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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 28 (1921)

Heft: 1

Rubrik: Weberei

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 02.07.2025

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

Bei den meisten untersuchten Seiden (siehe Tabelle) ist der Fettgehalt ein normaler und diese Seiden boten bei der Entbastung, beim Beschweren und Färben keine Schwierigkeiten. Steigt der Fettgehalt aber über 1,5%, dann entstehen bei der Verarbeitung der Rohseide mancherlei Schwierigkeiten. Außerordentlich schädlich ist die Vorbeschwerung mit Mineralölen und -fetten: Leicht verseifbare Pflanzen- und Tierfette und Oele lassen sich beim Entbasten sehr gut entfernen, währenddem Mineralöle gar nicht oder nur unvollständig beseitigt werden können.

Mineralöle verursachen dadurch Schwierigkeiten beim Beschweren, indem sie beim Entbasten Metallseifen, wie Kalk- und Magnesiaseifen aufnehmen. Kalk- und Magnesiasalze sind in geringen Mengen normale Bestandteile der Rohseide, deren Gehalt aber wesentlich erhöht wird, wenn beim Spinnen hartes Wasser verwendet worden ist. Die Kalkseifen können nur durch Behandeln mit warmen Säuren zersetzt werden. Die entstehenden Fettsäuren sind dann durch ein Sodabad zu entfernen. Diese Operationen verursachen aber dem Färber höhere Arbeitskosten und Zeitverlust.

Bringt man entbastete Seide, auf welcher Kalk- und Magnesiaseifen niedergeschlagen sind, in die Zinnbäder, so setzen sich diese Seifen in Zinnseifen um. Die Zinnseifen sind außerordentlich lästig und können den Glanz und Griff der beschwerten Seide beeinflussen.

Neben den Fetten sind auch in vielen Fällen in den Rohseiden ziemlich bedeutende Mengen Glycerin gefunden worden. Glycerin dient auch vielfach zur künstlichen Erschwerung der Seide, da dasselbe sehr hygroskopisch ist und große Mengen Wasser aufnehmen kann, dadurch wird eine Erschwerung bis zu 15—20% erzielt, was sich dann später beim Erschweren sehr unangenehm bemerkbar macht, indem sie zu erheblichen Gewichtsdifferenzen führt.

Eine Rohseide, welche mit Oel und Glycerin behandelt wurde und durch die Vorbehandlung bis zu 20% an Gewicht zugenommen hat, verliert dann beim Entbasten nicht 22—25%, sondern gleichzeitig die vom Weichmachen noch auf der Faser vorhandenen Verbindungen, sodaß ein Gewichtsverlust von 30—40% entsteht. Die 10—20% mehr Verlust müssen beim Beschweren wieder ersetzt werden. Eine Seide, welche nach Vorschrift 50—60% beschwert sein sollte, muß daher eine Behandlung, wie eine solche von 60—80% erfahren, und dies natürlich auf Kosten des Färbers.

In allen Fällen einer künstlichen Erschwerung der Rohseide, sei es durch den Spinner oder Zwirner, hat hauptsächlich der Seidenfärber den Nachteil und muß den Schaden tragen.

Es ist deshalb von besonderer Wichtigkeit, die eingegangenen Rohseiden einer genauen Kontrolle zu unterziehen. Eine Décreusage-Bestimmung allein genügt nicht, wenn der Degummierungsverlust abnormal hoch erscheint. In diesem Falle ist eine vollständige Analyse mit genauer Bestimmung der einzelnen Bestandteile erforderlich.

Weberei

Ueber die Platinenverteilung der Jacquardmaschinen.

Originalbeitrag von Rob. Honold.

Nachdruck verboten.

Die Jacquardweberei, als ein Spezialzweig der gesamten Weberei, ist zufolge ihrer in der zürcherischen Seidenindustrie verhältnismäßig geringen Ausdehnung für viele Webereipraktiker ein mehr oder weniger unbekanntes Gebiet. Da in unserem Fachblatte dieser Zweig der Weberei in der letzten Zeit etwas wenig gewürdigt wurde, dürften einige kleine Abhandlungen von etwelchem Interesse sein.

