noch nicht übersehen, welche Dividende sich ergeben wird. Der früher verhaftete Firmeninhaber Banholzer befindet sich seit längerer Zeit auf freiem Fusse, eine Verhandlung gegen ihn hat aber noch nicht stattgefunden, augenscheinlich haben sich seine Verfehlungen bedeutend milder herausgestellt, als anfänglich angenommen wurde. (B. C.)

— Rheinische Seidenweberei A.-G. Viersen. Die Generalversammlung genehmigte die Jahresrechnung, die mit einem Ueberschuss von 27 365 Mark, gegen 48 960 Mark im Vorjahr abschliesst. Der gesamte Ueberschuss wird zu Abschreibungen verwandt.

Mode- und Marktberichte.

Seide.

Mailand, 12. Nov. Originalbericht. Die anhaltende Stille im Rohseidenmarkte und die immer mehr sich häufenden Stocks konnten kein anderes Resultat ergeben, als das, welches heute vor uns liegt. Alle Provenienzen haben seit unserm letzten Berichte Fr. 1—2 abgeschlagen. Japan hatte wieder den Ton angegeben, infolge forcierter Verkäufe sanken die Preise rasch. Italienische und französische Seiden konnten dabei trotz einer ziemlich starken Resistenz nicht Stand halten. China und Canton, die bis jetzt immer stationär gewesen waren, sanken bedeutend. Von den Chinaseiden ist dies sehr gerechtfertigt, denn sie standen unverhältnismässig hoch, selbst wenn man die kleine Ernte in Betracht zieht. Weniger wäre dies von Cantonseiden der Fall, die im Gegenteil billig und auch vom Konsum ziemlich bevorzugt waren.

Von Nachfrage von Seiten der Fabrik war in keinem Artikel die Rede, die wenigen Abschlüsse waren hauptsächlich in Zwirngrègen gemacht worden.

Die Stocks in den öffentlichen Magazinen vermehren sich zusehends und überschreiten bedeutend die Ziffern des letzten Jahres. Die Umsätze in den Trocknungsanstalten bleiben 30—40% hinter den entsprechenden des letzten Jahres zurück.

Seidenwaren.

Zürich. Ueber den Geschäftsgang in den vergangenen Wochen ist leider weder Neues noch Günstiges zu berichten. Käufer waren nur wenige im Markte und auch die Post brachte wenig neue Geschäfte.

Unser grösster Abnehmer, der Londoner Markt, zeigt leider keine Besserung inbezug auf die Kaufkraft und Kauflust; die wenigen Transaktionen, die drüben abgeschlossen werden, lassen der Fabrik nur Verlust zurück.

Der Pariser und der deutsche Markt sind etwas besser, aber auch da drückt die allzuviele Konkurrenz die Preise hernieder. (N. Z.-Z.)

Krefeld, 9. Nov. Wir möchten heute auf einen neuen Artikel für die Konfektion hinweisen: Lyon bringt ganz weichen, schmiegsamen Taffet in schönem, blau-

schwarzem Ton in ganz leichter Erschwerung. Die Ware rauscht fast nicht und soll in erster Linie für Jupons dienen. Neu daran ist die leichte Erschwerung und der blauschwarze Ton. Die Stoffe machen einen vorzüglichen Eindruck, sowohl was Glanz und Ansehen als auch was Griff angeht. Wie wir hören, sollen sie im Kleinverkauf in 60 cm Breite auf 4,50 M. der Meter kommen. Im Interesse der ganzen Seidenindustrie ist dieser neue Versuch, leicht erschwerte Seiden in den Vordergrund des Interesses zu bringen, freudig zu begrüssen. Hoffentlich bleibt man bei diesem ersten Schritt nicht stehen, sondern dehnt die geringe Erschwerung auch auf Stoffe für andere Zwecke, besonders für Kleider und Blusen aus. Auch für Kravattenstoffe wäre eine niedrige Erschwerung sehr wohl angebracht, besonders für helle Farben. Schade, dass die Krefelder Industrie der schon oft gegebenen Anregung, die Erschwerungssätze herabzusetzen, bisher nicht Folge gegeben hat. In Lyon sieht man die schlimmen Folgen der hohen Erschwerungen, d. h. das Nachlassen des Verbrauches in Seidenwaren, sehr wohl ein, das beweist die Herstellung des vorbenannten Stoffes.

In Stoffband zeigen sich freundlichere Aussichten als bisher. Seit einigen Wochen haben die betreffenden Fabriken mehr Arbeit, besonders in festkantigen Bändern. Bänder mit festen Kanten werden in steigendem Masse in unserem Industriebezirke hergestellt, weniger in Krefeld selbst als in der näheren Umgebung, z. B. Anrath. Die Verbilligung dieser Art Bänder hat dazu geführt, dass die loskantigen und aus dem Stück geschnittenen an Umsatz eingebüsst haben. Gut verlangt sind gegenwärtig mit fester Kante ganzseidene Mousselinebänder in allen Breiten, besonders starke Nummern in 54 bis 60 Linien. Durchbrochene und Gazebänder finden ebenfalls guten Absatz. Die Damenhüte werden wieder mehr mit Stoffband garniert. Die Bandhändler interessieren sich letzthin für Neuheiten; da auch Paris dahingehende Neuheiten gibt, erwartet man für nächstes Frühjahr in Stoffband ein gutes Geschäft. (Seide.)

