

Objekttyp: **Issue**

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

Band (Jahr): **21 (1914)**

Heft 3

PDF erstellt am: **29.05.2024**

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.

MITTEILUNGEN ÜBER TEXTIL-INDUSTRIE

Adresse für redaktionelle Beiträge, Inserate und Expedition: **Fritz Kaeser, Metropol, Zürich.** — Telefon Nr. 6397
 Neue Abonnements werden daselbst und auf jedem Postbureau entgegengenommen. — Postcheck- und Girokonto VIII 1656, Zürich

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

(Nachdruck verboten.)

(Schluß.)

X Ueber die Ausrüstung der Seiden- und Halbseidenstoffe.

Entsprechend der Dichte des Gewebes und dem minder oder kräftigeren Zwirn des Schußmaterials passiert die Ware die Maschine mehrere Male und währenddem man dieselbe anfangs nur leicht angreifen läßt, um mit den Wiederholungen den Anstrich zu verschärfen, erhalten wir so allmählich eine gleichmäßig dichte Flur. Bevor der Stoff die Maschine verläßt, passiert er noch eine rotierende Bürste, mittelst welcher die Haare alle in gleiche Richtungslage gebracht werden. Nach dem Rauhen wird der Stoff der guten Lage wegen nochmals gedämpft und mit der Satinseite über einen kleinen heißen Tambour gezogen.

Auch sei noch bemerkt, daß durch das Rauhen eines Stoffes derselbe ziemlich an Breite einbüßt.

Das Ratinieren eines Stoffes besteht darin, die durch vorhergegangenes Rauhen desselben entstandene Flur ziemlich gleichmäßig zu kleinen Löckchen, Knötchen oder ähnlichen Effekten zu drehen. Man bedient sich hiezu der Ratiniermaschine, deren den Effekt hervorbringende Bestandteile die beiden übereinandergelagerten Ratinierplatten sind. Diese haben eine Länge von $1\frac{1}{2}$ —2 Meter und sind etwa 40 cm breit. Die untere der Platten ist festgelagert und mit Plüsch oder Filz überzogen, um während des Ratinierens den Stoff festzuhalten. Die obere Platte ist mit Gummi oder Plüsch belegt und wird durch Exzenter in horizontal oszillierende Bewegung gebracht, so also, daß jeder Punkt derselben die nämliche kreisrunde, ellipsenförmige oder wellenartige Bewegung macht.

Behufs Ratinieren wird das Gewebe, um den Haaren eine möglichst gleiche Länge zu geben noch rasiert, um alsdann langsam zwischen den beiden Platten, oder auch Kissen genannt, durchgezogen zu werden. Durch die untere Platte wird für das Gewebe durch den Plüsch gegen seitliches Verrutschen vorgebeugt, während durch die oberhalb ausgeführten Bewegungen der obern Platte die Löckchen etc. gebildet werden.

Bei der ersten Passage wendet man die Plüschplatte an, die ohne einen starken Druck auszuüben, den ersten Anstrich besorgt und die Haare bereits in kreisrunde Lage bringt, um dann dieselben bei der zweiten Passage durch die Gummipatte, welche stärker auf das Gewebe gedrückt wird, vollends zu Knötchen oder Löckchen drehen zu lassen.

Die Form der Knötchen oder Löckchen ist von der Gestalt der verwendeten Exzenter abhängig. So erhalten wir z. B. runde Knötchen durch kreisrund arbeitende Exzenter, infolge welcher also auch jeder Punkt der obern Platte eine Kreisbewegung von kleinem Durchmesser macht. Um wellenförmige Effekte zu erzielen, macht die Platte hin- und her- und zugleich auf- und niedergehende Bewegungen.

Nach dem Ratinieren macht man den Stoff auf dem Mouilleur naß und trocknet ihn mit der Satinseite auf einem heißen Tambour. Es dient dies dazu, den Stoff glätter und die Knötchen dauerhafter zu machen.

Zum Ratinieren eignet sich besonders der verhältnismäßig rauhe Wollschuß, während man mit Schappe und Baumwolle weniger gute Resultate erzielt.

Schlusswort.

In den vorgehenden Ausführungen wären also nun die hauptsächlichsten Arbeiten der Seidenstoffappretur im Prinzip und in ihrer Wirkungsweise besprochen. In die Praxis umgesetzt, ist die Sache jedoch nicht immer so einfach, wie es den Anschein haben könnte, vor allem nicht bei stückgefärbter Ware. Es sind der Wünsche und Anforderungen viele, denen der Appreteur entsprechen muß; mit jeder Saison neue Artikel, also auch neue Ausrüstungen. Es ist immer ein Suchen und Komponieren der verschiedenen Arbeiten zu einem Schlußeffekt, ein Suchen nach dem richtigen Maß und dem richtigen Wirkungsgrad der angewandten Elemente und deren Folge. Auf die eine Art wird das eine gut, das andere nicht, bei dem einen genügen zwei, drei sich folgende Vorgänge, wo andererseits wieder öftere Wiederholungen nötig sind. Es ist auch nicht gesagt, daß der nämliche Artikel von zwei verschiedenen Fabrikanten, also dem Anschein nach dieselbe Ware, mit ein- und derselben Behandlung gleich heraus kommt; das verwendete Material und die angewandte Färbung spielen hierbei eine große Rolle, die bei der gleichen Behandlung des fertigen Stoffes einen ganz verschiedenen Effekt zur Folge haben können. Ebenso wenig kann es allgemein gültige sogenannte Rezepte geben, denn die örtlichen Verhältnisse, die Maschinen, die Intelligenz der Arbeiter und sonstige äußere Einflüsse sind hier bestimmend und maßgebend, so daß man sich nur annähernd an solche halten könnte.



Zoll- und Handelsberichte



Schweizerische Ausfuhr von Seidengeweben in den Monaten Oktober und November 1913. Nach dem starken Abflauen der Ausfuhr von Seidengeweben im dritten Quartal scheinen die letzten Monate des abgelaufenen Jahres etwas günstigere Verhältnisse aufzuweisen. Es geht dies hervor aus den vorläufigen Angaben der Handelsstatistik für die Monate Oktober und November. Die Ausfuhr von ganz- und halbseidener Stückware stellte sich auf

	1913	1912	1911
Oktober	kg 197,400	177,300	172,600
November	„ 169,700	141,700	153,700

Es ist anzunehmen, daß der Ausweis für den Monat Dezember ebenfalls eine Vorwärtsbewegung aufweisen werde und daß das vierte Quartal den Rückschlag der drei ersten Quartale des Jahres 1913 (1,605,500 kg gegen 1,641,400 kg der drei ersten Quartale 1912) einigermaßen ausgleichen wird.

Seidenwaren in den Vereinigten Staaten. Die Einführung des neuen Zolltarifs der Vereinigten Staaten von Nordamerika ist mit einer merklichen Verbesserung der Geschäftslage zusammengefallen, an der nicht nur die einheimische Fabrik, sondern auch die nach der Union exportierende europäische und japanische Industrie Anteil nimmt. Ob und inwieweit die durch den Werttarif für einzelne Artikel etwas gemilderten Zollsätze die Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten tatsächlich erleichtern, läßt sich heute noch

nicht beurteilen; eine Zollbelastung von 45 Prozent vom Wert bleibt nach wie vor eine außerordentlich hohe.

Die namentlich für seidene Gewebe der Tarifnummer 318 stark erhöhte Einfuhrziffer des Monats November, nämlich 993,245 Dollars gegen 520,360 Dollars im November 1912, hat in den Kreisen der nordamerikanischen Fabrik große Beunruhigung hervorgerufen und, da auch der Monat Dezember mit 986,328 Dollar (gegen 482,445 Dollars im Dezember 1912) eine bedeutende Zunahme aufweist, so sind die Angriffe auf die unerwünschte Konkurrenz nicht ausgeblieben, wobei der neue Tarif für die Steigerung der Einfuhr in erster Linie verantwortlich gemacht wird. Der Sekretär der Silk Association von Amerika Ramsey Peugnet hat sich einem Vertreter der New Yorker Handelszeitung über diese Angelegenheit folgendermaßen geäußert:

„Nach den von uns geführten Statistiken hat die Seideneinfuhr im Monat November, im Vergleich mit den vorhergehenden Monaten, erheblich an Umfang gewonnen. Doch mag sich diese Zunahme zum Teil aus der Schwierigkeit erklären, welche den Zollbeamten die Durchführung der neuen Wertzölle für Seidenwaren bereitet. Denn aus diesem Grunde dürften zahlreiche Einfuhrsendungen, welche vor und nach Inkrafttreten des neuen Zolltarifs hier eingetroffen waren und sich im Zollhause angesammelt hatten, erst im November zur Liquidierung gelangt sein, weil es für die Beamten schwierig ist, den nach den Bestimmungen des neuen Tarifgesetzes zutreffenden Zollsatz festzustellen. Daß die Beamten viel Schwierigkeiten in der Beziehung haben, ist bekannt, und im Vergleich mit den bisherigen leicht auszurechnenden Gewichtszöllen ist es keine leichte Aufgabe, in jedem einzelnen Falle den Marktpreis der eingeführten Ware zur Zeit ihrer Absendung in dem Ursprungslande zu ermitteln.“

Wir haben daher an die Mitglieder unserer Vereinigung mittelst Rundschreiben das Ersuchen gerichtet, durch Unterstützung der Zollbeamten in ihrer schwierigen Aufgabe gleichzeitig die Möglichkeit zu verringern, daß von gewissenlosen Leuten die neuen Werttraten zu Versuchen mißbraucht werden, sich durch absichtliche Minderbewertung einen ungesetzlichen und ungerechten Vorteil zu verschaffen. Unser legislatives Komitee wird sich diese Mitwirkung besonders angelegen sein lassen. Jedes Mitglied sollte es jedoch nicht unterlassen, irgend welche Fälle von unrichtiger Bewertung zur Kenntnis der Behörde zu bringen, selbst wenn sich kein bestimmter Beweis einer üblen Absicht liefern läßt. Solche Betätigung liegt im Interesse nicht nur der einheimischen Fabrikanten, sondern auch in dem der Einführer selbst, da unehrlicher, für sich einen ungehörigen Vorteil suchender Wettbewerb schädlich für den ganzen Handel ist.“

Die Wege, die hier von der Leitung der Silk Association eingeschlagen werden, sind, wenigstens für europäische Verhältnisse, neu und sie stehen jedenfalls im Widerspruch zu der Auffassung, daß die Zollbehörden eines Landes gänzlich unbeeinflusst sein sollen und volle Unparteilichkeit zu wahren haben. Zu welchen Mißständen dieses offizielle Spionagesystem führen kann, geht schon daraus hervor, daß das Zollgesetz für unrichtige Wertungen eine Toleranzgrenze von nur 1 Prozent zuläßt, und daß es nun jedem amerikanischen Fabrikanten ermöglicht wird, die Einlieferung der Sendungen eines ausländischen Konkurrenten durch die Behauptung unrichtiger Bewertung zu verzögern.

Auf die ungünstige Rückwirkung des neuen Tarifs auf die nordamerikanische Seidenweberei macht auch Herr Robert J. F. Schwarzenbach vom Hause Robert Schwarzenbach & Co. aufmerksam, indem er einem Redaktor der New Yorker Handelszeitung gegenüber namentlich auf die japanische Gefahr hinwies. Die Zölle auf japanische Gewebe seien nunmehr um etwa ein Drittel erniedrigt worden und, wenn die japanische Konkurrenz auch nicht alle Fabrikanten direkt treffe, so werde der Rückschlag doch nicht ausbleiben, denn die durch die erhöhte japanische Einfuhr geschädigten Fabrikanten würden sich zum Schaden der übrigen Firmen auf andere Artikel werfen.

In diesem Zusammenhange sei noch erwähnt, daß die allem Anschein nach auf Veranlassung von St. Galler Firmen nach

St. Gallen geschickte Zollkommission der Vereinigten Staaten die Stadt nach mehrtägigem Aufenthalt wieder verlassen hat. Die Kommission, die auf der Hinfahrt auch Lyon berührt hatte, ist nicht in Zürich gewesen.

England: Verkehr in Seidenwaren in den Jahren 1912 und 1913
(in tausend Pfund Sterling):

	Einfuhr		Wiederausfuhr		Engl. Ausfuhr	
	1913	1912	1913	1912	1913	1912
Ganzseidene Gewebe	7,739	7,478	459	568	432	473
Halbseidene Gewebe	2,832	2,434	410	356	740	812
Ganzseidene Bänder	1,811	1,521	241	333	14	14
Halbseidene Bänder	971	1,063	141	141	10	13
Tüll und ähnl. Artikel	429	354	194	152	32	52
Andere Seidenwaren	651	765	285	338	475	457

Total 14,433 13,615 1,730 1,888 1,703 1,821

Die Einfuhr von Seidenwaren bewegt sich seit dem Jahr 1911 in aufsteigender Linie; war aber das Mehr des Jahres 1912 gegenüber 1911 ausschließlich der erhöhten Einfuhrziffer der seidenen und halbseidenen Gewebe zuzuschreiben, so ist an der Mehreinfuhr des Jahres 1913 auch Seidenband in erheblichem Maße beteiligt. Die Wiederausfuhr ist etwas kleiner als 1912 und es hat der Verbrauch ausländischer Seidenwaren im Jahr nicht weniger als 12,7 Millionen Pfund betragen, gegen 11,7 Millionen Pfund im Jahr 1912 und 11 Millionen Pfund in den Jahren 1911 und 1910. Die Ausfuhr englischer Seidenwaren ist etwas kleiner als 1912 und vom Höchstbetrage des Jahres 1907 mit 2 Millionen Pfund ziemlich entfernt. Trotz der verminderten Ausfuhr soll, einem Bericht der „Times“ zufolge, die Lage der englischen Seidenindustrie eine durchaus befriedigende gewesen sein, da der Absatz im Inlande beträchtlich gestiegen ist. Als Abnehmer von englischen Seidenstoffen kommen vornehmlich Frankreich (für Krepp) und die Vereinigten Staaten in Frage.

Die Einfuhr ganzseidener Gewebe ist von 187 Millionen Franken im Jahr 1912, auf 193,5 Millionen Franken gestiegen. Der Anteil der französischen Seidenindustrie hat mit dieser Steigerung einigermaßen Schritt gehalten, denn er ist von 95,1 auf 97,5 Millionen Franken gestiegen, während die Einfuhr aus der Schweiz im gleichen Zeitraum von 44 auf 43,1 Millionen Franken zurückgegangen ist. Die schweizerische Seidenweberei deckt etwa 20 Prozent der Gesamteinfuhr; das Verhältnis stellt sich jedoch wesentlich günstiger, wenn die Lyoner- und Krefelder-Spezialartikel (Mousselines, Samt und Plüsch), mit denen Zürcher Waren kaum in Wettbewerb treten und die in der Gesamtsumme enthalten sind, nicht berücksichtigt werden. Der englische Markt nimmt ungefähr zwei Fünftel der schweizerischen Erzeugung von Seidenweben auf, während die Lyonerindustrie ungefähr ein starkes Viertel ihrer Erzeugung in England absetzt. Für die Lieferung von ganzseidenen Geweben nach England kommen mit sehr bedeutenden Beträgen ferner in Frage Italien, Österreich und namentlich Japan.