In der zürcherischen Seidenindustrie werden in den Großbetrieben heute vorzugsweise die Verdolmaschinen, verschiedenenorts auch die Vincenzmaschinen angewendet; in kleineren Betrieben finden sich vielfach auch noch Lyoner Grobstichmaschinen vor, doch haben diese bei Vergrößerungen und Neueinrichtungen in den letzten Jahrzehnten den rationelleren Vincenzi- und Verdolmaschinen meistens das Feld räumen müssen.

Bei der Neueinrichtung eines Harnisches ist es notwendig, die zu verwendende Maschine, deren Platineneinteilung und zweckmäßige Platinenverteilung zu berücksichtigen, d. h. es ist darauf Bedacht zu nehmen, daß nicht nur gerade der im Moment vorliegende Artikel, sondern auch noch andere mit derselben Harnisch- und Maschineneinteilung hergestellt werden können. Von dieser Voraussetzung ausgehend ergibt sich, daß eine Platinenzahl gewählt werden muß, die möglichst viele Teiler aufweist. Als Teiler sind die am meisten vorkommenden Grundbedingungszahlen, d. h. 2 für Taffet, 5 und 8 für Satin, ferner auf 4 und 6 für event. Köper- oder Atlasbindungen einzusetzen. Ein weiteres Erfordernis ist ferner, daß die Chortiefe mit der betreffenden Platinenzahl übereinstimmt, d. h. ebenfalls ohne Rest darin aufgeht. Es müssen somit noch einige größere Zahlen, die je nach Artikel und Qualität als Chortiefe in Frage kommen, wie z. B. 12, 16, 24 usw. eingesetzt bezw. berücksichtigt werden. Aus diesen Feststellungen ergibt sich als notwendiges Erfordernis für die Verwendbarkeit der Platinenzahlen: Teilbarkeit der Platinenzahl durch Grundbindung und Chortiefe.

Auf Grund dieser Tatsachen ergeben sich folgende günstig verwendbare Platinenzahlen:

Lyoner Grobstich 600er Maschine. Einteilung 51 Reihen zu 12 Platinen = 612 Platinen. Harnischtiefe 12 oder 24 Löcher: 600, 576 und 552 Platinen.

Hiervon ist 600 die günstigste Zahl, indem dieselbe am meisten Teiler aufweist: 2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12 und 24. Es kann mit dieser Platinenzahl derselbe Artikel mit 5er oder 8er Atlasgrund oder auch mit einer Surahbindung hergestellt werden; ebenso kann, sofern der Harnisch auf 3 Chore zu je einer Schnur per Chor gesteckt wird, Taffetgrund in Anwendung gebracht werden; Voraussetzung ist dabei, daß der Artikel zu 3 Fäden per Rohr eingestellt wird. Obige Platinenzahlen kommen auch für einen 4fädig eingestellten Artikel in Betracht, indessen hat der Harnischeinzug mit Rücksicht auf allfällig vorkommende Taffetbindung in diesem Fall auf 2 Chore zu 2 Schnüren zu erfolgen, wodurch ein chorweises Ausheben vermieden wird.

Bei den andern beiden Zahlen 576 und 552 kommen die Teiler 5 und 8 in Wegfall.

880 er Vincenzi-Maschine, 2 teilige Karte.

Einteilung: $\left.\begin{array}{r} 2 \times 24 = 48 \times 16 = 768 \\ 8 \times 14 = 112 \end{array}\right\} = 880$ **Platinen,**

Harnischtiefe 16 Löcher.

Verwendbare Platinenzahlen: 768 und 832.

