Technische Mitteilungen

Objekttyp: **Group**

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

Band (Jahr): **20 (1913)**

Heft 11

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

zerischen Gesandten P. Ritter. Diese beiden hervorragenden Diplomaten, welche die dringende Notwendigkeit eines Musterschutzes sehr wohl kennen, haben im Auftrage ihrer Regierungen in Washington Schritte unternommen, die eine baldige endgültige und durchgreifende Lösung der Frage nahelegen. Die Vertreter der andern Staaten haben sich diesen Bemühungen angeschlossen, da eine Regelung der Musterfrage auch von ihren Ländern, im Hinblick auf die Weltausstellung in San Francisco dringend gewünscht wird.

Es war ja für diejenigen Männer, welche sich der Werbetätigkeit für jene Ausstellung widmeten, entschieden recht unangenehm und beschämend, als Deutschland, Frankreich, England und die Schweiz übereinstimmend erklärten, daß sie sich nur beteiligen würden, wenn vorher ein zweckentsprechendes Musterschutzgesetz geschaffen würde. Aber immerhin: die Ausstellung kommt im guten psychologischen Moment, und es steht zu hoffen, daß die Regierung in Washington sich durch die einheitliche Aktion der europäischen Mächte von der Wünschbarkeit einer energischen Abhilfe überzeugen läßt."

Technische Mitteilungen

Schwarz auf loser Wolle.

(Schluss.)

Zum Färben von Echtschwarz auf loser Wolle kommt fast ausschließlich das Nachchromierverfahren in Anwendung, nicht allein deshalb, weil es dem Zweibadverfahren gegenüber eine nicht unwesentliche Zeit- und Arbeitsersparnis ergibt, sondern auch weil es erwiesen ist, daß nachchromierte Färbungen größere Beständigkeit gegen Walke und Naßdekatur besitzen als Färbungen auf vorgebeiztem Material. Selbst von dem seinerzeit als erstes walkechtes Schwarz auftretenden Alizarinschwarz, mit welchem man schon frühzeitig Versuche zum Einbadfärben, unter anderm mit essigsauerm Chrom anstellte, kommen fast nur noch die zum Nachchromieren geeigneten Marken in Anwendung. Die übrigen Produkte, wie Säurealizarinschwarz, Anthracenchromschwarz, Diamantschwarz usw. sind durchweg Nachchromierfarbstoffe. Bei sachgemäßer Arbeitsweise erhält man mit dem Nachchromierverfahren in jeder Hinsicht gute gleichmäßige und echte Färbungen, und die Wolle leidet nicht mehr als bei jeder andern Färbmethode, wenn auch mancherseits das Gegenteil behauptet, diese Behauptung aber allerdings nur theoretisch begründet wird. Der erfahrene und vorsichtige Färber versteht sehr wohl auch bei Nachchromierfärbungen so zu manipulieren, daß daraus keinerlei Nachteil für die Faser erwächst. Manche der in Frage kommenden Echtschwarz sind kupferempfindlich. Bei ihrer Anwendung empfiehlt sich ein Zusatz von $^1/_4$ bis $^1/_2$ Prozent Rhodanammonium zum Färbbad, wodurch sich eine dünne, fest haftende Schicht von Rhodankupfer an der Kesselwand bildet, durch welche das Lösen größerer Kupfermengen verhütet wird.