Die Einfuhr in halbseidenen Geweben wird von Deutschland beherrscht, das im Jahr 1913 Artikel dieser Art für nicht weniger als 1,7 Millionen Pfund in England verkauft hat. Die deutsche Industrie nimmt auch die erste Stelle ein für die Lieferung von halbseidenen Bändern.

Die Einfuhr ganzseidener Bänder stellte sich im Jahr 1913 auf 45,2 Millionen Franken und es teilen sich in diesen Betrag die St. Etienne Industrie mit 23,9 Millionen Franken und die Basler Industrie mit 20,3 Millionen Franken. Die Mehreinfuhr des Jahres 1913 entfällt dabei in der Hauptsache auf das französische Erzeugnis, indem der Bandexport von St. Etienne, der Ziffer des Jahres 1912 gegenüber, um 7,3 Millionen Fr. zugenommen hat, während die entsprechende Einfuhr aus Basel einen kleinen Rückschlag aufweist.

Förderung des Textilwarenxportes nach Brasilien. Wie man der „Voss. Ztg.“ aus Paris meldet, wurde in Sao Paulo mit einem Grundkapital von 1,5 Mill. Mk. die A.-G. Schlotmann & Co. gegründet. Beteiligt ist an dem Unternehmen neben französischen,

englischen und dänischen Häusern die nach Südamerika arbeitende Hamburger Exportfirma Augusto de Freitas. Mit einem Kapital von 2 Millionen Mark bildete sich ferner zu dem gleichen Zwecke die A.-G. Mappin Stores, und zwar für die Ausfuhr englischer Seiden-erzeugnisse.



Konventionen



Kartellvertrag zwischen den deutschen Seidenstoff-Fabrikanten und Händlern. Der seit Jahren bestehende Kartellvertrag zwischen dem Verband der Seidenstoff-Fabrikanten Deutschlands und der Vereinigung der deutschen Samt- und Seidenwaren-Großhändler, der die Zahlungs- und Lieferungsbedingungen und den Verkehr mit der gemeinsamen Kundschaft regelt, war Ende 1913 abgelaufen und vorläufig bis zum 1. März 1914 verlängert worden. Inzwischen haben zwischen Vertretern der beiden Verbände Verhandlungen zwecks Erneuerung des Kartellvertrages stattgefunden, die aber zu keinem Ergebnis und auch nicht zu einer Verlängerung des Provisoriums führten. Sollte bis 1. März eine Verständigung in irgendwelcher Form nicht zustande kommen, so dürften die beiden in Frage kommenden Verbände autonom Maßregeln ergreifen, um den bisherigen Zustand in der Hauptsache aufrecht zu erhalten; ob dieses selbständige Vorgehen sich ohne Beunruhigung des deutschen Seidenstoffmarktes wird durchführen lassen, bleibt abzuwarten.

Der kommerzielle Auskunftsdienst an der Schweizerischen Landesausstellung. Dem Korrespondenzblatt der Schweizerischen Landesausstellung entnehmen wir folgende Ausführungen:

Seit Jahren haben kompetente Fachleute den gewerblichen, industriellen, technischen und kaufmännischen Verbänden der Schweiz geraten, sie möchten sich zusammentun und gemeinsame Propaganda für unsere nationalen Produkte machen. Wenn man von kommerziellen Informationen sprach, so dachte man meistens an die für den Export einzuholenden Auskünfte über Plätze fremder Länder. Das kommerzielle Auskunftsbureau der Landesausstellung soll ebenfalls die fremden Besucher aufklären über alle Fragen, die den schweizerischen Export fördern können. Indessen ist ihm noch eine andere Aufgabe gestellt worden, die nicht weniger interessant ist und für unser Land von weittragender Bedeutung sein wird. Jedermann weiß, daß unser Import den Export weit übersteigt. Im Jahre 1912 z. B. betrug diese Differenz bereits 622 Millionen. Selbstverständlich werden wir stets auf das Ausland angewiesen sein, was die Einfuhr von Kohlen, Rohstoffen, wie Wolle, Baumwolle u. a. m. anbetrifft. Aber es gibt eine Reihe von Importartikeln, die wir in großen Quantitäten einführen, trotzdem sie in vorzüglicher Qualität auch von schweizerischen Produzenten auf den Markt gebracht werden. Es sind dies hauptsächlich Waren von kleinen und mittleren Gewerben oder neu entstandenen Industrien. Bald ignorieren wir überhaupt ihre Existenz, bald aber bringen wir ihnen nicht das nötige Zutrauen entgegen. Dadurch nun, daß das Bureau die günstige Gelegenheit benützt und vor allem auch die schweizerischen Besucher sehen lehrt, ihnen schweizerische Bezugsquellen empfiehlt, ihnen gratis Auskunft gibt über alles, was schweizerischer Gewerbefleiß und Kunstsinn zu liefern imstande sind, dadurch gedenkt der Auskunftsdienst unsern längst ungenügend berücksichtigten Inlandhandel kräftig zu fördern und zu unterstützen. Der diesem Zweck dienende Arbeitsplan ist schon letztes Jahr aufgestellt und bereits soweit durchgeführt worden, daß vom ersten Tage der Ausstellung an den Besuchern in jeder Beziehung gedient werden kann. Neben der dreifachen, sehr übersichtlich gestalteten Einteilung der Materie nach Firmen, Branchen und Artikeln werden die Kartons durch Spezialkataloge, Dokumente, wie Zeugniskopien über ausgeführte Bestellungen, tadellos funktionierende und gut rentierende Anlagen, Jahresberichte über Absatzergebnisse, Rapporte der eidgenössischen Materialprüfungsanstalt in Zürich usw. ergänzt. Die Dokumente bleiben im Auskunftsbureau. Da bei der Arbeitseinteilung auch auf die in Frage stehenden Zollpositionen Bezug genommen wird, so werden auch für die Zeit nach der Ausstellung, besonders in Hinsicht auf das wichtige Jahr 1917, nutzbringende Konsultationen ermöglicht. In jüngster Zeit sind auch Transportkostenfragen studiert worden und die kommenden drei Monate erlauben noch verschiedene Ergänzungsarbeiten.

Das kommerzielle Auskunftsbureau der Landesausstellung ist also bestrebt, die Interessen des Inlandmarktes mit denen des Exportes auf rationellste Art in Beziehung zu bringen und beide zugunsten des ganzen Landes zu fördern.

Sozialpolitisches.

Übergang von der Haftpflichtversicherung zur obligatorischen Unfallversicherung. A. Die konzessionierten Haftpflichtversicherungsgesellschaften: Schweizerische Unfallversicherungs-Aktien-Gesellschaft in Winterthur, Allgemeine Unfall- und Haftpflichtversicherungs-Aktien-Gesellschaft „Zürich“ in Zürich, Schweizerische Unfall- und Haftpflichtversicherungs-Anstalt „Helvetia“ in Zürich, Assurance Mutuelle Vaudoise in Lausanne, und Schweizerische National-Versicherungsgesellschaft in Basel haben nach Rücksprache mit der Schweizerischen Unfallversicherungsanstalt in Luzern dieser mit Bezug auf den Übergang von der Haftpflichtversicherung zur obligatorischen Unfallversicherung folgende Erklärung abgegeben:

„I. Mit dem Zeitpunkt, in dem das Bundesgesetz über die Kranken- und Unfallversicherung vom 13. Juni 1911 in Kraft tritt, sollen ohne Kündigung dahinfallen: Die von Betriebsinhabern mit privaten Versicherungsgesellschaften abgeschlossenen Unfallversicherungen, welche die Haftpflicht des Arbeitgebers (gemäß Fabrikhaftpflicht-Gesetz vom 25. Juni 1881, Ausdehnungsgesetz vom 26. April 1887, Eisenbahn-Haftpflichtgesetz vom 28. März 1905) decken und sich ausschließlich auf Personal beziehen, das künftig unter die eidgenössische obligatorische Versicherung fällt. Sollten Versicherungsverträge vorerwähnter Art sich auch auf Personal beziehen, das nicht unter die obligatorische eidgenössische Versicherung fällt, so bleiben die Versicherungen für das nicht unterstellte Personal in Kraft.

„II. Von den etwa über diesen Zeitpunkt hinaus vorausbezahlten Prämien werden die Gesellschaften nur diejenigen Teilbeträge in Anspruch nehmen, welche auf die Zeit bis zum Inkrafttreten des Unfallversicherungsgesetzes entfallen. Nach Inkrafttreten des Gesetzes werden die Gesellschaften demgemäß mit den Versicherungsnehmern die in den meisten Policen vorgesehene Prämienabrechnung vornehmen und sodann allfällige, über den Zeitpunkt des Inkrafttretens hinausbezahlte Prämienbeträge, die sich bei der Abrechnung ergeben, den Versicherungsnehmern zurückvergüten. Natürlich behalten sich die Gesellschaften vor, etwaige anderweitige Guthaben, welche ihnen an die Versicherungsnehmer zustehen sollten, mit den zurückzugewährenden Prämienbeträgen zu verrechnen.“

B. Von dieser Erklärung der vorbezeichneten Versicherungsgesellschaften werden also diejenigen kollektiven oder individuellen Personal-Unfallversicherungsverträge nicht berührt, die die Versicherung der Haftpflicht des Unternehmers im Sinne der Haftpflichtgesetze nicht einschließen. Den Inhabern solcher Verträge wird daher empfohlen, dieselben auf den nächsten offenen Termin zu kündigen und sie nur mit der ausdrücklichen Vereinbarung zu erneuern, daß sie mit Bezug auf künftig obligatorisch versicherte Personen „auf den Zeitpunkt der Betriebseröffnung der Anstalt“ aufgehoben werden können. Weiterer Prüfung bleibt vorbehalten, ob und auf welchem Wege die Inhaber solcher Verträge, die einer solchen Anpassung an die Sachlage nicht fähig sind, davor bewahrt werden können, daß sie nicht in der Zeit von der Betriebseröffnung der Anstalt bis zum Erlöschen ihrer laufenden Verträge mit den Versicherungsgesellschaften eine doppelte Prämienlast zu tragen haben.

C. Betriebsinhaber, die mit einer andern als den eingangs erwähnten, in- oder ausländischen Versicherungsgesellschaft eine Haftpflichtversicherungspolice (siehe A) oder eine Personal-Unfallversicherungspolice (siehe B) unterhalten, wollen, sofern ihr Betrieb seinerzeit unter die obligatorische Unfallversicherung bei der Schweizerischen Unfallversicherungsanstalt in Luzern fallen wird, mit ihrer Gesellschaft wegen der Lösung der einen oder der andern Art von Policen in der in Abschnitt B empfohlenen Weise in Verbindung treten.

Firmen-Nachrichten

Schweiz. Basel. Die Gesellschaft mit beschränkter Haftung unter der Firma Gebr. Großmann in Brombach (Baden) hat in Basel unter der gleichen Firma eine Filiale errichtet. Gegenstand des Unternehmens ist die Fortführung des von der offenen Handelsgesellschaft in Firma „Gebrüder Großmann“ zu Brombach und in den Filialen zu Basel und Kleinlaufenburg betriebenen Fabrikunternehmens (Baumwollwebereien, Bleicherei, Färberei und Appreturanstalt). Das Stammkapital beträgt 6 Millionen Mark. Geschäftslokal: Elisabethenstraße 2.

Deutschland. Plauen. Vogtländische Tüllfabrik in Plauen. In der Aufsichtsratssitzung wurde beschlossen, der für den 17. Februar einzuberufenden Generalversammlung bei als reichlich bezeichneten Abschreibungen (im Vorjahr 218,252 Mk.) für 1913 10 Prozent (1912: 6 Prozent) Dividende vorzuschlagen.

— Plauener Kunstseidefabrik A.-G. in Plauen i. V. Die außerordentliche Generalversammlung genehmigte die Aufnahme eines Darlehens in Höhe von 250,000 Mark. Von der Verwaltung wurde mitgeteilt, daß es gelungen ist, ein vortreffliches Fabrikat herzustellen, das guten Anklang findet. Um jedoch in genügendem Maße liefern zu können, sei die Anschaffung geeigneter Maschinen für die Errichtung einer Feinzwirnerie notwendig. Nach Durchführung der gedachten Betriebserweiterung stehe ein gutes und lohnendes Geschäft in Aussicht. — Die Gesellschaft, die mit einem Kapital von 1,5 Millionen Mark arbeitet, wurde im Jahre 1912 durch Zusammenlegung der Aktien im Verhältnis von 2:3 saniert; Dividenden sind bisher nicht gezahlt worden.

Rußland. Zusammenschluß in der Moskauer Textilindustrie. In Moskau ist eine neue Vereinigung dreier sehr großer Manufakturfirmen projektiert. Das Mitglied der Sibirischen Handelsbank N. A. Wtorow will die drei großen Manufakturen von Danilowski, Hübner und Serpuchowski in seiner Hand konzentrieren. Wtorow besitzt einen bedeutenden Teil der Aktien dieser Fabriken und so stehen ihm bei der Konzentration keine Hindernisse im Wege. Der Umsatz der drei Fabriken wird auf 60 Millionen Rubel veranschlagt.

Ausstellungswesen.

Ausstellungswesen. (Mitgeteilt von der Schweizer Zentralstelle für das Ausstellungswesen, Zürich). In Amerika wurde in letzter Zeit eine nationale Vereinigung gebildet (National Design Registration League), um auf dem Gebiete des Musterschutzes eine bessere Gesetzgebung zu erwirken. Die Gesellschaft arbeitet mit großen Mitteln. In ihrem Aufruf sagt sie, die Interessen der Produzenten, Händler und Dessinateure im ganzen Land seien gegenwärtig derart gefährdet, daß mit allen Mitteln dahin gearbeitet werden müßte, deren „Eigentum gegen skrupellosen Raub“ zu schützen. Man hofft, unterstützt durch die öffentliche Meinung, einen starken Druck auf den Kongreß auszuüben, damit endlich den bestehenden Übelständen abgeholfen werde.

Mode- und Marktberichte

Baumwolle.

G. Amerikanische Baumwolle. Der Markt zeigt immer noch sehr wenig Leben. Das Geschäft in effektiver Baumwolle war mäßig, und spekulatives Interesse ist vollständig abwesend, so daß die Preise den Aufschlag der letzten Woche nicht aufrecht erhalten haben.

