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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 30 (1923)

Heft: 4

Heft

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: 11.07.2025

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

MITTEILUNGEN ÜBER TEXTIL-INDUSTRIE

SCHWEIZERISCHE FACHSCHRIFT FÜR DIE GESAMTE TEXTIL-INDUSTRIE

Gewerbe-Ausstellung Zürich 1894: SILBERNE MEDAILLE — Schweizerische Landesausstellung Genf 1896: SILBERNE MEDAILLE

Seide ❖ Schappe ❖ Kunstseide ❖ Baumwolle ❖ Wolle ❖ Leinen ❖ Stoff- und Band-Fabrikation
Wirkerei ❖ Stickerei ❖ Hilfsindustrien ❖ Technik ❖ Handel ❖ Mode ❖ Sozialpolitik ❖ Unterricht

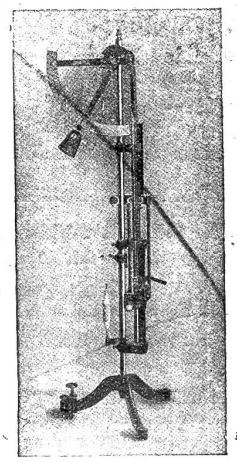
Offizielles Organ des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie.

Abonnementspreis: Schweiz: Halbjährl. Fr. 5; jährl. Fr. 10
Ausland: „ „ 6; „ „ 12

Die Mitteilungen über Textilindustrie erscheinen am 1. jeden Monats. Probe-Abonnemente können jederzeit beginnen. - Abonnemente nehmen alle Postbureaux sowie die Administration der Mitteilungen über Textilindustrie, Zürich 4, Bäckerstrasse 10, entgegen.
Postcheck- und Girokonto VIII 7280 Zürich.

Insertionspreise: Per Nonpareille-Zeile: Schweiz 35 Cts.
„ „ Ausland 40 „
Reklamen: Schweiz Fr. 1.—, Ausland Fr. 1.20
Alleinige Annoncen-Regie:
ORELL FÜSSLI-ANNONCEN, ZÜRICH, „Zürcherhof", Sonnenquai 10
Filialen in Aarau, Basel, Bern, Chur, Luzern, St. Gallen, Solothurn, Genf, Lausanne, Sitten, Neuchâtel, Mailand etc.

No. 4. XXX. Jahrgang | **Schriftleitung: Redaktionskommission des V. e. S. Z. und A. d. S.** | **Zürich, 1. April 1923**



Henry Baer & Co., Zürich

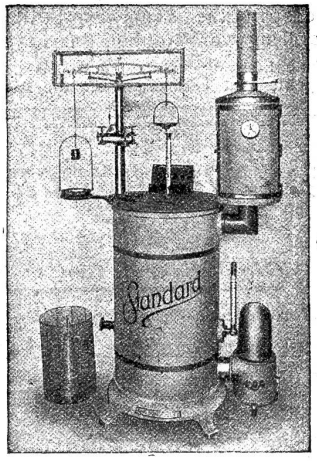
Elisabethenstrasse 12

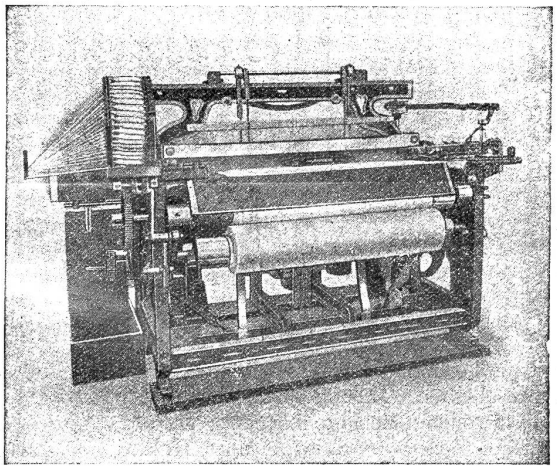
2035

Wir bauen als Spezialität:

Sämtliche Sortier-, Titrier- und Messinstrumente

für die Textil-Industrie





Stärke- und Dehnungsmesser
für einfache Garne und Zwirne.

Schußzähler
Bewährte, mechanische
Kettenfadenwächter
für offene Aufsteck- od. geschlossene Lamellen.

Konditionier-Apparat
zur Bestimmung der in Rohmaterial oder Garnen, Seide, Baumwolle, Wolle etc. enthaltenen Feuchtigkeit.

Haspel, Bogenwage
Fachkontrollapparate
Zwirnzähler
Blatteinzieh-Maschinen
Kettbaumbremsen etc. etc.

Automatische **Schusswechsel-Apparate**
zum Anbau auch an ältere Unter- u. Oberschlagstühle

Sämtliche Apparate können in unserem Probesaal stets im Betrieb besichtigt werden.

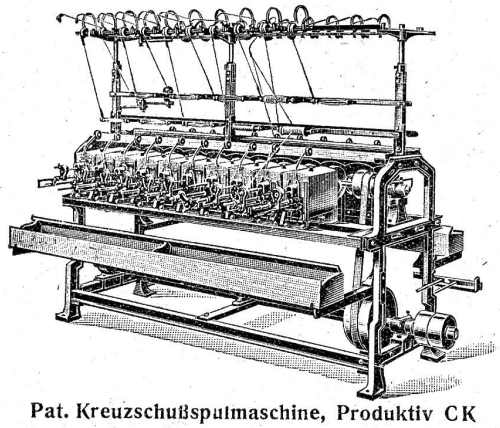
Bei Anfragen beliebe man sich auf die „Mitteilungen über Textil-Industrie" zu beziehen.

Diastafor

zur Entappretierung,
Entschlichtung und
Entgummierung
bewährt sich auch hervorragend zur Bereitung aller Schlichten, Druckverdickungen, Appreturmassen aus Kartoffelmehl. Rezepte kostenlos.
Keine Auflagerung!
Keine Verschleierung der Farben!

Dr. A. Wander A.-G.
BERN
Alleinverkauf f. d. Schweiz:
Alfred Hindermann
Zürich 1
Postfach Hauptpost

Schärer-Nussbaumer & Co
Textil-Maschinen-Fabrik
Erlenbach-Zürich
Spezialität: Pat. Kreuzschußspul- und Windmaschinen für alle Materialien der Textilindustrie 2050



Pat. Kreuzschußspulmaschine, Produktiv CK
Einspindelsystem für direkte Abwicklung ab Strang, Cops oder Spulen.
Zweispindelsystem für Abwicklung ab Spule oder Cops zur Herstellung von Northrop- und gew. Schußspulen und Cops.
Höchste Leistung :: Größte Platzersparnis :: Verlangen Sie Spezialprospekte und besichtigen Sie die Maschinen in unserem Mustersaal.

A. W. Bühlmann
Textil-Ingenieur
200 Fifth Avenue
New-York
❖
Färberei- und Appretur-Anlagen
❖ 2056

SCHINDLER & Co., Luzern
Telephon 873
Abteilung 2066
Zahnräder-Fabrikation
Eigene Giesserei
Anfertigen von Modellen nach Plänen oder Muster.

L. Borgognon A.-G., Basel
Fourniturен für Weberei 2071
Glasbläserei für technische Artikel
Glas-Maillons-Rondelles, Fadenführer und Glasstangen.

Zu verkaufen:
Kunstseiden-Zwirne
alle Titer, gefärbt und ungefärbt
Anfragen an: Chifire T 2135 Z an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich, Zürcherhof.**

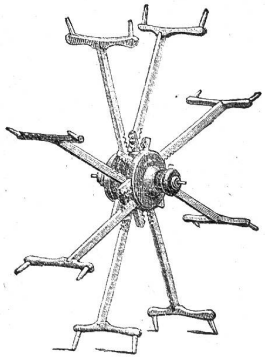
August Schumacher :-: Zürich 4
Teleph. Selnau 61.85 Badenerstr. 69-73
Dessins Industriels
Anfertigung von Dessins Patronen u. Karten jeder Art
Paris 1900 gold. Medaille

Erfindungs-Patente
Marken-Muster & Modell-Schutz im In- u. Ausland
H. KIRCHHOFER vormals Bourry-Séquin & Co., **ZÜRICH**
Gegründet 1880
Löwenstraße 15

A. MEYER SÖHNE
LIESTAL
Ressorts
Spezialartikel für Seidenbandwebstühle
Katalog auf Verlangen 2124

Inserieren bringt Erfolg!

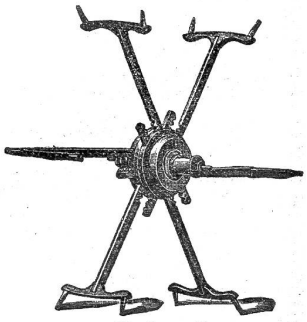
Gustav Ott, vormals Schwarzenbach & Ott Langnau-Zürich



„Ideal"

Holzspuhlen u. Spindeln
mit und ohne Metallverstärkungen und Fibrescheiben. .·. Tuch- u. Zettelbäume, Geschirrollen :: Schlagpeitschen :: Rispeschienen etc. .·. Häspel aller Arten 2112

SPEZIALITÄT:
Reform-Haspel
mit selbsttätiger Spannung, für Strangen aller Größen



„Reform"

Einfachste Handhabung - Bedeutende Mehrleistung - Ueber 170,000 Stück im Betrieb

Pour des demandes prière de se référer à „Mitteilungen über Textil-Industrie".

No. 4. XXX. Jahrgang. Zürich, 1. April 1923.

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textil-Industrie

Offizielles Organ des Vereins ehemal. Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie

Adresse für redaktionelle Beiträge: ROBERT HONOLD, OERLIKON b. Zürich, Friedheimstrasse 14
Adresse für Insertionen und Annoncen: ORELL FÜSSLI-ANNONCEN, ZÜRICH 1, „Zürcherhof"

Abonnemente werden auf jedem Postbureau und bei der Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie", Zürich 4, Bäckerstrasse 10, entgegengenommen. — Postcheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich

Abonnementspreis: Für die Schweiz: Halbjährlich Fr. 5.—, jährlich Fr. 10.—. Für das Ausland: Halbjährlich Fr. 6.—, jährlich Fr. 12.—

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

Inhalt:

Zur Zollinitiative. — Ausfuhr von Seidenwaren aus dem Elsaß nach Deutschland. — Kanadisch-französisches Handelsübereinkommen. — Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten. — Ausfuhr von Seidenwaren aus dem Konsularbezirk Zürich nach den Vereinigten Staaten. — Der Rückgang der Beschäftigung in der Stickerei-Industrie. — Aus der Weberei-Industrie. — Posamenterverband von Baselland und Umgebung. — Betriebsübersicht der Seidentrocknungs-Anstalten Zürich und Basel. — Deutschland. Die Lage in der Seidenindustrie. — Italien. Aus der Seidenindustrie. — Wirtschaftliche Lage Schwedens. — Vereinigte Staaten. Einige Zahlen über die Entwicklung der Seidenindustrie. — Coconspreise in China. — Die techn. Betriebsleitung in der Textilindustrie (Forts.) — Aus d. Webereipraxis (Forts.) — Wirtschaftl. Arbeitsweise am mech. Webstuhl. — New-York und seine Bedeutung für die Textilindustrie. — Das Färben d. Textilfasern (Forts.) — Modeschau während der Schweizer Mustermesse. — Die neuen Farben. — Von der Bandmode in Amerika. — Marktberichte. — Schweizer Mustermesse Basel. — Zweite internat. Seidenmustermesse in New-York. — In eigener Sache. — Heinrich Federer. — Die Kartelle in der schweizer. Textil-Veredlungs-Industrie. — Vereinsnachrichten.