Unter den Produkten, die allen Anforderungen an Echtheit, welche die moderne Fabrikations-Methode und nicht minder der in seinen Wünschen immer anspruchsvoller werdende Konsum stellt, verdient unter anderen das Anthracenchromschwarz der Firma Leop. Casella & Co. Erwähnung, das in einer größern Zahl von Marken im Gebrauch ist. Zeichneten sich schon die älteren Marken dieses Farbstoffs wie F, F E, 5 B usw. durch sehr gute Walk-, Licht- und Säureechtheit aus, so ist dies in noch höherm Maß mit den neueren Produkten der Fall; überdies kommt bei den letzteren noch eine sehr gute Pottingechtheit hinzu, die den älteren Marken abgeht, sodaß diese nur für solche Stoffe in Frage kommen können, die keinen Pottingprozeß durchzumachen brauchen, z. B. für Militärtuche. Wie bei dem Diamantschwarz der Elberfelder Farbenfabriken die Marken P V, P V B und P V B B, so sind auch bei dem Anthracenchromschwarz die Marken der P-Reihe diejenigen, welche sich durch Beständigkeit gegenüber der Naßdekatur auszeichnen, eine Eigenschaft, die für gemusterte wie für melierte Ware natürlich von höchstem Wert sein muß. Von den neueren Marken der P-Reihe sind hinsichtlich ihres Farbtons wie ihrer Echtheitseigenschaften sowohl für Unischwarz wie für moderne Melangen und Musterungen als sehr geeignet zu bezeichnen die Marken P F extra, P P C extra, P P T extra und P B B. Ich verwende besonders die beiden letzteren zur größten Zufriedenheit. Anthracenchromschwarz P P T extra entspricht in Echtheit den höchsten Anforderungen, sodaß es für licht-, walk-, karbonisier-, dekatier- und pottingechte Färbungen Verwendung finden kann und auch zur Herstellung von Marengo und anderen Schwarzweißmelangen besonders geeignet erscheint. Es zeichnet sich außerdem durch eine sehr volle und gedeckte Nuance sowie durch gute Löslichkeit aus, sodaß es sowohl auf den Färbapparaten für lose Wolle wie auf den Apparaten für Kammzug auf Bobinen gefärbt werden kann. Seine volle Nuance kommt besonders auch der Herstellung der Marengomelange zugute, da diese mit einem magern oder auch bronzigen Schwarz nie so ansprechend ausfällt als mit einem satten Schwarz. Ein weiterer Vorteil bei der Verwendung dieses Produktes besteht darin, daß die Farbbäder auch bei tiefen Färbungen mit verhältnismäßig geringen Säuremengen erschöpft werden können. Der Marke P P T extra in ihren Echtheitseigenschaften sehr nahe steht die Marke P B B, deren Nuance jedoch im Gegensatz zu ersterer ein blaustichiges blumiges Schwarz ist. Beide Marken ergänzen sich also in bester Weise, und es lassen sich durch geeignete Kombination beider nahezu alle Schwarztöne erzielen, was insofern von Bedeutung ist, als die Anforderungen an Musterkonformität, insbesondere auch für das Schwarz der Melangen, heutzutage sehr hohe sind. Nicht selten kommt der Spinnmeister oder Dessinateur in die Lage, zum «Drücken» des rötlichen oder bronzigen Tones des Schwarz einen kleinen Prozentsatz blaue Wolle mit einzumelieren, wodurch das Melieren und Abmustern nur komplizierter wird. Durch Verwendung von Schwarz, dem man bei genügender Intensität immer noch einen blauen blumigen Schein geben kann, würden derartige Nachhilfen und Experimente ausgeschaltet.

Zum Färben beschickt man das Bad außer mit der nötigen Farbstoffmenge — für sehr gedeckte Färbungen 7—8 Prozent — mit 10 Proz. Glaubersalz und 2—3 Proz. Essigsäure, geht bei ca. 70° C. ein und treibt während einer halben Stunde langsam zum Kochen. Nach $^1/_2$ stündigem Kochen gibt man $^3/_4$—$1^1/_2$ Proz. gut mit Wasser verdünnte Schwefelsäure allmählich zu und läßt bis zur völligen Erschöpfung des Bades weiter kochen. Dann wird abgeschreckt und je nach der Tiefe der Färbung mit 2—3 Proz. Chromkali 30—40 Minuten schwach kochend nachchromiert. Statt mit Essigsäure und Schwefelsäure kann das Ankochen des Farbstoffs auch ausschließlich mit Ameisensäure erfolgen. Man setzt in diesem Fall zunächst nur $^1/_2$ Proz. Ameisensäure (85 Proz.) zu und erschöpft das Bad durch weiteren Zusatz von Säure, im ganzen $1^1/_2$—2 Proz. Beim Färben auf Apparaten sowohl für lose Wolle wie für Kammzug ist im Interesse der Schonung des Materials darauf zu achten, daß die Temperatur der Flotte 95° C. nicht übersteigt. Diese Temperatur auf dem Apparat kommt in ihrer Wirkung der Siedetemperatur auf offenem Kessel vollkommen gleich; die Färbungen werden dabei vollkommen echt fixiert. Gebraucht man, falls die Färbungen zu Schwarzweißmelangen Verwendung finden sollen, die Vorsicht, die Ware vor dem Aufwickeln zur Naßdekatur durch ein lauwarmes, schwach mit Essigsäure versetztes Bad zu nehmen, um etwa vorhandene stärkere Alkalirückstände aus der Wäsche zu neutralisieren, so bleibt das Melierweiß tadellos rein und klar. Unter normalen Verhältnissen, d. h. wenn keine oder nur spurenweise Alkalirückstände nachzuweisen sind, kann aber auch diese Vorsichtsmaßregel unterbleiben. («Lodzer Textilmarkt»).