Der Entkörnungsbericht des Census-Bureau von Freitag den 23. Januar, zeigte, daß 13,569,000 Ballen bis zum 15. Januar zur Entkörnung gekommen sind, oder 236,000 Ballen während der letzten Periode, gegen 172,000 im vergangenen Jahre. Dies bestätigt nicht ganz die unbe-

dingte Erschöpfung, welche prophezeit worden war. Der Schlußbericht, welcher im März fällig ist, mag natürlich ein unvorhergesehenes Zurückgehen zeigen, doch ist bemerkenswert, daß in den Carolinas, Georgia, Louisiana, Arkansas und Oklahoma bereits mehr Baumwolle entkörnt worden ist, als das Bureau in seiner Schätzung für die totale Ernte (13,677,000 plus Linters) vorgesehen hatte. Im Hinblick auf diese Zahlen sind die Ansichten mehr gegen eine Ernte von 14 1/2 als 14 Millionen gerichtet, und wir müssen offen gestehen, daß nun Grund für eine solche Erwartung vorhanden zu sein scheint.

Die statistische Position gewinnt im Augenblick nicht an Stärke. Die Eingänge in Städten des Innern zum Beispiel sind soweit 265,000 Ballen weniger als vergangenes Jahr und doch sind die Lager in denselben Städten um 149,000 Ballen größer. Die totale in Sicht gekommene Quantität ist 430,000 Ballen größer als letztes Jahr, und die sichtbare Versorgung, welche vor einigen Wochen 750,000 Ballen weniger als in der vorigen Saison war, ist heute nur 184,000 Ballen weniger.

Natürlich, selbst wenn die Ernte zahlenmäßig eine halbe Million mehr sein sollte, als man erwartet hatte, so ist der Ueberschuß größtenteils durch die größere Knappheit der höheren Grade ausgeglichen, welche jetzt im Süden im Stadium der Erschöpfung sind. Einige Spinnereien kaufen im Hinblick auf die hohen Preise, welche für ihre üblichen Grade amerikanischer verlangt werden, in Liverpool brasilianische Baumwolle.

Weiter ist die Absorption von Baumwolle seitens der Spinnereien der Welt in einer noch nie dagewesenen Weise rapid gewesen, denn sie ist soweit 7,692,000 Ballen gegen 7,351,000 Ballen im vorigen Jahre.

Eine weitere Entwicklung der statistischen Position wird ohne Zweifel von der Nachfrage seitens der Spinnereien von jetzt an abhängen.

In Lancashire scheint immer noch bedeutendes Zögern seitens der Käufer vorhanden zu sein. Es wird gesagt, daß Betriebseinschränkung ausgebreiteter sei, als dies an der Oberfläche sichtbar ist, da einige Produzenten eher vorziehen, ihre Produktion einzuschränken, als unlohrende Preise zu akzeptieren. Nichtsdestoweniger ist von vielen der kleineren überseeischen Absatzgebiete letzthin eine ermutigende Nachfrage vorhanden gewesen und große Tuchordres sind für China gebucht worden. Wir zitieren das Folgende aus dem Marktbriefe von Freunden in Manchester:

«Die Export-Nachfrage für Garne, soweit Indien in Frage kommt, ist andauernd lebhaft. Ein großes Geschäft ist diese Woche wieder zu allmählich steigenden Preisen gemacht worden. Engagements in No. 40 bis 50 Mulegarnen sind jetzt groß und die meisten Fabrikanten bedürfen April-Lieferung für irgendwelche neuen Kontrakte. Die Nachfrage nach amerikanischen gezwirnten Garnen, sowohl für das einheimische Geschäft als auch für Export hat sich verbessert».

Was den Kontinent anbelangt, so zeigt sich als Ergebnis einer Rundfrage, die von einer englischen Firma vergangene Woche auf telegraphischem Wege an Vertreter in den Textilbezirken Europas gerichtet wurde, folgendes Bild. Es scheint aus den erhaltenen Antworten hervorzugehen, daß die Spinnereien und Webereien im allgemeinen gegen ihre bestehenden Engagements, für die nächsten drei oder vier Monate gedeckt sind. Auch gewinnt man aus den erhaltenen Berichten den Eindruck, daß das Schlimmste der Depression vorüber sei.

Hinsichtlich des Ausblickes in Amerika, schreibt uns ein Freund in New York:

«Die Situation des Manufakturwaren-Geschäfts verbessert sich stetig und die Fabrikanten sind nun so gut unter Kontrakt für die nächsten sechs Monate, daß sie auf volle Preise für neue Orders bestehen. Die Spinnereien

sind letzthin gute Käufer gewesen und werden mit ihren Käufen fortzufahren haben».

In dem Versuch, den voraussichtlichen Preisverlauf vorherzusehen, finden wir daher auf der einen Seite die Tendenz, Versorgung anzuheben und auf der anderen eine ziemlich gleichgültige Stellungnahme seitens der Konsumenten, welche späterhin lebhaftere Käufer werden mögen, welche aber noch nicht durch die erleichterte Geldstrenge zu Enthusiasmus aufgerüttelt worden sind.

Wir haben auch die Vorbereitungen für die neue Ernte zu berücksichtigen, welche in aller Kürze beginnen wird. Es ist behauptet worden, daß der Versuch gemacht werden wird, 40,000 Acres zu bebauen, wenn schon die gegenwärtigen hohen Kornpreise, wenn aufrechterhalten, ein gutes Land von der Baumwoll-Kultur wegnehmen wird. Dann ist die Ausbreitung des Kapselwurm-Areals in Betracht zu ziehen. Das Census-Bureau schätzt den Total-Rekord des Verlustes der Baumwollproduktion durch den Kapselwurm auf 10,000,000 Ballen, was einen Wert von 500,000,000 Dollars repräsentiert. Es sind noch keine Mittel ausfindig gemacht worden, welche das Insekt wirksam bekämpfen und welches, wie zu erwarten steht, in diesem Jahre auch in Georgia eintreten wird.

Sollte der Ausblick für die neue Ernte günstig sein, mag dies im Hinblick auf die vergrößerten Erwartungen von der gegenwärtigen Ernte einigen Einfluß haben, Spinner zu veranlassen, ihre Käufe so viel wie möglich hinauszuschieben und so den großen Preisaufschlag verhindern, welcher zu einer Zeit unausbleiblich erschien; in der Tat mag dies einen kleinen Preisabschlag herbeiführen, ehe der Aufschlag einsetzen kann.

Ägyptische Baumwolle. Die Preise dieser Flocke haben ebenfalls während der vergangenen Woche nachgegeben, in der Tat hat der Markt zu Zeiten eine ausgesprochene Schwäche gezeigt.

Die Quotierungen für ägyptische Termine sind ungefähr 20 Punkte niedriger als vor einem Jahre trotz des beharrlichen Rückganges in der Ernte-Bewegung und der zunehmenden Aussicht eines Ertrages, welcher eine halbe Million Cantars kleiner als der der letzten Saison ist.

Die Exporte von Alexandrien während der Woche zeigen eine Vermehrung gegenüber denen des letzten Jahres nach Großbritannien und auch der Kontinent hält die Vermehrung aufrecht, wenn schon Amerika zurückbleibt. Gegen 21,000 Ballen, welche in Sicht kamen, sind 50,000 Ballen an die Verbraucher expediert worden, was also eine Verminderung der sichtbaren Versorgung um 37,000 Ballen bedeutet, verglichen mit der korrespondierenden Woche der vorigen Saison.

Einer unserer Freunde in Alexandrien schreibt:

«Ich bin davon überzeugt, daß in dem Maße als die Lager weniger reichlich werden, eine fühlbare Aufbesserung der Preise folgen wird, selbst wenn die Spinnereien nicht in vollem Umfange kaufen, sondern ihre Politik aufrecht erhalten sollten, nur ihre unmittelbaren Bedürfnisse zu decken».

Der Rückgang in ägyptischer während der vergangenen paar Wochen, verglichen mit amerikanischer, ist ganz außerordentlich und im Gegensatz zu den Ansichten von Experten sowohl hier als auch in Alexandrien.

Wir können uns nicht enthalten, unsererseits zu glauben, daß die Spinnereien früher oder später durch die niedrige Preisbasis, welche jetzt vorherrscht, angezogen werden dürften und in ausgedehntem Maße in den Markt kommen werden.

Wollmarkt. Die Londoner Wollauktion ist insofern überraschend abgelaufen, als sie zum Teil wieder höhere Preise brachte, als mancher Einkäufer angenommen hatte. Auf der Auktion wurden von den angebotenen 129,500 Ballen 122,000 verkauft, 7500 Ballen wurden wegen der zu hohen Forderungen der Besitzer zurückgezogen und für die nächste Serie reserviert.

Die Farbe in der Wintersportmode.

Diesen Winter zeigen die Rodelbahnen, die Skifören und all die andern Tummelplätze des Wintersports ein anderes Bild, soweit die Damen in Betracht kommen, gegenüber den Vorjahren. Im vorigen Jahre war Weiß Trumpf in der Wintermode: weiße Jacken, weiße Schals, weiße Mützen. Dieses Jahr feiert die Farbe einen wahren Triumph in der Sportmode des Winters, und zwar sind es gerade besonders kräftige Farben, die bevorzugt werden. Goldgelb, Orange, Kirschrot, tiefes Blau, Tangofarbe und alle zu diesen Tönen gehörigen Schattierungen herrschen vor, und da dazu noch die Neigung besteht, die beliebten Strickjacken in lebhaften Mustern zu wählen, so kann das Auge des Farbenfreundes auf den Wintersportplätzen diesmal wahrhaft schwelgen. Zur Jacke gehört natürlich der Schal und der heuer von der Mode vorgeschriebene Turban in gleicher Farbe. Somit wird vor dem weißen Hintergrunde der leuchtenden Schneefelder ein lustiger Farbenkarneval sein Spiel treiben.



Industrielle Nachrichten



Umsätze der Seidentrocknungs-Anstalten im Jahre 1913. Nach der verhältnismäßig hohen Gesamtumsatzziffer des Jahres 1912 — sie war bisher nur durch die Zahlen der Jahre 1909 und 1910 übertroffen worden — nimmt sich der Umsatz des Jahres 1913 mit 24,947,513 kg wieder bescheidener aus. Der Rückschlag gegenüber 1912 beträgt 472,272 kg oder 1,8 Prozent. Man wird aus den Ergebnissen der Seidentrocknungs-Anstalten nicht ohne weiteres auf den Geschäftsgang in der Seidenindustrie und insbesondere in der Seidenweberei schließen dürfen, wohl aber läßt sich seit Jahren ein gewisser Zusammenhang nachweisen. So läßt sich ein Ausfall gegenüber der Ziffer des Jahres 1912 aus der allgemeinen Lage wohl erklären und die Vermehrung der Umsätze der Anstalten von Lyon und insbesondere derjenigen von St. Etienne und Basel, wie umgekehrt das Minus der Zürcher Anstalt befinden sich durchaus in Übereinstimmung mit dem Geschäftsgang auf diesen Plätzen.

Es wurden in den fünf letzten Jahren in 21 europäischen Seidentrocknungs-Anstalten behandelt:

	Organzin kg	Trame kg	Grègen kg	Netto gewogen kg	Total kg
1909	4,925,735	3,886,714	11,950,960	4,862,014	25,625,433
1910	5,110,769	4,010,680	11,607,065	5,261,524	25,990,638
1911	5,127,355	3,613,374	9,849,698	4,760,137	23,350,564
1912	5,401,337	3,798,315	11,162,440	5,057,693	25,419,785
1913	5,073,352	3,518,475	10,795,134	5,560,552	24,947,513

Das Verhältnis der behandelten Seiden stellte sich im Jahre 1913 für Organzin auf 20,3 Prozent (1912: 21,3 Prozent), für Tramen auf 14,1 Prozent (14,9) und für Grègen und Nettoverwiegungen auf 65,6 Prozent (63,8). Die Verschiebungen den Vorjahren gegenüber sind nicht bedeutend, doch geht der Umsatz der gezwirnten Seiden im Verhältnis zum Gesamtumsatz beständig zurück. Im Jahr 1913 ist übrigens auch der Grègenumsatz kleiner geworden und zwar um rund 400,000 kg; dafür ist die Menge der netto gewogenen Seiden mit 5,560,552 kg um ungefähr 500,000 kg größer als letztes Jahr.

Die bedeutenderen Seidentrocknungs-Anstalten weisen folgende Jahresumsätze auf:

	1913 kg	1912 kg	Anteil am Gesamtumsatz 1912 in %
Mailand	9,496,985	9,823,190	38,1
Lyon	8,414,341	8,222,669	33,7
St. Etienne	1,508,306	1,363,878	6,0
Zürich	1,411,536	1,505,886	5,7
Basel	819,521	795,987	3,3
Elberfeld	761,904	773,570	3,1
Krefeld	580,432	587,017	2,3
Turin	500,311	540,369	2,0
Wien	215,217	225,986	0,9
Andere Anstalten	1,238,960	1,581,233	4,9

Weisen die einzelnen Anstalten dem Vorjahr gegenüber eine verschiedenartige Entwicklung auf, so sind die Unterschiede doch nirgends sehr groß und es ist demgemäß auch der Anteil der Konditionen am Gesamtumsatz ungefähr derselbe wie 1912. Bemerkenswert ist immerhin, daß die Zürcher Anstalt den seit Jahren behaupteten dritten Rang an die Kondition von St. Etienne abgetreten hat.

Über das Jahresergebnis der schweizerischen Seidentrocknungs-Anstalten ist in der letzten Nummer der „Mitteilungen“ berichtet worden. In diesem Zusammenhang sei nur erwähnt, daß der Anteil der Konditionen Zürich und Basel am Gesamtumsatz mit 8,9 Prozent um ein geringes kleiner ist als 1912, wie denn auch die beiden Anstalten zusammen ihren Umschlag um 2,6 Prozent gegenüber 1912 haben zurückgehen sehen, während die Differenz im Gesamtumsatz sämtlicher Anstalten nur 1,8 Prozent ausmacht.

Betriebseinschränkungen in der belgischen Textilindustrie. Seit geraumer Zeit sind die Baumwollspinnereien in Gent gezwungen, die sog. short time einzuführen; sie lassen an Sonnabenden überhaupt nicht mehr arbeiten. Diese Maßregel wird bis Ende Februar durchgeführt werden; es besteht aber die Gefahr, daß noch im Laufe des kommenden Monats eine weitere Betriebs-einschränkung erfolgen muß, und daß man auch den Montag der Krisis opfern müssen. Auch die Webereien leiden unter der Geschäftsstille. In Roulers, dem Sitz der belgischen Kleiderstofffabrikation und der Leinenindustrie, haben die großen Fabriken beschlossen, von dieser Woche an, ab Montag, ihre Betriebe still liegen zu lassen. Als Grund dieser schlechten Geschäftslage wird der Ausfall an Orders aus Südamerika angegeben.

Die Baumwollindustrie in den Vereinigten Staaten. Der Jahresbericht des Zensusbureaus des Handelsdepartements in Washington gibt interessante Daten über den Baumwollkonsum in den Fabriken der Vereinigten Staaten in dem mit 31. August 1913 beendeten Geschäftsjahre. Es geht daraus hervor, daß der einheimische Baumwollbedarf der Union der größte war, der je zuvor in der Geschichte der Baumwollindustrie in den Vereinigten Staaten zu verzeichnen gewesen ist. Dementsprechend war auch der Export von in den Vereinigten Staaten hergestellten Baumwollfabrikaten ein bisher noch nicht erreichter.