Beim Vincenzistich ist bekanntlich in der Maschine kein für die Platinen benützbarer Raum unbenützt geblieben. Mit andern Worten: die Partien des Zylinders neben den Eicheln sind ebenfalls mit Löchern gebohrt und die Maschine ist an diesen Stellen auch mit Platinen versehen. Die Eichelpartien der Karte beanspruchen den Raum von 4×4 Platinen, d. h. 4 Platinen am Anfang, 2×4 Platinen in der Mitte und 4 Platinen am Schluß der Maschine. Die beiden ersten und letzten Reihen der Maschine, sowie die mittleren 4 Reihen weisen aus diesem Grunde nur je 14 Platinen auf. Diese 14er Reihen werden nun vorteilhaft für die Endeplatinen, für allfälligen Wechsel usw. verwendet und die nicht benützten Platinen am besten herausgenommen werden. Bei einfachen Geweben ist es sehr zu empfehlen, nur die 16er-Reihen zu verwenden, indem dadurch der Harnisch vereinfacht wird. In diesem Fall ist die Zahl 768 gegeben; dieselbe weist folgende Teiler auf: 2, 3, 4, 6, 8, 12, 16 und 24.

Um die Maschine besser auszunützen, kann mit Vorteil auch die Zahl 832 verwendet werden, ohne daß dadurch die Einteilung des Harnisches erschwert würde. In diesem Fall würden von jeder 14er-Reihe je die ersten und letzten 4 Platinen verwendet, was je wieder einer Harnischtiefreihe von 16 Löchern gleichkäme. Bei 832 Platinen fallen die Teiler 12 und 24 außer Betracht. Für beide Platinenzahlen ist Voraussetzung, daß der Artikel zu 4 Fäden per Rohr eingestellt wird.

Gleiche Maschine, Harnischtiefe 24 Löcher. Verwendbare Platinenzahlen: 864, 840, 816, 792 u. 768.

Obige Harnischtiefe ist insofern günstiger, als damit sowohl Artikel mit 3 und 4, oder auch schwerere mit 6 Fäden per Rohr disponiert werden können.

Der Reihenfolge nach weisen obige Zahlen folgende Teiler auf:

864 = 2, 3, 4, 6, 8, 12, 16 und 24,
840 = 2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 20 und 24.
816 = 2, 3, 4, 6, 8, 12, 16 und 24.
792 = 2, 3, 4, 6, 8, 12 und 24.
768, wie oben bereits erwähnt.

Die Zahl 840 ist somit die günstigste von allen, indem dieselbe auch noch die Herstellung von 5er und 10er Atlas ermöglicht. Bei genannter Harnischtiefe werden die Zahlen 768, 840 und 864 am meisten angewendet; die andern beiden kommen weniger in Frage. Die Platinenzahlen 864 und 840 bedingen wieder eine teilweise Benützung der 14er Reihen. Im ersten Fall, also bei 864 Platinen, ist folgende Verteilung vom praktischen Standpunkt ausgehend die beste: man verwendet von jeder 14er-Reihe je die ersten und letzten sechs Platinen = 12 Platinen per Reihe; 8 Reihen = 96 Platinen, dazu die vollen 16er-Reihen = 768 + 96 = 864 Platinen.

Für die Maschinenverteilung weniger günstig ist die Zahl 840, indem die einfache symetrische Verteilung für die gleichmäßige Harnischeinteilung von großem Nachteil wäre. Theoretisch wäre die Verteilung nach folgenden Gesichtspunkten rasch erledigt: 48 × 16 = 768 + 72 = 840 Platinen; 72 : 8 (Anzahl der 14er-Reihen) = 9 Platinen per 14er-Reihe. Diese Einteilung ist aber praktisch nicht durchführbar, da der Harnisch sehr stark verkreuzt würde, indem, um die Tiefe von 24 Löchern zu erreichen, von der ersten 16er-Reihe der Maschine noch 6 Schnüre in die erste Harnischtiefreihe gesteckt werden müßten. Von der zweiten Maschinenquerreihe müßten sodann 14 Schnüre in die zweite Harnischtiefreihe gesteckt werden usw. (Man mache sich durch eine kleine Skizze ein Bild davon.) Der Harnisch würde somit zu einem ungeordneten Schnurwirrwarr. Für die Zahl 840 dürfte sich daher folgende Platinenverteilung empfehlen: von den ersten beiden 14er-Reihen je 6 Platinen per Reihe, und zwar die ersten und letzten 3 Platinen jeder Reihe = 12 Platinen, mittlere 4 14er-Reihen: von jeder Reihe je die ersten und letzten 6 Platinen = 48 Platinen; die beiden letzten Reihen gleich wie die beiden ersten = 12 Platinen, total = 72, und die vollen 16er-Reihen dazu = 840 Platinen.