Das Carragheen-Moos als Appreturmittel.

Von E. Hasel.

Das Carragheen-Moos ist ein Appreturmittel, das mit gewissem Unrecht nicht jene Berücksichtigung findet, die es verdiente; es sollte als eines der ersten Appreturmittel gelten können, da es in Bezug auf Ausgiebigkeit im Verhältnis zum Preise wohl einzig dasteht. Warum dieses Moos so wenig angewendet wird, ist mir niemals recht klar geworden, denn schon die «Deutsche Musterzeitung», Jahrgang 1852, also vor 60 Jahren, wies auf das Vorteilhafte der Verwendung von Carragheenmoos zur Appretur von Küpen-Nessel hin. In dem betreffenden Artikel wird auch von einem isländischen Moos gesprochen, aber dabei erwähnt: «Die Carragheen sind bedeutend vorteilhafter, da sie eine noch einmal so starke Verdickung als isländisches Moos geben, auch vorher nicht zu reinigen sind, wenigstens nicht mit Alkali. Man übergießt 8 Lot Carragheen mit 3 Quart heißem, nicht kochendem Wasser, und gießt den entstehenden Schleim zur Entfernung des Rückstandes durch ein Tuch.» Bei dieser Behandlung ist die Ausbeute der Gallerte eine sehr geringe, aber wir sehen doch, daß das Moos dazumal schon bekannt war. Es kam alsdann in Vergessenheit, indem sich der Geschmack der Kundschaft auf die steifen Ausrüstungen richtete und zu diesen ist das Moos allerdings nicht geeignet. Gegen das Ende der 80er Jahre änderte sich die Gunst der Kundschaft fur die harten Appreturen, und die weichen Ausrüstungen erhielten den Vorzug. Da hätte man sich des Carragheenmooses wieder erinnern sollen, doch nur wenige Appreteure haben es dann verwendet. Mit Schrift und Wort wurde zwar auf die Vorzüge des Carragheenmooses hingewiesen, allein die Worte fanden zu wenig Gehör. Einerseits scheint mir eine der Ursachen die zu sein, daß vielen das Moos infolge einer Namensverwechslung im Preise zu teuer erschien. Andererseits haben die chemischen Fabriken für Appreturmittel die Appreteure derart verwöhnt, daß diese das immerhin mit etwas Umständen verbundene Auskochen vom Moos scheuten. Das Moos muß zuerst zirka 24 Stunden mit Wasser eingeweicht werden, worauf dann noch, je nach der Qualität des Produktes, ein 4 bis 6stündiges Aufkochen zu erfolgen hat. Es darf von dem Moos nur ein kleiner Rückstand in Form von feinen Faden verbleiben. Das Moos, oder besser gesagt, die daraus gewonnene Gallerte, hat wohl den Uebelstand, wie alle derartigen Produkte, besonders im Sommer oder in sehr warmen Räumen schnell in Gährung überzugehen und einen schlechten Geruch hervorzurufen. Diesem Fehler kann man jedoch sehr leicht entgegenwirken. Wir haben dafür ja die antiseptischen Mittel, wie Salizylsäure, Formaldehyd usw., welche jede Gährungserscheinung im Keime ersticken. Das Carragheenmoos wird vielfach irrtümlicher Weise auch isländisches (statt irländisches) Moos genannt. Der Preis des wirklichen isländischen Mooses ist jedoch ein bedeutend höherer und die Ausbeute an Gallerte eine viel geringere. Aus diesen Gründen findet das isländische Moos in der Appretur auch keine Anwendung, einzelne Fälle vielleicht ausgenommen, sondern nur in der Medizin. Die Verwechslung der Moose kommt jedenfalls daher, daß das Carragheenmoos auch den Namen irländisches Moos führt, da es in großen Mengen an der irländischen Küste vorkommt und daselbst, wie überhaupt in England, in früheren Zeiten eine starke Verwendung als Schlichtemittel besaß. Das irländische oder Carragheen-Moos ist jedoch eine Alpenmoosart, die an der Küste gedeiht, während das isländische Moos eine Flechtenart ist, die hauptsächlich auf steinigem Boden wächst. Die durch die Auskochung von Carragheenmoos entstehende Gallerte hat eine vorzügliche Füllkraft für Gewebe und wird in dieser Beziehung, wenn man den Preis in Berücksichtigung zieht, fast von keinem anderen Produkt auch nur annähernd erreicht. Für das ganze Gebiet der naturellen Ausrüstungsform leistet das Carragheenmoos vorzügliche Dienste. Aber auch zu allen anderen Ausrüstungsformen, mit Ausnahme derjenigen, bei denen die Gewebe einem großen Drucke unterworfen werden müssen, z. B. einem Mangelprozeß oder einer stärkeren Friktionskalandrierung, kann das Moos mit großem Vorteil verwendet werden, und zwar meistens in Verbindung mit irgend einer Stärkesorte. In neuerer Zeit hat man auch angefangen, das Moos selbst zur Mangelware zu benutzen, und zwar aus dem Grunde, weil die Gallerte der Ware einen eigenartigen weichen Griff gibt, der beliebt geworden ist. Gepresst kann das Moos natürlich keine Füllkraft geben, da der Gallerte der Körper fehlt; man muß immer berücksichtigen, daß man mit 1 kg gutem Moos auf 50 Liter Wasser schon eine sehr konsistente Gallerte erhält. Ich möchte hier in folgendem einige Vorschriften angeben, bei denen das Moos mit Vorteil Verwendung finden kann und sollte. In erster Linie eignet sich dieses Moos zum Appretieren der baumwollenen Modestoffe für Damenblusen, welche als billiger Ersatz der Wollstoffe zu dienen bestimmt sind. Diese Gewebe sollen dem Zwecke entsprechend eine größere Füllung und einen besonders weichen und wolligen Griff zeigen und keinen Glanz besitzen. Für Warendichten und Garnnummern wie