Von den 16,225,734 Ballen, die im Berichtsjahre in den Vereinigten Staaten geerntet wurden, wanderten 5,826,330 Ballen, somit 35,9 Prozent, in die einheimischen Etablissements; der Export 8,800,966 Ballen, somit 54,2 Prozent, und aus 1,598,438 Ballen, resp. 9,9 Prozent, bestand der aus der vorjährigen Saison übernommene Vorrat. Der Konsum in den Spinnereien des Landes überstieg denjenigen des Jahres 1912, der bereits als ein ungewöhnlich hoher galt, um 418,745 Ballen; dagegen zeigte sich im Export eine Abnahme von 1,880,792 Ballen.

Die Gesamtzahl der Spindeln, die ausschließlich der einheimischen Baumwollindustrie dienen, betrug in der Saison 1912 32,149,617, was einer Zunahme von 566,938 im Vergleich zum Jahre 1911 gleichkommt. Der Staat Massachusetts stand mit 11,075,884 Spindeln, resp. mit 34,5 Prozent an der Spitze. South Carolina nahm mit 4,536,353 Spindeln die zweite und North Carolina mit 3,593,999 die dritte Stelle ein. Dann folgten der Reihe nach Rhode Island, Georgia, New-Hampshire, Connecticut, Maine und Alabama, von denen ein jeder einzelne Staat über eine Million Spindeln aufzuweisen hatte.

* * * Technische Mitteilungen * * *

Beschlagen von Schaftmaschinen- und Schützenwechselkarten mit Metallblechpropfen oder blechernen Stegen.

Die zahlreichen leichteren und mittelschweren Schaftmaschinenmodelle, wie sie auf Baumwollwarenstühlen und Webstühlen für die Fabrikation jener wollenen Zeuge benützt werden, die nicht direkt Loden, Tuche und Stoffe

für schwerere Bekleidungs Zwecke sind; besitzen als Karten noch immer vorwiegend Holzmaterial mit ebensolcher Bepflöckelung, weil einmal schon die Teilung oder Stich der Schaftmaschine ein ziemlich grober ist und das andere Mal die Karten auch nicht auf Nadeln, sondern auf eine Hebelstatur einwirken und die zu überwältigenden Widerstände derart größer sind, daß Nadeln die Pappe als Vorlage sehr bald durchstechen würden. Mit der Zeit und andauerndem Gebrauche der hölzernen Beschläge weiten sich die Löcher der Stäbchen aus; andererseits nützen sich die Zapfen der Pflöckchen ab. Beides paßt nicht mehr richtig zusammen. Pflöckel fallen willkürlich heraus und verursachen Fehler in der Bindung. Eiserne Stifte in Holz als Abdrücker sind noch weniger auf die Dauer haltbar. Nach dem englischen Patente Nr. 20,359/1911 des Glasgower Webwarenfabrikanten A. D. Stewart wird vorgeschlagen, hölzerne Karten für einen metallenen Besatz dadurch brauchbar zu machen, daß an Stelle runder, köpfiger oder glatter Stifte, Zähne aus Blech mit umgebörtelten Kopfflächen treten. Diese Zähne haben der Breite nach, in der Karte von der Seite gesehen, eine Form, die ihrem Zwecke entspricht, d. h. sind so zugeschnitten, daß sich daran ein zapfenartiger Unterteil, ein breiter Oberteil und zwei Vorsprünge befinden, mit denen sie am Holzstäbchen als Träger aufsitzen. Die Breite der Zapfenteile ist eine größere, als der Durchmesser der Löcher im Holz. Um sie in den letzteren einsetzen zu können, werden mit einer Lochsäge diametral in den Bohrungen zwei Einschnitte angebracht, welche auch das Drehen des Zahnes um die eigene Achse und das Neigen zur Seite verhindern. Die Einschnitte stimmen in ihrer Dicke mit der Stärke des zu den Zähnen verwendeten Bleches überein, in der Tiefe mit der Größe des Zapfenteiles. Nun handelt es sich noch darum, den Beschlag auch gegen das Herausfallen seiner Senkrechten nach zu sichern. Dazu dienen enge Oeffnungen in den Blechen, die in der Lage mit der oberen Fläche des Holzgestäbes korrespondieren und in die von der Seite ein langer durchgehender Draht eingeschoben wird, an dem sämtliche Zähne einer einzelnen Karte angeheftet sind. Der drähtene Vorstecker wird wiederum von Oesen, Augen oder Ringeln gehalten, die fest im Holze der Karte sitzen und quer des Stäbchens einige Male vorhanden sind. Nach Ausziehen des Drahtes lassen sich ohne weiteres auch die Beschlagszähne entfernen, um- oder neu aufstecken. Die obere Schärfe wird ihnen, wie vorbemerkt, durch entsprechendes An- und Breitbörteln einer Fläche oder eines flachen Kopfes benommen. Bestehen die Aufsätze aus hinlänglich kräftigem Blech, so läßt sich bei ihnen wohl eine unverwüstliche Dauerhaftigkeit und beliebig oftmalige Wiederverwendung voraussetzen. Es ist zwar nicht unbedingt auf steten ganz festen Sitz zu rechnen, aber auch aus einigem Lockerwerden ein auffälliger Nachteil nicht unbedingt abzuleiten.

* * * Die Wirkung von Luftbefeuchtungs-Anlagen auf geschlichtete Ketten. * * *

Hierüber teilt die „Appretur-Zeitung“ anlässlich verschiedener Anfragen aus ihrem Leserkreis folgendes mit:

Die Wirkung von Luftbefeuchtungs-Anlagen auf geschlichtete Ketten der Buntweberei äußert sich in gleich günstiger Weise wie in der Roh- und Seidenweberei. Die Ketten nehmen aus der sie umgebenden Luft, die in Webereien zweckmäßig und je nach Erfordernis 55—70 % relativen Feuchtigkeitsgehalt besitzen soll, Wasser auf, und erhalten auf diese Weise wieder die ungefähre Elastizität des ungeschlichteten Fadens, ohne die durch das Schlichten gesuchte und erreichte Eigenschaft zu zerstören. Zweifellos ist daher die Einrichtung einer Luftbefeuchtung für jede Weberei von Vorteil. Diesen Vorteil von vornherein rechnerisch mit einer Mehrproduktion festzulegen, ist nicht möglich.

Dies kann nur dann geschehen, wenn eine durch zu häufige Kettenfadenbrüche verursachte «geringere» Nutzleistung, als dies sonst der Fall zu sein pflegt, also «mehr Stillstand der Webstühle» vorkommt. Im allgemeinen nimmt man an, daß im Strang geschlichtete Ketten nicht besonders stark oder beschwert geschlichtet zum Verweben gelangen, also normale Nutzleistung des Webstuhles ermöglichen. Es würde also zunächst festzustellen sein, ob gegenüber gleichen Betrieben zu viel Kettfadenbrüche vorhanden sind. Ist dies der Fall, oder aber werden Ketten von mittlerer Kettfadennummer mit besonders hohen Schußdichten oder auch hohe Kettfadennummern verwebt, so darf man ohne weiteres eine gewisse Mehrproduktion der Stühle durch die Anlage einer Luftbefeuchtung erwarten. Der Vorteil einer solchen hängt aber nicht allein davon ab, dem Stuhle Ketten vorlegen zu können, die sich mit möglichst wenig Fadenbrüchen verweben lassen, sondern es läßt sich damit noch ein weiterer günstiger Umstand, der je nach Art des Websaales mehr oder weniger Bedeutung besitzen wird, verbinden. Mit Schaffung einer Luftbefeuchtung muß Hand in Hand eine öftere Lufterneuerung des Raumes, als die normale einmalige pro Stunde, gehen. Den Webern gibt man durch eine stets reine und frische Raumluft, die dem Websaal in dem feuchten, kühlen Zustande zugeführt wird, wie man sie zum Beispiel im Freien nach einem Gewitterregen wahrnimmt, die Möglichkeit besonders in den heißen Sommermonaten, seinen Arbeiten aufmerksamer und fleißiger nachzukommen. Wie der Websaal beschaffen ist, kann von hier aus nicht beurteilt werden, aber es gibt leider noch viele, in denen auch andere Maschinen und Apparate stehen, die Brodem und Dunst verbreiten und Hitze ausströmen. Ist letzteres der Fall, oder aber ist der Websaal in einem alten «niedrigen» Hochbau oder Shedbau, so kann man nur dahin wirken, daß nach dieser Richtung hin eine Verbesserung eintritt. Die Kosten einer solchen Anlage sind keine derartigen, daß der zu erwartende Nutzen aufgehoben wird, und die verschiedenen Wohltaten dieser Einrichtung sind so große, daß es schon der Mühe wert ist, sich damit zu beschäftigen. Es gilt dabei nicht nur eine direkte Mehrproduktion aus der Anlage herauszuholen, sondern man schafft solche indirekt dadurch, daß man den Webern auch über die heißen Monate eine Arbeitsstätte bietet, die humanen und sanitären Anforderungen entspricht.



Abschlagen von Schusskopsen beim Weben.

Von R. Hünlich.

Das Abschlagen und Auseinanderrutschen der Kopse kann eintreten, wenn das Gespinst zu lose aufgewunden worden ist, was in den meisten Fällen infolge weicher Drehung oder kurzfasrigeren Materials geschieht, oder wenn der Konus eines Kopses zu steil gewunden oder die Garnwindungen nicht richtig verkreuzt sind. Haben die Hülsen, auf denen das Gespinst aufgewunden ist, eine zu glatte Fläche, so wird das Abrutschen des Materials ebenfalls gefördert. Wenn in der Spinnerei beim Ausspinnen des Fadens der letztere gerissen und fehlen gelassen worden ist, so entstehen auf dem Kopse die sogenannten Ringe, die ebenfalls das Abschlagen begünstigen. Steckt der Weber die Kopse nicht sachgemäß auf die Schützenspindel, sondern dreht beim Aufstecken den Kops hin und her, so kann er ebenfalls leicht abgeschlagen werden. Zu harter Schützenschlag hat ebenfalls ein Abschlagen der Schußkopse im Gefolge.

In der Spinnerei legt man die Windungen derart nebeneinander, daß dieselben beim Abziehen des Fadens vom Kops in enge Lagen zu liegen kommen, wenn der Faden von der Hülse nach dem Konusrand zu sich abzieht. Zieht er sich von oben nach der Hülse zu ab, so sind die Windungen weit auseinander. Dadurch erreicht man, daß durch das

Abziehen die nächste Fadenschicht nicht mit abgezogen wird. Andererseits bilden aber auch die weit auseinander gelegten Windungen gewissermaßen eine Packung der engen Fadenlagen. Werden die Garne im Korps gefärbt, so ist allerdings auf eine äußerst sorgfältige Behandlung bei diesen Manipulationen zu achten.

Die Schützenspindel soll der Kopshülse einigermaßen angepaßt sein, damit dieselbe gut anliegt. Dadurch erhält der Kops einen guten Halt auf der Spindel. Am Webstuhl selbst können verschiedene Momente das Abschlagen der Kopse begünstigen, und es ist nicht immer leicht, die Ursachen schnell herauszufinden und abzustellen. Beim Gang des Webstuhls erhält der im Schützen befindliche Kops infolge des Vorwärtsschlagens des Pickers seine Bewegung mit dem Schützenlaufe. Kommt nun der Schützen in dem gegenüberliegenden Kasten plötzlich zum Stillstand, was durch Anschlagen an den zweiten Picker geschieht, so hat der Kops infolge des durch den Schützenschlag entstehenden Beharrungsvermögens das Bestreben, in der Bewegung zu bleiben. Daran wird er infolge der eingangs erwähnten Aufwicklung und des festens Aufsteckens halber gehindert. Die Spindelfeder übt von innen eine Spannung auf den Kops aus, wodurch er auf der Spindel stecken bleibt. Ein nur lose auf die Schützenspindel aufgesteckter Kops beharrt bei dem Anprall in demjenigen Schützenkasten, in welchen er zuerst mit der Spitze eintritt, noch etwas in seiner Bewegung, die er durch den Schützenschlag erhielt und — schlägt sich ab. Es muß nun diese das Abschlagen der Kopse verursachende Kraft abgeschwächt werden, was durch die Regulierung eines des Schützenschlages und die Bremsung des in den Kasten eintretenden Schützen erreicht werden kann. Man stellt den Schützenschlag so schwach ein, als es irgend andere Verhältnisse gestatten. Der Schützen muß noch rechtzeitig durch das Fach gelangen, um nicht an den Leisten beim Schließen der Schäfte von den Fäden gequetscht werden zu können und damit ein Ueberschießen nicht stattfinden kann. Ein äußerst schwach eingestellter Schlag darf nicht zu spät kommen, sondern möglichst zeitig, damit der Schützen rechtzeitig durch das Fach gelangen kann. Besonders bei Karriestühlen ist dies zu beachten, da sonst der Karriemechanismus Störungen erleiden kann. Weiter sucht man den Anprall des Schützen an den Picker herab zu mindern, indem man den Fangriemen auf dessen Länge genau prüft und so einstellt, daß er beim Anprall des Schützen an den Picker nachgibt und dadurch den Schlag abschwächt. Der an den Fangriemen anliegende Picker darf nur wenige Zentimeter (3—4 cm) vom Kopfende der Lade in Ruhe zu stehen kommen, wenn er vom eintretenden Schützen getroffen wurde. Findet der Anprall des Schützen an den Picker weit vorn im Kasten statt, so wird er für das Abschlagen der Kopse gefährlicher, da dann der in den Kasten eintretende Schützen durch die Wirkung der Kastenfeder zu wenig im Lauf abgeschwächt werden kann. Die Wirkung dieser Feder läßt sich durch Auslösen nach Bedarf etwas erhöhen.

Beim entgegengesetzten Schützenschlage tritt der Kops zuerst mit dem Kopfe in den anderen Schützenkasten ein. Ist nun dieser Schlag etwas stark, so behält der Kops beim Anschlag ebenfalls noch sein Beharrungsvermögen, und infolgedessen schlagen sich die Fadenwindungen zusammen, und der Kops wird auf der Hülse befestigt. Es ist deshalb sehr naheliegend, daß dem Abschlagen der Kopse entgegengewirkt wird, wenn der Schlag, welcher den im Schützen befindlichen Kops zuerst mit der Spitze in den Kasten gelangen läßt, schwächer ist wie derjenige, bei welchem der Kops zuerst mit dem Kopfe in den Schützenkasten gelangt, denn sobald die Wiederbefestigung des Kopses kleiner ausfällt wie die Lockerung, muß der Kops sich abschlagen.