Zur Zollinitiative.

Wiederum wird das Volk an die Urne gerufen, um über eine Frage von großer wirtschaftlicher Tragweite seine Stimme abzugeben. Es handelt sich um die Stellungnahme zu der von der sozialistischen Partei in Verbindung mit Verbraucherkreisen ausgegangenen Initiative, durch welche die bisherigen Vollmachten des Bundesrates und der Bundesversammlung auf dem Gebiete des Zolltarifs eine wesentliche Einschränkung erfahren sollen, während umgekehrt das Volk in erhöhtem Maße als bisher in die Lage versetzt würde, seine Meinung über die Zollpolitik des Landes abzugeben. Es erübrigt sich, an dieser Stelle auf Einzelheiten einzugehen, da in der politischen Presse, in Volksversammlungen und durch Broschüren und Aufrufe, die Vor- und Nachteile der Initiative für jedermann in helles Licht gerückt werden.

Soweit die selbständig erwerbenden Kreise aus Landwirtschaft, Gewerbe und Industrie in Frage kommen, nehmen diese einmütig gegen die Initiative Stellung, da sie in der weitgehenden Einschränkung der Bewegungsfreiheit des Bundesrates und der Bundesversammlung inbezug auf Zoll- und Handelsvertrags-Angelegenheiten und in der Aufhebung des geltenden Zolltarifs eine große Gefahr erblicken.

Die schweizerische Exportindustrie hat sich gleichfalls gegen die Initiative ausgesprochen, wobei für sie allerdings zum Teil andere Beweggründe maßgebend sind, als insbesondere für das Gewerbe und die Landwirtschaft. Es muß ihr auch daran liegen ausdrücklich festzustellen, daß, wenn sie die Zollinitiative in der vorliegenden Form ablehnt, dieser Standpunkt keineswegs eine Gutheißung aller zollpolitischen Maßnahmen des Bundesrates und der Bundesversammlung bedeuten soll, die in den letzten Jahren ergriffen worden sind. Im Gegenteil, die Exportindustrie kann in der Schweiz nur leben und vielen Tausenden von Angestellten und Arbeitern Beschäftigung geben, wenn die Lebenskosten niedrig sind und sie weiß, daß viele Ansätze des vom Bundesrat aufgestellten und in Kraft gesetzten Zolltarifs, wie auch die zahlreichen Einfuhrverbote und Einschränkungen, Grenzsperren für Vieh usf. eine Verteuerung der Lebenshaltung bewirken, die Produktionsbedingungen ungünstig beeinflussen und das Ausland direkt oder indirekt veranlassen, dem Absatz schweizerischer Erzeugnisse Hindernisse in den Weg zu legen. Ein Abwägen der Vor- und Nachteile der Initiative führt jedoch auch die Exportindustrie zum Schlusse, daß eine Verwerfung der Initiative unter allen Umständen der Annahme vorzuziehen ist. Der Bund hat in der Tat Mittel notwendig, die ihm zum guten Teil nur die Zölle verschaffen können; versagt diese Quelle, so ist damit zu rechnen, daß zu neuen Steuern gegriffen würde, die Industrie und Handel erfahrungsgemäß wiederum in erster Linie zu tragen hätten. Die Exportindustrie darf sich endlich auch nicht der Gefahr aussetzen, die Grundlagen ihres Geschäftes, d. h. die Handelsabkommen mit dem Auslande den Zufälligkeiten einer Volksabstimmung auszusetzen. Um Handelsverträge abschließen und den Warenaustausch mit dem Auslande in einer den schweizerischen Interessen entsprechenden Weise regeln zu können, bedarf es einer festen Hand, die, wenn nötig, auch über die erforderlichen Druckmittel verfügt. Die Initiative würde an deren Stelle die Ungewißheit und die Schwäche bringen.

Import - Export

Ausfuhr von Seidenwaren aus dem Elsaß nach Deutschland. Gemäß den Bestimmungen des Versailler-Vertrages können die in Elsaß-Lothringen erzeugten Waren während eines Zeitraumes von fünf Jahren nach Friedensschluß, innerhalb eines Kontingentes zollfrei nach Deutschland eingeführt werden. Dieses Kontingent wird durch die französische Regierung jedes Jahr festgesetzt und sollte ungefähr dem vor dem Kriege bestehenden Absatz entsprechen.

Für den Zeitraum vom 11. Januar 1923 bis 10. Januar 1924 stellt sich das Kontingent folgendermaßen:

		1923	1922
Ganz- und halbseidene Gewebe	kg	300,000	350,000
Rohgewebe, im Elsaß gefärbt und ausgerüstet, auch bedruckt	kg	16,500	—
Halbseidene Gewebe	kg	136,000	160,000
Ganz- und halbseidene Bänder	kg	153,000	180,000
Näh- und Stickseide	kg	4,000	4,000

Gegenüber den Kontingenten der früheren Jahre ist eine Ermäßigung erfolgt; dennoch dürften die zugebilligten Mengen die Produktionsmöglichkeit der elsässischen Seidenweberei erheblich übersteigen, was den Beschwerden der deutschen Seidenfabrikanten, wonach über das elsässische Kontingent französische Seidenwaren den Weg nach Deutschland finden, eine gewisse Berechtigung verleiht. Die schon von Anfang an gehandhabte und von Deutschland beanstandete Praxis, Rohgewebe französischen oder asiatischen Ursprungs, die im Elsaß ausgerüstet werden, dem elsässischen Kontingent einzuverleiben, hat nunmehr durch die Schaffung eines besonderen Kontingentes für solche Ware die behördliche Genehmigung erfahren.

Kanadisch-französisches Handelsübereinkommen. Zwischen Frankreich und Kanada ist am 15. Dezember 1922 ein Handelsvertrag abgeschlossen worden, durch den Kanada den französischen Erzeugnissen die Meistbegünstigung gewährt (unter Ausschluß der nach wie vor bestehenden Vorzugszölle für Waren aus England und den Kolonien) und überdies Zoll-Ermäßigungen einräumt, die in der Hauptsache 10% auf dem sogen. Zwischentarif betragen. Es hat dabei die Meinung, daß, soweit die Zölle nicht durch den Vertrag ausdrücklich festgelegt (konsolidiert) sind, jeweilen nur die Aufrechterhaltung eines Unterschiedes von 10 Prozent gegenüber den Ansätzen des Zwischentarifs gewährleistet wird, d. h., es bleibt der kanadischen Regierung das Recht gewahrt, den Zwischentarif zu erhöhen, in welchem Falle jedoch Frankreich den Anspruch auf den Unterschied von 10 Prozent behält.

Wir lassen die wichtigsten Artikel aus der Seidenindustrie folgen, für welche der Vertrag eine Ermäßigung des Zolles ge-

bracht hat. Dem neuen Ansatz ist der für die schweizerischen Erzeugnisse einstweilen noch geltende Zoll des Zwischentarifs beigefügt:

T.-No.	Neuer Vertragszoll	Zwischentarif
	in Prozenten v. Wert	
aus		
581 Samt und Plüsch in Breite von nicht mehr als 24 Zoll	20	27½
Seidenwaren (silk fabrics), in Breite von nicht mehr als 26 Zoll	20	27
582 Ganz- und halbseidene Bänder	25	32½
583 Seidene Konfektion usf. (Manufactures of silk), die Seide dem Werte nach vorherrschend	30	35
Die Zölle für die oben genannten Artikel sind konsolidiert.		
579 Näh- und Stickseide	22½	32½
580 Schwarzer Trauer-Krepp	17½	27½
aus		
581 Samt und Plüsch in Breite von mehr als 24 Zoll	17½	27½
aus		
581 Seidene Gewebe (silk fabrics) in Breite von mehr als 26 Zoll	17½	27

Die Frankreich zugestandenen Zollermäßigungen werden, infolge des Meistbegünstigungsvertrages mit Kanada, in vollem Umfange auch den schweizerischen Erzeugnissen zugute kommen; sie treten erst in Kraft nach erfolgter Ratifikation des Vertrages durch die Parlamente beider Staaten.

Industrielle Nachrichten

Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat Februar 1923:

		1923	1922	Jan.-Febr. 1923
Mailand	kg	551,518	481,081	1,041,232
Lyon	kg	411,685	417,101	845,203
Zürich	kg	88,851	88,351	167,988
Basel	kg	28,724	40 284	47,929
St. Etienne	kg	44,162	40 134	83,061
Turin	kg	31,549	30,275	65,325
Como	kg	22,146	24,604	49,764

Ausfuhr von Seidenwaren aus dem Konsularbezirk Zürich nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika:

		Februar	Jan.-Febr.
Ganzseidene Gewebe, stückgefärbt	Fr.	21,600	49,700
Ganzseidene Gewebe, stranggefärbt	„	114,500	301,100
Halbseidene Gewebe, stückgefärbt	„	20,100	30,500
Halbseidene Gewebe, stranggefärbt	„	25,800	46,300
Seidenbeuteltuch	„	51,700	95,100
Rohseide	„	1,819,700	2,515,200

Schweiz.

Der Rückgang der Beschäftigung in der Stickereiindustrie. Nach den neuesten Erhebungen sollen zurzeit in der schweizerischen Stickereiindustrie 30,000 Personen weniger beschäftigt sein, als vor dem Kriege.

Aus der Wirkerei-Industrie. Einem Berichte von Hrn. Dr. C. Staehelin, Sekretär des Schweiz. Wirkerei-Vereins, entnehmen wir, daß diesem Verein am 1. Januar 1923 total 64 Firmen angehörten, welche 776 Angestellte und 5951 Arbeiter, sowie etwa 4000 Heimarbeiter beschäftigen.