30/23—20/14
49/21—20/14
29/25—24/14
26/22—24/14

verwendet man als Stammflotte auf 660 Liter Appreturmasse 8 kg Carragheenmoos (die Aufkochung davon) und 1½ kg Appreturöl.

Diese Stammflotte wird entsprechend der Einstellung der Waren noch mit Wasser verdünnt. Auf Spannrahmen appretieren, dämpfen und schwach kalandern ohne Druck. Die Baumwollflanelle müssen ebenfalls einen wollähnlichen Charakter erhalten, sollen dabei etwas mehr Füllung wie die vorstehenden Modestoffe und eine größere Weichheit besitzen. Mit der Appreturmasse von Moosgallerte in Verbindung mit Stärke lassen sich bei entsprechender Rauhung die feinsten Flanelle herstellen, die den Wollflanellen täuschend ähnlich sind. Für die dichten Nummern:

29/25—24/14
29/23—24/14
29/23—24/20

wähle ich folgende Appreturmasse: Auf 240 Liter kommen
6 kg Kartoffelmehl; beides mit
90 g Diastafor
auf die bekannte Weise behandelt bis zur Dünnflüssigkeit. Dann kommt hinzu die Auskochung von
2 kg Carragheenmoos
2 kg Glaubersalz
½ kg Appreturöl.