Die Schußkopse sollten nicht zu trocken gelagert werden, da ein ausgetrocknetes Garn weniger schmiegsam und elastisch ist und die Fadenlagen ebenfalls leichter abgeschlagen werden

können. Beim Aufstecken auf die Spindel dürfen die Kopsse nicht hin- und hergedreht, sondern müssen fest auf die Spindel gedrückt werden, was in der Aufwindvorrichtung des Fadens geschieht. Die in neuerer Zeit in Aufnahme gelangenden Kopsaufsteckapparate haben sich gut bewährt. Doch dürfen auch hierbei die Kopsse nicht allzukuräftig auf die Spindel und die Garnlagen zusammengedrückt werden, da sonst ein Platzen der Hülse vorkommen kann. Der ablaufende Schußfaden bleibt dann beim Freiwerden und Passieren an dieser Stelle hängen und reißt ab.



Die Unterscheidung der verschiedenen Kunstseiden und das Bleichen und Färben derselben.

Ueber die Eigenschaften und das Bleichen und Färben der verschiedenen Kunstseiden bringt die „Färber-Zeitung“ folgende orientierende Abhandlung:

Die in den Handel gebrachten Kunstseiden werden je nach der Grundsubstanz, aus der sie erzeugt werden, in drei Klassen eingeteilt und zwar in Nitrozellulose- oder Collodiumseiden, in Zellulose- oder Kupferoxydammoniakseiden und in Viskoseseiden. Zur ersten Klasse gehören die ältesten Kunstseiden, die Soie française von Chardonnet, die Soie artificielle, die Soie de France von du Viviers, Lehnerts Kunstseide, Artiseta, Cadorets Kunstseide, Besançon- und Frankfurter Kunstseide, zur zweiten Klasse die Sirkusseide, Elberfelder Glanzstoff, Jülicher Seide usw. und zur dritten, zuerst nach dem Verfahren von Charles Henry Stearn hergestellten Klasse die Fürst Guido Donnersmarkschen Kunstseiden. Die Nitrozellulose-Seiden besitzen ohne jegliche Beize eine besondere Verwandtschaft zu basischen Farbstoffen, während die Kupferoxydammoniak-Seiden eine ausgesprochene Affinität für die substantiven Baumwollfarbstoffe zeigen und die Viskose-Seiden, welche dem Glanzstoff sehr ähneln, eine besondere Affinität für die basischen Farbstoffe haben. Für den Färber ist es sehr wesentlich, schreibt J. Dobroyd im „Dyer and Calico Printer“, daß er weiß, welcher dieser drei Klassen das zu färbende Material angehört, bevor er größere Partien zur Färberei gibt. Diese Kenntnis ist von großer Wichtigkeit, weil manche dieser Fasern, obgleich sie keinen sichtbaren Unterschied erkennen lassen, eine Behandlung erfordern, welche für andere absolut schädlich sein würde. Es sind zwar bereits viele Methoden zur Untersuchung oder Bestimmung dieser Seiden auf chemischem Wege veröffentlicht worden, aber der sicherste und praktischste Weg ist der, kleine Muster der fraglichen Seiden genau demselben Färbverfahren zu unterziehen, wie später die ganze Partie. Selbstverständlich kann hierdurch die Art der Seide nicht ermittelt werden, aber der Färber kann doch mit Sicherheit das für die zu färbende Seide geeignete Verfahren und die zu verwendenden Farbstoffe bestimmen.

In ihrem äußeren Aussehen sind die drei Arten künstlicher Seide einander so ähnlich, daß sie nicht zu unterscheiden sind, selbst eine mikroskopische Untersuchung kann zu Irrtümern führen, wie groß auch die Bekanntschaft des Untersuchenden mit den vergrößerten Merkmalen der künstlichen Seide sein mag. Man hat auch viele chemische Proben vorgeschlagen, von denen die Fehlingsche Lösung von Jod in Zinkchlorid die drei wichtigsten sind. Gewisse Viskoseseiden verhalten sich gegen die Fehlingsche Lösung in ziemlich gleicher Weise wie die Nitrozellulose-Seiden, so daß diese Probe keine zuverlässige ist, während manche Nitrozelluloseseiden mit der gleichen Reaktionen ergeben, wie die Kupferoxydammoniakseiden. In allen Fällen, wo es sich um künstliche Seide handelt, kennt man kein Reagens, welches eine durchaus bestimmte, untrügliche Reaktion ergibt und der Grund, warum es so schwierig ist, scharf erkennbare Reaktionen zu finden, liegt darin, daß sich alle drei Handels-

sorten der Kunstseide unter sich selbst verschieden gegen das gleiche Reagens verhalten. Mechanische Färbungen sind nicht zulässig, weil bei der Ausführung mehrerer Untersuchungen mit verschiedenen Mustern derselben Seidenart die Farben oft ganz beträchtlich in der Intensität abweichen. Diphenylamin ergibt gute Resultate für den Nachweis der Nitrozellulose, aber die Widerstandsfähigkeit der Fasern verschiedener Partien ist so bedeutend, daß manche dreimal so lange der Behandlung widerstehen als andere.

Empfohlen wird eine einfache Probe, welche darin besteht, daß man konzentrierte Schwefelsäure über die Fasern gießt. Bei Nitrozelluloseseide wird eine Färbung erst nach Verlauf von 40—60 Minuten hervorgerufen, indem die Säure einen matten gelben Ton annimmt. Bei Kupferoxydammoniakseide wird die Säure sofort ausgesprochen gelb und bei längerem Stehen wird die Farbe noch tiefer, während bei Viskoseseiden die Säure augenblicklich eine rötlich-braune Färbung erhält, welche sich nach ungefähr einer Stunde in eine rostbraune Farbe verwandelt. Die Proben werden am besten mit einem Muster einer bekannten Seide gleichzeitig mit dem zu untersuchenden Muster vorgenommen, indem man jedes der Muster von ungefähr gleichem Gewichte in ein Fläschchen bringt und mit 10 cc Säure übergießt. Nach starkem Schütteln werden beide Flaschen auf eine weiße Fläche gestellt und eine Stunde stehen gelassen. Handelt es sich um bereits gefärbte Seide, so muß die Farbe zuvor abgezogen werden, sonst hat die Untersuchung keinen Wert. Man hat gefunden, daß sich manche künstliche Seiden sowohl in Farbe als auch in der Festigkeit nachteilig verändern, nachdem sie längere Zeit gefärbt und dann gelagert worden waren. Wie gewöhnlich wurde zunächst dem Färber die Schuld an diesem Uebelstande gegeben, aber bei eingehender Untersuchung der Seide konnte eine große Menge Säure nachgewiesen werden, welche bereits vor dem Färben in der Seide enthalten war, und dies führt zu dem Schlusse, daß die Denitrirung mangelhaft erfolgt war und daß sich im Laufe der Zeit Säure gebildet hatte, welche ein Mürbewerden der Faser herbeiführte. Dieser Fehler kommt bei Nitrozelluloseseiden vor und man hat auch die Beobachtung gemacht, daß diese Art Seide das Bleichen nicht so gut wie die Zelluloseseiden aushält.

Das Bleichen der künstlichen Seiden, schreibt W. Frank in einem anderen, in „Posselt's Textile Journal“ veröffentlichten Artikel, ist in der Regel nicht notwendig, wo dies aber der Fall ist, z. B. bei feineren Sorten und wo ein hoher Glanz verlangt wird, dann können alle für das Bleichen der Baumwolle in Frage kommenden Bleichverfahren ebenfalls Verwendung finden. Beim Bleichen der künstlichen Seide ist jedoch wesentlich mehr Aufmerksamkeit zu beobachten, als beim Bleichen der Baumwolle. Auch sollte man immer dem Natriumperoxyd vor allen Chlorpräparaten den Vorzug geben, weil die letzteren geneigt sind, das an sich schon wenig haltbare Material durch die Bildung von Oxyzellulose noch mehr zu schwächen. Die geringe Festigkeit der künstlichen Seide, besonders in nassem Zustande, erfordert beim Färben besondere Aufmerksamkeit. Schnelles Arbeiten, niedrige Temperaturen und geringes Hantieren im Färbepade, das sind die drei goldenen Regeln, die jederzeit zu befolgen sind. Obgleich sie zweifellos etwas unvereinbar miteinander erscheinen, so sind sie doch weniger widersprechend, als der unerfahrene Färber annehmen wird. Die Färbepottiche müssen zweckmäßiger Weise aus Kupfer hergestellt werden, weil hölzerne Behälter an ihrer inneren Fläche raue Stellen besitzen, an denen die Seide hängen bleibt und zerreißt. Das Erhitzen des Färbepades mit direktem Dampf ist zu vermeiden, weil hierdurch die Seidenfäden verfitzt und verzerrt werden. Bei dem Erhitzen mit direktem Dampf können auch leichter ungleichmäßige Färbungen hervorgerufen werden, als bei der Verwendung von indirektem Dampf, weil das Bad weniger gleichmäßig erhitzt wird als mit letzterem.

Ungleichmäßigkeiten beim Färben künstlicher Seiden treten sehr oft in der Form langer Streifen auf. Dies ist aber nicht die Schuld des Färbers, sondern ein Beweis, daß die zu färbende Ware aus verschiedenen Arten künstlicher Seide zusammengesetzt ist oder auch nur aus Nitrozellulose-seiden besteht, welche nicht alle gleichmäßig denitriert worden sind. Hat man den Verdacht, daß die zu färbende Seide nicht vollkommen denitriert ist, so muß man sie vor dem Färben in ein Bad von Magnesiumsulfhydrat nehmen und darauf spülen. Bei Partien, welche nur aus Kupferoxyd-ammoniakseiden bestehen, können ungleichmäßige Färbungen auch die Folge von Kupferrückständen sein, welche als ungleichmäßig in dem Material verteilte Beizen wirken.

Diese Rückstände können dadurch beseitigt werden, daß man die Seide vor dem Färben mit verdünnter Säure behandelt.

Zur Beachtung sind noch folgende Vorsichtsmaßregeln zu empfehlen: Künstliche Seiden werden gewöhnlich in längeren Bädern wie die Baumwolle gefärbt, um dadurch die Schwierigkeit in der Erzielung gleichmäßiger Nuancen zu verringern. Der Farbstoff muß dem Bade stets durch ein feines Sieb zugesetzt werden, damit sämtliche ungelösten Teile aufgefangen und an dem Eintreten in die Färbflüssigkeit verhindert werden. Ausgenommen bei dunklen Tönen ist es ratsam, die Farbe in mehreren Portionen dem Bade zuzusetzen und die Seide vor jeder neuen Zugabe aus dem Bade zu entfernen. Handelt es sich um helle Nuancen, so sollte die Seide vor dem Eingehen in das Färbebad genetzt werden.



Verfahren, um Seidenfäden oder dergleichen für die Zwecke der Weberei durch Überziehen mit Leinöl widerstandsfähiger zu machen.

Gegenstand der Erfindung ist eine weitere Ausbildung des Verfahrens nach Patent 263,645, bei dem die Fäden, um sie für die Bearbeitung auf dem Webstuhl geeigneter zu machen, mit einer wäßrigen Leinölemulsion überzogen werden, indem man sie in einem mit verseiftem Leinöl versetzten und angesäuerten Wasserbade behandelt und dann trocknet. Von der im Hauptpatent angegebenen Arbeitsweise unterscheidet sich die vorliegende dadurch, daß das mit Leinölseife versetzte und zweckmäßig alkalische Bad unmittelbar nach dem Farbbade angewandt wird, und daß die Fäden hierauf nicht getrocknet, sondern erst in dem bekannten, Säuren und Öle enthaltenden Avivagebade behandelt werden.

Diese Abänderung des Verfahrens gemäß dem Hauptpatent soll hauptsächlich zur Behandlung von Kunstseide dienen, deren Bearbeitung auf dem Webstuhle bisher dadurch sehr erschwert war, daß die Fäden wegen ihrer kurzen Faserlänge, insbesondere wenn sie als Kette gebraucht wurden, durch das Riet stark zerscheuert werden und dadurch häufig Brüche entstehen. Durch die Behandlung nach dem vorliegenden Verfahren erhalten die Fäden nicht nur eine größere Festigkeit, sondern sie werden auch glatter, indem die kleinen hervorstehenden Faserenden an den Fäden geklebt werden.

Die Kunstseide wird, wenn sie gefärbt ist, aus dem Farbbade in ein schwach alkalisches, Leinölseife enthaltendes Bad gebracht. In diesem Bade wird die Kunstseide bis zu ihrer vollkommenen Sättigung mit der Seifenlösung umgezogen. Darauf wird die Seide ausgewrungen und in das gewöhnliche Avivagebad gebracht, welches mit dem üblichen Zusatz von Olivenöl und schwacher Säure versehen ist. Nach der Avivage wird dann die Seide bei einer mäßigen Temperatur von 30° etwa 30 Stunden lang getrocknet.

(Patentiert unter Nr. 263,646, Klasse 8 k, Gruppe 1, Frau Klara Vowe, geb. Schwandt in Elberfeld.)



Prüfungsstelle für Garne und Gewebe der Webschule Wattwil.

(Schluß).

Unseren schweizerischen Stoffdruckereien gehen viele gedruckte Zeuge zu, die aller Wahrscheinlichkeit nach im Handwebstuhl erzeugt wurden, um dann auf primitive Art durch Handdruck bemustert zu werden. Die seltsamsten Figuren, oftmals batikartig aufgetragen, kann man da bewundern und dabei auf die Kunst der Farbigen schließen. Gewöhnlich sind diese Originalmuster sehr stark gesteift und beschwert, sodaß unsere Aufgabe, die Qualitäts-Analyse zu geben, nicht leicht ist. Häufig beobachtet man der Regel entgegengesetzte Drehung des Materials, um einen bestimmten Charakter oder Griff zu erreichen.

Außer Zettel- und Schußdichten- und Garnnummern muß das Gewicht des laufenden und Quadratmeters resp. das eines bestimmten Stückmaßes im rohen und appretierten Zustand möglichst genau vorausbestimmt werden, wobei es manches Papier voll Zahlen absetzt.

Ein Ausrüster wurde verantwortlich gemacht für den unschönen Ausfall einer Ware mit sogen. Ajour-Streifen, und als wir die Sache nachprüften, waren eben die Dreher-Fadenpaare in der Weberei nicht richtig angeordnet.

Hin und wieder arbeiten wir zu einer Kollektion von Drehergeweben oder sonstwie neuartig gemusterten Zeugen die Einzüge und Kartenschlagpatronen bezw. Vorrichtungsbeschreibungen aus.

Auch Auszüge der Farben für die Zettlerei besorgten wir wiederholt an Hand von Kollektionen.

Eine größere Aufgabe war die Ausarbeitung sämtlicher Bindungen, welche sich mit Hilfe von einfachen Exzentertritteinrichtungen, 2—8schäftig, höchstens 8 Faden Schußrapport umfassend, herstellen lassen. Damit haben wir Klarheit geschaffen über ein NB. zu Artikel 369/370 des schweiz. Zolltarifs, wobei es sich um eine Definition handelt, was man unter „einfachen Geweben“ versteht. Mancher Streit an und über den Landesgrenzen dürfte seitdem vermieden worden sein. Die eidgenössische Oberzolldirektion ließ die Bindungstafeln vervielfältigen und an die Interessenten verteilen.