Posamenterverband von Baselland und Umgebung. Anläßlich des ungefähr vor einem Jahre erfolgten Zusammenbruchs der Genossenschaft der Seidenbandweber von Baselland und Umgebung, die bekanntlich neben der Vertretung der Interessen der Posamenter eine eigene Seidenbandweberei betreiben wollten, ist mehrfach die Ansicht ausgesprochen worden, daß die Idee der Selbstproduktion begraben werde und an Stelle der Genossenschaft lediglich ein Verband treten werde zur sachgemäßen Wahrung der Interessen der Posamenter. In diesem Sinne ist nun auch vorgegangen worden. Die Liquidation der ehemaligen Genossenschaft der Seidenbandweber von Baselland und Umgebung ist zwar noch nicht ganz beendigt. Wohl konnten die Aktiven infolge Vermeidung des Konkurses verhältnismäßig günstig verwertet werden. Eine große Zahl der Genossenschafter hat jedoch der Liquidationskommission die Durchführung erschwert, indem sie sich weigerte, die sie treffende Rate von Fr. 200.— zu bezahlen. Dies führte zu Klagen vor Friedensrichter und Bezirksgericht. Die Liquidationskommission hofft aber, im Laufe der nächsten Monate ans Ende zu gelangen.

Inzwischen hat sich der neue Posamenterverband von Baselland und Umgebung konstituiert und seine Statuten aufgestellt. Die ehemaligen Statuten bezeichneten sub § 1 u. a. als Zweck der Vereinigung: Selbstbetrieb der Seidenbandfabrikation und schrieben sub § 5 inbezug auf die Haftbarkeit vor:

„Für die Verbindlichkeiten der Genossenschaft haftet in erster Linie das Verbandsvermögen. Reicht dieses nicht aus, so haften die einzelnen dem Verbande angehörenden Posamentergenossenschaften, Posamentervereine und Elektragenossenschaften subsidiär im Verhältnis der Mitgliederzahl, die sie beim Verbandsvorstande angemeldet haben.

In gleich verhältnismäßiger Weise haften die übrigen (weder einer Genossenschaft noch einem Vereine angehörenden) Einzelmitglieder in ihrer Gesamtheit.

Im übrigen haften die sämtlichen Genossenschafter (Mitglieder der einzelnen Genossenschaften und Vereine und Einzelmitglieder) für die Verbindlichkeiten des Verbandes persönlich und solidarisch nach Maßgabe des Schweiz. Obligationenrechts.)"

Diese beiden Bestimmungen sind nun auf Grund der gemachten Erfahrungen eliminiert worden. § 1 der neuen Statuten bestimmt hinsichtlich des Zwecks was folgt:

„1. Wahrung und Förderung der Berufsinteressen der Landposamenter. 2. Förderung der beruflichen Ausbildung junger Posamenter durch Fachschulen. 3. Verbindung mit ähnlichen Verbänden anderer Landesteile."

Inbezug auf die Haftbarkeit schreibt § 5 lediglich vor: „Für die Verbindlichkeiten des Verbandes haftet einzig und allein das Verbandsvermögen. Jede persönliche Haftung der Mitglieder ist ausgeschlossen."

Die Statuten besagen, daß die Vereinigung als Verband ins Handelsregister eingetragen sein muß. Dieserhalb sei hier kurz beigefügt, daß das Obligationenrecht den Begriff „Verband" nicht kennt; da bis jetzt unseres Wissens eine Handelsregistereintragung noch nicht erfolgte, bleibt abzuwarten, unter welcher Rechtsform sich der Posamenterverband ins Handelsregister eintragen lassen will.

Mit Ausnahme der in den alten Statuten speziell dem Selbstbetrieb reservierten Paragraphen bestehen bei den übrigen Bestimmungen der neuen Statuten gegenüber denen der alten keine wesentlichen Unterschiede. Besonders möge erwähnt werden, daß auch der neue Verband gemäß § 21 der Statuten beabsichtigt, zur Wahrung der Berufsinteressen, zur weitern Ausbildung der Mitglieder unter sich ein für die Posamenter obligatorisches Fachblatt herauszugeben.

Seidentrocknungs-Anstalt Basel

Betriebsübersicht vom Monat Februar 1923

Konditioniert und netto gewogen	Februar 1923	Februar 1922	Januar-Febr. 1923	Januar-Febr. 1922
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	**16,815**	23,918	**29,226**	46,138
Trame	**10,650**	11,402	**16,249**	22,120
Grège	**1,259**	4,658	**2,353**	11,347
Divers	—	306	**101**	369
	28,724	**40,284**	**47,929**	**79,974**

Untersuchung in	Titre	Nachmessung	Zwirn	Elastizität und Stärke	Abkochung
	Proben	Proben	Proben	Proben	No.
Organzin	6,784	—	760	2,240	3
Trame	6,144	—	175	—	21
Grège	444	—	—	320	—
Schappe	12	8	—	—	2
Divers	479	10	60	280	—
	13,863	**18**	**995**	**2,840**	**26**

BASEL, den 28. Februar 1923. Der Direktor: **J. Oertli.**

Deutschland.

Die Lage in der Seidenindustrie hat sich seit unserem letzten Bericht nicht geändert. Das Ausland hat wenig neue Aufträge gegeben und im Inland wird — von einigen Kleinigkeiten abgesehen — Seide nicht gekauft. Die Kaufkraft der großen Masse der Bevölkerung ist so zurückgegangen, daß Seide unbedingt zu den unerschwinglichen Luxusartikeln gerechnet werden muß. Aber auch die Kapitalbeschaffung der Fabriken stößt auf immer größere Schwierigkeiten.

Die Löhne der Arbeiter sind in das Stadium der Stabilisierung eingetreten; weitere Lohnerhöhungen könnten die vollständige Stillegung der Seidenindustrie zur Folge haben, zum mindesten weitere Betriebseinschränkungen hervorrufen.

In den letzten Tagen sind größere Ladungen englische Kohlen eingetroffen, sodaß die Kohlenfrage vorerst keine Schwierigkeiten verursacht.

Dagegen ergeben sich durch den Umstand, daß viele Färbereien und Ausrüstungsanstalten im besetzten Gebiete liegen, große Verzögerungen und man weiß nie, ob man seine Ware bezw. Seide auch wieder zurückerhält. -y

Italien.

Aus der Seidenindustrie. Der Präsident der französischen Handelskammer in Italien hat sich wie folgt über die italienische Seidenindustrie ausgesprochen: Die Coconsernte des Jahres 1922 wird auf 39 Mill. Kilo geschätzt, während die der beiden Vorjahre sich im Durchschnitt auf 37,7 Mill. Kilo stellte. Die Preise für Grègen, zu Beginn des Jahres ziemlich fest, haben im Frühjahr eine plötzliche und beträchtliche Baisse erfahren; für klassische Grègen neun Elftel mehr als 100 Lire pro Kilo im Mittel. Vom Mai bis Oktober haben sich die Preise langsam aber sicher erholt. Dann trat wieder eine Baisse ein, die aber nicht auf das Minimum des Frühjahrs hinunterging. Die Spinnereien und Zwirnereien waren im allgemeinen ziemlich beschäftigt. Gegen Ende des Jahres 1922 war die Nachfrage schwach; dafür waren auch nur unbedeutende Stocks vorhanden. Es wird nächstens wieder ein Wachsen der Nachfrage erwartet.

Schweden.

Wirtschaftliche Lage Schwedens. Den „Informations économiques" wird berichtet, daß die Krisis in Schweden noch nicht im Abnehmen begriffen ist. Große Stocks müssen immer noch zu jedem Preise liquidiert werden. Die dortigen Banken haben große Verluste erlitten, weshalb es für den Handel schwierig ist, für neue Geschäfte die erforderlichen Mittel zu erlangen. Unter diesen Bedingungen wird Vorsicht beim Export nach Schweden empfohlen. — Als einzige Artikel, die gegenwärtig einige Aussicht haben, in Schweden Abnehmer zu finden, werden Nouveautés in Seidenwaren, besonders Bänder, und ferner Uhren genannt.

Nord-Amerika.

Einige Zahlen über die Entwicklung der Seidenindustrie. Anläßlich der II. internationalen Seidenmustermesse in New-York hat der „American Silk Journal" eine besondere Festnummer herausgegeben, welche uns sowohl einen Einblick in die luxuriöse Ausstellung, als auch in die unermüdliche Tätigkeit der Amerikaner gestattete. Einige wenige Zahlen, die wir dem „Silk Journal" entnehmen, zeigen dies am besten. Am deutlichsten dürfte das Anwachsen der nordamerikanischen Seidenindustrie in der Rohseideneinfuhr zur Geltung kommen. Im Jahre 1922 führten die Vereinigten Staaten über 50 Millionen Pfund Rohseide ein; 1909 waren es 21 Millionen Pfund. Steigerung seither ca. 140%.

Sehr deutlich zeigt sich die Entwicklung auch in den Zahlen des in der Industrie beschäftigten Personals. Für 1904 gibt die Statistik 84,000 Personen an, 1919 dagegen 136,000. Rechnet man noch das Personal der Band- und Wirkereifabrikation hinzu, so dürfte man nahezu auf 200,000 kommen. In obigen Zahlen sind sodann die vielen Tausend Arbeiter und Angestellten in den Färbereien usw. nicht inbegriffen.

Das in der amerikanischen Seidenindustrie — nur Zwirnerei und Weberei — investierte Kapital wird mit 600 Millionen Dollars angegeben, gegen 150 Millionen Dollars im Jahre 1909. Der Wert der amerikanischen Seidenstoffproduktion belief sich im Jahre 1860, als die Industrie in den Kinderschuhen steckte, auf 3,600,000 Dollar. Bis zum Jahre 1870 entwickelte sich die Industrie nur sehr langsam; der Produktionswert erreichte 12,739,000 Dollar. Dann aber entwickelte sich die junge Industrie sprunghaft; im Jahre 1880 erreichte der Wert der Produktion schon 34,5 Millionen Dollars, 1890 69,2 Millionen, 1900 92,5 Millionen und 1905 118,5 Millionen Dollars. In 45 Jahren eine Steigerung von rund 4 Millionen auf 118 Millionen Dollars.

Die im Jahre 1922 an Löhnen und Gehältern ausbezahlte Summe erreichte den Betrag von über 1,5 Milliarden Dollars gleich über 7,5 Milliarden Franken. Beim Lesen all dieser Zahlen bekommt man einen Einblick in die Großzügigkeit der amerikanischen Industrie.

Rohstoffe

Kokonpreise in China. Keine Ware, die sonst in China für die Ausfuhr noch in Frage kommt, war im Laufe der Zeit solchen Schwankungen im Preise unterworfen, wie der Kokon. Der Durchschnittspreis von 1832 bis 1871 betrug 88.16 Taels per Pikul (1 Pikul = 60,45 kg), aber in dem nächsten Zehnjahrsabschnitt fiel er auf 76.16 Taels. Von 1881—1891 trat ein weiteres Fallen des Preises von 19 Taels im Durchschnitt ein. Dann folgte der Rückschlag von 1891—1901, wo ein Durchschnittspreis von 67.16 Taels zu hören war, der sich bis 1911 auf 88.60 Taels erhöhte. — Der größte Abnehmer chinesischer Kokons ist Japan.

