

Objektyp: **Issue**

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

Band (Jahr): **15 (1908)**

Heft 16

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.



Schweizer. Fachblatt für die Seidenstoff- und Band-Industrie
 mit Berücksichtigung der Färberei, Stoffdruckerei, Appretur und des einschlägigen Maschinenbaues,
 unter Mitwirkung bewährter Fachleute herausgegeben vom Verein ehemaliger Seidenwebschüler Zürich.

Erscheint am Anfang und Mitte
jeden Monats.

Chefredaktion
Fritz Kaeser, Zürich I, Metropol.

Abonnements-
preis: { Fr. 4. 80 für die Schweiz } jährlich
 „ 5. 20 „ das Ausland } incl. Porto.



Inserate.

Die Linie von 90 mm. Breite
und 3 mm. Höhe oder deren
Raum wird zu 30 Cts. be-
rechnet.

**Für grössere Aufträge be-
deutende Rabatt-Vergünsti-
gung.**

Vereinsmitglieder erhalten
bei Stellen-Gesuchen 33%
Ermässigung.

Inserate, welche bis zum
12. oder 27. jeden Monats
der Expedition eingesandt
werden, gelangen jeweils
in der folgenden Nummer
noch zum Abdruck.



Baumwollwaren.

Zürich, 14. Aug. Notierungen der Zürcher Börse, mit-
geteilt durch den Schweizerischen Spinner, Zwirner- und
Weberverein. Garne.

Gewöhnliche bis beste Qualitäten.
a. Zettelgarne.

Nr.	Bezeichnung	per Kilo
Nr. 12	Louisiana (pur)	Fr. 2.30 bis 2.40
16	"	" 2.33 " 2.50
20	" Ia	" 2.35 " 2.60
20	" Ia	" 2.40 " 2.65
38	Calicotgarn	" 2.60 " 2.70
50	Mako cardiert	" 3.60 " 3.80
70	"	" 4.40 " 4.60
70	peigniert	" 4.80 " 5.10
80	cardiert	" 5.10 " 5.30
80	peigniert	" 5.40 " 5.80

b. Schussgarne.

Nr.	Bezeichnung	per Kilo
Nr. 12	Lotuisiana (pur)	Fr. 2.30 bis 2.40
16	"	" 2.33 " 2.50
20	" Ia	" 2.40 " 2.65
44	" Calicotgarn	" 2.60 " 2.70
60	"	" 3.20 " 3.20
70	Mako	" 4.10 " 4.30
70	"	" 4.50 " 4.70
80	peigniert	" 4.40 " 4.65
80	cardiert	" 4.90 " 5.10
80	peigniert	" 6. — " 6.20

c. Bündelgarne.

Nr.	Bezeichnung	per 10 engl. Pfd.
Nr. 12	Louisiana (pur)	Fr. 10.80 bis 11.80
16	"	" 11. — " 12. —
20	Kette Louisiana Ia	" 11.30 " 12.30
30	"	" 12.50 " 14.50
40	"	" 13. — " 15. —
50	Mako	" 16. — " 17. —
80	" peigniert	" 25. — " 28. —

Schweizer Konditionen.



**Inhalts-Verzeichnis
von Nr. 16.**

Patentangelegenheiten und
Neuerungen.
Mit welcher Tourenzahl sollen
mechan. Webstühle laufen?
Zolltarife u. Handelsberichte.
Die deutsche Samtindustrie.
Die Baumwollindustrie in
Italien.
Firmen-Nachrichten.
Mode- und Marktberichte:
Seide. — Seidenwaren. —
Die Stellung des Technikers
und Kaufmannes in unserer
Zeit.
Hans Stünzi †.
Kleine Mitteilungen.
Patenterteilungen.
Stellenvermittlung
Inserate.



„Mitteilungen über Textilindustrie“ Zürich:

Adresse für redaktionelle Beiträge, Inserate und Expedition:

Fritz Kaeser, Zürich, „Metropol“, Fraumünsterstrasse Nr. 14. — Telephon Nr. 6397.

Neue Abonnements und Inserate werden daselbst entgegengenommen.

Man bittet, Adressen-Aenderungen jeweils umgehend unter Angabe des bisherigen Domizils mitzuteilen.

HERM. SCHROERS

Maschinenfabrik Krefeld.

Höchste Auszeichnung: **Ehrendiplom, Como 1899; Goldene Medaille, Düsseldorf 1902.**
Silberne Staatsmedaille, Düsseldorf 1902.

Einrichtung kompletter Seidenwebereien
 und Herstellung sämtlicher für die verschiedenen Fabrikationszweige erforderlichen, praktisch erprobten **Hilfsmaschinen**.

Einrichtung kompletter Samt- und Plüschwebereien
 mit den allerneuesten Verbesserungen.

Einrichtung kompletter Sammetband- und Seidenband-Webereien.

Sämtliche Vorbereitungsmaschinen für obige Webereianlagen

z. B.: **Einfache und Dublier-Schuss-Spulmaschinen, Windmaschinen in Holz- und Eisenkonstruktion, Scheer- (Zettel-) und Bäummaschinen verschiedener Systeme, separat u. kombiniert Kantenscheermaschinen (Endenzettelmaschinen), Levier-, Kopier-, Kartenloch- und Schnürmaschinen.**

Scheuermaschinen für Ganz- und Halbseide.

Jacquard- u. Schaft- maschinen

für alle Gewebearten in
allen Teilungen.

Jacquardmaschinen

mit Hochfach-, gerader
Hoch- und Tieffach-, so-
wie verstellbarer Schräg-
fachbildung für Papp- und
endlose Papierkarte.

Schweizer Patent.

Doppelhub- und Zweicylinder-Jacquardmaschine

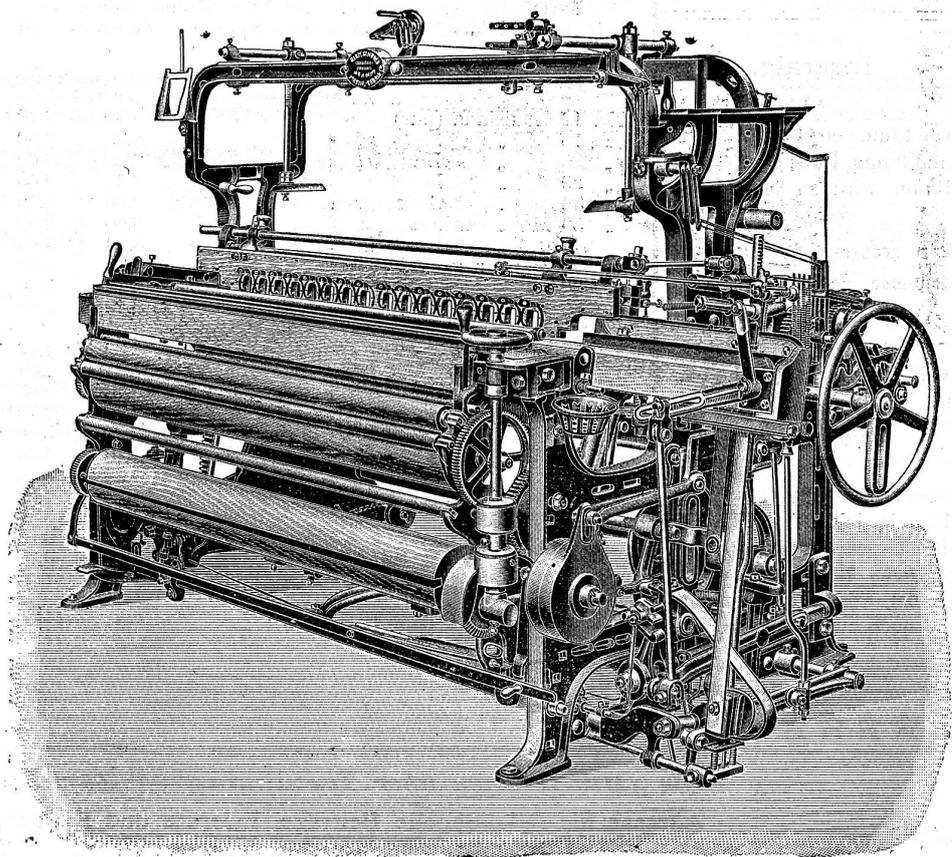
Schaftmaschinen

einfach und Doppelhub,
sowie Gegenzug, für
Papp-, Holz- und endlose
Papierkarte.

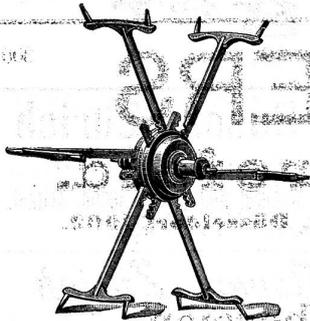
Schweizer Patent.

Eigenes Atelier zur Herstellung
von Dessins, Patronen, Karten und
Harnischen.

**Vorrichten und Inbetrieb-
setzen resp. Anlernen
durch eigne Webermeister**



Einschütziger Brochierwebstuhl mit Kreislade.



+ 14955 S. G. D. G.

Schwarzenbach & Ott, Langnau-Zürich.

Vormals HEINRICH SCHWARZENBACH.

Telegramm-Adr.: DREHREI LANGNAU-ZÜRICH • TELEPHON

Spezialität: **REFORMHASPEL**
mit selbsttätiger Spannung für alle Strangengrößen

Ueber 50,000 Stück im Betrieb. — Patentierte in den meisten Staaten.

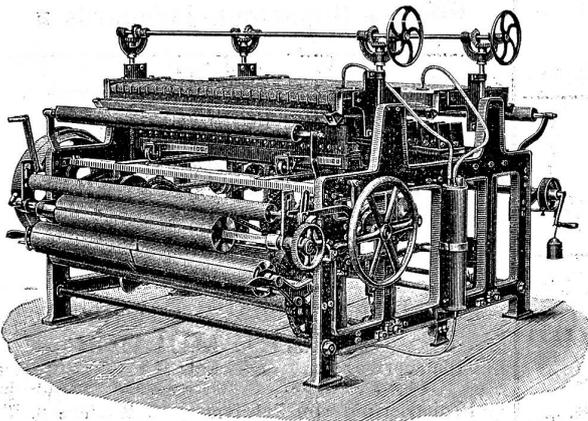
Spulen und Spindeln

Fabrikation sämtlicher Bedarfsartikel aus Holz für die Textil-Industrie.

J. SCHWEITER

Maschinenfabriken in Horgen (Schweiz) und Sternberg (Mähren)

Neueste Universal-Stoffreibmaschine



für Läng- und Querreibung gleichzeitig, mit beliebiger Ein- und Ausrückung für Längs- oder Querreibung. Patentierte, mit Luftkissen federnde Messeranordnung. Effekt der Querreibung besonders günstig gegenüber andern Systemen, da vermittelt je zwei Messerreißen die **ganze Breite** des Stoffes von links nach rechts und umgekehrt gerieben wird.

Die Maschine kann also auch als **Rebours-Maschine** verwendet werden, welche von aussen gegen die Mitte reibend, arbeitet.