Bei den größeren Maschinen dieses Systems, z. B. 1320er-Maschine, kommen als am meisten verwendete Platinenzahlen in Betracht: 1152, 1200, 1248, 1296 und 1320. Diese Platinenzahlen sind um die Hälfte größer als die oben genannten bei der 880er-Maschine; eine nähere Begründung dürfte somit überflüssig sein.

896er-Verdolmaschine. Einteilung 2 Felder zu 448 Platinen. Harnischtiefe 16 Löcher; verwendbare Platinenzahlen 896, 864, 848.

Teiler: 896 = 2, 4, 6, 8, 12, 16 und 32.
864 = 2, 3, 4, 6, 8, 12, 16, 24 und 32.
848 = 2, 4, 8 und 16.

Am günstigsten ist somit die Zahl 864, weniger günstig 848, während 896 mit der Zahl der Teiler in der Mitte steht. Die Zahl 864 ist zufolge der größten Entwicklungsmöglichkeit die am meisten verwendete Platinenzahl dieser Maschine. Die Blatteinstellung hat bei einer angenommenen Harnischtiefe von 16 Löchern zu 4 Fäden zu erfolgen.

Gleiche Maschine, Harnischtiefe 24 Löcher. Blatteinstellung 3, 4 oder 6fädig.

Ein auf 864 Platinen vorgerichteter und 24 Löcher tief gesteckter Harnisch gestattet die Entfaltung größter Möglichkeiten in der Bindungsanordnung des Gewebes. Die Einstellung im Blatt kann zu 3, 4 oder 6 Fäden per Rohr erfolgen. Im gleichen Gewebe könnten Taffet, Satin de Lyon, Satin Turc, Satin à la reine, 8er Atlas usw. angewendet werden, wenn dies tatsächlich verlangt würde. Mit andern Worten: diese Einrichtung gestattet die reichsten Bindungskombinationen, wodurch es möglich wäre, das gleiche Muster in Taffet-, Atlas- oder Armürengrund herzustellen, wobei jeweils nur ein neues Schlagen der Karten zu erfolgen hätte.

Die beiden andern Zahlen, 896 und 848 fallen außer Betracht, da sie durch 24 (Harnischtiefe) nicht teilbar sind; dagegen kommt als weitere Zahl 840 in Betracht. Neben den Teilern 2, 3, 4, 6, 8, 12 und 24 kommen noch 5, 10 und 20 hinzu, während 16 und 32 wegfallen.

1344er Verdolmaschine. Einteilung 3 Felder zu 448 Platinen. Harnischtiefe 24 Löcher. Blatteinstellung 3, 4 oder 6 Fäden. Verwendbare Platinenzahlen 1320, 1296, 1272 und 1248.

Teiler: Die Zahlen 1344, 1296, 1272 und 1248 weisen alle die gleichen Teiler auf: 2, 3, 4, 6, 8, 12, 16 und 24; bei der Zahl 1320 kommen neu hinzu 5, 10 und 20, dagegen fällt 16 weg. Alle diese Platinenzahlen bieten somit ziemlich weitgehende Möglichkeiten; am meisten werden verwendet 1344, 1320 und 1296; die kleineren Zahlen fallen mit Rücksicht auf eine zweckmäßige Ausnützung der Maschine weniger in Betracht. Im übrigen ist auch bei diesen Zahlen zum Teil wieder eine Korrespondenz mit den oben erwähnten bei der 896er-Maschine, 1296 und 1272 sind z. B. um die Hälfte größer als 864 bezw. 848.

Gleiche Maschine, Harnischtiefe 32 Löcher, Blatteinstellung 4 oder 8fädig. Verwendbare Platinenzahlen: 1344, 1312, 1280 und 1248.