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat FEBRUAR 1923 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische	Levantinische (Syrie, Brousse etc.)	Italienische	Canton	China weiss	China gelb	Tussah	Japan	Total	Februar 1922
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	—	3,218	*) 24,933	***) 385	**) 553	—	—	387	29,476	27,659
Trame	—	121	5,760	—	924	—	201	12,154	19,160	25,024
Grège	—	442	5,564	239	1,126	—	—	3,830	11,201	36,168
	—	3,781	36,257	624	2,603	—	201	16,371	59,837	88,851

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nachmessungen	Abkochungen	Analysen
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.
Organzin	611	16,702	29	17	—	61	28
Trame	420	10,953	41	6	47	53	6
Grège	192	5,086	—	3	—	3	—
	1,223	32,741	70	26	47	117	34

*) wovon 274 Kilo Crêpe
**) „ 168 „ „
***) Crêpe

ZÜRICH, 28. Februar 1923. Der Direktor: **SIEGFRIED.**

Im Jahre 1919 hatte die Gesamtausfuhr an Kokons einen Wert von 2,56 Millionen Taels, wovon allein auf Japan 1,92 Millionen Taels kamen. Die Gesamtausfuhr an Kokons nach Japan im Jahre 1920 betrug 758,933 Taels, während die Gesamtausfuhr nach überallhin sich auf 1,19 Millionen Taels stellte. Die Umstände, die für die Preisschwankungen in Frage kommen, sind 1. die Güte der Kokons, 2. die Marktlage, 3. die verschiedenartigen Verhältnisse in den Erzeugungsbezirken. Zum Beispiel notierte man im Jahre 1916 in Chiuhsien, Chekiang, den Hauptbezirken für Kokons, den Katty (1 Katty = 604,53 g) mit 50 Cents, in den Nachbarländern mit 63 Cents. Zwanzig Jahre vorher erreichte man schon einmal einen Preis von 1 Dollar per Katty. Sommerkokons von Wusih (Kiangsu) wurden im Jahre 1917 zu 60 Cents per Katty auf den Markt gebracht, aber später gingen sie auf 40—45 Cents zurück. In der Umgebung vom Han River in Hupeh betrug der Preis per Katty im Jahre 1917 780 Cash (etwa 50 Cents), der niedrigste Preis stellte sich auf 500 Cash (35 Cents). Im Jahre 1919, als eine starke Nachfrage aus Japan einsetzte, stieg der Preis auf 950 Cash per Katty. Wegen ihrer schlechteren Eigenschaften wurden die Kokons von Hunan nicht höher als mit 300 Cash per Katty bewertet. Szechwan als Seidenerzeugungsgegend konnte wegen seiner mangelhaften Verkehrsverhältnisse nicht über einen Durchschnittspreis von 700 Cash im Jahre 1918 hinaus kommen. Die Preise von Kokons aus Poshan und Chowtsen stellten sich auf 500 bezw. 570 Cash.

(„Seide")

Spinnerei - Weberei

Die technische Betriebsleitung in der Textilindustrie.

Von Conr. J. Centmaier, Consult. Ingenieur.

(Nachdruck verboten.)

3. Die Auslese der Textilarbeiter.

Im vorhergehenden Artikel ist dargelegt worden, welche Anforderungen im allgemeinen an Berufsangehörige der Textilbranchen gestellt werden und welche Mittel zu einer für Arbeitgeber und Arbeitnehmer gleich vorteilhaften Auslese führen können.

Die Eignung für Textilarbeit ist von vielerlei Faktoren abhängig, wobei Nationalität, Art der sozialen Schicht, Familienverhältnisse, Alter usw. eine erhebliche Rolle spielen. Wohl läßt uns gegenwärtig die Völkerphysiologie in Fragen dieser Art noch im Stich, gleichwohl kann gesagt werden, daß europäische Textilarbeiter und Arbeiterinnen sich für hochqualifizierte mechanisch-technologische Prozesse besser eignen als Angehörige anderer Erdteile. Die Rassenfrage, die psychologischen und psychischen Verschiedenheiten der einzelnen Völker, die hier in die Erscheinung treten, sollen in einem besonderen Aufsatz behandelt werden.

Es ist bekannt, daß die Erfolge, die irgend eine Branche, technisch und wirtschaftlich, erreichen kann, und somit den kulturellen Stand dieser Volkswirtschaftsgruppe, ihren Rang im Volksganzen bestimmen, von den Eigenschaften der Leiter und Arbeiter in erster Linie abhängen. Es muß also bei denselben eine scharfe Auslese stattfinden, um sie im Sinne der modernen Arbeitswirtschaftlichkeit zu befähigen, ihre Obliegenheiten mit dem größtmöglichen Maß von Arbeitsökonomie zu erfüllen. Doch ist nicht nur die Auslese allein für den Erfolg maßgebend, sondern auch die Anpassungsfähigkeit für veränderte Arbeitsbedingungen; dies gilt insbesondere für technologische Vorgänge, die irgendwie der Mode unterworfen sind.

Für leitende Persönlichkeiten und Angestellte der Textilindustrie gelten naturgemäß wesentlich andere Anforderungen wie für die ausführenden und überwachenden Arbeitnehmer; gleichwohl wird man die Bedingungen der Umsicht, Sorgfalt, Geschicklichkeit, Anpassungsfähigkeit, der Selbständigkeit usw. sinngemäß für beide Gruppen stellen können. Wenn auch die Textilmaschine in sehr starkem Maße spezialisierend wirkt, so ist doch, im Gegensatz zu anderen Branchen der Einfluß des Arbeiters auf die Güte und Menge des Textilerzeugnisses ein großer und somit ist auch in der Regel dessen Interesse gesichert. Derjenige Arbeiter, welcher infolge seiner angeborenen oder erworbenen Fähigkeiten die größte qualitative und quantitative Leistung erzielt, wird naturgemäß bevorzugt werden und für sich und seine Familie, sowie auch für das Geschäft der wertvollere sein.

Um nun eine zweckmäßige Auslese von Textilarbeitern und Arbeiterinnen vorzunehmen, müssen die üblichen Personalbogen, die zur Beurteilung der Arbeiterschaft und der Neueinzustellenden dienen, stark erweitert werden, wobei die Angaben dann auch für statistische Zwecke, insbesondere in Hinsicht auf wissenschaftliche Verarbeitung, dienen können.

Ein Personalbogen sollte demzufolge nachstehend genannte Rubriken enthalten: Herkunfts- und Wohnort, Alter, Geschlecht, Beruf der Eltern und Großeltern, Schulzeit, Lehrzeit, Gründe der Berufswahl, Art der Vorbeschäftigung, Militärverhältnis, Familienverhältnisse; dann treten ausführliche Angaben über gesundheitliche Verhältnisse, für die zweckmäßig gesonderte Listen anzulegen sind, die aber auszugsweise im Personalbogen enthalten sein müssen. Zu diesen Daten treten nun die Ergebnisse von physiologischen und psychischen Feststellungen, wie sie auf Grund der Ausführungen im vorerwähnten Artikel, vorzunehmen sind. Insbesondere sind zahlenmäßige Quantitäts- und Qualitätsdaten für die verschiedenen, für die Textilarbeit maßgebenden Eigenschaften festzulegen.

Wegleitend für die Auslese können dann noch folgende Grundsätze sein: Für Arbeiten, die einen ausgesprochenen maschinellen Charakter besitzen, eignen sich in der Regel jüngere männliche und weibliche Arbeitskräfte; für Arbeiten, die weniger maschinell sind, Leute mittleren Alters. Für hochqualifizierte Arbeit werden in der Regel Leute über 30 Jahre alt als zweckmäßiger erachtet. Relativ alte Leute können als Handwerker, sowie da, wo es weniger auf Geschicklichkeit ankommt, sondern auf Aufmerksamkeit, Fleiß usw., Wert gelegt wird, in Frage kommen. In Betracht kommt noch, daß die männlichen Arbeiter bis zur Militärzeit ziemlich stabil sind, mit einer vorübergehenden Unterbrechung zwischen 20 und 30 Jahren, können dann dieselben wiederum als seßhaft angesehen werden. Die weiblichen Arbeitskräfte sind in der Regel stabiler als die männlichen, am stabilsten sind die Maschinenarbeiterinnen. Da erfahrungsgemäß Angehörige von Berufen, in deren Familie die Beschäftigung in dieser Branche traditionell ist, besonders geeignet sind, so wird man in Ländern mit starker Textilindustrie leicht den benötigten Nachwuchs finden. Bei den anderen Kategorien von Textilarbeitern ist zu sagen, daß der Landwirtschaftsstand mehr weibliche als männliche Textilarbeiter liefert, dagegen liefert der Handwerkerstand die meisten männlichen Arbeitskräfte. Sonstige Fabrikarbeiter liefern ungefähr gleich viel männliche und weibliche Arbeitskräfte. Für feinere und kompliziertere Arbeiten sind die Handwerkertöchtern den Bauerntöchtern überlegen.

Die Textilarbeiterschaft des kontinentalen Europas rekrutiert sich im großen Durchschnitt aus Kleinorten, größere Orte mit 10—20,000 Einwohnern liefern dann die Arbeitergruppen, die sich durch größere Qualität der Arbeitsleistung auszeichnen.

Die Textilarbeiterschaft ist in der Mehrzahl ledig, die Eigenschaft des Verheiratetseins begründet in der Regel höhere berufliche Tüchtigkeit; Vorarbeiter, Meister etc. sind fast immer verheiratet. Der Umstand, daß ein Textilarbeiter Grund und Haus besitzt, was in ländlichen Gegenden häufig der Fall zu sein pflegt, macht ihn zu einem wertvollen Glied eines Fabrikunternehmens.

Um nun eine zweckmäßige Auslese von Textilarbeitern bei Neueinstellungen vornehmen zu können, ist es notwendig, die Normalleistungen und Normaleigenschaften bei bewährten Angehörigen der eigenen Fabrik festzustellen

und dieselben dann sinngemäß zu verwerten und anzuwenden. Bei der großen Wichtigkeit, welche man heutigen tags allen derartigen Untersuchungen in Hinsicht auf die Verbesserung der Arbeitsleistung und Arbeitsmenge beimißt, rechtfertigen sich selbst höhere Kosten für Einrichtungen und Zeitaufwand. (Forts. folgt.)

Aus der Webereipraxis.

Nachdruck verboten. II. (Fortsetzung)

Einiges über und für den Webermeister.