Das Glaubersalz hat den Zweck, den Geweben einen gewissen Grad von Feuchtigkeit zu erhalten, damit sie nicht austrocknen können, wobei der wollähnliche Griff verloren gehen und einem härteren Platz machen würde. Auf die Behandlungsweise der Flanelle will ich hier nicht näher eingehen, da dies zu weit führen würde. Appretiert wird auf Spannrahmenkalandern, dann folgt dämpfen, nachrauhen und dekatieren. Sehr beliebt sind die Moosappreturen für indigoblaue Konfektionsartikel, welche zu Arbeiter-Blusen, Schürzen und Hosen verarbeitet werden. Bei diesen Artikeln kommt es in erster Linie darauf an, daß die blaue Farbe nicht getrübt wird, und um dies zu erreichen, eignet sich das Moos sehr gut. Bei diesen Waren wird meist eine stärkere Füllung verlangt, doch muss der Griff immer noch ein weicher sein.

Für Gewebe dichten Garnnummern wie

21/18—23/10
22/25—24/20
20/22—16/10

hat man folgende Appreturmasse: Auf 60 Liter Wasser

30 kg Kartoffelstärke, mit
450 g Diastafor

bis zur Dünnflüssigkeit behandelt. Dann kommt hinzu die Auskochung von

5 kg Carragheenmoos
20 kg Bittersalz
2 Liter Appreturöl,

auf Spannrahmen appretieren und schwach kalandern.

Da, wie schon erwähnt, die Auskochung von Carragheenmoos eine etwas umständliche Arbeit ist, wenn eine große Ausbeute an Gallerte verlangt wird, was ja nur im Interesse des Betriebes ist, so wurde lange darnach getrachtet, diese Arbeit dem Appreteur zu ersparen. Zuerst kamen die Extrakte in Pasteform in den Handel, die sich aber aus mir nicht bekannten Gründen im Verhältnis zur Ausgiebigkeit zu teuer stellten, so daß die Appreteure, die das Moos verwendeten, sich die Gallerte lieber selbst herstellten. Nun ist es gelungen, das Moos in einem Zustand zu liefern, in welchem es sich leicht und schnell verkochen läßt, ohne daß eine lange Einweichung vorauszugehen hat. Ernst Ander, Färbereibesitzer in Großschönau in Sachsen bringt ein Produkt in den Handel in Form von sehr feinen Plättchen, die Firma Herkommer & Bangerter in Stuttgart stellt ein wirkliches weißes Moospulver her, das sich ebenfalls leicht verkochen läßt; ferner liefert gemahlenes Carragheenmoos die Firma E. Brandt, Chem. Fabrik in Berlin N. 20. Es steht also einer allgemeinen Einführung des Carragheenmooses in die Appretur weit weniger mehr im Wege.

Solide Seidenstoffe.

Plauderei.

(Einges.) Wie selten wurden früher im Verhältnisse zu heute seidene Stoffe getragen! Nur bei hohen Festen nahm man das seidene Kleid aus seiner Umhüllung, in der es nach kurzer Zeit von allen schädlichen Einflüssen sorgfältig bewahrt, wieder verschwand. Die Elle wurde oft mit 10 Franken bezahlt; ein solcher Stoff hielt aber auch ein Menschenalter aus. Heute wandert ein seidenes Kleid, noch mehr die seidene Bluse, vom Haus auf die Straße, zum Konzert, ins Theater, in den Ballsaal. Der Stoff kostet meistens nicht mehr als 4 Franken per Meter, also nicht einmal ein Drittel des früheren Preises. Es werden aber sicherlich sechsmal so große Gebrauchsanforderungen an ihn gestellt, wie vor 30 Jahren.

Nun fragt man sich erstaunt: Wie ist es möglich, seidene Stoffe zu einem gegen früher so bescheidenen Preise zu liefern? Der Grund liegt zunächst in dem bedeutenden Rückgange des Wertes der Rohseide. In der Mitte der 70er Jahre zahlte man 90 Franken für ein Kilo, heute nur noch 50—55 Franken. Der Handstuhl mit seinen hohen Löhnen ist verschwunden, an seine Stelle trat der mechanische Webstuhl, der erheblich billiger arbeitet. Das alles aber würde noch nicht genügen, um die heutigen niedrigen Preise für Seidenstoffe zu rechtfertigen. Man mußte vielmehr zu diesem Zweck zu künstlichen Mitteln greifen, zur Erschwerung der Seide. Durch die Erschwerung wird der Seidenfaden dicker gemacht; dadurch wird wiederum die für ein Gewebe nötige Rohseide vermindert, es wird an Material gespart und man kann den Stoff entsprechend niedriger verkaufen.