Automatisch wirkende Ausbreitwalze. Endestreck-Vorrichtung auf Wunsch.

Grosse Leistung, geringer Kraftverbrauch.

Billiger Preis.

Referenzen von ersten Firmen u. Prospekte stehen zu Diensten.

Heinr. Hüni im Hof in Horgen

Gerberei

+ Gegründet 1728 +

Riemenfabrik

Alt bewährte
Ia. Qualität

Treibriemen mit Eichen-
Grubengerbung

Einzig Gerberei mit Riemenfabrik in Horgen.

Firmen-Anzeiger.

Insertionspreis: pro Jahr Fr. 20.—; pro Halbjahr Fr. 12.—,

Man bittet, im Bedarfsfalle unsere Inserenten zu berücksichtigen

Telephon 6397

Fritz Kaeser, Zürich

Neueste Entwürfe für Seide, Patronieranstalt.
Lieferung von Karten für alle Stichteilungen
Prompter Versand nach auswärts.

Webgeschirre

→ Lyoner- und Zürcherfassung, glatt und Lucken. →
Mallons und Gazegeschirre.

Gebr. Suter, Bülach.

E. Steiner-Erzinger, Zürich V

Agenturen für Rohseiden-, Seiden- und Baumwollfärberei
Vertretung des Stickereiapparates Systeme **Veyron** und sämtlicher Hilfs- und Vorbereitungsmaschinen für mech. Weberei von **Gerh. Herbst, Krefeld**.

Weberblätter für jedes Gewebe
und Reparaturen
liefert schnellstens

Aug. Schwyter, Zürich V, Drahtzugstr. 22.



A. Jucker

Nachf. v. Jucker-Wegmann
Zürich

Papierhandlung en gros.

Spezialität in sämtl. Papieren u. Cartons für die Seidenstoff-Fabrikation
Bestassortiertes Lager in

Chemisen-, Weber-, Zettel- und Einlage-Cartons, Umschlag
Einleg- und Seidenpapieren u. s. w.

→ Muster und Preise zu Diensten. ←

Beste und billigste Bezugsquelle für
Wächter Kontroll-Uhren

und deren Fournituren H 5771 Z

Uhrenhandlung Rosenmund

Inhaber: L. MATHEY, Bahnhofstr. 64
Zürich I

Telephon 4279 Gegründet 1830

Verlangen Sie Spezialkataloge gratis und franko

Oberholzer & Busch, Zürich

Filialen: Bregenz, Como, Waldshut.

Techn. Bureau für Textil-Industrie. Weberei und andere techn. Artikel.
Agentur — Kommission — Fabrikation.

Johannes Meyer, Zürich

Seidenfärberei

in Couleurs und Noir.



Hch. Blank, Uster

Maschinenfabrik

■ Doppelhub-Jacquards ■



Internationales Patentbureau
CARL MÜLLER

13 Bleicherweg Zürich II Bleicherweg 13

Telephon Nr. 2955. — Telegramm-Adresse: Patentschutz.

Registrierung von Fabrikmarken, Mastern u. Modellen,
Referenzen zu Diensten.



J. Baumann & Dr. A. Müller

ZÜRICH II

→ Seidenfärberei. ←

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur unter Quellenangabe gestattet.

Patentangelegenheiten und Neuerungen.

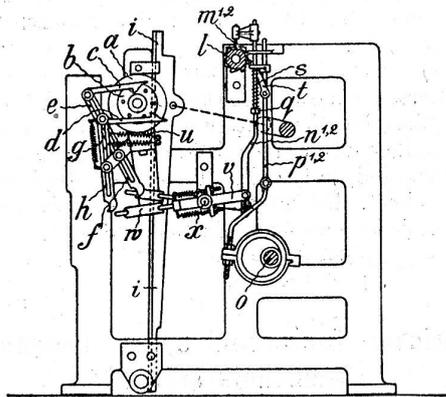
Vorrichtung zur Schaltung des Revolvers für Webstühle.

Von Hermann Rösler in Neugersdorf (Sachsen).

Diese Vorrichtung ist nach den Ausführungen des Patentnehmers (D. R.-P. Nr. 178,117) wie folgt gebaut:

Der Revolver a besitzt in bekannter Weise eine Laterne b, welche durch zwei einander gegenüber ein- greifende Wendehaken c und d in einem oder dem anderen Sinne gedreht werden kann.

Jeder der beiden unter Federwirkung stehenden Wendehaken ist an dem einen Arme e, bzw. g, je eines zweiarmigen Hebels e, f und g, h angelenkt. Diese Hebel selbst sind an der Lade i drehbar befestigt und werden durch Federn u in die Ruhelage gedrängt. Die freien Enden ihrer Arme f und h sind hakenartig ausgebildet.



Die Wechselkarte befindet sich in der üblichen Weise auf einem an der Seitenwand des Webstuhles drehbar befestigten Zylinder l und besitzt für jeden der beiden Schalthebel e, f und g, h eine Lochreihe. Senkrecht über der Wechselkarte befinden sich die Nadeln $m^{1,2}$, welche den Lochreihen entsprechen und von senkrecht geführten und beweglichen Nadelstangen $n^{1,2}$ getragen werden.

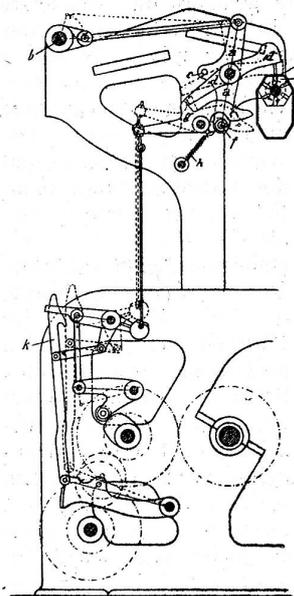
Die untern Enden der Nadelstangen n erfassen den einen Arm v der zweiarmigen Hebel v, w, die auf einem fest an der Stuhlwand angeordneten Zapfen x drehbar sind. Die freien Enden der Fangarme w sind hakenförmig ausgebildet und befinden sich bei angehobenen Nadelstangen n unterhalb der Bahn der freien Enden der Arme f und h, der mit der Lade schwingenden Schalthebel e, f und g, h des Revolvers. Das Senken der für gewöhnlich angehobenen Nadelstangen $n^{1,2}$ mit den Nadeln erfolgt von einem auf der Stuhlwelle o befestigten Exzenter, z. B. durch Zug-

federn s, welche zwischen die Nadelstangen $n^{1,2}$ und die Exzenterstange $p^{1,2}$ eingeschaltet sind. Die Zugfedern s sind an Bündeln q an den Nadelstangen $n^{1,2}$ und an Mitnehmern an den Exzenterstangen $p^{1,2}$ befestigt. Durch Herabbewegen der Exzenterstange p werden die Federn s zusammengedrückt und die Nadelstangen mitgenommen. Ist kein Loch in der Wechselkarte, so wird die betreffende Nadel und damit ihre Stange n zurückgehalten und die Feder s noch weiter zusammengedrückt. Wenn dagegen ein Loch in der zugehörigen Lochreihe der Wechselkarte vorhanden ist, so wird die Nadelstange durch die Feder s völlig gesenkt, und das freie Ende des Armes w des betreffenden Hebels v, w tritt in die Bahn des freien Endes des Armes f oder h des entsprechenden Schalthebels e, f oder g, h, so dass bei dem Vorschwingen der Lade der betreffende Arm f oder h festgehalten wird und der betreffende Schalthebel die Schaltbewegung erhält.

Einrichtung zur Steuerung von Schützenwechseln.

Von Paul Schönherr in Chemnitz.

Diese Neuerung soll besonders für kräftig gebaute Schützenwechsel geeignet sein, bei denen die Hubkörper durch eine Vormaschine betätigt werden. Sie ist für Pappkartenwechsel bestimmt, bei denen der Zylinder



nur eine Dreh- und keine Schubbewegung erhält. Als Kennzeichen führt der Patentnehmer (D. R. - P. Nr. 185,694) an, dass der Nadelhebel beim Vorschwingen den Wechselsteuerhebel abdrückt und ihn beim Rückgang freigibt, so dass sich der Steuerhebel gegen jenen Nadelhebel lehnen könne, für den in der Karte keine Durchlochung vorgesehen ist. Die Anordnung ist folgende: Der zweiarmige Hebel a wird von der schwingenden Schaftmaschinenwelle b in ebenfalls schwingende Bewegung versetzt, die als Vorschwingen bezeichnet werden soll, wenn sich der obere Hebelarm von a in der Richtung

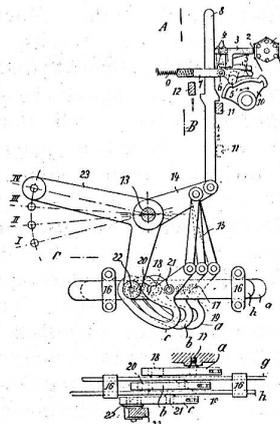
nach der Schaftmaschinenwelle bewegt. Auf dem Hebel a ist der Bolzen c befestigt, welcher beim Vorschwingen des Hebels in bekannter Weise die Nadelhebel d vom Kartenprisma e abhebt, so dass letzteres gedreht werden kann. Gleichzeitig werden durch einen am Hebel a

befestigten Bolzen f mit Rolle mittels der exzentrisch geformten Ansätze der Wechselsteuerhebel g die letzteren von den Nadelhebeln abgedrückt, wobei die Rückzugfedern h angespannt werden. Beim Rückgang des Hebels a werden die Wechselsteuerhebel g frei und legen sich gegen die durch die nichtgelochten Stellen der Karte gehobenen Nadelhebel oder gehen an den durch die Kartenlöcher in das Kartenprisma eingetretenen Nadelhebeln frei vorbei und stellen die Zughaken der Vormaschine ein, wobei die exzentrische Form der Ansätze der Wechselsteuerhebel g eine beschleunigte Bewegung der letzteren in der Weise ermöglicht, dass dieselbe gleichzeitig mit dem Eindringen der Nadelhebel in das Kartenprisma beendet ist. Die Anordnung bietet den Vorteil, dass die Zughaken k der Vormaschine gleichzeitig mit dem Eindringen der Nadelhebel in die Lochkarte eingestellt werden, als Zeitersparnis für die Bewegungen der übrigen Teile. Auch wird das Kartenmaterial geschont.

Schützenwechsel.

Von der Webstuhl- und Webereimaschinen-Fabriksaktiengesellschaft in Jägerndorf.

Bei diesem Schützenwechsel, D. R.-P. Nr. 176,596, besteht die Neuerung darin, dass die Wechselplatinen mit einer Reihe von schwenkbaren Schlitzexzentern verbunden, zwischen denen bewegliche Gleitstücke angeordnet sind. Jedes von diesen Gleitstücken ist durch das eine der beiden ihm benachbarten Exzenter verstellbar und es trägt die Drehachse für das andere Exzenter. Das erste Exzenter der ganzen Reihe ist um eine feste Achse drehbar gelagert und das letzte steht mit der Wechsellade in Verbindung. In der Zeichnung sind die Schlitzexzenter mit a, b und c bezeichnet. Es sind ihrer drei vorgesehen, da eine vierkastelige Wechsellade angenommen wird.