Wenn ich nun mit dem zweiten Teil meiner Ausführungen beginne, so ist es gleich das Wort „Meister", an dem ich nicht so ohne weiteres vorübergehen kann. Ja, wenn jede unserer Webereien so glücklich wäre, in jeder Abteilung einen Meister zu besitzen; viele haben eben nur einen Meister dem Namen nach. Betrachten wir uns den letztgenannten Mann etwas genauer, so kommen wir, wenn wir uns ohne Umschweife richtig ausdrücken wollen, zu der Ansicht, daß ein solcher Mann ein Knecht ist und nicht ein Meister. Nicht er hat die Abteilung, sondern die Abteilung hat ihn. Hier wird nun mancher, der mir vollkommen recht gibt, fragen, warum stellt man denn solche Leute auf diese Posten? Ich will mir die Mühe sparen, hier über alle die Gründe zu streiten, die da oft ausschlaggebend sind. Nur einige von den vielen Beispielen, die ich hier anführen könnte, mögen es schon treffend beleuchten, wie gerade bei der Wahl der Meister gearbeitet, ich möchte lieber sagen gesündigt wird.

Da fehlte einer Firma einst ein Streifen Land, um einen bessern Fahrweg zum Fabrikgrundstück zu bekommen. Um den Besitzer des betr. Landstreifens zur Abgabe desselben zu bewegen, stellte man ihn als Meister ein. Nun, der Mann war ja von Beruf Handweber — vielleicht auch ein guter — er trat aber sehr bald aus „Gesundheitsrücksichten" von seinem Posten zurück. Ein anderes Bild: Es brach schon vor langer Zeit bei einer Firma ein Streik aus und ein Mann, der bisher den Handwebern die Ketten gebäumt hatte, war pflichtbewußt genug, die streikende Arbeiterschaft und deren Versammlungen zu belauschen, um dann die Firma unterrichten zu können. Der betreffende Mann hat es dadurch, obwohl er nicht einmal gelernter Weber war, bei der Firma zum Meister gebracht. Ein drittes Bild, wo die Verwandtschaft den Anlaß gab, einen Mann zum Obermeister zu machen. Hier war man wohl so klug, den genannten Mann ein Jahr zur Webschule zu schicken; auch soll es nicht vergessen bleiben, daß der betreffende Mann gelernter Weber war, er war sogar in allen Sachen so gründlich geschult und erfahren, daß er einem älteren, durchaus erprobten und bewährten Meister auf einen praktischen Vorschlag die Antwort gab: „Darin macht mir keiner mehr was vor, das habe ich schon alles erprobt und mitgemacht." Mag sein, er war ja schon fast zwei Jahre als Meister tätig!

Wollte ich noch auf Einzelheiten aus dem praktischen Wirken dieser vorstehend genannten Leute eingehen, so würde die eigentliche Hauptfrage, die hier behandelt werden soll, dadurch viel zu weit zurückgeschoben. Aber es soll hier umso lebhafter bedauert werden, daß man auch heute noch (von zuständiger Seite) den ungeheuren Schaden, den diese grundverkehrte Auswahl der Meister bringt — sowohl für Fabrikant wie Arbeiter — nicht erkennt oder nicht erkennen will. Würde man nur wirklich geeignete Kräfte aussuchen und diese zu einer gründlichen Ausbildung heranhalten und ihnen dieselbe ermöglichen, anstatt zu erschweren, so würden viele Betriebe bedeutend produktiver arbeiten.

Bevor ich zum eigentlichen Kernpunkt meiner Aufgabe komme, will ich noch einiges über den Meister als solchen ausführen und dabei gleich die Fragen aufwerfen und zu beantworten suchen: wer wird, wer ist ein rechter Meister, welche Eigenschaften, Pflichten und Rechte soll und muß er haben?

Wer wird Meister? Der junge Mann, der nach längerer Beobachtung durch den Meister, Obermeister und Betriebsleiter als ein für den Beruf durchaus geeigneter Weber erkannt wurde. Der sich durch ruhiges, sicheres und sorgfältiges Arbeiten, durch Energie und Gewissenhaftigkeit auszeichnet und vor allen Dingen Lust und Liebe zum Mechanismus hat. Man wird einen in Frage kommenden jungen Mann eine geraume Zeit an eine Arbeit stellen, bei deren Verrichtung außergewöhnliche Schwierigkeiten und Hemmnisse vorkommen; denn die letztgenannten sind Begleiterscheinungen im Meisterberuf, durch die sich dieser nicht mutlos machen, und in seiner Schaffensfreude nicht im geringsten beeinflussen lassen darf. Er muß alles daransetzen, die vorkommenden Hemmungen und Schwierigkeiten unbedingt abzuändern und zu überwinden suchen.

Soll nun ein junger Mann mit vorstehend besprochenen Eigenschaften zu einem tüchtigen Meister herangebildet werden, so gibt man ihn zu einem der fähigsten Meister als dessen Gehilfen in die Lehre. Zum Anlernen der Zöglinge kommt aber nur ein einwandfrei tüchtiger Meister in Frage, der sich in allen seinen Obliegenheiten seiner vollen Verantwortlichkeit bewußt ist und der durch Kenntnis seiner ihm unterstellten Maschinen und nicht zuletzt in der Anlernung seiner Arbeiter, in ganz hervorragender Weise sich auszeichnete. Nicht immer ist es der Fall, daß ein Meister, der in der Behandlung seiner Maschinen tüchtig ist, auch zum Anlernen von Zöglingen sowie auch überhaupt von Leuten taugt. Hier kann eben nur der Mann wirklich mit Erfolg arbeiten, der mit den Eigenschaften eines Führers, eines Leiters von Natur aus ausgerüstet ist, was wir aber nur selten in einer Person vereinigt finden.

Wenn ich es schon zu Anfang bedauerte, daß man auch heute noch leider so wenig Verständnis von seiten der Betriebsleitungen für das richtige Anlernen und Heranbilden der Meister und durch diese in übertragender Weise auf die gesamte Arbeiterschaft, hat, so möchte ich dazu noch bemerken, daß man doch bedenken sollte, daß „das Wasser nur von oben nach unten fließt." Ein Betriebsleiter, der das erkannt hat, wird gut tun, wenn er von Zeit zu Zeit seine Meisterschaft zu einer Besprechung oder betriebswissenschaftlichen Beratung zusammen kommen läßt. Doch halte ich es für ratsam, daß er die Beteiligung den einzelnen Meistern nicht zur Pflicht macht. Denn wenn er das Erscheinen zu diesen Beratungen einem jeden als vollkommen freiwillig überläßt, so kann er es mit der Zeit schon merken, wo Pflichtgefühl und Interesse vorhanden ist und wo nicht. Diese beiden Eigenschaften sind eng verwandt miteinander und dürfen keinem Meister fehlen. Wo Pflichtgefühl, da ist auch Interesse, da ist Drang zum Lernen, sich weiterzubilden und zu vervollkommnen.

Das ist aber ein Punkt, der in der Weberei besonders auch von den Meistern noch viel zu wenig erkannt und bedacht wird. Und gerade in der Weberei geht es wie in der Natur: man ist mit seinem Forschen und Ergründen nie am Ende. Aber viele von den Meistern sind ja schon gern zufrieden, wenn sie sich nur so durcharbeiten. „Das sind die Meister für den Zahltag", wie mir mal ein älterer Kollege sagte. Und in der Tat, man kann solche Meister nicht nur vereinzelt beobachten, die, wenn sie ihre Pflicht einsähen, oder zu ihr von seiten der Betriebsleitung angehalten würden, wirklich noch mehr schaffen und leisten könnten. Aber bei ihnen scheint der Nebenberuf die Hauptsache auszumachen. Wenn da soeben das Wort „Nebenberuf" gebraucht wurde, so soll damit keineswegs gemeint sein, daß ein Meister nun unter gar keinen Umständen eine Nebenbeschäftigung haben dürfte. Das zu behaupten wäre wohl ebenso unsinnig wie auch verkehrt. Mir kommt es hier nur darauf an, daß die Nebenbeschäftigung nicht die Hauptsache sein kann und darf. Denn der Verantwortung, die ein Mann als Meister hat, muß er

sich stets voll bewußt sein und seine Nebenbeschäftigung darnach einrichten. Leider gibt es aber auch Fälle, wo wirklich pflichtbewußte Meister durch ihr schlechtes Einkommen gezwungen werden, die fehlenden Mittel zum notwendigsten Lebensunterhalt ihrer Familien sich durch Nebenarbeiten zu erwerben.

Es wurde schon erwähnt, daß die vollständige Absprechung einer Nebenbeschäftigung des Meisters vollständig verkehrt sei; nach meiner Ansicht ist es gerade von großem Vorteil, wenn ein Meister — wie überhaupt ein praktisch Schaffender, sich eine Nebenbeschäftigung sucht. Natürlich soll bei der Wahl einer solchen Nebenbeschäftigung nicht willkürlich vorgegangen werden. Es ist nicht richtig, wenn ein Mann, der tagsüber schwere körperliche Arbeiten zu verrichten hat, nach Feierabend sich noch mit einer schweren, rein körperlichen Arbeit befassen wollte. Das würde ihm schon Kräfte für den folgenden Tag, also für seine eigentliche Berufsarbeit, rauben. Das darf nicht sein. Ein am Tage durchwegs körperlich arbeitender Mensch soll nach Feierabend sich durch eine sinnvoll gewählte geistige Beschäftigung zu erholen suchen; doch nicht etwa dadurch, daß er seine Tageszeitung von A bis Z durchstudiert. Nein, sondern Fachschriften und Bücher mit gutem und belehrendem Inhalt sollten da seine Lieblinge sein. Will ein körperlich Tätiger am Abend geistig arbeiten, so empfiehlt es sich, daß er nicht fortwährend in der einseitigen Berufsarbeit bleibt, sondern zu einer von der Berufsarbeit abweichenden Geistesarbeit greift. Denn die Berufsarbeit wirkt, trotzdem sie so mannigfacher Art und vielfältig ist — wenn sie nicht zuweilen von einer anderen Beschäftigung abgelöst wird — auf Körper und Geist viel zu einseitig und dadurch hemmend. Im Gegensatz zum schwer körperlich arbeitenden kann sich einer, der am Tage fast nur rein geistige Arbeiten zu verrichten hat, gut erholen, wenn er nach Feierabend noch ein wenig körperlich arbeitet oder mäßig Sport treibt. (Fortsetzung folgt.)

Wirtschaftliche Arbeitsweise am mechanischen Webstuhl.

(Nachdruck verboten.)