Wohl die wenigsten, die sich ein seidenes Kleidungsstück kaufen, denken darüber nach, durch wie viele Hände der Stoff gegangen ist, ehe er als Gewebe fertig auf dem Ladentisch liegt. Betrachtet man allein die Vorarbeiten, bis das Material zum Webstuhl gelangt, so ist es beinahe als ein Wunder zu betrachten, daß die feinen zarten Seidenfäden bei all dem Ziehen, Winden und Spannen nicht in tausend Stücke gehen, sondern sich zu prächtigen Geweben entfalten. Der einfache Kokonfaden der Seidenraupe ist so dünn, daß 400 Meter nur ein Gramm wiegen. Er ist feiner als die Fäden eines Spinngewebes. Trotzdem beträgt seine Festigkeit nahezu ein Drittel eines Eisendrahtes. Ein Seidenfaden von einem Quadratmillimeter Querschnitt vermag 45 Kilo zu tragen und läßt sich um ein Viertel seiner ursprünglichen Länge ausdehnen. Dank dieser großen Elastizität und Stärke bildet der Seidenfaden unter allen Textilfasern das geeignetste Webmaterial. Der rohe Seidenfaden besitzt bei weitem noch nicht den hohen Glanz und den weichen, geschmeidigen Griff, Eigenschaften, die man bei seidenen Geweben so hoch schätzt. Ihm ist eine gewisse Härte, Sprödigkeit und Rauhheit eigen, von der darin enthaltenen Substanz, dem Bast der Seide, herrührend. Der Bast wird durch Kochen in einer Seifenlösung entfernt, die Seide wird also von ihrem Ueberzug entschält. Der Gewichtsverlust beim Abkochen der Seide ist sehr bedeutend; er beträgt zwischen 23 und 28 Prozent und der Faden nimmt entsprechend an Dicke ab. Um den Gewichtsverlust auszugleichen, wird die Seide erschwert, d. h. der Umfang oder das Volumen des Fadens wird durch künstliche Mittel vergrößert.

Wir wollen diesen Vorgang an einem Beispiel verfolgen! Angenommen, wir haben ein Kilo Rohseide, das um 60 % erschwert werden soll. Die Seide wird abgekocht und verliert 25 % ihres Gewichtes. Wir erhalten also von dem Kilo Rohseide nur 750 Gramm abgekocht zurück. Schreiben wir nun dem Färber vor, diese Partie um 60 % zu erschweren, so heißt das: wir wollen von einem Kilo Rohseide 1,6 Kilo gefärbt zurückerhalten. Der Färber muß also die 750 Gramm, die er nach dem Abkochen noch an Gewicht übrig behält, durch Erschwerung auf 1600 Gramm bringen, was eine Gewichtsvermehrung von 93 1/2 % darstellt. Die in dieser Weise behandelte Seide, bezw. der daraus angefertigte Stoff, besteht also nur zur Hälfte aus wirklicher Seide, die andere Hälfte sind Erschwerungsmittel. Es ist ohne weiteres klar, daß an ein solches Gewebe nur geringe Ansprüche in Bezug auf Solidität gestellt werden können. Man kennt zweierlei Arten, um die Seide zu beschweren: es kann durch pflanzliche Mittel geschehen oder durch Metallsalze. Durch die Pflanzenstoffe wird der Seidenfaden kaum angegriffen und zugleich bleibt die Erschwerung in niedrigen Grenzen, denn das zu erreichende Maximum ist 15 %.

(Schluss folgt.)

Kaufmännische Agenten

Konferenz deutscher Tuchagenten in Berlin.