Lyon. Der Markt zeigt keine Lebhaftigkeit, und auch der Lagerverkauf ist nicht so gut unterhalten wie in den Vorwochen. Musseline, Grenadine und Krepp beschäftigen zwar weiter in sehr ausgiebiger Weise die mechanischen Stühle, aber ausser diesem Bereiche geht das Geschäft ziemlich mühselig. Im Stück gefärbter Atlas hat einige Käufer, Pongés erhalten mässige Nachbestellungen, Satins lumineux sind etwas beachtet, billige farbige Taffete werden in kleinern Sortimenten in Auftrag gegeben, Futterstoffe haben weiter Nachfrage, aber alles dies zusammen bildet keinen grossen Umsatz. Leichte und mittlere Sorten von Damas begegnen Käufern farbiger Lose. In Tüllen wird weiter viel umgesetzt und seidene Stickereien sind begünstigt. Posamenten gehen sehr stark. Mässiges Geschäft ergibt sich für gemusterte Gaze. Tücher haben ziemlich befriedigenden Lagerabsatz. Der Platz ist schwach besucht. (N. Z.-Z.)

Vereinsangelegenheiten

In den projektierten **Unterrichtskurs über Dekomposition von Jacquard-Geweben,** welcher in nächster Zeit unter Oberleitung von Herrn Fritz Kaeser, Lehrer an der Zürcherischen Seidenwebschule, beginnen wird, können noch einige Teilnehmer aufgenommen werden.

Indem nur ausnahmsweise ein solcher Kurs veranstaltet wird, so machen wir besonders unsere Vereinsmitglieder mit nur einjährigem Webschulbesuch auf diese günstige Gelegenheit zur Aneignung nützlicher Kenntnisse über die verschiedenen Jacquard-Geweberartikel aufmerksam.

Der Unterricht findet in einem Lehrzimmer der Kunstgewerbeschule beim Hauptbahnhof statt und wird so viel als möglich mit geeigneten praktischen Vorführungen verbunden. Die Kursdauer erstreckt sich über 16—18 Sonntag-Vormittage und wird beim Besuch auf ausserhalb Zürich wohnende Teilnehmer besondere Rücksicht genommen.

Anmeldungen für diesen Kurs sind noch umgehend an den Präsidenten der Unterrichtskommission, Herrn Emil Oetiker in Erlenbach zu richten, welcher auch die näheren Bedingungen mitteilen wird.

Der Vorstand.

Sprechsaal.

Antwort auf Frage 71.

Der neue Bewegungsmechanismus des Kartencylinders an der Jacquardmaschine der Société anonyme des Mécaniques Verdol in Lyon hat, soweit meine Erfahrungen reichen, in der Praxis wenig Anklang gefunden. Zunächst ist der Gang der Cylinderbewegung viel schwerer wie bei der alten Anordnung und hierdurch der Verschleiss der betreffenden Mechanismen ein viel grösserer, ausserdem aber hat die Kompliziertheit dieses Apparates eine unsichere Wirkungsweise zur Folge, welche sich schon bei verhältnismässig sehr geringer Geschwindigkeit (ca. 105—110 Touren pro Minute) bemerkbar macht. Aus diesen Gründen ist die neue Anordnung bereits vielfach wieder durch die alte ersetzt worden und dürfte sich infolgedessen die erstere für höhere Tourenzahlen noch weniger empfehlen.

Vor ca. 2 Jahren wurde der Firma Herm. Schroers, Maschinenfabrik in Krefeld, eine Cylinderanordnung für derartige Jacquardmaschinen patentiert, welche ebenfalls einen ruhigeren Gang der Karten, sowie einen geringeren Warzenloch-Verschleiss bezweckt. Mit diesen Maschinen habe ich sehr gute Erfolge erzielt. Der Kartencylinder macht hierbei nur eine rotierende Schaltbewegung und werden die Nadeln von der Karte abgehoben, bezw. auf dieselbe gesenkt. Die Auf- und Abwärtsbewegung des Kartencylinders, welche alle sonst bekannten Konstruktionen machen müssen, um während der Schaltbewegung die Nadeln mit der Karte ausser Eingriff zu bringen, ist bei dieser Anordnung in Fortfall gekommen.

Diese Maschinen eignen sich für eine Webstuhlgeschwindigkeit bis zu 165 Touren pro Minute. Für höhere Tourenzahlen empfiehlt es sich, die Konstruktion zu nehmen, bei welcher der Kartencylinder mittelst Sternrad und Mitnehmer geschaltet wird. Diese letztere Anordnung wird sowohl von Herrn Schroers in Krefeld als auch von der Maschinenfabrik in Rüti vormals Caspar Honegger in Rüti geliefert. B. B., Webermeister, Krefeld.

Redaktionskomité:
Fr. Kaeser, Zürich IV; **E. Oberholzer,** Zürich I, und
Dr. Th. Niggli, Zürich II.

Verzeichnis offener Stellen.

(Aus Fach- und Tageszeitungen zusammengestellt.)

Branche	Gesucht wird	Offerten zu adressieren an
Eisenbranche	Junger Korrespondent u. Expedient.	Z. L. 9111 Rudolf Mosse, Zürich.
Mechan. Kartenschlägerei	Mit Verdolschlagmaschine und Klavierlisage vertrauter junger Mann.	P. O. an die Expedition dies. Blattes.