Unsere Seidenindustrie, die durch den wirtschaftlichen Kampf, durch die hohen Schutzzölle, ungünstige Valutaverhältnisse, allgemein verminderte Kaufkraft des Publikums, in ihrer Existenz bedroht ist, muß unbedingt dafür trachten, mit wenig Spesen möglichst viel zu produzieren, um nur einigermaßen konkurrenzfähig zu bleiben. Wie ernst die Lage ist, beweist uns der Ankauf von Fabriken im Auslande durch hiesige Fabrikanten.

Mag ein Betrieb organisatorisch noch so gut geleitet sein, so findet man sozusagen überall eine total ungenügende Ausbildung des Webers oder der Weberin, trotzdem von dieser Kategorie Arbeiter eigentlich das Wohl und Wehe des Geschäftes abhängt.

In der Regel wird eine junge Anfängerin, irgend einer Weberin, Bekannten oder Verwandten zugeteilt, die sie anlernen sollen, unbekümmert darum, ob die Betreffenden auch dazu befähigt sind. In den meisten Fällen wird diese Lehrmeisterin bestrebt sein, die Lernende baldmöglichst loszuwerden, weil sie durch letztere am Verdienst beeinträchtigt wird. Durch eine solche Schnellbleiche ist aber nicht viel erreicht, indem das Lehrmädchen dann mit dem ersten eigenen Stuhl erst recht zu lernen beginnen muß, zum Schaden des Geschäftes und zum eigenen Schaden. Je nach der Größe der Weberei sollten 1—3 tüchtige, praktisch bewährte Weberinnen im Taglohn die Lehrmädchen anlernen und zwar nach genau bestimmten Regeln.

Nachstehend möchte ich durch praktische Winke zeigen, wie die Leistungsfähigkeit der Weber auf das Maximum gesteigert werden kann. In erster Linie soll das Aufstecken der Spüli richtig gezeigt werden; anfassen des Spülchens am Holz (vorn oder hinten), leicht auf die Spindel stecken und mit der flachen Hand dasselbe soweit zurückzustoßen, bis der Querdraht in die Rille des Spülchens paßt. Mit dem Anfassen am Material wird letzteres aus der Form gedrückt und zeitigt während des Webens ein Abrutschen desselben.

Das Anlassen des Stuhles soll nur geschehen, wenn die Kurbel (bei Transmissionsantrieb) in ihrer hintersten Stellung sich befindet oder bei elektrischem Einzelantrieb soll sie in ihrem untersten Punkte stehen. Durch diese Methode werden die sogenannten Haltstellen oder Ziesen absolut vermieden, weil dann die Lade bis zum Anschlag die richtige Schnelligkeit erhält.

Beim Abstellen des Stuhles soll so verfahren werden: Soll der Stuhl wegen Spülchenwechsel abgestellt werden, so soll die Kurbel sich in der Stellung befinden, die zum Anlassen notwendig ist. Es wird dadurch jede unnötige Handbewegung vermieden. Soll ein gebrochener Faden oder ein aufgeriebener eingezogen werden, so muß der Stuhl so abgestellt werden, daß das Blatt 3 cm vom Stoff entfernt ist. Das lästige Heben oder Ziehen der Bremse, das Stellen der Lade am Handrad fällt dann vollständig weg, was wiederum eine Zeitersparnis bedeutet, die später in Zahlen ausgedrückt wird.

Soll ein gebrochener Faden eingezogen werden, so muß der Stuhl so abgestellt werden, daß derjenige Flügel gehoben ist, auf dem der Faden fehlt. Das Suchen der leeren Litze wird dadurch sehr erleichtert. Ist der Faden aus dem Kreuz gelesen und geknüpft, so soll er auf dem Zeigfinger liegend die Hand senkrecht in der Richtung der Kettfäden gegen das Geschirr geführt werden, um die Kette möglichst wenig auseinander zu sprengen. Je nachdem sich die leere Litze weiter vorn oder hinten im Geschirr befindet, muß auch der Einziehhaken kürzer oder länger gefaßt werden, um die höchste Schnelligkeit und Sicherheit beim Durchziehen der Fäden zu erreichen.

Der Durchzug des Fadens durch das Blatt soll stets von Hand geschehen ohne Hacken, weil das viel schneller geht, und weniger verstellte Fäden ergibt. Letzteres ist zur Schonung der Augen sehr wesentlich. Die veraltete Methode, die Zugehörigkeit des gebrochenen Fadens im Blatt, durch Heben einiger Fäden links oder rechts festzustellen, sollte soweit zulässig, durch folgende Methoden ersetzt werden: Die Lehrmädchen müssen vor allem so erzogen werden und den ältern Webern hat der betreffende Webermeister diese vereinfachten Regeln zu zeigen und beizubringen. Beispiele: Bei jeder geraden Flügelzahl zu 4 oder 6 Faden per Rohr, soll die Orientierung, wohin der Faden im Blatt gehört, durch das Abzählen der Flügel festgestellt werden. Flügel 1 + 2, 3 + 4 usw. bilden je eine Gruppe, wobei der Faden auf einem ungeraden Flügel immer mit dem Faden rechts eingezogen werden muß, derjenige eines geraden Flügels mit dem Faden links, verzogene Fäden sind somit ausgeschlossen und das Einziehen geht wesentlich schneller.

Bei ungerader Schäftezahl und gerader Fadenzahl per Rohr wird folgendermaßen verfahren: Man konstatiert im Rispekreuz, wie die zwei ersten Fäden gerispet sind, zum Beispiel: Der erste Faden befindet sich unter der vorderen Schiene, der zweite über derselben. Fäden 1 + 2, 3 + 4 usf. bilden wieder je eine Gruppe. Der Faden unter der Schiene gehört immer zum Faden rechts, der Faden über der Schiene zum Faden links. Auf diese Art und Weise wird das Suchen im Blatt vermieden und viel Zeit gespart, hauptsächlich solange bei künstlicher Beleuchtung gearbeitet werden muß.

Ferner sollten die Weber dazu angehalten werden, die Zugschnüre über die Leitrollen täglich vor der Inbetriebsetzung des Stuhles auf ihren guten Zustand zu kontrollieren, um das Herabfallen einzelner Schäfte und den Schaden der daraus entsteht, zu verhüten.

Wenn man im Allgemeinen für die Regulierung des Stuhles, Auswechseln der Spüli und Schützen 15% Zeitversäumnis rechnet, so müßte die effektive Leistung 85% betragen; leider ist letztere aber immer viel kleiner. Nehmen wir an, der Stuhl mache per Minute 145 Schüsse bei $9\frac{1}{4}$ Stunden täglicher Arbeitszeit, so sollte der Stuhl bei 45 Schüssen per cm $145 \times 555 : 45 = 80{,}475$ Schüsse = 17,88 Meter Stoff liefern bei 100% effektiver Leistung, nun abzüglich 15% für oben angegebenen Verlust = 2,68 Meter = 15,20 Meter.

Rechnet man für einen Stuhl einen Tagesbedarf von 70 Spüli, so ist auch anzunehmen, daß die Weberin 20mal den Schützen aus dem Stuhl nimmt und auswechselt bevor der Schuß abgelaufen ist, womit die Versäumnis aufs Minimum reduziert wird. Die übrigen 50mal läuft der Faden aus und der Stuhl stellt ab; so ergibt sich durch das Schußsuchen bezw. Drehen des Zylinders, Heben der Bremse und Drehen des Stuhles, bis der Schuß offen liegt ein Verlust von $1\frac{1}{4}$ Minute $\times$ 50 = $62\frac{1}{2}$ Minuten. Angenommen es brechen per Tag 40 Fäden und die Lade wird nicht nach der angegebenen Regel gestellt, so wird durch das unnötige Heben der Bremse, das Stellen der Lade mit dem Handrad ebenfalls ein Verlust von $1\frac{1}{4}$ Minute eintreten. $1\frac{1}{4} \times 40 = 50$ Minuten plus $62\frac{1}{2}$ Minuten = $112\frac{1}{2}$ Minuten

gleich 20% Verlust, plus oben angegebene 15% = 35% effektiver Verlust.

Die vorstehenden Zahlen zeigen deutlich, wie die zu kleine Produktion von seiten der Weber entsteht, wenn letztere nicht fachgemäß angelernt werden.

Ein weiterer durchschnittlich zu großer Zeitverlust resultiert zwischen dem Abweben und dem Montieren der neuen Kette. Für das Wegnehmen des Geschirres, Putzen des Stuhles genügt eine halbe Stunde; 30—45 Minuten für das Montieren der Kette, sodaß man annehmen kann, zwei Stunden nach Abweb läuft die neue Kette als ob kein Unterbruch stattgefunden hätte. Die notwendigen Aenderungen am Stuhl für den neuen Artikel passend, sind während des Putzens vorzunehmen, das Auflegen der neuen Musterkarte, Aendern der Spannfedern, Blattrahmen etc.

Für die Weber ist ferner zu bemerken, daß Fäden, die zwischen Geschirr und Blatt gebunden werden müssen, das Knüpfen derselben auf dem Zeigfinger mit der Scherenspitze schneller geht als das Durchziehen mit dem Finger.

Das Litzenknüpfen an Fadengeschirren sollte den Webern ebenfalls nach bester Methode beigebracht werden.

Vom Obermeister muß dafür gesorgt werden, daß bei den verschiedenen Artikeln auch mit der richtigen Tourenzahl gewoben wird.

In der Berechnung der effektiven Leistung muß ein Unterschied gemacht werden in Rohware und stranggefärbten Artikeln. Die Durchschnittsleistung für letztere sollte 75—80% betragen, während bei Rohware mindestens 85% erreicht werden sollten. A. K.

Kleine Zeitung

New York und seine Bedeutung für die Textilindustrie. New York ist nicht nur der größte Hafen und das Banken- und Börsenzentrum der Vereinigten Staaten, sondern auch, was nicht so allgemein bekannt sein dürfte, deren größte Industriestadt. Selbst Manhattan, das Herz von New York, ist nicht nur eine eng bebaute Insel mit Palästen und „Slums" (Elendsvierteln), Theatern und prächtigen Läden, sondern zugleich ein Industriebezirk, in welchem alles Erdenkliche von Haarnetzen bis zu Pianos hergestellt wird; es befinden sich in Manhattan nicht weniger als 32 Fabriken, die ausschließlich Knöpfe verfertigen, was unglaublich klingt für jeden, der nicht den riesigen Bedarf der amerikanischen Kleiderindustrie kennt. Die Zahlen, die die überragende Stellung New Yorks innerhalb der amerikanischen Industrie dartun, sind überwältigend. Die jährlich in dieser City erzeugten Waren stellen ein Zwölftel des Wertes der gesamten amerikanischen Industrieproduktion eines Jahres dar. Die industrielle Produktion New Yorks ist anderthalbmal so groß wie die Chicagos seines nächsten Konkurrenten, und mehr als zweieinhalbmal so groß, wie die Philadelphias, das an dritter Stelle folgt. Weitaus an der Spitze steht die Kleiderindustrie; es gibt beispielsweise in New York City über 2000 Firmen, die ausschließlich Herrenkleidung im Fabrikbetrieb anfertigen mit einer Jahresrechnung im Werte von einer halben Milliarde Dollars (2,5 Milliarden Franken), und etwa 5000 Firmen, die Damenkleider anfertigen, deren Gesamtwert sich auf rund eine Milliarde Dollars beläuft — eine Zahl, die man nur begreift, wenn man weiß, daß in den Vereinigten Staaten weit mehr Damenkonfektion getragen wird als in Europa. In New York wird ferner nahezu die Hälfte der sämtlichen in den Vereinigten Staaten hergestellten Posamenteriewaren und Spitzen angefertigt; diese Industriezweige beschäftigen gegen 35,000 Arbeiter und weisen eine Gesamterzeugung im Werte von 150,000,000 Dollars auf.