Klinkenhebels 5. Diese Klinkenhebel sind bei 6 an den Führungsstangen 7 befestigt, durch die die Platinen 8 hindurchgehen. Die Federn 9 drängen die Platinen gegen die Nadeln. Diejenigen Klinkenhebel, deren Nadeln in die Kartenlöcher eindringen, senken sich und werden von einem Stecher 10 mitgenommen, während die andern unbeeinflusst bleiben. Auf diese Art werden die Platinen in das Bereich der Messer

11 und 12 gebracht, und zwar nimmt das Messer 11 bei der Aufwärtsbewegung alle Platinen mit, die von den Federn nach rechts gedrängt wurden, während das Messer 12 die durch den Stecher nach links bewegten, nach unten mitnimmt. Jeder Klinkenhebel 5 besitzt an seiner untern Seite eine Verstärkung 51, auf welche der Stecher bei seiner Rückwärtsbewegung stößt, wodurch der Klinkenhebel gehoben, und die Nadeln aus dem Zylinder herausgezogen werden. Die Platinen sind mit einem Hebel 14 verbunden, der bei 13 drehbar gelagert ist; diesen Hebel 14 verbinden Längsstangen 15 mit den einzelnen Schlitzexzenter. Zwischen den Schlitzexzenter sind in festen Führungen 16 schiebbare Gleitstangen g und h angeordnet. Das erste Exzenter ist bei 17 am Webstuhlgestelle gelagert und es greift der auf der Gleitstange g sitzende Bolzen 18 mit einer Gleitrolle in seinen Schlitz ein. Das zweite Exzenter ist auf einem Bolzen 19 an der Gleitstange g gelagert und ein Bolzen 20, der auf der Gleitstange h sitzt, greift in seinen Schlitz ein. Das dritte Exzenter wird von dem auf der Gleitstange h angebrachten Bolzen 21 getragen. In seinen Schlitz greift die Rolle 22 eines gleichfalls um die Welle 13 drehbaren Winkelhebels 23, dessen Arm mit der Wechsellade in Verbindung steht. Wenn der erste Kasten in der Ladenbahn ist, so sind alle Platinen gesenkt und die Exzenter in der Anfangsstellung. Wird eine Platine gehoben, so hat dies das Aufschwenken eines Exzenter zur Folge und es wird der zweite Kasten eingestellt. Das Heben zweier Platinen hat das Einstellen des dritten und jenes dreier Platinen das Einstellen des vierten Kastens zur Folge. In der Zeichnung sind mit I, II, III und IV die Stellungen gekennzeichnet, die das Ende des Hebelarmes 23 beim Einstellen jedes einzelnen Kastens aufweist.

Mit welcher Tourenzahl sollen mechanische Webstühle laufen?

Ein Thema, das bei Anschaffung von Webstühlen und beim Betrieb viel zu denken und zu prüfeln gibt, ist immer die Erreichung der grösstmöglichen Produktion an Ware. Es dürfte daher von Interesse sein, was ein Praktiker, Herr G. Lehmann in Langenbielau, unter obiger Ueberschrift in der „Deutschen Werkmeister-Zeitung“ über die zulässige Tourenzahl je nach den anzufertigenden Gewebeartikeln mitteilt. Vielleicht, dass sich hierüber Praktiker aus unsern Leserkreisen weiter äussern werden.

Dieses wichtige Thema hat sich gewiss schon mancher Fachmann vorgelegt und sein eigenes Urteil darüber gebildet. Die Frage ist deshalb von grosser Wichtigkeit, weil ein guter Teil der richtigen Produktion von der Geschwindigkeit des Webstuhles abhängt. Nun sind aber die Ansichten über diesen Punkt sehr verschieden. Denn gerade hierbei sind Theorie und Praxis sehr schwer zu vereinigen. Wenn auch der Webstuhlbauer bis zu einer gewissen Tourenzahl garantiert für tadelloses Funktionieren der einzelnen Mechanismen des Webstuhles inklusive der Wechseleinrichtung, oder Schaft- oder Jacquard-

maschine, so ist darin noch lange nicht gemeint, dass sein Webstuhl jede Ware, ob hoch oder niedrig eingestellt, ob der Stuhl von einem befähigten oder unbefähigten Weber bedient wird, in der richtigen Quantität und guter Qualität liefert. Manche der Herren Kollegen werden davon ein Lied singen können, dass ihnen beispielsweise von seiten ihres Chefs oder einem Vorgesetzten der Vorwurf gemacht wurde, dass die Webstühle durchweg zu langsam laufen. Mit der Behauptung, die Maschinenfabrik garantierte für eine viel höhere Tourenzahl, und es würde bedeutend mehr Ware fertig werden, wenn die Stühle recht schnell liefen, ist schon mancher Webmeister entgegen seiner persönlichen Ueberzeugung dazu genötigt worden, die Webstühle recht schnell laufen zu lassen. Diese Ansicht ist aber ebenso falsch, als wenn man behaupten würde, bei recht langsamem Gange die richtige Produktion zu erhalten. Unter Umständen wird aber bei langsamem Gange mehr und fehlerfreiere Ware produziert, wie bei zu hoher Tourenzahl. Auf Grund meiner langjährigen praktischen Erfahrungen und der angestellten Versuche habe ich herausgefunden, dass die Stühle nicht zu schnell, aber auch nicht zu langsam laufen dürfen. Die beste Richtschnur ist der goldene Mittelweg; indem die Geschwindigkeit des Webstuhles seiner Konstruktion und der anzufertigenden Ware angepasst werden soll. Es liegt auf der Hand, dass ein glatter Nesselstuhl bedeutend schneller laufen darf, wie ein Wechselstuhl, oder ein Webstuhl, welcher noch mit einer Schaft- oder Jacquardmaschine ausgerüstet ist. Es wird demnach die richtige Tourenzahl eines Webstuhles von den verschiedenen einwirkenden Umständen bestimmt, daher lässt sich diese Frage auch nicht im allgemeinen beantworten.

Hat man sich in einem derartigen Falle für eine bestimmte Tourenzahl zu entschliessen, so kommt zunächst das System und die Breite des Webstuhles in Betracht. Entspricht dieser in seiner Bauart einem schnellen Gange, wie beispielsweise die sogenannten Schnellläufer mit fliegendem oder losen Blatt, welche speziell in Nesselwebereien anzutreffen sind, so kann man einen solchen Stuhl bis zu einer Blattbreite von 110 cm, wenn gutes Material zur Verarbeitung gelangt und eine nicht zu dicke Ware hergestellt wird, ohne weiteres 200 Touren laufen lassen, ohne befürchten zu müssen, dass sich der Webstuhl vorzeitig abnutzt. Allerdings muss der Weber der Geschwindigkeit folgen können. Da dieser in der Regel drei, auch vier solcher Stühle zu bedienen hat, muss er in der Hauptsache dafür sorgen, dass die Stillstände bei Kettfadenbruch, oder wenn die Schusspule abgelaufen ist, nicht zu lange dauern. Man kann dann eventuell einen Nutzeffekt von ungefähr 85 % erreichen. Bei zehnstündiger Arbeitszeit und einer Ware von 22 Schuss per Zentimeter ergibt das eine Länge von:

$$\frac{200 \cdot 60 \cdot 10 \cdot 85}{22 \cdot 100 \cdot 100} = 47 \text{ m.}$$

Diese Produktion wird aber nur erreicht werden, wenn die verschiedenen massgebenden Faktoren in der richtigen Weise zusammenarbeiten. Die Webstühle müssen zunächst tadellos im Gange sein, das heisst, der betreffende Stuhlmeister muss die Ursachen der eventuell vorkommenden Störungen sofort herausfinden und dauernd beseitigen. Die Ketten müssen von gutem Material, vorzüglich prä-

pariert (geschlichtet und gebäumt) und einwandfrei vorge richtet sein. Die Geschirre und Blätter sind vom besten Material zu wählen. Der Sprung der Geschirre soll 28 bis 30 cm betragen und müssen diese vorzüglich appetiert und glatt sein. Denn bei Verwendung rauher Geschirre leidet der Kettfaden in der Weise, dass er aufgerieben wird und den Stärkeeffect ganz oder doch teilweise einbüsst und sich die Kette schlecht verwebt. Die Blätter dürfen nicht zu hart, aber auch nicht zu weich gebunden sein und müssen nach den Seiten beweglich zwischen Ladendeckel und Ladelagern. Das Schussgarn muss ebenfalls von etwas besserer Qualität sein, damit es sich auch fest genug auf die Spule oder Hülse wickeln lässt. Weich gespulte Schusspulen schlagen sich bei schnellem Gange leicht ab, wodurch zu viel Abfall an Schussmaterial und unnötiger Zeitverlust entsteht. Hat man auch Waren mit sehr starkem Schuss anzufertigen und der Weber soll mehrere solcher Stühle bedienen, so dürfte der Nutzeffect erheblich geringer sein. Denn es wird selbst dem intelligentesten Weber unmöglich werden, die drei oder gar vier Stühle dauernd im Gange zu behalten, weil die Schusspulen alle Augenblicke ablaufen. Der Weber wird mit dem Bestecken der Reserveschützen nicht fertig und hat diese daher zum sofortigen Auswechseln der abgelaufenen Schützen nicht bereit liegen. Es muss dann der Stuhl solange stehen, bis er eine neue Schusspule aufgesteckt und den Schützen eingelegt hat. Die Schnelligkeit wird durch diesen Zeitverlust mehr wie aufgehoben, dagegen werden die einzelnen Mechanismen des Webstuhles und dessen Leistungsfähigkeit unnötigerweise angespannt, ohne den geringsten Nutzeffect davon zu haben. Hier hat man, wie bei der Verarbeitung von minderwertigem Kettengarn noch zu erwarten, dass die schnelllaufenden Stühle weit mehr fehlerhafte Ware liefern, wie langsam laufende. Durch die angeführten Uebelstände steht noch zu erwarten, dass auch noch der Weber gleichgültig wird. Um den beregten Uebeln zu begegnen, ist zu raten, solche Stühle nur paarweise bearbeiten zu lassen, dagegen den Drei- oder Vierstuhlwebern möglichst Ketten für schwachen Schuss vorzulegen. Die Anwendung grösserer Webschützen zum Verarbeiten von Schusspulen grösserer Dimensionen, um den vielen Stillständen eventuell vorzubeugen, steht dem Prinzip der hohen Tourenzahl entgegen. Denn je grösser die Webschützen verwandt werden, um so langsamer wird der Stuhl laufen müssen. Für die oben angeführte Tourenzahl von 20 per Minute findet der gewöhnliche Webschützen für schwächere Baumwollgarne (Schusspulen von 14 bis 15 cm Länge) Anwendung.