Indische Mousseline-Schals mit ganz eigenartigen Verzierungen, eine Art Kunstprodukt der eingeborenen Handwerker, kamen hie und da zu uns, damit wir sagen sollen, wie man diese Echtheitsmerkmale rationell auch mechanisch machen könnte.

In Verbind-Enden-Angelegenheiten und Dreher-Schwierigkeiten werden wir häufig zu Rate gezogen.

Ein Grossist hätte gerne von uns bestätigen lassen, daß die ihm abgelieferte Ware wesentlich leichter ist als die Musterware. Wir konnten ihm aber das Gegenteil beweisen, was uns großes Vergnügen bereitete.

Nicht selten wird von Kaufleuten verlangt, daß wir in Prozenten angeben, um wieviel eine scheinbar minderwertiger gelieferte Ware zu leicht ist. Wir überlassen aber den Vergleich lieber dem Auftraggeber an Hand der ihm gegebenen Analyse.

Mehrere Stoffkollektionen sollten wir möglichst von einem Tag auf den andern prüfen, weil man sie entlehnt hatte. Die Feststellung von Qualität, Machart etc. war eine rechte Nacht- und Sonntagsarbeit.

In ausgerüsteten Stickereien bezw. im Stoff in denselben kommen periodenweise viele winzig kleine Löchli vor, um 1 Kettenfaden oder 1 Schußfaden, auch 2 Ketten- und 1—2 Schußfaden oder umgekehrt, seltener mehr Faden umfassend. Um das Rätsel zu lösen, wurden diese Hunderte von Löchli in mehreren Coupons alle mikroskopisch untersucht und ihre

Art notiert, darnach Vergleiche und Experimente gemacht und fast der Kopf zerbrochen dabei. Selbstverständlich gibt es in solchen Fällen auch lange schriftliche Erklärungen und man wird gerne glauben, daß derartige Angelegenheiten nicht einmal nachts richtig zur Ruhe kommen lassen.

Ein nächstes Mal äußern sich diese kleinen Fehler vielleicht wieder etwas anders und das Sinnen geht von vorne an. Über diese Sache wird man gelegentlich eine besondere Abhandlung bringen.

Sehr schöne Flanell-Qualitäten enthielt die französische Kollektion; dieselben reizen einen Fabrikanten und er schickt sie uns zur Dekomposition.

Dazwischen hinein trafen wieder Luftballon-Stoffproben ein, um sie auf Festigkeit und Elastizität zu untersuchen.

An einem ganz schweren Kaschmir mit etwa 130 Schuß per Zentimeter waren viele ungleich dichte Stellen enthalten und man machte der Kammgarnspinnerei den Vorwurf, schlecht gesponnenes Schußgarn geliefert zu haben. Aber es war die Kette schlecht geleimt und gebäumt, sodaß sich die Schüsse nicht immer gleichmäßig zusammenlegen konnten.

Weil die Ausrüstanstalten nicht gerne Schäden vergüten, läßt man uns öfters erst hinter die retournierten Stücke, denn es könnte — meint man — vielleicht die Schlichte oder sonst etwas anderes daran schuld sein. Das ist in der Regel ausgeschlossen.

Ein Blaudruck-Schürzenzeug enthielt in der Mitte einen dunklen Streifen, neben dem ein hellerer fortlief. Man stellte dem Färber die Ware zur Verfügung und der protestierte. Schließlich kam man zu uns; wir sollten entscheiden, wer der Sünder gewesen ist. Es war der Blattbinder, der bei der Reparatur des Webblattes bezw. beim Zusammenmachen von 2 Teilen dichter und dünner stehende Rohrpatrien verursachte.

Um besser konkurrieren zu können, wird etwa einmal z. B. aus 24er Stranggarn 20er gemacht, indem man neu fitzt, d. h. 4 Strang per Pfund wegnimmt. Zum Ausgleich des Gewichtes wollte nun ein Lieferant Beschwerde zufügen lassen durch den Färber. Letzterer tat aber des Guten zu viel, nahm Chlormagnesium, und als der Kunde im fernen Osten das Garn auspackte, erschien es ihm vollkommen durchnäßt. So war es auch noch bei der Ankunft des Kontrollbündels hier. Die Konditionierung bereitete Schwierigkeiten, wurde aber gleichwohl durchgeführt und die gewünschte Aufklärung gegeben.

Durch Kombination geeigneter Garne und passender Bindung entstand eine schöne Kreppware; man ließ sich daher eine Kollektion durch Entrichtung von Fr. 5 in Bern schützen. Da jedoch die betreffende 8schäftige Bindung längst bekannt war, wendete sie auch ein anderer an und sollte belangt werden, namentlich weil er gleichzeitig den Preis verpfuschte. Ein Streiten wäre aber nutzlos gewesen und deshalb wurde lediglich an die Vernunft des Zweiten appelliert, erfreulicherweise mit Erfolg.

Ueber vorkommende Flecken in der ausgerüsteten Ware hatten wir uns einmal auszusprechen; sie rührten eben von Oel her, welches durch Unvorsichtigkeit in der Weberei in den Mousseline kam.

Ausländische Webereien offerierten Voile zu wirklich vorteilhaften Preisen und die Folge war eine größere Bestellung. Allein die Ware ist auch darnach gewesen. Wir entnahmen 6 Stück als Stichproben und mußten einen ungünstigen Befund konstatieren; die erste Sendung von 100 Stück ging wieder zurück, eine zweite wurde annulliert.

Bei einer andern Gelegenheit waren die Stücke einer sehr schwierig herzustellenden Ware sonst wie gegossen, nur hatte der Weber an einigen Stellen nassen und trockenen Schuß

nacheinander eingetragen und damit ungünstig wirkende Breitenverhältnisse bezw. Farbenbildung hervorgerufen.

Eine ausländische Kalikotweberei wollte einen großen Posten Druckware abstoßen und fand auch einen Käufer. Dessen Abnehmer sah sich aber die billige Ware doch einmal etwas genauer an und fand sie schlecht gearbeitet. Das wollte man absolut nicht gelten lassen und wir wurden als Experten angerufen. Auf einer Zollniederlage kontrollierten wir an einem Ferientag von früh bis abends 50 Stück von je 120 m Länge. Die Ware war trostlos gewebt; minderes Zettelgarn, nicht gut geschlichtet, unter den Händen sorgloser Meister und liederlicher Weber kann bei minderem Schußgarn nur ein trauriges Zeug geben. Nach langem Hin- und Herfeilschen mußte der Webereibesitzer jedenfalls in einen recht saueren Apfel beißen.

Ganz schwere Kammgarngarne für Sportbekleidung sollte rein weiß aus der Bleicherei kommen, zeigte jedoch einzelne kaum sichtbare unreine Stellen. Die mikroskopische Untersuchung ergab als Ursache dunkelbraune Wollfasern, die in der Spinnerei von einer Mélange-Abteilung her zugeflogen waren.

Zwei Firmen konkurrierten miteinander und offerierten scheinbar gleiche Qualitäten. Wir prüften sie wunschgemäß auf Dichte, Garnnummer und Qualität, Wassergehalt, Schlichtezusatz, Quadratmetergewicht usw. und erfuhren Anerkennung für unsere ganz zutreffende Auskunft.

Ein Warenhaus kündete Preise für Flanelle aus, die andere Händler nicht begreifen konnten. Sie kauften daher aus Neugier und verklagten darauf den Warenhausbesitzer wegen unlauterem Wettbewerb.

Dasselbe tat eine andere Gruppe wegen sogen. Flauchmänneln, die als echt englisches Fabrikat in feinsten Modellen angepriesen waren.

Beides sandte man uns zu mit dem Ersuchen um Abgabe eines Gutachtens, dem bestimmt formulierte Fragen als Basis dienten. Das Erste war nichts weniger als Flanell, übrigens nur 68 cm breit, das Zweite ein ganz geringer Stoff aus Baumwollzettel und Kunstwollschuß, nach Flauchart in Bindung und Ausrüstung hergestellt. Trotz des sehr niederen Preises konnte an beiden Sachen noch etwas verdient werden. Aber Treu und Glauben leiden bedenklich bei solchem Geschäftsgebahren, und es wäre gut, wenn man strenger würde im Interesse des realen Geschäfts. Die betreffenden Flauchmänneln waren tatsächlich aus England bezogen und man möchte auch in einem solchen Falle fast von Landesverrat sprechen, wenn der gute Name einer Nation so mißbraucht wird.

Bei dergleichen mitternächtlichen Studien habe ich mir schon oft gewünscht, daß man in der Schweiz — wie bisher — auf recht gute Qualitätsware halten sollte.

Noch auf manches Dutzend von uns übertragenen Aufgaben ließe sich hinweisen, doch soll es für diesmal genug sein und hoffe gerne, daß die Mitteilungen einiges Interesse ausgelöst haben.

A. Fr., Dir.



Russische Privathandelsagenten im Auslande. Der Verein der Fabrikanten des Moskauer Industrierayons beschloß, wie die „D. E.-R.“ meldet, in sämtlichen bedeutenden Handelszentren des Auslandes Privat-Handelsagenten anzustellen, die den Handelsverkehr zwischen Rußland und dem Auslande zu fördern, überhaupt die russischen Interessenten über die Bedürfnisse der fremden Märkte auf dem laufenden zu halten haben werden. Die Fabrikanten erklären, sie seien zu dieser Organisation genötigt, da die Regierungs-Handelsagenten ihre Pflicht sehr nachlässig erfüllen.



Kaufmännische Agenten



Das Persönliche im Handel.

Ein bemerkenswertes Thema, das auch das Interesse unserer Leser finden wird, hatte sich Herr Prof. Dr. Hel-lauer für die Festrede gewählt, die er bei der Feier der Handelshochschule Berlin zum Geburtstage des Kaisers hielt.

Er sprach über »Das Persönliche im Handel« und er-örterte den Einfluß, den persönliche Momente in der Hand-eltätigkeit und auf die Handelstätigkeit ausüben. Keine wirtschaftliche Tätigkeit sei so sehr erfüllt und bedingt vom Persönlichen und gleichzeitig so frei von sachlicher Beding-heit wie der Handel. Der Handel bestehe in der Haupt-sache aus einem Rechtsverkehr zwischen Personen, die dabei für und wider einander handeln. Sie fördern ein-ander und suchen gleichzeitig voneinander zu gewinnen. Es bedürfe aber großen Geschicks in der Behandlung von Menschen, Freund — Geschäftsfreund — und wirtschaft-licher Sieger über den andern gleichzeitig zu sein. Mit Recht könne man deshalb den Handel bezeichnen als eine Kunst, mit Menschen zu verkehren.

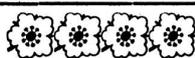
Der Redner zeigte dann, wie das Persönliche schon bei der Gründung des Handelsunternehmens wirksam zu sein vermöge, ganz besonders aber auf Organisation und Technik des Handelsverkehrs großen Einfluß ausübe; hier-für dienten Beispiele aus dem Welthandel zur Illustration. Der verschiedene Grad an weltwirtschaftlicher Energie in einzelnen Nationen wurde aufgezeigt und dessen Ein-fluß auf den Anteil der Völker am Welthandel bezogen. Die Persönlichkeit wirke aber nicht nur auf den Handel ein, sondern umgekehrt, die Handelstätigkeit auch auf die Entwicklung der Persönlichkeit. Der Handel sei geradezu ein Jungbrunnen der Persönlichkeit und damit allein schon eine Hauptquelle der Kultur. Kein Volk zeige heute mehr Lust am Handeln als das deutsche, dem die wirtschaftliche Unternehmungstätigkeit großenteils geradezu Selbstzweck, Selbstgenuß ist; dies sei ein Zeichen der Kraft, die nach Betätigung der Persönlichkeit dränge. —

Auch die Tätigkeit des Agenten wurde in dem Vor-trage gelegentlich berührt. Und in der Tat: Die Kunst, mit Menschen zu verkehren — wo findet sie wohl ihre höchste Entfaltung, wenn nicht in dem neuen, beson-deren Handelszweige des Agentengewerbes?

(Der Waren-Agent.)



Kleine Mitteilungen



Stickerei-Industrie. Mit dem am Dienstag den 20. Januar, abends 11 Uhr, einem Darmleiden mit hinzutretener Herzschwäche er-legenen Direktor Zahn, der Vogtländischen Maschinen-fabrik A.-G. in Plauen, ist einer der genialsten Ingenieure der Jetztzeit dahingeschieden. Nur 52 Jahre ist der aus Münchberg in Bayern stammende Verewigte alt geworden und doch ist es ihm durch seine aufsehenerregenden Neuerfindungen auf dem Gebiete des Stickmaschinenbaues, des Zahn-Automaten und durch den Ausbau vorhandener Erfindungen gelungen, voll-ständige Umwälzungen in der Maschinenstickerei herbeizuführen, und zugleich die Vogtländische Maschinenfabrik, an deren Spitze er seit einem Jahrzehnt stand, zu einem führenden Unternehmen in der ganzen Branche zu machen. Zahn hatte seine Ausbildung auf dem Polytechnikum in Mittweida erhalten und war 1881 in die Maschinenfabrik Kappel-Chemnitz als Techniker eingetreten, wo er bis 1894 verblieb, ein Jahr lang war er bei G. Hilscher in Chemnitz und dann mit dreijähriger Unterbrechung, die er in der Feldmühle-Rorschach als technischer Direktor tätig war, ständig in der Vogtländischen Maschinenfabrik, als deren leitender tech-nischer Direktor seit 1903.

Um Zweifeln und verschiedenen Gerüchten entgegenzutreten, hat der Aufsichtsrat der Vogtländischen Maschinenfabrik A.-G. in

seiner jüngsten Sitzung konstatiert, daß die sämtlichen Patente des verstorbenen Direktors Robert Zahn schon vor längerer Zeit vertraglich in den Besitz der Gesellschaft übergegangen sind, und beschlossen, die bisher an Herrn Zahn gezahlten Lizenzen in Zukunft an dessen Erben abzuführen.