Hierüber ist dem «Waren-Agent» folgendes zu entnehmen: Auf Anregung und Einladung der Branchegruppe der Tuchagenten der Vereinigung Berliner Agenten der Textilindustrie E. V. fand am Sonntag den 4. Mai, vormittags 11 Uhr, eine **Konferenz deutscher Tuchagenten** statt, die so zahlreich besucht war, daß sie den großen Saal des «Vereins Berliner Kaufleute und Industrieller» völlig füllte. Erschienen waren Delegierte aus Berlin, Breslau, Frankfurt a. M., München-Gladbach, Leipzig, Magdeburg, München, Posen, Stettin. Aus anderen Orten, deren Vereine keine Delegierten entsenden konnten, lagen Sympathieschreiben für die Ziele der Tagung vor.

Die Verhandlungen betrafen hauptsächlich die Frage der sich immer mehr als notwendig erweisenden **Provisionserhöhung**. Nach sehr eingehender Debatte, an der sich Redner aus allen vertretenen Plätzen beteiligten, wurde die von der Berliner Branchegruppe vorgelegte Resolution einstimmig angenommen. Ebenso einstimmig wurde beschlossen, diese Resolution an alle

Ortsvereine der Tuchfabrikanten zu senden sowie außerdem mit einem besonderen Begleitschreiben, dessen vorgelegter Wortlaut auch gutgeheißen wurde, an jeden deutschen Tuchfabrikanten noch direkt.

Die weitern Verhandlungen betrafen noch **interne Branchenfragen.** Auch diese Aussprache förderte so wertvolle nutzbringende Momente zutage, daß aus der Mitte der Versammlung wiederholt der Wunsch geäußert wurde, solche Konferenzen alljährlich abzuhalten. Gerade solche Tagungen seien geeignet, das Zusammengehörigkeitsgefühl der Kollegen zu stärken. Die Gemeinsamkeit der Interessen, die für die in ein und derselben Branche tätigen Kollegen besonders wichtig ist, werde durch die Besprechung solcher Branchenfragen zum Nutzen für jeden einzelnen Kollegen in bedeutsamer Weise gefördert. Mehrfach wurde in der Diskussion darauf hingewiesen, daß der große Erfolg in der Vertreterrevers-Sache seinerzeit nur dem treuen Zusammenhalten der Solidarität und der Einigkeit der Tuchagenten zu verdanken war. Großes Interesse erregte auch die Mitteilung, daß die Branchegruppe der Tuchagenten in der Vereinigung Berliner Agenten der Textilindustrie jetzt 92 Prozent aller in Berlin domizilierenden Tuchagenten umfaßt. Einen so hohen Prozentsatz organisierter Kollegen wird wohl selten noch eine andere Branchegruppe aufweisen können.

Um 3½ Uhr nachmittags wurde die Konferenz deutscher Tuchagenten geschlossen. Der nach jeder Richtung hin würdige Verlauf der Konferenz, die Harmonie und Kollegialität, die in allen Reden und Abstimmungen so augenscheinlich zutage traten, kamen in den Schlußreden zum wirkungsvollen Ausdruck.

Die Berliner Aeltesten und die Berliner Handelskammer über das Agenturgewerbe.

Auch in diesem Jahr widmen die Aeltesten der Kaufmannschaft von Berlin in ihrem Jahresbericht dem Agenturgewerbe einen besondern Abschnitt, und ebenfalls beschäftigt sich der Jahresbericht der Handelskammer zu Berlin, der dieser Tage erschienen ist, mit dem Agenturgewerbe in eingehenden Ausführungen.

Fachschulwesen.

Webschule Wattwil.

Dem „St. Galler Tagblatt" entnehmen wir: Die auf den 20. Mai einberufene 32. Hauptversammlung der Webschule Wattwil genehmigte unter dem Vorsitz des Herrn Kantonsrat Otto Lanz in Wattwil die von Herrn Staehelin vorgelegte Jahresrechnung pro 1912 unter bester Verdankung an Kassier, Direktor und Aufsichtskommission. Die durch den Neubau bedingten größeren Betriebsausgaben im Gesamtbetrage von Fr. 46,973.34 konnten leider durch die ordentlichen Einnahmen, bestehend in Subventionen von Bund, Kanton und Gemeinde Wattwil, sowie freiwilligen Beiträgen von Industriellen nicht gedeckt werden, so daß die Rechnung wieder mit einem Defizit schließt.