Schwerere Webstühle mit komplizierten Wechselapparaten bis 120 cm Blattbreite sollte man nie mehr wie 140 bis 145 Touren laufen lassen. Dabei ist jedoch zu unterscheiden, ob die Stühle mit festem oder losem Blatt ausgerüstet sind. Losblattwechselstühle, welche ja auch nur für leichte oder mittelschwere Waren in Frage kommen, dürfen jedoch, wenn sie die oben angegebene Breite nicht überschreiten, 150 Schuss per Minute laufen. Mit dieser Geschwindigkeit läuft zum Beispiel ein gut gebauter Revolverstuhl noch tadellos. Vorausgesetzt, wenn dieser gut in Ordnung ist und das zu verwebende Material es gestattet. Würde man dagegen, wie von theoretisch

tischer Seite oft empfohlen wird, die Stühle 170 bis 180 Touren in der Minute laufen lassen, so würden diese häufiger reparaturbedürftig sein und würden sich auch bedeutend früher abnutzen. Bei der Festsetzung des Warenpreises wäre dadurch ein bedeutend höherer Prozentsatz für Reparaturen und Amortisation anzusetzen. Diesem erhöhten Warenpreise gegenüber wird die Produktion noch niedriger sein, wie bei Webstühlen mit angemessener Geschwindigkeit.

Um die richtige Tourenzahl festzustellen, machte ich vor Jahren folgenden Versuch und kam zu nachstehendem Resultat: Acht Revolverwechselstühle mit losem Riet von 110 cm Blattbreite wurden mit zwei verschiedenen Waren-gattungen belegt, und zwar in der Weise, dass den zueinanderstehenden Paaren beide Gattungen vorgelegt wurden. Die Stühle waren alle paarweise von sehr flotten Webern besetzt (jeder Weber zwei Stühle). Nun liefen zwei Paar dieser Stühle mit 140 Touren, die andern zwei Paar jedoch mit 175 Touren. An dem ersten Tage waren die Weber, welche die Stühle mit der erhöhten Geschwindigkeit bedienten, ganz begeistert, sie waren ebenfalls der irrigen Meinung, da nun die Webstühle schneller liefen, müssten sie auch mehr Ware fertig bekommen und dadurch ihren Verdienst erhöhen. Am zweiten und dritten Tage waren sie jedoch schon anderer Meinung. Sie ersuchten mich, ihren Stühlen doch wieder die frühere Geschwindigkeit zu geben mit der Begründung, dass sie viel mehr Kettfäden knüpfen und Fehler heraustrennen müssten, wie bei langsamem Gange. Auch stellten sich im Mechanismus die verschiedensten Störungen ein, denn die Stühle waren eben für die hohe Tourenzahl nicht konstruiert und auch schon etwas ausgelaufen. Die Störungen werden fast durchweg durch den bei zu schnellem Gange eintretenden unruhigem Schützenlaufe hervorgerufen. Dieses macht sich bei Wechselstühlen insofern mehr bemerkbar, wie bei glatten, weil der Schützen möglichst ruhig in den Wechselkasten gleiten muss, um zur richtigen Zeit den Picker zu erreichen. Geschieht dies nicht, wird der Wechselmechanismus öfter versagen und der Stuhl schlägt ein. Durch das schnelle Umtreten erfolgt eben auch ein schneller und reissender Fachwechsel, wodurch die Kettfäden sehr beansprucht werden und folgedessen reißen, wenn dies der Weber nicht sofort bemerkt, dass der eine Faden, bei dem schnellen Umtreten, noch eine Masse Nachbarfäden zertritt. Obwohl ich nun ebenfalls in den ersten Tagen die Erfolge merkte, so suchte ich doch die Weber zu bewegen, einige Wochen auszuhalten. Ich sagte ihnen, dass sie sich doch erst an die erhöhte Geschwindigkeit gewöhnen müssten, um einen entsprechenden Nutzen aus dem schnellen Gange ziehen zu können. Durch Zureden und Bewilligung von Entschädigung für den eventuell eintretenden Schaden arbeiteten nun die Weber einige Wochen unter diesen Verhältnissen. Nach dieser Zeit wurde festgestellt, dass die Weber von den Webstühlen mit 140 Touren mit einem Nutzeffekt von durchschnittlich 75 % gearbeitet hatten. Dagegen hatten die schnelllaufenden Stühle nur einen solchen von 60 % zu verzeichnen. Dabei war die von den letztern gelieferte Ware in der Qualität schlechter wie die von den erstern. Obwohl die Leistungsfähigkeit dieser Weber eine vorzügliche war, waren sie doch ausser-

stande, die Webstühle so im Gange zu behalten, wie ihre beiden Kollegen. Denn wenn sie auf dem einen Stuhl einen entstandenen Fehler ausbesserten, während dieser Zeit dem andern ihre Aufmerksamkeit etwas entzogen, stand zu erwarten, dass dort ebenfalls Fäden rissen und sich Nester oder Fadenbrüche bildeten. Oder es schlug sich eine Schusspule ab und riss die beiden Kanten weg, wodurch dann wieder beide Stühle längere Zeit ausser Betrieb waren.

Für Kurbelstühle mit zweiseitigem Schützenwechsel und 200 cm Blattbreite ist nach meiner Erfahrung die richtige Gangart 60 bis 70 Schläge in der Minute, je nach der Stärke des zur Verwendung kommenden Schuss-garnes. Wird dagegen glatte Ware mit schwächerem Schuss gearbeitet, so können die Stühle ohne weiteres 85 bis 90 Schläge per Minute machen. Bedient hier jeder Weber einen Stuhl, so kann man einen Nutzeffekt von 80 bis 85 % erreichen.

Zolltarife und Handelsberichte.

Ausfuhr von Seide und Seidenwaren aus der Schweiz nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika vom 1. Januar bis Ende Juli.

	1908	1907
Seidene u. halbseidene Stückware	Fr. 5,436,200	Fr. 8,197,700
Seidene u. halbseidene Bänder	" 1,104,100	" 2,624,857
Beuteltuch	" 631,252	" 799,043
Floretseide	" 1,327,515	" 2,590,100

Vereinigte Staaten von Nordamerika. Es ist in den Vereinigten Staaten erstlich davon die Rede, die bisherigen Wertzölle abzuschaffen und ausschliesslich zum System der Gewichtszölle überzugehen. Die Vorteile einer solchen Neuordnung liegen auf der Hand: die oft willkürliche Zollbehandlung durch die Beamten würde beseitigt und ebenso der Antriebe, durch Unter-valuationierung sich dem Konkurrenten gegenüber ungebührliche Vorteile zu verschaffen; der Zolldienst würde vereinfacht und weniger kostspielig und der Einführer hätte für seine Berechnungen die sichere Grundlage, die ihm heute fehlt.

Die in der französisch-nordamerikanischen Handelsübereinkunft vom 28. Januar 1908 vorgesehene gemischte Kommission zur Prüfung der in beiden Ländern zur Anwendung kommenden Verzollungsverfahren, tagt zur Zeit in Paris. Die französischen Delegierten werden mit Nachdruck auf den völligen Wegfall der Wertverzollung dringen, da die von ihnen befragten Kreise — so besonders die Lyoner Fabrik und der Pariser Kommissionshandel in Seidenwaren — die alleinige Anwendung des Gewichtszolles als die zur Zeit dringendste Reform des amerikanischen Zollverfahrens bezeichnet haben.

Die deutsche Samtindustrie im Jahre 1907.

Die bisher von der Handelskammer zu Crefeld veröffentlichte Statistik über die Samt- und Seidenindustrie, umfasste nur die im Bezirk niedergelassenen Betriebe.

Die Kammer veröffentlicht nunmehr für das Jahr 1907 zum ersten Mal Angaben, die sich auf die gesamte deutsche Samtindustrie, mit Ausnahme einiger kleiner im Gladbach-Rheydter Bezirk gelegener Betriebe, beziehen. Bedauerlicherweise musste der Versuch, auch für die Seidenstoffindustrie die Zahlen von ganz Deutschland aufzubringen, aufgegeben werden; die Kammer hofft aber, für 1908 eine vollständige Statistik vorweisen zu können.

Für die Samtindustrie lauten die Zahlen wie folgt:

	Deutsche Samtindustrie	Davon Crefeld
1. Durchschnittl. Zahl der beschäftigten Stühle:		
in Samt:		
Handstühle	515	285
Mech. Stühle	3979	1818
in festkantigem Samtband:		
Handstühle	47	47
Mech. Stühle	1236	371
2. Verbrauch an Rohmaterial:		
Baumwolle kg.	2,398,732	933,579
Schappe "	728,440	396,927
Wolle "	275,170	91,010
Seide "	76,283	35,662
Kunstseide "	1,404	1,285
3. Umschlag mit		
Deutschland Mk.	27,558,097	14,593,281
England "	10,296,872	5,851,486
Frankreich "	5,967,215	3,279,360
Oesterreich-Ungarn "	897,042	561,185
Andern europ. Ländern "	7,206,149	2,365,814
Aussereurop. Ländern "	10,303,416	3,933,517
Zusammen	Mk. 62,228,791	30,584,643

Die Ausfuhr Deutschlands in Samt- und Plüschgewebe (also ohne Samtband) bezifferte sich im Jahr 1907 auf 21,248,000 Mark.

Die Baumwollindustrie in Italien.

Die italienische Baumwollindustrie ist verhältnismässig neuen Ursprungs, sie hat jedoch in kurzer Zeit einen derartigen Aufschwung genommen, dass sie an Bedeutung nur wenig mehr hinter der alteingesessenen Seidenindustrie zurücksteht und in Europa den sechsten Rang einnimmt, indem sie nur von den Industrien Englands, Deutschlands, Frankreichs, Russlands und Oesterreich-Ungarns übertroffen wird. Es ist bekannt, dass schweizerische Initiative und schweizerisches Kapital einen Hauptanteil an der Gründung und Förderung der Baumwollindustrie in Nord- und Süditalien haben.

Die „Associazione fra industriali cotonieri“ in Mailand hat soeben eine Aufstellung sämtlicher Betriebe veröffentlicht, die über die Baumwollindustrie des Landes wertvolle Aufschlüsse gibt. Man zählte im Jahr 1907 insgesamt 792 Betriebe, die sich auf die Provinzen Mailand (357), Turin (124), Novara (90), Como (59), Genua (45), Bergamo (45), Pisa (40), Brescia (26), Florenz (21), Udine (16), Salerno (14), Pavia (12), Alessandria (12), Cuneo (11), Vicenza (11), Neapel (10) usw. verteilten. In

den letzten Jahren hat die Industrie auch in Sizilien Fuss gefasst und sie fehlt nur noch in Calabrien, den Abruzzen, in der Basilicata und in Sardinien.

Die Zahl der Webereien beträgt 589 und diejenige der Webstühle (die Handstühle inbegriffen) 122,150. Die Provinz Mailand steht mit 40,000 Stühlen an der Spitze, dann folgen Turin (22,000), Bergamo und Novara (je 13,000). Von den 4,000,000 Spindeln entfällt wiederum die Hauptziffer, nämlich 660,000, auf die Provinz Mailand; Turin weist deren 470,000, Bergamo 450,000, Novara 430,000 auf.