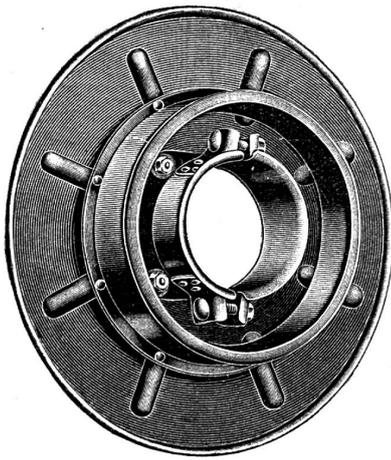
Der letzte Berliner Seidenwirkermeister. Unter dieser Über-schrift weiß der „Conf.“ folgendes zu mel-ten:

Vor einigen Tagen hat man auf dem alten Jerusalemer Kirch-hof an der Belle-Alliance-Straße den letzten Seidenwirker-meister von Berlin begraben. Den letzten! Theodor Wolf hieß der Meister, der allein noch übrig geblieben war von einer Innung, zu der in ihrer Blütezeit, als die Berliner Seidenweberei fast viertausend Personen beschäftigte, nicht weniger als 560 Meister gehörten. Diese Blütezeit waren die Jahre von 1785—1800. Berliner Seidenstoffe gingen damals nach Paris, um dann als französische Waren in Berlin zum Verkauf zu gelangen. Ein Vorfahr des jetzt gestorbenen Meisters Theodor Wolff, der Seidenwirkermeister Ernst Wolff, richtete im Jahre 1820 den ersten Jacquardmaschinenwebstuhl ein und erhielt dafür vom damaligen Könige, Friedrich Wilhelm III., eine Belohnung. Um diese Zeit befand sich aber die Berliner Seiden-weberei schon im Abstiege. In den nächsten Jahren entstanden in Krefeld große Seidenwarenfabriken und zogen immer mehr diese Herstellung an sich. Berlin blieb nicht wettbewerbsfähig. Krefeld hatte billigere Mieten und niedrigere Löhne, und so gab ein Ber-liner Meister nach andern die Seidenweberei auf. Französische Eingewanderte, denen der Große Kurfürst Aufnahme gewährte, waren die ersten Berliner Seidenwirker. Nur langsam entwickelte sich anfangs dieses Gewebe. Durch die nachdrückliche Unterstützung und Förderung, die ihm Friedrich der Große angedeihen ließ, ent-faltete es sich aber prächtig, und am 15. März 1766 wurde die Berliner Samt- und Seidenwirker-Innung bestätigt. Im ersten Jahr betrug die Zahl der Innungsmeister 264, von denen etwa ein Fünftel eingewanderte Franzosen waren. Aber dem glänzenden Aufstiege dieses Gewerbes, der bis zum Beginn des 19. Jahr-hunderts andauerte, folgte ein rascher und unaufhaltsamer Nieder-gang. Im Jahre 1901 löste sich die Innung auf, weil die geringe Zahl der Mitglieder nicht mehr in der Lage war, die gesetzlichen Aufgaben einer Innung zu erfüllen.

Und nun ist der letzte Berliner Seidenwirker zur letzten Ruhe bestattet worden. Merkwürdig aber, wenige Tage vor seinem Tode wurde in dem slawisch Nowawes genannten Neuendorf bei Potsdam, diesem von böhmischen Webern gegründeten Orte, eine neu-errichtete Seidenweberei eingeweiht, die einer bekannten Berliner Seidenwaren Firma gehört, deren Heimat, eine zweite Merkwürdigkeit in diesem Zusammenhange, dasselbe Krefeld ist, das einst der Berliner Seidenweberei den Garaus machte. So blüht am Grabe des letzten Meisters eines eingegangenen Gewerbes dieses Gewerbe von neuem auf! Die Berliner Seidenweberei ist tot, es lebe die Berliner Seidenweberei! An die Tote erinnert auch eine Straße in Berlin. Es ist der Zwirnigraben, der neben einigen an-deren Straßen am Hackeschen Markt in der nächsten Zeit ver-breitert werden soll. Dieser „Graben“ war früher in der Tat ein Graben. Es war ein Teil des Festungsgrabens, über den die Span-dauer Brücke führte, und an diesem Graben wurde in den letzten Jahren Friedrichs des Großen eine Seidenspinnmühle errichtet. Da aber auf die Dauer mit diesem Seidenspinnen keine Seide ge-sponnen wurde, so fing man an, in der Mühle gemeinen Zwirn herzustellen. Nach einiger Zeit lohnte auch das nicht mehr und an die Stelle der Mühle traten andere Gebäude. Der ehemalige Zwirnigraben war also noch früher ein Seidengraben. Man hat einst in Berlin und Umgegend Seide gezogen, Seide gesponnen und Seide gewoben. Und jetzt nimmt die Gegenwart die Seiden-weberei wieder auf. Dem letzten alten Meister folgen neue Meister. Man spricht bisweilen von aussterbenden und ausgestorbenen Be-rufen und pflegt dabei auch die Berliner Seidenweberei zu nennen. Man wird aber diesen Gestorbenen wieder unter die Lebenden ver-setzen müssen.

Redaktionskomitee:

Fr. Kaeser, Zürich (Metropol), Dr. Th. Niggli, Zürich II,
A. Frohmader, Dir. der Webschule Wattwil.



Maschinenfabrik Emil Kabisch

G. m. b. H.

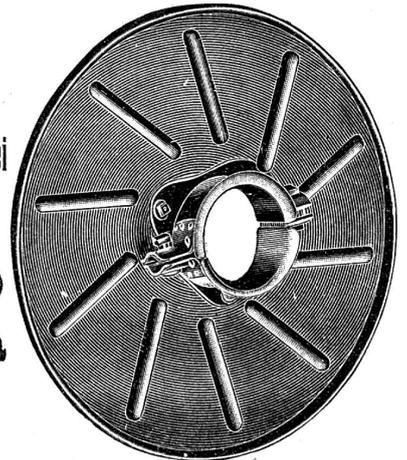
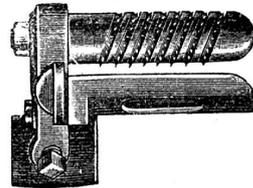
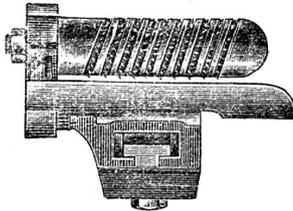
Sindelfingen (Württemberg)

Utensilien u. Hilfsmaschinen für die Spinnerei u. Weberei

Spezialität: Web- u. Zettelbäume, Baumscheiben, Breithalter aller Systeme.

Prima Referenzen.

Prompte Bedienung.



Zoelly-Dampfturbine.

Die Vereinigungen ehemaliger Webschüler von Zürich und Wattwil unternahmen im Laufe des Jahres 1913 bekanntlich eine gemeinsame Exkursion durch die Maschinenfabriken der Firma Escher-Wyß & Cie. in Zürich.

Bei dieser Gelegenheit wurde den Teilnehmern u. a. auch eine in Arbeit befindliche Dampfturbine gezeigt, welche 30,000 PS entwickeln soll. Es war hochinteressant zu sehen, was es dazu braucht, eine solche Maschine herzustellen; andererseits war man auch wieder erstaunt, welchen verhältnismäßig kleinen Raum eine derartige Dampfturbine eigentlich beansprucht.

Im Monat November ist dieser ganz außerordentliche Typ einer Kraftmaschine nun zur Ablieferung gelangt, wobei bekannt wurde, daß es bereits die zweite 30,000 PS Zoelly-Dampfturbine ist, welche die Firma Escher-Wyß & Cie. an das Rheinisch-Westfälische Elektrizitätswerk liefert und zwar für die Vorgebirgszentrale Köln.

Es ist dies eine Nachbestellung, welche trotz harter Konkurrenz mit deutschen Firmen der Zürcher Firma übertragen wurde, und somit ein neues Zeugnis für die Anerkennung, welche die Zoelly-Dampfturbine wegen ihres guten Dampfverbrauches und ihrer einfachen und zuverlässigen Regulierbarkeit, sowie wegen ihrer Betriebssicherheit je länger je mehr findet.

Eine zeitlang hatte es den Anschein, als ob der reinen Zoelly-Turbine der Rang abgelaufen werden sollte durch Turbinen, welche zum mindesten in der ersten Druckstufe ein Compoundrad, d. i. ein Laufrad, mit wenigstens zwei Schaufelkränzen erhielten. Es hat sich aber seither gezeigt, daß diese Compoundräder eine sehr komplizierte Regulierungsvorrichtung erfordern, und einen so ungünstigen Wirkungsgrad ergeben, daß der Gesamtwirkungsgrad der Turbine ein ungünstiger ist. Firmen, welche eine zeitlang Turbinen mit derartigen Compoundrädern ausführten, haben deshalb diese Bauart in der allerletzten Zeit wiederum verlassen, und es ist mit Sicherheit vorauszusehen, daß die Turbinen, welche in allen Stufen nur einkränzige Laufräder enthalten, den endgültigen Sieg davon tragen werden. Diesen Turbinen wurde früher der Vorwurf gemacht, daß sie in der ersten Stufe zu hohen Druck und zu hohe Temperatur besitzen, wodurch die Hochdruckstopfbüchse ungünstig beeinflußt sei. Dieser früher berechnete Vorwurf ist dadurch behoben, daß

in der ersten Stufe ein größeres Druckgefälle und damit eine Dampfgeschwindigkeit ausgenutzt wird, welche gleich oder sogar erheblich größer ist, als die jener Stufe zugehörige Schallgeschwindigkeit. Um ferner auch große Einheiten beherrschen zu können, ohne daß in den letzten, insbesondere in den zwei letzten Stufen zu lange Schaufeln angewendet werden müssen, wird diesen Stufen ebenfalls ein größeres Druckgefälle zugeteilt, so daß auch sie mit Ueberschallgeschwindigkeiten arbeiten, welche 5 Prozent und weit mehr betragen können. Die zwischenliegenden Druckstufen arbeiten mit Dampfgeschwindigkeiten, welche die der betreffenden Stufe zugehörige Schallgeschwindigkeit gar nicht oder wenigstens in einem geringeren Grade überschreiten, als dies in den Anfangs- bzw. Endstufen der Fall ist. Es wurde das verfügbare Gefälle derart aufgeteilt, daß die Stufenzahl erheblich eingeschränkt und damit die Turbine nennenswert verkürzt wurde.

Gegebenenfalls können diejenigen Stufen, welche mit erheblicher Ueberschallgeschwindigkeit arbeiten, erweiterte Leitkanäle, sog. Düsen erhalten. Doch wird man die Erweiterung nicht für Vollast, sondern nur für eine Teillast, d. i. etwa die Hälfte oder gar nur ein Viertel der Vollast bemessen, um sicher zu gehen, daß die Düsen auch bei den Teillasten mit gutem Wirkungsgrad arbeiten. Derartige, gegen früher erheblich verkürzte Zoelly-Turbinen werden gebaut seit dem Jahr 1908.



Bedeutende Erweiterung des Kaufhauses „Au Printemps“ in Paris.

Dieses bekannte Kaufhaus hat jetzt die schon notwendig gewordene Vergrößerung seiner Räumlichkeiten insofern in Angriff genommen, als die benachbarten Häuser in der Rue Charras 7 und 9 sowie das Haus 56 Boulevard Haußmann erworben wurden, um sich weiter ausdehnen zu können. Gleichzeitig werden 30,000 Aktien zu dem nominellen Preise von 150 Fr. neu ausgegeben. Jetzt ist der gesamte Komplex zwischen Boulevard Haußmann und den Camartin-, Provence- und Charras-Straßen in den Besitz der Firma übergegangen.

Patenterteilungen.

Kl. 21 c, Nr. 62813. 21. Dezember 1912. — Warenaufwickelvorrichtung mit Fühlerwalze für

Webstühle. — Maschinenfabrik Rüti vorm. Caspar Honegger, Rüti (Zürich, Schweiz). Vertreter: H. Kirchofer vormals Bourry-Séquin & Co., Zürich.

Für **Schlichterei** ist
Stärkerei

Senegalin und Tragantine-Pulver das beste und billigste

Kostenloses Vorschlichten durch erfahrene Fachleute.

Vertreter für die Schweiz: **Fr. KAESER, ZÜRICH.**

Kantorowicz & Co., Breslau VI

Tüchtiger Webermeister

der mit Seidenwechsel- und Lancierstühlen der Maschinenfabrik Rütli gut vertraut ist, wird **gesucht** in Fabrik in der Nähe von Lyon. Offert. unt. Chiffre **V O S.1300** an die Exp.

Zürcherische Seidenwebschule

Fachschule für die Ausbildung in der Seidenstofffabrikation.

Lehrfächer: 1292

Textilmaterialien, Schaft- und Jacquardgewebe, Weberei, Textilmaterialienuntersuchung, Farbenzusammenstellung

Kursdauer:

10 Monate, je von Mitte September bis Mitte Juli.

Aufnahmebedingungen:

Vollendetes 16. Altersjahr, genügende Schulbildung und Vorübung im Weben.

— Prospekt durch die Direktion. —

Tüchtiger Webermeister

für Seidenweberei in deutscher Gegend Nordmährens **gesucht**. Bedingung ist selbständiges Arbeiten und mehrjährige Erfahrung. Gesuche mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen unter **T. W.** an die Expedition ds. Bl. 1301

Verband kaufmännischer Agenten der Schweiz

Vakanzenliste

No.	Sitz der Firma	Artikel
172	Sachsen	Halbleinene und leinene Tischzeuge und Handtücher
173	Deutschland	Bedruckte Cretons, Satins u. Möbelstoffe
174	Deutschland	Bedruckte Cretons, Satins, engl. Druck
175	Holland	Herrn- und Kinderkonfektion
176	Oesterreich	Damenputz und Rüschenfabrik
177	Deutschland	Rucksäcke, Gamaschen, Lederwaren
178	Österreich	Zelluloid-Einlagewäsche
179	Deutschland	Schürzenfabrik
200	Italien	Strohseile und Strohmatten
201	Italien	Goldrahmen- und Hakenfabrik
202	Belgien	Jardinières, Cache-pots und Vasen in Kupfer
203	Österreich	Wäschefabrik (Kragen u. Manschetten)
204	Österreich	Strumpfwaren
205	Böhmen	Wäschefabrik (Kragen u. Manschetten)
206	Deutschland	Metall-Hosenknöpfe u. Reißbrettstifte
207	Deutschland	Hosenträger, Strumpfbänder, Gürtel etc.
208	Sachsen	Erd- und Mineralfarben
209	Sachsen-Altenburg	Holzbearbeitungsmaschinen
210	Deutschland	Filterfabrik
211	Österreich	Export Lusterfabrik
212	Österreich	Directoirbänder, Gummibänder
213	Deutschland	Metallwaren zur Innendekoration

Auskunft nur für Mitglieder des obigen Verbandes bei Hugo Wolf, Leonhardstrasse 4. Telephon No. 11 663.

Für grosse Kunstseidenfabrik Süddeutschlands

G. m. b. H., wird eine erste Kraft als

Direktor, mögl. Chemiker, gesucht.

Kaution erforderlich. Offerten mit allen näheren Angaben befördert unter **O. 31 Rudolf Mosse, München.** 1303



Holz-Spulen

Julius Meyer

Baar (Kt. Zug)

Spulen jeder Art

für *Seide, Baumwolle und Leinen*
auch mit Protectors.

Weberzäpfli

in Buchs und Mehlbaum.

Gegründet 1869

Patentverkauf od. Lizenzabgabe.

Der Inhaber des Schweizerpatentes No. 40165 betreffend „**Kämmaschine**“ wünscht mit schweizerischen Fabrikanten in Verbindung zu treten, behufs Verkaufs des Patentes, bezw. Abgabe der Lizenz f. die Schweiz, zwecks Fabrikation des Patentgegenstandes in der Schweiz. Reflektanten belieben sich um weitere Auskunft zu wenden an das Patentanwaltsbureau **E. Blum & Co.,** Bahnhofstr. 74, Zürich I. 1302

Patentverkauf od. Lizenzabgabe.