Teiler: 1344 = 2, 3, 4, 6, 8, 12, 16, 24 und 32.
1312 = 2, 4, 8, 16 und 32.
1280 = 2, 4, 5, 8, 10, 16 und 32.
1248 = 2, 3, 4, 6, 8, 12, 16, 24 und 32.

Bei dieser Maschine und der oben vorgesehenen Harnischtiefe sind somit die Zahlen 1344 und 1248 am günstigsten. Es ist indessen zu erwähnen, daß eine Harnischtiefe von 32 Löchern sehr selten ist und nur bei ganz dicht eingestellten Stoffen, z. B. schweren Damassés vorkommt. In solchen Fällen sind dann die Zahlen 1344 oder 1248 gegeben, während 1312 bezw. 1280 weniger in Betracht fallen. Bei Ausnützung der gesamten Platinenzahl — also 1344 — müßte die Maschine noch besondere Ende- und Hebschaftsplatinen aufweisen.

Bei den Vincenzi- und Verdolmaschinen ist sodann grundsätzlich die symetrische Platinenverteilung zu empfehlen. Es ist natürlich nicht immer angängig, eine Zahl zu wählen, die es gestattet, mit einer ganzen Platinen-Querreihe zu beginnen und zu endigen. In diesem Falle sollen die Restplatinen so verteilt werden, daß am Anfang und am Schluß die unvollständigen Reihen gleichviel Platinen zählen; am Anfang waren die Platinen an den Schluß der betreffenden Reihe, während dieselben am Schluß der Maschine an den Anfang der abschließenden Querreihe zu stellen sind. Beispiel: Bei einer Verdolmaschine von 896 Platinen sollen 840 Platinen für den Musterrapport verwendet werden. Diese Platinenzahl ist durch 16 nicht teilbar; es ergeben sich 52 ganze und eine halbe Querreihe. Die Maschine weist zwei Felder zu 448 Platinen

oder 56 Querreihen zu 16 Platinen auf; es ergeben sich somit 3½ Querreihen oder 56 Platinen als Rest, die für Ende- und allfällige Wechselplatinen in Betracht kommen und auf beide Seiten symetrisch verteilt werden. Das eigentliche Dessin beginnt somit mit der 13. Platine der zweiten Querreihe und endigt mit der 4. Platine der zweitletzten Querreihe. Eine derartige Anordnung gestattet bei allfällig verkehrter Schlagweise ein Drehen der Karten.

Hilfs-Industrie

Verfahren, baumwollenen Waren Glanz zu geben. Die Verfahren, baumwollenen Waren ein glänzendes Aussehen zu geben, sind entweder rein chemischer oder rein mechanischer Art; in manchen Fällen kommt beides zusammen. Zu den Verfahren, welche die Zellulosefaser chemisch verändern, gehört vor allem die Mercerisierung. Viel weitergehend sind die Verfahren, durch welche die Zellulosefaser oberflächlich in Nitro- oder Acetylzellulose umgewandelt wird, sodaß sie ein seidenglänzendes Aussehen erlangt. Durch eine derartige Behandlung wird das Gewebe zugleich wasserdicht. Ein anderes Verfahren arbeitet in der Weise, daß die Baumwollfaser mit einer Lösung von Seidenabfällen in Kupferoxydammoniak überzogen und dieser Ueberzug durch Mineralsäure oder Bicarbonat fixiert wird. In ähnlicher Weise kann man verfahren unter Anwendung von Gelatinelösung in Amylacetat oder -fornisat. Die mechanischen Verfahren bestehen im wesentlichen in einem heißen Kalandern unter Anwendung fein gravierter Walzen. Am bekanntesten ist der sogenannte Schreinereffekt auf Taffet. Der Elsässer Depiesse schlug ein Verfahren vor, nach welchem die Ware in feuchtem Zustande heiß gepreßt wurde, sodaß sich während des Pressens Dampf entwickelt. Man erzielt in der Tat auf diese Weise einen schönen Glanz, der jedoch noch nicht ohne weiteres wasserfest ist. Um dies zu bewirken, läßt man die Ware unter Spannung zwischen heißen Walzen hindurchgehen. Die beste Wirkung wird erzielt, wenn man hierbei Temperaturen von 400° C (!) anwendet, was selbstverständlich zur Voraussetzung hat, daß die Ware mit größter Geschwindigkeit zwischen den Walzen hindurchbewegt wird. (Aus „Textile Colorist".)