Hand in Hand mit der Erstarbung der Industrie, hat auch die Einfuhr der Rohbaumwolle zugenommen: sie hat sich im Verlauf der 30 letzten Jahre verneunfacht und erreichte 1907 den Betrag von 218,000 Tonnen. Umgekehrt ist die einheimische Erzeugung von Baumwolle, die im Jahre 1864 immerhin 88,000 Hektaren umfasste und einen Ertrag von 250,000 Zentnern lieferte, in steter Abnahme begriffen: sie ist heute auf etwa 20,000 Zentner zurückgegangen; Erzeugungsland ist Sizilien.

Firmen-Nachrichten.

Schweiz. — Zürich. Die Firma Zollinger & Keel in Zürich II ist infolge Auflösung der Kollektivgesellschaft erloschen. Die Aktiven und Passiven werden von der Kommanditgesellschaft E. Zollinger & Co. in Zürich II übernommen, die am 1. August ihren Anfang genommen hat. Unbeschränkt haftender Gesellschafter ist Ernst Zollinger in Zürich I und Kommanditär ist Henri Favre in Zürich mit dem Betrage von Fr. 1000. Die Firma erteilt Prokura an Arnold Hofmann in Zürich. Export in Seiden-, Woll- und Baumwollwaren.

Deutschland. — Süddeutsche Seidenwarenfabrik Neumühle, A.-G. in Offenbach bei Landau (Pfalz). Der Jahresertrag pro 1907 beläuft sich auf Mk. 154,386 gegenüber Mk. 424,433 im Vorjahr. Die Unkosten, Löhne und Zinsen werden mit Mk. 268,432 (Vorjahr Mk. 310,622) ausgewiesen, zu Abschreibungen wurden Mk. 49,710 (Mk. 40,578) verwandt. Der Verlust von Mk. 163,216 ermässigt sich um den vorjährigen Gewinn von Mk. 73,232, der in voller Höhe vorgetragen wurde, auf Mk. 89,983. Die Bilanz weist folgende Posten auf: Aktienkapital Mk. 500,000, Hypothekarschulden Mk. 307,600 (308,100), Akzepte Mk. 34,483 (91,938), Kreditoren Mk. 130,485 (50,745), Aussenstände Mk. 113,821 (162,881), Kassa Mk. 522 (2407), Waren Mk. 126,412 (180,036).

— Barmen. — Die Färbefirma Friedrich Cleff in Barmen befindet sich in Zahlungsschwierigkeiten. Die Passiven betragen 400,000 Mark. Es wird ein aussergerichtlicher Vergleich angestrebt. Der Betrieb wird fortgesetzt.

— Crefeld. — Crefelder Seidenfärberei A.-G. — Peter Lohe, früher in Firma Peter Lohe & Co., Elberfeld, ist in das Geschäft eingetreten. Das Farbverfahren und die Einrichtungen der bisherigen Loheschen Färberei gehen in den Besitz der Crefelder Seidenweberei über. Auch ist das technische Personal in den Dienst der Crefelder Seidenfärberei eingetreten.

Mode- und Marktberichte.

Seide.

Auf dem Seidenmarkt herrscht noch ziemlich Ruhe, was in Anbetracht der obwaltenden Umstände leicht begreiflich ist. Wo Abschlüsse zustande kommen, handelt es sich meistens um Waren letzter Ernte, für die eher Konzessionen von Seite des Verkäufers erhältlich sind.

Ueber das Ergebnis der diesjährigen italienischen Seidenernte wird folgendes mitgeteilt:

Die diesjährige italienische Seidenernte hat entgegen den anfänglich schlimmen Erwartungen, sowohl bezüglich der Menge und Güte, als der Preise der Kokons einen für die Züchter nicht unbefriedigenden Verlauf genommen. Nach Clerici stellt sich der diesjährige Durchschnittspreis für gelbe Kokons auf 3 Lire pro Kokon mit anderen Worten um 1.09 Lire unter dem vorjährigen Durchschnittspreis von 4.09 Lire, aber nur um 0.25 Lire unter dem Durchschnittspreis der letzten 10 Jahre.

Bezüglich der in ganz Italien erzeugten Kokonsmenge liegt eine abschliessende Statistik noch nicht vor, doch glaubt man, dass sie sich auf etwa 52 Millionen Kilogramm belaufen wird. Sie würde demnach wohl gegenüber dem Vorjahre um etwa 5 Millionen Kilogramm, gegenüber den letzten 8 Jahren aber nur um etwa $1\frac{3}{4}$ Millionen Kilogramm zurückbleiben.

Seidenwaren.

Wir befinden uns noch mitten in der toten Saison. Die Aussichten für den Herbst deuten immer noch auf Bevorzugung glatter Gewebe, gemusterte bleiben vernachlässigt. Vereinzelt Stimmen deuten auf eine kommende Mode in seidenen Damenkleidern hin; aber wie bisher, dürfte auch hier der Wunsch der Vater des Gedankens sein. Die Stickerei- und Spitzenindustrie rührt sich gewaltig, um trotz der eingetretenen Krisis durch gediegene Neuheiten sich die Gunst der Mode wieder zu erringen. Hunderttausende von Franken für Musterspesen werden von einzelnen Firmen daran gewagt, währenddem in der Seidenindustrie, einige wenige Ausnahmen abgerechnet, sozusagen gar nichts für Schaffung von Neuheiten verabsagt wird.

Wie soll da die Seidenindustrie Oberhand erhalten und die Gunst der Mode für sich erringen? Man darf sich nicht verwundern, wenn bei dieser geringen Unternehmungslust die Seidenindustrie den günstigen Moment verpasst, um zu gebührender Geltung zu kommen.

Im Interesse eines besseren Geschäftsganges in der Seidenindustrie wäre es durchaus nötig, dass man mit aller Energie an die Schaffung von Neuheiten herangehen würde, sonst dürfte ihr fernerhin das Schicksal zu Teil werden, sich mit den Brosamen begnügen zu müssen, die hie und da noch abfallen.

Die Stellung des Technikers und Kaufmannes in unserer Zeit.

(Fortsetzung.)

Dasselbe gilt, wenn man nur ein Gewerbe, etwa die Textilindustrie ins Auge fasst. Ursprünglich ist die innere

Struktur derselben eine gleichförmige; jeder der kleinen Betriebe produziert die Rohstoffe, verarbeitet sie und verbraucht sie; auch wo der Tausch später auftritt, ist der Kleingewerbetreibende Produzent und Kaufmann zugleich.

Beide treten nicht besonders hervor, sie bilden einfach einen Teil der allmächtigen Agrarbevölkerung. Dem gegenüber steht die moderne Industrie, in der alle jene Funktionen geschieden sind, die Produktion und die Konsumtion.

Industrie, Handel und Gewerbe werden vom intelligenten Bürgertum betrieben, welche sich von der Agrarbevölkerung losschält und für sich ein zusammenhängendes Ganzes bildet.

Es bildet sich ein besonderer Markt des Rohmaterials, ein besonderer der erzeugten Ware; beide Märkte sind getrennt von der Fabrikation. Alle drei Glieder sind durch Zwischenglieder miteinander verbunden.

Auch die Fabrikation wird durch fortschreitende Arbeitsteilung in Einzelbetriebe zerlegt, die in wachsender Abhängigkeit von einander stehen. Eine Störung des Rohstoffmarktes übt ihre schädigenden Wirkungen auf Fabrikation und Absatz; Absatzstockungen schädigen die beiden vorangehenden Glieder.

Die Industrie wird mehr und mehr aus einer Summe über das Land verstreuter, aber sich gleichbleibender Einzelorganismen ein Gesamtorganismus, der aus verschiedenartigen, geographisch konzentrierten, voneinander abhängigen Einheiten zusammengesetzt ist.

Die Hauptentwicklungspunkte der römischen wie deutschen Rechtsgeschichte beruhen anerkanntermassen auf dem Aufkommen des kaufmännischen Elementes.

Aber lange Zeit ist der Einfluss des kaufmännischen Elementes gering, auf gewisse Verkehrsknotenpunkte auf Märkte und Städte beschränkte.

Diese Entwicklung vollzog sich aus gewissen Gründen zuerst im XVIII. Jahrhundert für England und zwar am frühesten in der Baumwollindustrie. Der Geburtshelfer der neuen Zeit aber war überall die merkantilische Monarchie, welche — um Beamte und Soldaten zu bezahlen — Geld brauchte und darum den Handel begünstigte.

So wurde England das erste Handelsland Europas und erhielt eine hoch angesehene Kaufmannschaft, die sich würdig an einzelne Kaufleute des Mittelalters anschloss.

Selbst in die agrarischen Verhältnisse hielt der Handel seinen Einzug, aber vornehmlich die gewerbliche Produktion war von einem Streben nach dem grösstmöglichen Gewinne ergriffen. Durch das Emporkommen des Handels aber trat das Gewerbe andererseits auch unter den Druck der Konkurrenz.

Der Kaufmann trat immer mehr in den Vordergrund und der kaufmännische Geist wurde die Haupttriebfeder des technischen Fortschrittes.

Auf dem Festlande war zu jener Zeit die Produktion staatlich vorgeschrieben und jede Abweichung unter Strafe gestellt. Der Kaufmann befasste sich nur mit dem Vertrieb einzelner Kostbarkeiten. Jeder Ansporn zum technischen Fortschritt fehlte, indem einem jeden, der eine rechtlich anerkannte Stellung im Gewerbe besass, auf Grund der überlieferten Ordnung ein auskömmliches Dasein gesichert war und jeder Antrieb zur technischen Verbesserung fehlte.

Unter solchen Verhältnissen war die Anwendung von Maschinen undenkbar. Es hätte ja auch die Ausbildung der modernen Betriebsform dem Geiste einer Rechtsordnung widersprochen, welche eine gleichmässige Vermögensverteilung bezweckte und das Aufsteigen weniger zu verhindern suchte, das doch mit dem modernen Betriebssysteme verknüpft war. Erst die Konkurrenz mit den Erzeugnissen der englischen Maschinen warf die Ordnung auf dem Festlande über den Haufen und nun konnte auch hier der moderne Kaufmann und Techniker siegreich Einzug halten.

Das Mittelalter gewährte dem Kaufmanne innerhalb der Gesellschaft Ehre und Stand, aber es waren doch nur einzelne Patriziergeschlechter, die zu hohem Ansehen kamen, erst die Erschliessung des Weltmarktes brachte die Kaufmannschaft zu einer ungeahnten sozialen Stellung. Das Aufkommen des Weltmarktes und die internationale Richtung schufen ganz neue Typen von Kaufleuten.

Beim Betriebe jeder Industrie vom Einkaufe des Rohstoffes bis zum Verkauf des fertigen Fabrikates sind eine grosse Menge von Gefahren der verschiedensten Art verknüpft. — Gefahren, welche sich jedoch bei fachmässiger, kaufmännischer Kenntnis ausserordentlich mindern lassen, daher Arbeitsteilung, womöglich in der Weise, dass für jedes Risiko, welches Beherrschung einer in sich geschlossenen Tatsachengruppe verlangt, ein besonderes Organ geschaffen wird.