Hilfs-Industrie

Das Färben der Textilfasern.

(Fortsetzung)

II.

Seide.

Seide ist ein Gerüsteiweißkörper, ein sogen. Proteïn. Sie besteht aus dem Fibroïn, der Seidensubstanz und dem das Fibroïn umhüllenden Sericin, dem Seidenleim oder auch Bast genannt. Die Seide zeigt einen hohen Gehalt an Glykokoll, Alanin und Tyrosin. Es sind dies Aminosäuren, welche der Seidensubstanz saure und basische Eigenschaften verleihen und ihre leichte Aufnahmefähigkeit für Farbstoffe und Metallsalze bedingen. Das Fibroïn ist eine ziemlich widerstandsfähige Substanz; in verdünnten Säuren und Alkalien ist es unlöslich. Anderseits löst sich das Sericin, welches als ein Oxydationsprodukt des Fibroïns aufgefaßt wird, schon in heißem Wasser und sehr leicht in verdünnten Alkalien, wie Seifenlösungen. Hierauf beruht das Entbasten der Seide. Erst durch die Entfernung des Seidenleimes kommen die wertvollen Eigenschaften der Seide, wie Glanz, Weichheit und Geschmeidigkeit zur vollen Geltung.

In den meisten Fällen wird die Seide zum Färben vom Baste befreit. Vollkommen entbastete Seide heißt Cuit. Anderseits wird aber auch nicht oder nur teilweise entbastet, wie bei Ecru und Souple. Die Verarbeitung der Seide richtet sich meistens nach dem Gewebe, welches hergestellt werden soll. Das Entbasten oder Degummieren, das sogen. Abziehen, wird mit verdünnten Seifenlösungen vorgenommen. Die ältere Art des Abziehens ist diejenige auf der offenen Barke, dem Pack. Dem Packe, welcher mit weichem, kalkfreiem Wasser gefüllt ist, setzt man 30—40 Prozent gute Marseillerseife vom Gewichte der Seide zu und erhitzt zum Kochen. Alsdann bringt man die Seide auf Stöcken in das kochendheiße Bad. Die Seide bleibt ca. eine halbe Stunde im Bade und wird sorgfältig hin und hergeschoben. Alsdann wird umgezogen, die Seide aufgezogen, das Bad wiederum kochend heiß gemacht und die Seide auf dem heißen Bade nochmals eine halbe Stunde belassen. Manchmal kommt die Seide noch auf ein zweites Seifenbad, dem Repassierbad, welchem 15—20% Marseillerseife vom Gewichte der Seide zugesetzt sind. Man repassiert eine Stunde kochend. Nach dem Abkochen oder der

SCHWEIZER
MUSTERMESSE
BASEL
14.-24. APRIL 1923
Besorgen Sie Ihre Einkäufe an der Messe
Die Bahnen gewähren Fahrpreisermässigungen
Einkäuferkarten durch das Messebureau, die Verkehrsbureaux
und die Aussteller

letzten Repassierseife schwingt man die Seide aus und kommt dann zum Beschweren. Empfehlenswerter ist es, die abgekochte Seide erst mit Wasser zu waschen und dann noch mit Salzsäure abzusäuren.

In den letzten Jahren hat sich das Abziehen der Seide auf dem Schaumapparate der Gebr. Schmid in Basel sehr gut eingeführt. Der Schaumkochapparat ist ein eiserner Kasten. Auf dem Boden desselben befinden sich Schlangenrohre für indirekte Dampfheizung, 1—1,2 m über den Dampfröhren sind Häspel aus Aluminium angebracht, welche in verschiedene Lagen gestellt werden können. Oberhalb der Häspel angebrachte Spritzröhren gestatten ein unmittelbares Abspulen der abgekochten Seide. Das Abkochbad soll etwa 30 cm hoch im Gefäße stehen und 20—25 gr Seife im Liter enthalten. Durch langsames Erhitzen steigt der Seifenschaum in die Höhe und hüllt den Seidenstrang vollständig ein. Der Dampf wird so reguliert, daß der Schaum möglichst in gleicher Höhe bleibt. Von Zeit zu Zeit werden die Häspel gedreht. Je nach der Art der Seide beträgt die Abkochdauer 15—25 Minuten. Das gleiche Seifenbad kann 3—4 Mal gebraucht werden, indem nach jedem Abkochen wieder frische Seife zugesetzt wird.

Durch das Abkochen im Schaumapparate erzielt man bedeutende Vorteile gegenüber dem älteren Verfahren auf dem Packe. Die Zeitdauer des Abkochens ist bedeutend abgekürzt und man erspart Seife. Nebenbei erhält die Seide einen besseren Griff und erhöhten Glanz.

Die beim Abkochen erhaltene „Bastseife", welche allen Seidenbast enthält, benützt man in der Seidenfärberei.

Es ist auch möglich das Abkochen der Seide mit andern alkalischen Mitteln durchzuführen. Die während des Krieges herrschende Seifenknappheit zwang die Färbereien, hauptsächlich in Deutschland, zu Ersatzmitteln zu greifen. Es wurden auch teilweise gute Resultate erzielt. Als Ersatz wurde von Ristenpart Ammoniak vorgeschlagen; doch ist dieses Produkt sehr teuer und das Arbeiten mit demselben sehr belästigend und unangenehm. Ein Patent von Voigt und Buschhüter betrifft die Entbastung der Seide mit Hilfe von Salzen schwacher Säuren, vornehmlich Soda, unter Dämpfen. Nach Ristenpart sollen mit diesem Verfahren befriedigende Erfolge erzielt worden sein. Auch mit Natronlauge können bei einiger Vorsicht gute Resultate erhalten werden. Zum Schutze der Seidenfaser kann man dem Abkochbade Glycerin oder Türkischrotöl zusetzen. Auch der von der Seide abgezogene Bast wirkt schon schützend auf die Seidenfaser. Von Dr. Röhm wurde ein neues Mittel, „Degomma", zum Abziehen der Seide in den Handel gebracht. Degomma enthält das Enzym der Bauchspeicheldrüse, welches die entbastende Wirkung ausüben soll. Neben diesem Enzym enthält Degomma noch Soda. Die Urteile über dieses Ersatzmittel lauten sehr widersprechend. Eine Seifenersparnis kann erzielt werden, aber ohne Anwendung von Seife läßt sich Degomma nicht anwenden. Alle diese Ersatzmethoden reichen, was Güte des entbasteten Materials anbetrifft, lange nicht an die Seifenbastung heran. Um eine wirklich schöne, weiße Seide zu erhalten, muß immer Seife verwendet werden.

Schappe erfordert vor dem Färben eine gründliche Reinigung. Ein eigentliches Abkochen kommt weniger in Frage, da die Abfälle vor dem Verspinnen einen Gärungs- und Entbastungsprozeß durchgemacht haben. Der Abkochverlust bei Schappe beträgt 5—8% und ist hauptsächlich den Verunreinigungen zuzuschreiben, welche in den Abfällen verblieben sind. Man entbastet die Seide durch Behandlung mit einer warmen Sodalösung und einem darauffolgenden heißen Seifenbade.

Tussahseide, das Erzeugnis verschiedener Eichenspinner, hat eine graubraune bis dunkelbraune Farbe, wahrscheinlich von einer Tannin-Eisenverbindung herrührend. Sie ist fester, dicker und bedeutend widerstandsfähiger gegen chemische Einwirkungen als echte Seide und verträgt daher eine kräftigere Behandlung. Bast und Seidenfaser sind nicht scharf getrennt; der Bast durchdringt die Fasersubstanz und bietet daher bei dessen Entfernung Schwierigkeiten. Zum Abziehen der Tussah verwendet man stärkere Sodalösungen als bei Schappe. Wie bei Schappe erfolgt nach der Sodabehandlung auch ein heißes Seifenbad.

Für dickere Gewebe, welche eine größere Fülle verlangen, verwendet man manchmal nicht vollständig abgekochte Seide, sondern solche, welche noch den größten Teil des Bastes enthält. Seide, die nur unvollständig entbastet ist, nennt man Souple-seide. Die Arbeitsweise, welche das Weichmachen des Seidenbastes bezweckt, nennt man Souplieren. Das Souplieren geschieht vermittelst Säuren oder sauren Salzen, wie Salzsäure, Weinsäure, schweflige Säure, Gerbsäure und Natriumbisulfat. Erst stellt man die Seide, um sie von Fett und Schmutz zu befreien, auf ein 30%iges Seifenbad bei 30—35° C während einer Stunde, alsdann wird geschwefelt oder mit Nitritbleiche, einer Mischung von Natriumnitrit und Schwefelsäure, gebleicht; hierauf wird auf einem heißen Säurebade soupliert. Die Seide verbleibt auf dem Souplierbad bis sie genügend weich erscheint. Zum Schluß wird mit Wasser gewaschen und mit Salzsäure abgesäuert. Die Vorschriften für das Souplieren sind sehr verschieden und es ist nicht möglich, hier eingehend darüber zu berichten. Meist wird das Souplieren vor dem Erschweren und Färben vorgenommen. Bei dunklen Färbungen, speziell bei Schwarz, findet das Souplieren während des Färbens und Erschwerens oder nach dem Erschweren statt. Die abgekochte Seide, auch die weißbastige, besitzt immer noch eine gelbliche Farbe und muß für Weiß und klare, helle Nuancen gebleicht werden. Das Bleichen geschieht nach zwei verschiedenen Methoden mit schwefliger Säure und mit Peroxyden. Die Schwefelbleiche ist das gebräuchlichste Verfahren. Vor dem Schwefeln wird die unbeschwerte oder beschwerte Seide mit einer warmen Seifenlösung behandelt, abgerungen und dann auf Stangen in die Schwefelkammern aufgehängt. Die Schwefelkammern sind luftdicht verschließbare Kästen aus Holz oder Mauerwerk und mit einem Luftabzug versehen. Nachdem alle Seide in den Schwefelkammern aufgehängt ist, wird der Schwefel angezündet und die Kästen fest verschlossen. Die Seide verbleibt gewöhnlich über Nacht 10—12 Stunden den Dämpfen von schwefliger Säure ausgesetzt. Die schweflige Säure zerstört den Farbstoff der Seidenfaser nicht, sondern führt denselben in eine farblose, wasserlösliche Leukoverbindung über. Nach dem Schwefeln wäscht und ariviert man die Seide mit Säure. Ist die Seide nicht genügend gebleicht, so kann das Schwefeln wiederholt werden. Anstatt mit gasförmiger, schwefliger Säure kann man auch mit wässeriger, schwefliger Säure bleichen, doch ist die Wirkung schwächer.