Deutschschweizerischer Veredlungsverkehr. In einer Denkschrift der Deutschen Handelskammer in der Schweiz betreffend den Ausbau des deutschschweizerischen Veredlungsverkehrs wird betont, daß es notwendig wäre, daß sich zunächst die deutsche Industrie grundsätzlich darüber schlüssig wird, ob eine Ausdehnung der Veredlungsverträge auch über das Bedürfnis der mit besonderen Verhältnissen ringenden Gegenwart hinaus als volkswirtschaftlich notwendig angesehen wird. Sei man sich darüber klar, dann wäre eine grundsätzliche Neuregelung der einschlägigen Vorschriften auf der Basis größter Einfachheit dringend erforderlich. Allgemein müsse gesagt werden, daß die gegenwärtige geschäftliche Lage der Schweiz einer Ausdehnung des Veredlungsverkehrs weniger günstig sei. Der hohe Valutastand in Verbindung mit dem dadurch verursachten Darniederliegen des schweizerischen Exportgeschäftes habe in zahlreichen Industrien einen flauen Geschäftsgang hervorgerufen. Alle die so betroffenen Branchen haben begreiflicherweise keinen Anlaß, die eigene Produktion durch Vergebung von Produktionsaufträgen an das Ausland noch weiter zu schwächen. Es sei zwar richtig, daß die noch immer vielfach bestehende Differenz zwischen den schweizerischen und deutschen Löhnen den einen oder anderen schweizerischen Geschäftsmann trotzdem zu einer Auftragserteilung an das Ausland anreizen könnte. Gegen diesen Anreiz wirke aber sofort hemmend das stark gesteigerte wirtschaftliche Nationalbewußtsein der Schweiz, die berechtigte Furcht vor der Umständlichkeit und Kostspieligkeit der beim Veredlungsverkehr zu überwindenden Formalitäten und das leider verbreitete Mißtrauen an die Vertragstreue der deutschen Firmen. Was den für den Veredlungsverkehr wichtigsten Geschäftszweig, die Textil-Industrie, anlange, so lassen einige wichtige Firmen dieser Branche in nicht unerheblichem Umfange in Deutschland Garne herstellen oder sogar weben, wenngleich zurzeit ein Abflauen dieses Verkehrs zu beobachten sei. Beispielsweise können die schweizerischen Schürzenindustrien die Nachfrage heute nicht decken, und für den Veredlungsverkehr in sogenannten Cottonstoffen bestehen sehr wohl Aussichten. In vielen anderen Geschäftszweigen liegen die Verhältnisse durchaus nicht einheitlich. Es gebe Branchen, in denen der bestehende Veredlungsverkehr besondere Schwierigkeiten erfährt. Die Denkschrift kommt zu dem Ergebnis, daß um aus den vielfach widerstreitenden Interessen einen beide Teile befriedigenden Ausweg zu finden, und um gleichzeitig die vielen formalen und wirtschaftlichen Schwierigkeiten einer Ausdehnung des Veredlungsverkehrs zwischen Deutschland und der Schweiz restlos zu beseitigen, besondere Verhandlungen beider Regierungen dringend zu empfehlen wären. T. A.

Marktberichte

Seidenwaren.