Dieses war bereits in den Dreissigerjahren im höchsten Masse der Fall auf dem Baumwollmarkte.

Auf der einen Seite stand der Importkaufmann, welcher den amerikanischen Markt beherrschen musste, der nach mancherlei Wandlungen als eigentlicher Importeur auftrat, welcher die Baumwolle auf eigene Gefahr einfuhrte. Ihm gegenüber stand der einheimische Händler, der die Baumwolle dem Spinner mit längerem Kredit verkaufte. Je mehr sich die einschlägigen Verhältnisse komplizierten, desto weniger waren Importeur und Händler in der Lage, direkt miteinander zu verkehren; daher Ausbildung von zwei Zwischengliedern des Einkaufs- und des Verkaufsmarktes, von denen ein jeder lediglich die Interessen seines Auftraggebers versah. Der Importeur, wie der Händler pflegten mehrere Makler zu haben, durch welche sie dauernd ihre Geschäfte machten.

Während so auf Seite des Rohstoffes bereits äusserste Arbeitsteilung sichtbar wird, mangelte sie auf der Seite des Absatzes noch vollständig. Noch fehlte jene so wichtige Person des Exportkaufmannes, welcher dem Fabrikanten die Kenntnis der fremden Märkte der Zahlungsfähigkeit der einheimischen Käufer etc. abnimmt. Noch verkehrte der Fabrikant direkt mit dem heimischen Detailisten oder dem ausländischen Importeur, das Mittel dazu war der Handlungsreisende oder der Agent.

Neue Geschäftsformen und geänderte Verhältnisse gestalteten das Räderwerk des Handels immer komplizierter und die mannigfaltigen, still und geräuschlos ineinander greifenden Getriebe wurden so von einander abhängig, dass eine Klassifikation fast unmöglich wurde.

Was hier für die Baumwollindustrie flüchtig skizziert und angedeutet wurde, behält auch Gültigkeit hinsichtlich anderer Industrien und Gewerbe; kleine Abweichungen

ändern ja nichts an dem Grundprinzip und brauchen hier nicht in Betracht gezogen zu werden.

So vollzog sich allmählich die Metamorphose des Kaufmannes vom einfachen Tauschhändler bis zum weit-sichtigen, kühnen Kaufmann unserer Zeit, der eine Hauptstütze der modernen Gesellschaft bildet.

Ganz anders lagen die Verhältnisse für die Entwicklung des Technikers; wohl war auch dieser ein treuer Begleiter der Menschen und wir finden ihn zu jeder Zeit; doch trat er nur vereinzelt auf und bildete lange Zeit keinen Stand oder Klasse von Menschen, was darauf zurückzuführen ist, dass der technische Fortschritt erst ziemlich spät ein beschleunigtes Tempo anschlug.

Das Maschinenwesen, welches die engere Konkurrenz hervorgerufen hatte, entwickelte sich erst in grösserem Umfange, als der Weltmarkt ausgebildet war und die internationale Konkurrenz sich wirksam erwies.

Die Charakterzüge der modernen Grossindustrie mit ihren Ansätzen: Konzentrierung des Kapitals, geographisch wie technisch, Ersatz von Rohstoff und Arbeit durch Kapital, Steigerung der Arbeitsleistung, Hebung der Lage des Arbeiters sind massgebend geworden für die Entwicklung des Technikers in fachlicher und gesellschaftlicher Beziehung.

Die internationale Konkurrenz schuf ein Streben nach Verbilligung der Produktionskosten, und das Interesse der billigen Produktion zwang zur Konzentrierung der Industrie. Es entstanden Spezialmaschinen, Fabriken, Reparaturwerkstätten in unmittelbarer Nähe von Betriebsanlagen für einzelne Industriezweige.

Allenthalben siedelten sich solche zugehörige Maschinenwerkstätten an, die einen immer mehr sich entwickelnden Stab von Ingenieuren und Technikern und einen zur Arbeit hochgelernten Arbeiterstand erforderten.

Gleichen Schritt hielt das Bestreben nach Verbilligung der Produktionskosten und führte zu technischen Fortschritten, im engeren Sinne zu Problemen und Aufgaben, die der Techniker, vom Kaufmanne veranlasst, zu lösen versuchte.

Einmal lernte man den Rohstoff mehr als bisher ausnützen, schlechtere Rohstoffe durch verbesserte Arbeitsmaschinen zu gleich guten Gebrauchsgegenständen verarbeiten, den Verlust bei der Verarbeitung der Rohstoffe bis zur fertigen Ware vermindern und die Abfälle selbst zu minderwertigen Waren zu verarbeiten.

Eine der stärksten Triebfeder zur Entwicklung des Technikerstandes war in den Bestrebungen gelegen, die Arbeit durch Kapital zu ersetzen und die Arbeitsleistung der einzelnen Arbeitsmaschinen zu steigern.

Beide Erfordernisse bedingen sich gegenseitig so sehr, dass in bezug auf die Mehrproduktion nicht zu sagen ist, wie viel auf Rechnung des einen oder des andern Faktors kommt. Ursprünglich waren die Maschinen klein und beschäftigten eine grosse Masse schlecht bezahlter, unterernährter Arbeiter, aber ihrer grossen Zahl wegen doch teurer Arbeiter.

Als aber Kaufmann und Techniker anfangen mussten, den Besitz des Weltmarktes zu verteidigen, da zwang dieser Druck zu steter Ausdehnung der Maschinen und zur Steigerung der Betriebsgeschwindigkeit.

Der Fortschritt aber vollzog sich nicht allein durch

Mehrerzeugnis der einzelnen Maschine, sondern zugleich mit der Verringerung der Arbeiterzahl pro Maschine; ermöglicht wurde dies teils durch technische Fortschritte, teils durch Steigerung der Arbeitsleistung.

Dieser Mangel drängte aber den Techniker, jede automatische, jede menschliche Mithilfe unnötig machenden Maschinen zu schaffen, welche heute unsere Bewunderung erregen.

Auch die geänderte Denkweise der Menschen, die zunehmende humanistische Auffassung, das Streben nach Erhaltung der Wohlfahrt und Gesundheit des Arbeiters brachte dem Techniker manche würdige Aufgabe, deren Lösung seine gesellschaftliche Stellung erhöhte.

Es ist eine bemerkenswerte Tatsache, dass die Entwicklung des Menschengeschlechtes in bezug auf die gewerblichen Tätigkeiten sich äusserst ungleichmässig, ja geradezu sprunghaft vollzieht.

Besonders augenfällig ist diese Wahrnehmung in der Textilindustrie.

Jahrhunderte, ja Jahrtausende spannen die Völker des ganzen Erdballes, ob sie in der Kultur weit vorgeschritten, ob sie in ihr zurückgeblieben waren, die Garne mit Hilfe eines äusserst einfachen Werkzeuges, der Handspindel, ebenso webten sie Jahrhunderte, ja Jahrtausende ihre Stoffe mit Hilfe eines, durch die auseinander bewegten Längsfäden durchgesteckten Webeschützens!

Das Primitive und Langsame dieser Vorgänge kam den Spinnern und Webern kaum zum Bewusstsein, so wie dies auch auf andern Gebieten gewerblicher Tätigkeit bezüglich der dort ebenso einfachen Vorrichtungen und Verfahren der Fall war.

Es war im Gegenteil eine in sozialer Beziehung recht wohlthuende, dafür aber den Fortschritt nicht unwesentlich hemmende Zufriedenheit mit den damaligen Errungenschaften der Technik vorhanden, Beweis dessen, dass beispielsweise der gelehrte Thomas von Aquino im XIII. Jahrhundert unwidersprochen den Beweis liefern konnte: „Es sei dafür zu halten, dass die Maschinen bereits auf dem Gipfelpunkt ihrer technischen Entwicklung nahezu angelangt seien und seien daher Erfindungen in grösserem Massstabe kaum mehr zu erhoffen!“

Diese Zufriedenheit übte denn auch eine geradezu einschläfernde Wirkung auf den Erfindergeist, er ruhte gewissermassen in einer Art Halbschlummer und verblieb darin so lange, als die Menschen selbst alltägliche Vorgänge der sie umgebenden Natur mit abergläubischer Scheu betrachteten.

(Schluss folgt.)

Hans Stünzi †

Anfangs August verschied in Horgen Herr Seidenfabrikant Hans Stünzi, Mitglied des Verwaltungsrates der Aktiengesellschaft Stünzi Söhne. Wir haben seinerzeit von den grossartigen Vergabungen Kenntnis gegeben, die der nun Verstorbene anlässlich seines Rücktrittes aus der Fabrikationstätigkeit zu Gunsten der Arbeiter des ausgedehnten Geschäftsbetriebes gespendet hatte.

Ueber die Begräbnisfeierlichkeit in Horgen ist der „N. Z. Z.“ folgendes zu entnehmen:

Die Begräbnisfeier Hans Stünzis nahm ungewöhnlich grosse Dimensionen an. Die Morgenzüge brachten hunderte von Angestellten, Arbeitern und Arbeiterinnen der Seidenwebereien in Lachen und Wollishofen nach Horgen; dazu gesellten sich diejenigen seines hiesigen ausgedehnten Geschäftes; dann die Delegierten des Verwaltungsrates der Aktiengesellschaft Stünzi Söhne, die Abgeordneten grosser Seidenfirmen in Lyon, Paris und London, während die zürcherische Seidenindustrie durch mehrere Grossindustrielle vertreten war. So zahlreich wurden Kränze, Palmen und Blumen gespendet, dass sie mehrere Wagen füllten. Ein Trauerzug bewegte sich um 11 Uhr unter Glockengeläute durch die stillen Strassen, wie Horgen ihn kaum je gesehen und zeugte von dem Ansehen, der allgemeinen Beliebtheit und dankbaren Anhänglichkeit, die der Verstorbene unter seinen Fachgenossen im In- und Ausland, in seiner Heimatgemeinde und den umliegenden Dörfern am See, am allermeisten aber unter seinen zahlreichen Arbeitern und Arbeiterinnen genossen hatte. Pfarrer Dr. Nagel hielt in dichtgefüllter Kirche die Abdankung, zeichnete in trefflicher Weise die Charaktereigenschaften des Entschlafenen, die diesen zu seinem umfassenden Wirken befähigt hatten und entwickelte ein wohlhabendes Bild des Lebensganges. Hans Stünzi war ein Arbeiter im vollsten und besten Sinne dieses Wortes, ein Mann, dessen Glück und Freude in rastloser Tätigkeit bestand, ein Grossindustrieller von weitem Blick, gründlichen Geschäftserfahrungen und der zudem die Anforderungen seiner Zeit verstand, und seine wahrhaft soziale Gesinnung in seinen Betrieben in entgegenkommendster Weise betätigte.