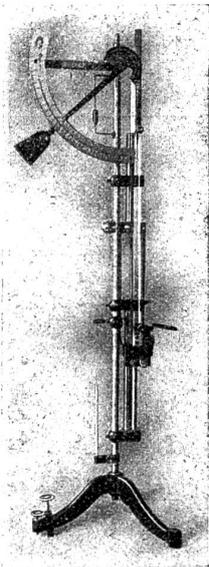
Der Inhaber des Schweizerpatentes No. 54299 betreffend „**Schaftmaschine**“ wünscht mit schweizerischen Fabrikanten in Verbindung zu treten, behufs Verkaufs des Patentes, bezw. Abgabe der Lizenz für die Schweiz, zwecks Fabrikation des Patentgegenstandes in der Schweiz. Reflektanten belieben sich um weitere Auskunft zu wenden an das Patentanwaltsbureau **E. Blum & Co.,** Bahnhofstrasse 74, Zürich I.

Seidenband-Fabrikations-Geschäft sucht tüchtigen Dessinateur

Bewerber muss im Entwerfen von Nouveautés gewandt und guter Colorist sein. Kenntnisse der Band- oder Stoff-Fabrikation erforderlich.

Offerten mit Angabe der bisherigen Tätigkeit sind unter Chiffre **G. F. B. 500** an Haasenstein & Vogler, Basel zu richten. 1289 H 8631 Q

Automatischer Stärke- und Dehnungsmesser

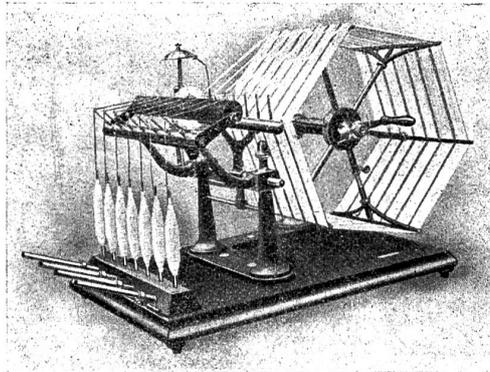


Modell 3 A

für alle Garnarten, Zwirne, Seide etc.
Bewährter, praktischer und absolut zuverlässiger Apparat zur genauen Bestimmung der Stärke und Dehnung der einzelnen Fäden.

Präzisions-Garnsortier-Haspel

Mit doppelter Fadenführung, Fadenspannung, automatischer Fadenverschiebung, Zähler und Glocke, Kurbel mit Uebersetzung.
Genaueste, eleganteste Ausführung.

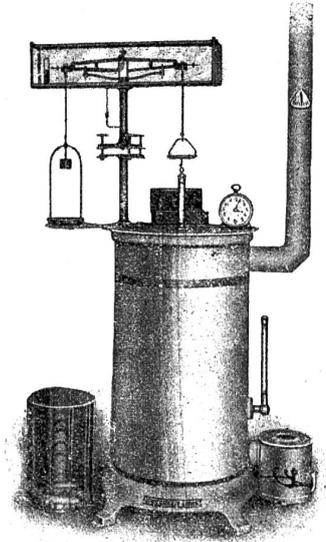


Sämtliche Sortier-, Titrier- und Messinstrumente für die Textil-Industrie.

Wir bauen ferner als Spezialität:

Tachometer (Geschwindigkeitsmesser),
Blatteinziehmaschinen, Schusszähler, Kettenfadenschwächer, Kettbaumbremsen,
Automatische Schusswechsel-Apparate.
Erste Referenzen.

Konditionier-Apparate



Gangbarste Größe: Für Versuche bis 500 gr. und mehr.
Zur Bestimmung des Feuchtigkeitsgehaltes loser Textil-Rohstoffe und Garne von Wolle, Seide, Baumwolle, (Papier-Rohstoffe, Holzschliff etc.).
Für Spiritus-, Gas- oder elektrische Heizung.
Neueste solide Ausführung mit feinsten Präzisions-Waage in metallgefassetem Glasgehäuse, Drahtkorb, Hakenkranz, Thermometer, Wasserwaage, Gewichtssatz

Henry Baer & Co., Zürich III

Telephon Nr. 64 • Elisabethenstr. 12 • Telegr. Tachometer

Tüchtiger, selbständiger

Leinenweber gesucht

für mech. Webstühle. 1308
Auskunft erteilt die Expedit.

Patentverkauf od. Lizenzabgabe.

Die Inhaber des Schweizerpatentes No. 38311 mit Zusätzen No. 47721 und 48179 betreffend „**Elektromagnetische Kettenfäden-Aushebeeinrichtung an Webstühlen zum Weben in natürlichen Farben ohne Webkarten**“ wünschen mit schweizerischen Fabrikanten in Verbindung zu treten, behufs Verkaufs d. Patente, bezw. Abgabe der Lizenz für die Schweiz, zwecks Fabrikation der patentierten Einrichtung in der Schweiz.

Reflektanten belieben sich um weitere Auskunft zu wenden an das Patent-Anwaltsbureau **E. Blum & Co.**, Bahnhofstr. 74, Zürich I. 1306.

Patentverkauf oder Lizenzabgabe.

Der Inhaber des Schweizerpatentes No. 52686 betreffend „**Verfahren zur Gewinnung der Fasern von Textilpflanzen**“ wünscht mit schweizerischen Fabrikanten in Verbindung zu treten, behufs Verkaufs des Patentes, bezw. Abgabe der Lizenz für die Schweiz, zwecks Fabrikation des Patentgegenstandes in der Schweiz. 1305
Reflektanten belieben sich um weitere Auskunft zu wenden an das Patentanwaltsbureau **E. Blum & Co.**, Bahnhofstr. 74, Zürich I.

Schweiz. Kaufmännischer Verein,

Centralbureau für Stellenvermittlung, Zürich, Sihlstr. 20.

Sihlstrasse 20 :: Telephon 3235

Vermittlung von Stellen jeder Art für technisches Personal aus der Seidenbranche: Webereidirektoren, Disponenten, Webermeister, Ferggstuben-Angestellte, Anrüster, Dessinateure etc.

Die Mitglieder des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler können sich beim Zentralbureau für Stellenvermittlung in Zürich 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 einzusenden sind.

D. Schw. — Tüchtiger, erfahrener Webermeister.

F. 1109 D. Schw. — Mech. Seidenstoffweberei. — a) Junger, branchenkundiger Angestellter für leichtere Korrespondenz. b) Junger Disponent mit Webschulbildung.

Druckarbeiten jeder Art

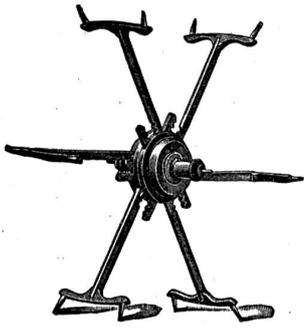
empfiehlt

Jean Frank, Zürich

Große Seidenwarenfabrik in Wien sucht tüchtigen

Skizzeur.

Offerten unter Angabe der bisherigen Tätigkeit und mit einigen Probeskizzen unt. Chiff. **A. I. 1299** an die Expedition des Blattes.



Spezialität:

Reformhaspel

mit selbsttätiger Spannung
für alle Strangengrößen.

über 100,000 Stück in Betrieb

Schwarzenbach & Ott

Spulen-, Haspel- und Maschinenfabrik
LANGNAU-ZÜRICH

□ □ □

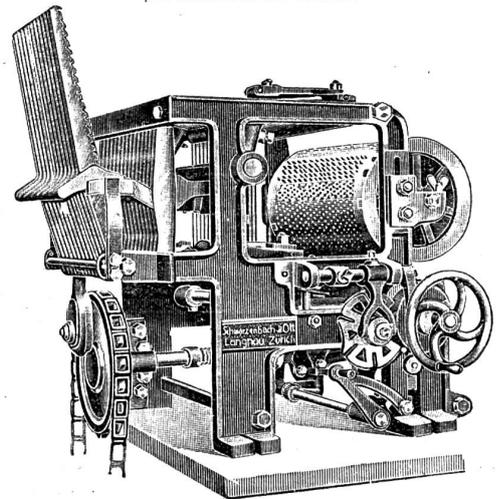
Patentirte karten- und papierlose Doppelhubschaffmaschine „Reform“

für Seide, Baumwolle, Leinen u. Wolle
zu jedem Stuhl-System passend.

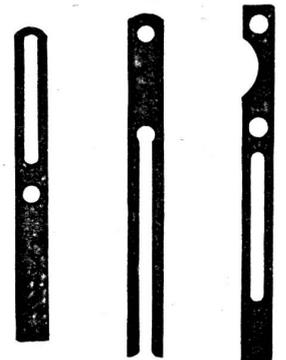
Fabrikation sämtl. Bedarfsartikel aus
Holz für die Textil-Industrie

Spulen und Spindeln

1/10 natürlicher Grösse



Doppelhub-Schaffmaschine „Reform“



Doppelhub-Jacquards

GEHR. RUEGG

vorm. Hch. BLANK

Maschinenfabrik

USTER

Kartenschlag-Maschinen

∴ Karton-Scheeren etc. ∴

Gebr. Maag

Maschinenfabrik

Zürich 7, Eidmattstraße

SPEZIALITÄT:

Appretur-Maschinen

für Seide und Halbseide

DIASTAFOR

Für Bleicherei, Färberei, Weberei, Appretur. Zur Vorbereitung zu färbender Gewebe u. für Druckverdickungen

Mittel zur Entschlichtung und Herstellung dünnflüssiger, klebkräftiger Schlichte- und Appreturmassen aus Stärke und Mehl

Diamant-Aktien-Gesellschaft

München II

Brieffach 102

Vertretung für die Schweiz: Alfred Hindermann, Zürich, Kirchgasse 48

**90% bis 100% Saal-
luftfeuchtigkeit**

„JACOBINE“

**ohne nassen Nieder-
schlag oder Anschlag**

Anerkannt ist die „Jacobine“ der betriebssicherste und im Gebrauch der **billigste** Luftbefeuchtungs-Ventilations-Apparat, da bei ihm durch das zerstäubte Wasser zugleich die **Luft befördert, gekühlt od. erwärmt, befeuchtet, staub- und bakterienfrei** gemacht wird.

Ein „Jacobine“-Apparat von 600 mm Durchmesser und zirka 20 Meter Länge, kann, ohne nassen Niederschlag, über eine Fläche von mindestens 20 × 10 Meter, stündlich 35 Liter Wasser der Saalluft gleichmäßig verteilt beimengen.

Der Kraftaufwand beträgt bei:

Wasserdruck in Atmosph.	Zerstäubtes Wasser in Liter pro Stunde	Luftquantum in cbm pro Stunde	Kraft- verbrauch netto
2	1470	2686	0.36 PS
4	1890	4794	0.63 „
6	2310	5950	0.90 „
8	2730	6989	1.17 „
10	3120	7837	1.45 „
12	3480	8738	1.72 „

Angesogene Luft von 35° C. wird abgekühlt auf 14° C., wenn das Wasser 12° C. Temperatur hat, wodurch es möglich geworden ist, Temperaturen von Ringspinnmälen von 45° C. auf ca. 25° C. zurückzubringen.

Angesogene Luft von — 10° C. wird erwärmt auf + 14° C., wenn das Wasser 40° C. Temperatur hat, wodurch die bestehende Heizung enorm unterstützt und der Kraftverbrauch auf weniger als die Hälfte verringert wird.

„Jacobine“ ist bei der Beurteilung seitens der Jury auf Internationalen Ausstellungen **ohne Konkurrenz** geblieben, da nur „Jacobine“ mit den höchsten Auszeichnungen bedacht wurde.

Im Winter bei trockener Kälte und im Sommer bei grosser Hitze leistet die „Jacobine“ unschätzbare Dienste, indem sie die **Unannehmlichkeiten dieser Witterungsperioden in den Spinn- und Websälen vollständig aufhebt.**

„Jacobine“ ist auf dem Weltmarkt der anerkannt beste Apparat. Bei dieser Luftbefeuchtungs-Einrichtung bleibt das **Kettfadennmaterial viel elastischer und kommen bedeutend weniger Fadenbrüche vor.** In Jacquardwebereien lassen sich alle die Uebelstände vermeiden, wie das **Verkürzen oder Verlängern der Jacquard- oder Verdoldessins infolge der Temperatureinflüsse.** Die Produktion wird demnach erleichtert und erhöht und macht sich die Einrichtung einer Luftbefeuchtungs-Anlage innert kurzer Zeit bezahlt.

Man verlange den neuesten Prospekt, dessen Inhalt für jeden **Textil-Industriellen von großer Wichtigkeit ist.**

FRITZ KAESER, Metropol, ZÜRICH

Vertreter für die Schweiz, angrenzende Gebiete und Süd-Frankreich.

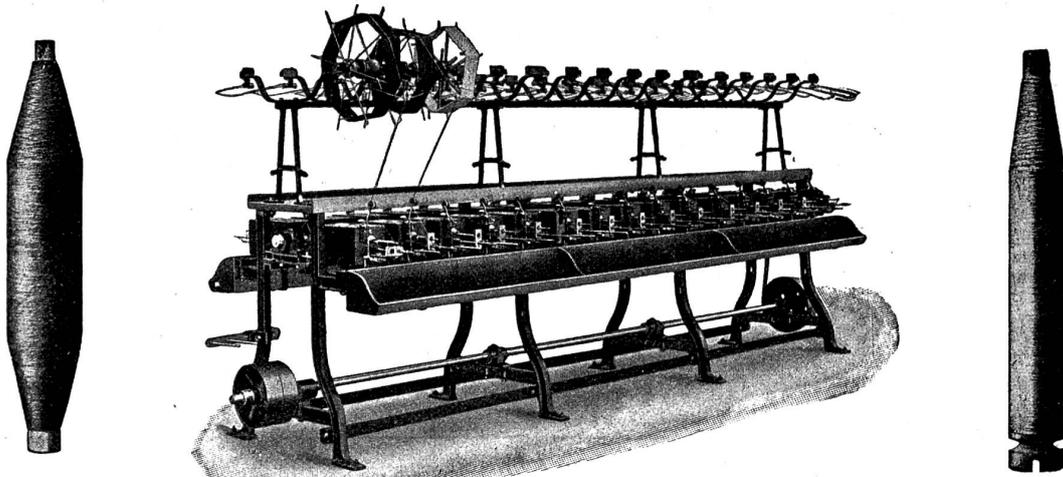
Maschinenfabrik SCHWEITER A.-G. Horgen (Zürich)

GEGRÜNDET 1854

vormals J. Schweiter

TELEPHON No. 67

Textilmaschinen und Apparate für die gesamte Textil-Industrie



Kreuzschußspulmaschine „RAPID“, die bestkonstruierte und leistungsfähigste Schuß-Spulmaschine der Gegenwart

Prima Referenzen von Weltfirmen der Seiden- u. Baumwollbranche

Für eine einzige Riesenfirma in kurzer Zeit 1700 Spindeln Rapid geliefert u. in Auftrag erhalten