Aus Krefeld wird der „N. Z. Z." unterm 4. Januar geschrieben: Die das Jahr beendende Woche ist für das Geschäft in Seidenwaren in unserem Bezirk mehr als ruhig gewesen. Ganz haben zwar die Unterhandlungen zwischen Herstellern und Abnehmern am Platze und von auswärts nicht ausgesetzt, denn der heutige Tiefstand der „Stimmung" im täglichen Verkehr mit dem Artikel erscheint dem einen oder anderen als geeignet, um daraus Nutzen zu ziehen und Bestellungen für späteren Bedarf unterzubringen. Dabei sind aber die Preise sehr bestritten und nicht selten scheitern die Besprechungen an den Unterbietungen, welche die Käufer glauben durchsetzen zu können. Vereinzelt ist von Händlern das alte Herkommen wieder aufgenommen worden, gleich nach den Weihnachtsfeiertagen die Kundschaft aufzusuchen, um Aufträge zu erhalten, doch sind dahin zielende Bemühungen, soviel man hört, erfolglos geblieben. Der letzte Abschnitt der Herbstgeschäftszeit ist für den Einzelabsatz bei den Seidenwarensondergeschäften und Kleinhändlern überhaupt zwar im allgemeinen nicht unbefriedigend, aber gleichwohl auch nicht derart gewesen, daß dadurch die Unternehmungslust wieder geweckt worden wäre. Der Gedanke, man müsse mit billigeren Preisen für die Zukunft rechnen, hat sich vielfach festgesetzt und läßt Gegengründe nicht gelten. Dabei befürchten viele nachteiligen Einfluß der Luxussteuer auf die künftige Verkäuflichkeit von Artikeln, die für sie bisher eine Rolle gespielt haben und wollen „abwarten, wie der Hase läuft". Auch die Frage wegen der Modenrichtung für Frühjahr und Sommer gewinnt zurzeit wieder größere Bedeutung als in der Vergangenheit, wo der Bedarf sich mehr den Erzeugungsmöglichkeiten anpaßte, als umgekehrt. Von Einzelheiten verdient noch erwähnt zu werden, daß für Schirmstoffe die Marktlage infolge der Witterungsverhältnisse in letzterer Zeit sich gebessert hat, doch erwartet man gerade auch in den hierbei beteiligten Kreisen starke Abnahme des Verbrauchs reinseidener Macharten zugunsten halbseidener, vor allem im Stück gefärbter.

Baumwolle.

Vom indischen Baumwollmarkt. Einem Baumwoll- und Situationsbericht der Firma Gebr. Volkart in Winterthur entnehmen wir folgende Mitteilungen: In Indien lauten nun auch die Ernteberichte aus dem Süden ungünstiger. Während im Tinnevelly Distrikt ausgiebige Regen niedergingen, so leiden die Pflanzen im Rest des Baumwollgürtels der Madras-Präsidentschaft schwer unter anhaltender Trockenheit. Nach einem kräftigen und ganz unerwarteten Einsetzen der japanischen Nachfrage Ende Oktober, hat leider die Entwicklung der Wechselkurse und speziell der Rückgang des Silberpreises, der Gesundung der Handelsverhältnisse im Osten neuerdings einen Schlag versetzt. Silber ist binnen wenigen Wochen um 20 Prozent gefallen und damit ist auch der Absatz von indischen und japanischen Garnen in China wieder ins Sinken gekommen. Die Lagerverhältnisse im fernen Osten scheinen nun aber saniert zu sein. Auch dem indischen Handel hat die Entwicklung der Valuten schwere Wunden geschlagen und gerade sie ist wie in Europa eine Hauptursache der pessimistischen Stimmung auf allen Gebieten. Ein Aufstieg der Rupee von 1 s. 4 d. im Jahre 1916 auf 2 s. 10 d. im Februar dieses Jahres und ein seither rapides Zurückfallen auf 1 s. 5 d. muß kaufmännische Berechnungen zuschanden machen und ein allgemeines Gefühl der Unsicherheit hervorrufen. Die jüngste Entwertung der Rupee steht im Zusammenhang mit der allgemeinen Stockung im Welthandel, welche die indische Exportkraft nicht zum Ausdruck kommen läßt. Als Folge des fallenden Kurses, der wieder aussetzenden Nachfrage Japans und des Hereinströmens einer durch Dürre in der Reife überstürzten Ernte, sind Sterlingpreise indischer Baumwolle auf ein Niveau gefallen, wie die Welt kaum erwarten konnte, namentlich als wir noch im Zeichen einer 2.— Rupee standen. Extrafine Sind ist zu 6.— d., Extrafine Omra zu 8.— d. käuflich. Vor allem ist es Deutschland, das von dieser glücklichen Einkaufsbasis Nutzen zieht,