—> Kleine Mitteilungen. <—

Zu Gunsten der Brandbeschädigten von Bonaduz ergab eine Kollekte unter den Arbeitern und Angestellten der Firma Stünzi Söhne A.-G. in Wollishofen die schöne Summe von 154 Franken.

Frequenz der Crefelder Seidenwebschule. Die Höhere Fachschule für Textilindustrie zu Crefeld wurde wie folgt besucht:

	Sommer 1907	Winter 1907/08
Fabrikantenkurs:		
Spinnerei	2	2
Weberei	30	43
Musterzeichnerkurs	4	3
Näh- und Stiekkurs	75	77
Sonntagsschüler	123	105
Hospitanten	10	6

Die Gewebesammlung wurde im Jahr 1907 von 3587, die Bibliothek von 680 Personen besucht. Es fanden zwei Sonderausstellungen statt; die eine über das Werk: Die Gewebesammlung des Königl. Kunstgewebemuseums in Berlin, die andere über altegyptische Textilfunde.

Im Laufe des Jahres wurde der Fortbildungsschulzwang im Stadtbezirk Crefeld auch auf die jugendlichen Arbeiter der Textilindustrie ausgedehnt. Die Webschule übernahm die Ausbildung dieser Schüler in Abendkursen.

Es wird wöchentlich zweimal, abends 6—8 Uhr, durch Lehrer der Schule unterrichtet. Der Kurs dauert drei Jahre. Im ersten und zweiten Jahr findet nur theoretischer Unterricht statt, im dritten Jahre dagegen werden die Schüler auch praktisch im Websaal unterrichtet.

Die **Färberei und Appreturschule** wurde im Jahr 1907 von 86 Schülern besucht; 17 hatten vorher die Universität oder Technische Hochschulen besucht und 57 Schüler waren vor ihrem Eintritt in Färbereien, Druckereien und Appreturanstalten tätig gewesen. Um den ausserordentlich gesteigerten Anforderungen in der Praxis nachzukommen, ist der Lehrplan von vier auf sechs Semester erweitert worden; im Berichtsjahr wurde ferner die Genehmigung erteilt, einige Arbeiter in der Färberei zu beschäftigen, speziell zur Herstellung echter Farben für die Bedürfnisse des Kunstgewerbes. Für Interessenten sollen Probepartien gefärbt, während grössere fortlaufende Aufträge geeigneten Färbereien überwiesen werden. Fast sämtliche Schüler haben geeignete Stellungen in der chemischen Industrie, speziell in der Farbstoff- und in der Textilveredlungsindustrie gefunden.

Kettenflorgewebe für Fussbodenbelag. Den Herren Angelé & Rachner in Münchenbernsdorf i. Th. ist ein Kettenflorgewebe für Fussbodenbelag (Teppiche, Läufer usw.) patentiert worden, dessen Wesen darin besteht, dass die Grundkette und die Nutenschüsse für die Kettennoppen, die an Stelle der Nuten oder Nadeln eingeschlossen werden und im Gewebe verbleiben, aus Zellulosegarn gebildet sind. — Dadurch, dass bei der Herstellung dieses Kettenflorgewebes für Fussbodenbelag, welche auf einem gewöhnlichen Webstuhl, ohne Nutenvorrichtung erfolgt, sowohl für die Grundkette als auch für die an Stelle der Nuten eingeschlossenen Nutenschüsse das steife, zur Drehung und Krümmung wenig geneigte Zellulosegarn zur Verwendung gelangt, wird ein aus zwei sich rechtwinklig kreuzenden steifen Fadenscharen bestehendes Gitterwerk geschaffen. Die Steifheit dieses Gitterwerkes gewährleistet ein gutes Aufliegen des Kettenflorgewebes als Fussbodenbelag. Dieser äussert weder das Bestreben, sich in der Länge noch in der Breite nach oben zu krümmen; er rollt sich nicht wie bekannte Fussbodenbeläge nach oben und wirft sich auch an den Rändern nicht auf. Der Erfindungs-Gegenstand bietet aber noch einen weiteren Vorteil dadurch, dass an Stelle der Nuten dicke Nutenschüsse aus Zellulosegarn eingeschossen werden, welche im Gewebe verbleiben, also die Kettennoppen dauernd unterstützen.

Arbeit mit Musik. Musik für die Arbeiter ist die neueste Erfindung, die man in Chicago gemacht hat. Unter den Klängen eines anfeuernden Marsches oder eines lustigen Tanzes verpacken die Arbeiter auf den Chicagoer Viehhöfen Fleisch. Man hat Proben angestellt und dabei gefunden, dass bei einer Arbeit, die regelmässig und schnell ausgeführt werden soll, nichts den Arbeitseifer so beflügelt wie Musik. Den ersten praktischen Versuch hat man in Canajharie im Staate New-York gemacht, wo ein mechanisches Klavier einen Marsch nach dem andern spielte, um die im Stücklohn stehenden Arbeiter anzuspornen. Dabei ergab es sich, dass in den Stunden, in denen die Musik spielte, mehr Arbeit geleistet

wurde, und so wurde in allen Abteilungen der Fabrik ein Klavier eingestellt. In Chicago aber machten die Direktoren der Libby Korporations den Versuch gleich auf viel breiterer Grundlage. Als dringende Bestellungen für die Flotte im Stillen Ozean einliefen, wurde ein ganzes Orchester in die neue grosse Zentralküche beordert und unter den Klängen von Märschen des allbeliebtesten Sousa und anderer Komponisten wurden Millionen Büchsen Fleisch verpackt u. d. versiegelt.

Patenterteilungen.

- Kl. 21 c, Nr. 40,020. 5. Februar 1907. — Webstuhl mit kreisförmig angeordneter Kette. — Sakichi Toyoda, Shimagaki-Cho, (Nogoya, Japan). Vertreter: A. Mathey-Doret, Chaux-de-Fonds.
- Kl. 18 b, Nr. 40,164. 1. Dezember 1907. — Verfahren zur Herstellung von künstlichen, der Naturseide ähnlichen Textilfäden aus Zelluloselösungen. — Rudolf Linkmeyer, Rue d'Irlande 60; und Max Pollak, Rue Royale 242, Brüssel (Belgien). Vertreter: E. Blum & Co., Zürich.
- Kl. 19 d, Nr. 40,310. 13. April 1907. — Selbsttätige Bobinwickelmaschine. — Fritz Bollinger, Mechaniker; und Eugen Butele, Werkmeister, Arbon (Schweiz). Vertreter: Jul. Thalmann, Frauenfeld.
- Kl. 19 d, Nr. 40,311. 27. Mai 1907. — Einrichtung an selbsttätigen Kreuzspulmaschinen zum Befestigen des Fadenendes der Spule. — J. Salzmann-Däniker & Co., St. Gallen (Schweiz). Vertreter: E. Blum & Co., Zürich.
- Kl. 21 c, Nr. 40,312. 1. Juli 1907. — Kettenfadenwächter an Webstühlen. — N. Hellmann, Günthergasse 1, Wien (Oesterreich). Vertreter: E. Blum & Co., Zürich.
- Kl. 19 d, Nr. 40,436. 17. Juni 1907. — Wickelspindelagerung an Textilmaschinen. — J. Schweiher, Maschinenfabrik, Horgen (Schweiz). Vertreter: H. Kirchhofer vormals Bourry-Séquin & Co., Zürich.
- Kl. 21 c, Nr. 40,437. 29. April 1907. — Greifer für Webstühle zur Entnahme einzelner Rosshaare aus einem Bündel. — Heinrich Schnek, Mariahilferstrasse 76, Wien (Oesterreich). Vertreter: E. Blum & Co., Zürich.
- Kl. 19 d, Nr. 40,615. 15. August 1907. — Vorrichtung an selbsttätigen Spulmaschinen, um das Fadenende der Spule an dieser festzuklehen. — Fritz Baum & Co., Rorschach, (Schweiz). Vertreter: E. Blum & Co., Zürich.
- Kl. 21 c, Nr. 40,616. 20. April 1907. — Warenbaumlagerungseinrichtung an Webstühlen. — W. Heinrich Lindgens, Lüpertzenderstrasse 32, M. Gladbach (Deutschland). Vertreter: Ferdinand Klostermann, Langnau a. A.
- Kl. 21 c, Nr. 40,617. 16. August 1907. — Mechanischer Webstuhl mit Brochirvorrichtung. — Hans Sonderegger, Fabrikant, Heiden (Appenzell, Schweiz). Vertreter: H. Kirchhofer vormals Bourry-Séquin & Co., Zürich.
- Kl. 19 c, Nr. 40,756. 29. April 1907. — Zwirnmaschine. — Robert Dawes, Maschinenfabrikant, Erie and Toronto Avenue, Philadelphia (Pennsylvania, Ver. St. v. A.). Vertreter: A. Mathey-Doret, La Chaux-de-Fonds.
- Kl. 21 c, Nr. 40,757. 29. April 1907. — Einrichtung an Webstühlen zum Einführen einzelner Rosshaare in das Fach. — Heinrich Schnek, Mariahilferstrasse 76, Wien (Oesterreich). Vertreter: E. Blum & Co., Zürich.
- Cl. 21 c, n° 40,758. 7 mai 1907. — Dispositif d'actionnement des râtaux dans un métier à tisser la gaze. — Auguste Villy & Cie., 18, Rue Lafont, Lyon (France). Mandataire: E. Imer-Schneider, Genève.
- Kl. 21 c, Nr. 40,759. 6. Juni 1907. — Verbindende-Apparat mit Einrichtung zur Regelung der Spannung der zur Bildung des Verbindendes dienenden Fäden. — Xaver Brügger, Kempten-Wetzikon (Schweiz).

Redaktionskomité:

Fr. Kaeser, Zürich IV Dr. Th. Niggli, Zürich II.

Das Haar mit Grolichs Heublumenseife gewaschen, wird voll, glänzend und lockig. Preis 65.Cts. Ueberall käuflich.

Bekanntmachung.

Die Prämien-Kommission der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft bringt zur Kenntnis, dass sie für Entdeckung von Seidendiebstählen und Hehlereien, welche zur gerichtlichen Bestrafung gelangen, bedeutende Prämien auszuzahlen in der Lage ist.

Es wird besonders darauf aufmerksam gemacht, dass das Verzeihen aller Veruntreuungen für unsere Seidenindustrie von grossem Wert und sowohl im Interesse der Arbeiter, als der Arbeitgeber ist.

Allfällige Anzeigen sind zu machen an:

R. Wettstein, Fabrikant, **Thalwil**.
E. Schubiger, Fabrikant, **Uznach**.
A. Naumann, Seidenabfallhändler, **Wädenswil**.
Dr. Th. Niggli, Seidenindustrie-Gesellschaft, **Zürich**.

389

Die Prämien-Kommission
der Zürcher. Seidenindustrie-Gesellschaft.

Für Seidenweberei.

Tüchtiger, solider Mann sucht seine Stelle zu ändern als **Obermeister** oder **Tuchschaer**. Zeugnisse und Referenzen stehen zu Diensten.

Offerten unter Chiffre H. 250 befördert die Expedition dieses Blattes. 676

Zu verkaufen.