In einem einläßlichen Jahresbericht verbreitete sich Herr Direktor Frohmader über das Wissenswerteste aus dem abgelaufenen Rechnungsjahr. Seinen Ausführungen entnahmen wir gerne, daß die Webschule Wattwil je länger je mehr als leistungsfähige Fachschule geschätzt wird und auch mit Recht. Sie war auch im abgelaufenen Jahre wieder eifrig bestrebt, der schweizerischen Textilindustrie in verschiedener Hinsicht nützlich zu sein. Die neueingerichtete Garn- und Warenprüfungsanstalt wurde erfreulicherweise sehr rege beansprucht, im Ganzen mußten für Fabrikanten, Handelshäuser, Anstalten und Zollbehörden 80 Prüfungen von Stoffen und Gespinsten gemacht werden. Auch die Stellenvermittlung für Webereifachleute wurde ordentlich benützt.

Einläßlich berichtete Herr Frohmader auch über gemachte Studienreisen im Auslande und machte interessante Mitteilungen über einen neuen aus Papier erstellten Stoff, Textilose genannt, aus welchem an Stelle von Jute, Säcke für verschiedene Zwecke in größern Quantitäten erstellt werden.

An der Webschule Wattwil, welche heute von 32 Schülern, wovon nur 4 Ausländer (2 Deutsche und 2 Russen) besucht wird, wirken zurzeit neben dem anerkannt tüchtigen Direktor, Herrn Frohmader, vier weitere geeignete, pflichtgetreue Lehrkräfte, die Herren: Geyer, Rathgeb, Schmid und Bürge.

An der Landesausstellung 1914 in Bern wird sich die Webschule Wattwil ebenfalls beteiligen und zweifeln wir nicht, daß sie nicht nur für sich, sondern auch für die Schweiz Ehre einlegt.

Die Webschule Wattwil, ein gemeinnütziges Institut, welches der tatkräftigen Unterstützung von Behörden und Privaten würdig ist, sei auch an dieser Stelle dem ferneren Wohlwollen bestens empfohlen.

Vereins-Angelegenheiten

Verein ehemaliger Seidenwebschüler Zürich.

Familien-Ausflug.

Verehrte Mitglieder! Der Vorstand gestattet sich, Sie hiemit zu einem Familien-Ausflug ins **„Paradies" b. Mettmenstetten** auf Sonntag den 15. Juni geziemend einzuladen.

Abfahrt ab Zürich punkt 12 Uhr mittags (Perron V). Ankunft im „Paradies" ca. ½ 2 Uhr. Gemeinsames Mittagessen daselbst für die Teilnehmer, die sich für dasselbe angemeldet haben. Nachher gesellige Unterhaltung und Spaziergänge in der herrlichen Umgegend. Rückfahrt: Mettmenstetten ab 7.15, Zürich an 8 Uhr.

Wir erwarten, daß Sie mit Ihren Angehörigen recht zahlreich erscheinen werden und wären Ihnen verbunden, wenn Sie Ihre Teilnahme mit Anzahl der Personen, die Sie mitbringen werden, dem Präsidenten der Unt.-Kom., Herrn Heinr. Schoch, Zürcherstr., Höngg, bis Freitag, den 13. Juni abends, schriftlich mitteilen wollten. Die Kosten (Retourbillet Zürich—Mettmenstetten Fr. 1.80, Mittagessen Fr. 2.50 fakultativ) sind mäßig, sodaß jedermann die Teilnahme an dem Ausflug möglich ist. Bei ganz ungünstigem Wetter wird der Ausflug um 8 Tage verschoben.

Wir bitten Sie, guten Humor mitzubringen und grüßen Sie in kolleg. Wertschätzung. Der Vorstand.

Webereimaschinenbau

Alteingeführte schweizerische Maschinenfabrik sucht für ihr technisches Bureau tüchtigen, energischen

Weberei-Fachmann

mit gründlichen Erfahrungen in der mechanischen Seidenweberei und Organisationstalent, womöglich mit etwas Sprachkenntnissen. Offerten mit Angabe der bisherigen Tätigkeit, Alter und Gehaltsansprüchen sub Chiffre **1236 W M** an die Expedition des Blattes.