Die „Mitteilungen über Textilindustrie“ vom Januar 1895 an bis Juni 1900, billig bei

A. Pfenniger, Anruster,
Baar (Ktn. Zug), 677

Ausserordentliche Gelegenheit!

Gesucht wird **Leiter** für eine grosse **Seidenfärberei** und **Appretur**. Derselbe muss gediegene technische **Branchekenntnisse** und **Organisations-talent** besitzen, ein durchaus tüchtiger **Kaufmann** sein und mit den in Frage kommenden Kunden bekannt und fähig sein, weitere Verbindung anzuknüpfen.

Hohes Salär und vielversprechende Aussicht für den richtigen Mann.

Offerten unter Chiffre G. H. 678 an die Expedition dieses Blattes.

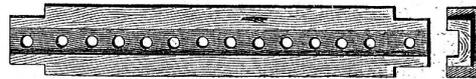
Inserate in den „Mitteilungen über Textil-Industrie“ haben infolge der weiten Verbreitung im **grössten Erfolg**. In- u. Auslande den

Neue Muster der Sommersaison 1909

(ohne oder durch Abonnement)

von London und Paris aus direkt an Fabrikanten von **Woll-, Halb-, Baumwoll- und Seidenstoffen** wunschgemäss assortiert. Grosse Auswahl. Probepaket mit ca. 250 Muster für Fr. 25.

Auch Neuheiten von Möbelstoffen, Posamenten aller Art, Galons, Bänder etc., Maschinenspitzen und Stickereien, Hosenträger und Strumpfbänder, 30-100 Muster Fr. 25. — Genaue Details des gewünschten Genres an **A. SMITH, 89 rue Turenne, Paris**



303



Gebrüder Baumann

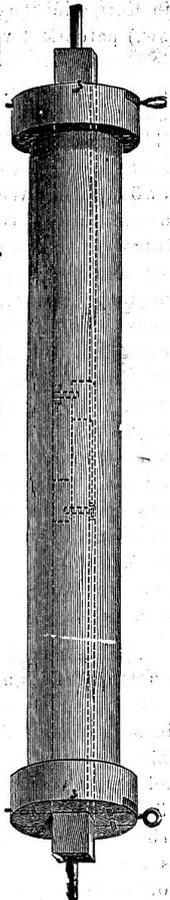
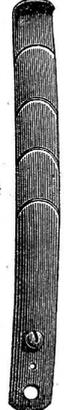
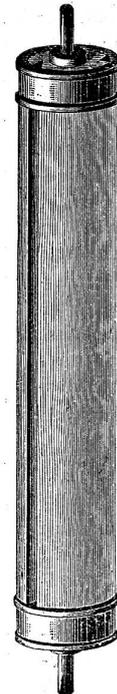
Mech. Werkstätte

RÜTI

(Zürich)

Spezialitäten

für Webereien.





Holzspuhlen

Julius Meyer

Gegründet 1869 **Baar (Kt. Zug)** Gegründet 1869

80 Arbeiter

Seidenspulen jeder Art
Weberzäppli
in Buchs- und Mehlbaum.
Zettelbäume etc. etc.

Grosses Lager
in vor-
gearbeiteten
Hölzern.

Druckarbeiten aller Art liefert prompt und billig die
Buchdruckerei Jean Frank, Zürich.
8 Waldmannstrasse 8.

SYSTEME GROB
BREVETE S.G.D.G.

GROB & CO HORGEN

SCHWEIZ

älteste & grösste Fabrik
von Webgeschirren mit
FLACHSTAHL LITZEN

Fabrikation von Litzen

aus einem Stück flachen Stahl-
streifen, nicht gelötet, nicht gedreht,
daher vollkommen glatt, aufs feinste
poliert für Schaft- und Jacquard-
webereien aller Art, spez. für dichte
bis aller dichteste Einstellungen.

Komplette Webgeschirre

Platinen für Kettenfadenwächter
in unübertroffener Feinheit.

In grosser Seidenstoffweberei (Schweizer-
Firma) bei Mailand ist die Stelle für

Rohseiden-Kontrolle und Farbrüsten

krankheitshalber **neu zu besetzen.**

Offerten mit Photographie und Gehalts-
Ansprüchen von fachkundigen Reflektanten
mit nur Prima-Zeugnissen befördert sub Chiffre
Z. J. 8759 die Annoncen-Expedition **Rudolf
Mosse, Zürich.** (Zá 11319) 675

Gesucht.

Von Mechan. Seidenstoffweberei
intelligenter junger Mann mit Branche-
kenntnis als **Stütze des Direktors**
für Lager und Verkauf. 674

Offerten mit Zeugnisabschriften sub
Chiffre M. S. B. an die Exped. d. Bl.

Schweiz. Kaufmännischer Verein, Central-Bureau für Stellenvermittlung, Zürich.

Sihlstrasse 20. Telephone 3235.

Für die Herren Prinzipale
sind die Dienste des Bureau kostenfrei.

Vermittlung von Stellen jeder Art für technisches Per-
sonal aus der Seidenbranche: Webereidirektoren, Disponenten,
Webermeister, Ferggstuben-Angestellte, Anrüster, Dessina-
teure etc.

Die Mitglieder des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler
können sich beim Zentralbureau für Stellenvermittlung in Zü-
rich gratis einschreiben, indem die Einschreibgebühr von
Fr. 2.— aus der Vereinskasse bezahlt wird. Anmeldeformulare
werden gratis abgegeben. Der Anmeldung ist jeweils die letzte
Vereins-Beitragquittung beizufügen. Für ausgeschriebene Stellen
werden Spezialofferten entgegengenommen, die direkt an den
Schweizer. Kaufm. Verein, Stellenvermittlung, Sihlstrasse 20 einzu-
senden sind.

Offene Stellen.

- F 307 D. Schw. — Seidenwarenfabrik. — Junger tüchtiger
Stoffkontrolleur.
- F 308 D. Schw. — Seidenstoffweberei. — Tüchtiger Buch-
halter und Fakturist. Deutsch und Französisch.
- F 265 D. Schw. — Seidenstoffe. — Tüchtiger jüngerer Kor-
respondent aus der Branche.
- F 278 D. Schw. — Seidenstoffweberei. — Tüchtiger Fergg-
stubenangestellter mit Kenntnis der Musterfabrikation

Gebr. Stäubli, Horgen-Zürich

vormals SCHELLING & STAEUBLI

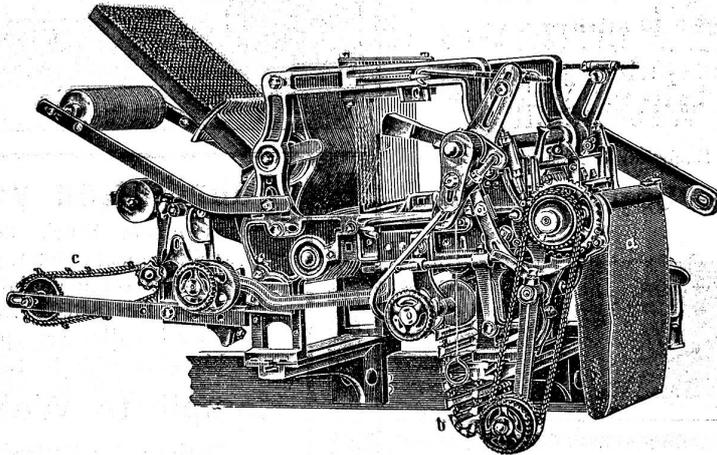
==== Filialen: *Lyon, Sandau (Böhm. Leipa).* ====

Goldene Medaillen auf allen beschickten Ausstellungen.

Spezialität: Schaftmaschinen

für alle Gewebegattungen.

Schaftmaschinen
mit
Papierdessin-Cylinder
und
Holzkarten-Cylinder,
automatische Umschaltung
beider Cylinder.



Zweckmässig für
==== Foulards ====
und
Fabrikation reich façonierter
und abgepasster Stoffe,
sowie für
Servietten etc.
von 16 bis 32 Schäfte.

Letzte Auszeichnung:
Ehrendiplom
mit goldener Medaille an der
internationalen Ausstellung
in Mailand 1906.

Goldener Preis der
Handels- u. Gewerbekammer
der Deutsch-Böhmischen
Ausstellung
in Reichenberg i. B. 1906.

Jacquardmaschinen „Verdol“

Société anonyme des
Mécaniques Verdol
LYON

Capital social: 1,200,000 Fr.
Siège social et Ateliers de construction
16, rue Dumont-d'Urville.

Goldene Medaille: Anvers 1885.
Goldene Medaille: Brüssel 1897.
Hors Concours-Jury-Lyon 1904.

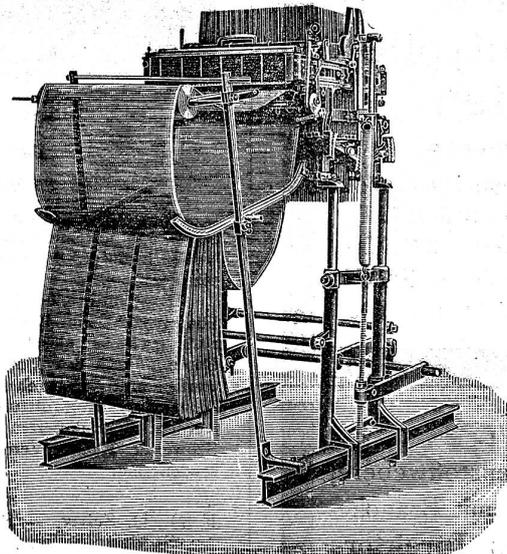
Grand Prix
Paris 1900. — Mailand 1906.

Diese Maschinen mit reduziertem
Cylinder werden gebaut mit 112, 224,
336, 448, 672, 896, 1008, 1344, 1792
Platinen und höher.

Die Uebertragung und spezielle
Bauart gestatten ihre Anwendung auf
mechan. Stühlen mit grösster Touren-
zahl. Das System ermöglicht auf leichtem,
freischwebendem Kartengang mehr
als 20,000 Karten einzuhängen.

D. R.-Pat. 81519.

Ersatz der Pappkarten durch
endloses Papier.



Automatische
Kartenschlagmaschinen
mit 1344 Stempel. D. R.-Pat. No. 103233.

Kopiermaschinen

Jacquardmaschinen
für Papp- und endlose Papierkarten.
System: **Vincenzi**
Jacquard und Verdol.

Doppelhub- und
Zweicylinder-Jacquardmaschine

Hochfach-,
Hoch- und Tieffach-Maschine
mit separaten Borduren-Dessin
für Foulardfabrikation sehr geeignet.

Ausführl. Catalog und Preisliste
gratis.

Kartenschlagerei u. Vertretung für die Schweiz: **Fritz Kaeser, Zürich** (Telephon 6397)
Lieferung von Spezial-Verdolpapier, beste Qualität, gegen Witterungseinflüsse
unempfindlich, für Jacquardmaschinen und für Kartieren aller Systeme.

Druck von Jean Frank, Waldmannstrasse 8.