Immer mehr bürgert sich in der Praxis das Bleichen mit Wasserstoff- und Natriumsuperoxyd ein. Hauptsächlich verwendet man Wasserstoffsuperoxyd. Natriumsuperoxyd wirkt energischer, greift aber die Ware stärker an. Das Bleichen mit Wasserstoffsuperoxyd nimmt man in einem Bade vor. Das Bleichbad macht man mit Wasserglas oder Ammoniak schwach alkalisch, erhitzt zum Kochen und läßt die Seide mehrere Stunden auf dem Bleichbade. Nach dem Bleichprozesse wäscht man und säuert mit verdünnter Säure ab. Bei Schappe und Tussah erhält man mit schwefliger Säure keine genügende Bleichwirkung; dieselben müssen mit Wasserstoffsuperoxyd gebleicht werden.

Zum Bleichen von Tussah und Schappe wurde auch Natriumperborat, sowie die abwechselnde Anwendung von Wasserstoffsuperoxyd und Hydrosulfitpräparaten vorgeschlagen. In neuerer Zeit empfehlen verschiedene Autoren die Permanganatbleiche. Bei der Permanganatbleiche arbeitet man in ganz schwach angesäuerten Lösungen. Das Bad für 10 kg Seide bestellt man mit 250 Liter Wasser und 200 gr Permanganat. Die Seide nimmt im Bade eine braune Färbung an, welche von Mangansuperoxyd herrührt. Das Bleichbad kann man kalt bis lauwarm stellen; die Einwirkung soll nicht länger als 1—2 Stunden dauern. Nach dem Bleichen wird die Seide gewaschen und das auf der Faser niedergeschlagene Superoxyd vermittelst Bisulfit gelöst, welches am besten heiß angewendet wird. Die mit Permanganat gebleichte Seide soll ein schönes, reines Weiß ergeben. (Fortsetzung folgt.)

Mode-Berichte

Modeschau während der Schweizer Mustermesse. Entsprechend der starken Beteiligung der schweizerischen Textilindustrie an der Schweizer Mustermesse 1923 wird durch die Messe auch in verstärktem Maße eine Förderung der schweizerischen Modeindustrien stattfinden können. Um über die neuesten Erzeugnisse unserer schweizerischen Modeateliers zu orientieren, finden unter dem Patronat eines besonderen Komitees am 16. und 17. April im Vortragssaal der Schweizer Mustermesse zwei große Modeschauen statt.

Die neuen Farben. Der neuesten Nummer der „Toilette Moderne" ist über die nun in Mode kommenden Farben folgendes Interessante zu entnehmen:

Ein strahlendes Frühjahrswetter war den vor einem Jahr vorausgesagten Rotkombinationen günstig: Gelbrot, Blaurot, Violett; den Gipfel dieser Tendenz erstieg ein leuchtendes Granat, meist von Weiß begleitet. Ein Kostüm ohne Rot gehörte in den großen Modezentren zu den Seltenheiten. Darüber hinaus gab es keine Möglichkeit. Mit eleganter Wendung schwenkte

jedoch Königin Mode zum Grün hinüber, vom stärksten Akzent zur größten Beruhigung, zur „realen Befriedigung" unseres Auges, wie Goethes Farbenlehre sagt. Graue Nuancen begannen in ihm eine ständig wachsende Rolle zu spielen; in Anlehnung an die eingangs erwähnte Differenzierung des Rot wurde Blaugrün, Gelbgrün und Grasgrün auf Hüten und Toiletten viel getragen. Doch zeigte sich nirgends eine Neigung zur Verdunkelung, gar zum Schwarz, das völlig verschwand; vielmehr wurde oft das Grün durch intensives Eigelb oder Granatrot belebt. Letzteres drohte freilich durch zu große Beliebtheit etwas gewöhnlich zu werden, auch die Witterung war ihm bald nicht mehr günstig. Beigetöne, grünlich und bläulich, fassen Fuß und kleiden die besten Modelle der maßgebenden Häuser. Rot taucht uns in der milderen Form des kräftigen Rosa von Pearl-Rose und Doge neu auf, oft wieder neben Weiß. In dieser Form und von dem zarten Melon begleitet, wird es als „Soir de Venise" im kommenden Frühjahr als beliebte Farbe auftreten. Daneben zeigen die in Arbeit stehenden Modelle eine ausgesprochene Vorliebe für Blau, rötliche, grünliche Cieltöne, die sich einerseits bis in die mittlere Sphäre von Artagnan vertiefen und anderseits in derselben Stärke als rötliche vieux-bleu Nuancen wie Wegdewood angewendet werden. Unter dunkleren Tönen wird Royalblau und Rouen gerne gesehen. Das dunkle Braun der bekannten und immer noch beliebten Tête de nègre ist ebenfalls weiter vertreten, wohingegen die stark zurückgetretenen Terracottafarben durch das zarte Rostbraun etwa von „Arlésienne" ersetzt werden. Während die Citronentöne fast verschwunden sind und zur Verstärkung der erwähnten Vorliebe für Eigelb beigetragen haben, werden die bekannten Holztöne, wie Gazelle und Cordoue auf allen Tonstufen viel für die Wintermode angewendet und dürften zweifellos auch in die Frühjahrsmode übergreifen. Die früheren ausgesprochenen Violettöne werden durch die mattere Nuance „Madame" ersetzt.

Interessant ist die plötzliche Begeisterung für bedruckte Stoffe, von der die Mode während der Pariser Renntage erfaßt wurde. Große Dessins, in ausgedehnten, von beinahe primitiven Formen erfüllte Flächen geben davon Zeugnis. Im Frühjahr werden wir solche auf leichten Geweben sehen, wie Mousseline, Japon und Organdi.

Neben der Druckmode hat sich auch eine kleine Bewegung für Glacéeffekte gezeigt, meistens unter Verwendung der oben erwähnten Vorzugsfarben mit weißem Einschlag. Diese Effekte haben sich viel in Changeanttöne umgewandelt, sodaß oft ausgesprochene fluoreszierende Farben Anwendung finden. Wenn auch einige Modehäuser neue Taffettoiletten in ihren Kollektionen zeigen, so sind es immerhin die weichen, fallenden Gewebe, die bevorzugt werden.

Wir sehen viel die immer noch so beliebten Crêpebindungen in Crêpe de Chine, Crêpe Radium, Crêpe Marocain. Die Ciréeffekte gehen zurück, da die Modestoffe mit mattem Glanz bevorzugt. Auch Bänder, die auf Hüten und Toiletten von der Mode außerordentlich bevorzugt werden und auf allen Modellen hervortreten, zeigen matte Ausrüstung, selbst ausgesprochene Mattierungen in neuer Form. Während die Goldgewebe weiter zurückgegangen sind, halten sich alle Silbereffekte, besonders in Verbindung mit Weiß. — Blumen und ähnlich geformte Dessins, in fast naiver Gestaltung, aus ganz schmalem Band, haben eine höchst originelle Anwendung gefunden, indem das nur einkantig aufgenähte Band dem Auge bloß mit einem Rand sichtbar wird. Auch hiefür wie für alle aufgeführten Applikationen eignen sich die vorgenannten Farbenkombinationen vorzüglich. Das Spiel der Nuancen, das hier Worte nur ahnen lassen konnten, wird schimmernd erstrahlen in der Sonnenhelle, die wir im kommenden Frühjahr erhoffen.

Von der Bandmode in Amerika. Die Fachschrift „Band-, Kordel-, Litzen und Spitzen-Industrie" schreibt über die Bandmode:

Wie verlautet, eröffnet das Bandgeschäft sehr hoffnungsvoll, so daß die Aussicht auf eine gute Saison voll gegeben ist. Die Putzmacherei bedient sich in bemerkenswertem Maßstabe der verschiedensten Bänder. — Das Hauptgeschäft spielt sich bis jetzt zwar noch in den schmalen Breiten ab, aber man neigt schon mehr und mehr auch zur Verwendung breiterer Bänder. Z. B. werden teilweise größere Breiten benutzt, um ganze Kleider und Blusen herzustellen.

Was die Art der Waren anbetrifft, so werden jetzt einfarbige Bänder mehr verwandt als die gedruckten Bänder, obwohl teilweise auch „warp prints" verlangt werden. — Eine Firma macht die Feststellung, daß die Bandnachfrage in drei Worten zusammengefaßt werden kann: Ombrés, glacés und moirées. Dieselbe Firma berichtet auch von guten Umsätzen in römischen Streifen und in persischen und Paisley-Drucken.

Einige Zweifarben-Effekte mit glatten oder Zäckchenkanten gehen auch. — Faille- (grobe Seiden-) Bänder werden sowohl in glatt wie in Moirée überall stark gefragt und einige Satins sollen auch in Nachfrage sein.

Weiße Bänder verschiedener Breiten werden ebenfalls zur Schau gestellt. Hierfür mag die südliche Handelsneigung (der südliche Genre) verantwortlich sein. — Eine neue Sache ist das 3. oder 4-inch (7—10 cm) breite Seidenband, welches an jeder Kante mit einem 2-inch Plaid-Taffetas versehen ist. — Einfache Modelle werden für Bänder in großen Ausmaßen verwandt.

Strumpf- und Wäschebänder werden lebhaft gefragt. Einige Sorten Wäschebänder reizen zu lebhaftem Geschäft.

Faille-Seidenbänder sind, wie gesagt, überaus vorherrschend. Schmale Bänder waren an jeder Kante gereiht. Ein 6-inch Band zeigte einen Weinblatt- und Rankeneffekt in Metallfaden, der durch die Mitte lief. Ombré- (Schatten) Failles mit einer Schnurenkante wurden gleichfalls gezeigt. Zweifarben-Failles sind in der Putzmacherei weit verbreitet.

Bedruckte Samtbänder in verschiedenen Breiten mit Blumenmustern werden gleichfalls in befriedigendem Maße gefragt.

Marktberichte

Seidenwaren.

London, 25. März 1923. Das Geschäft ist unverändert flau. Geschäfte waren diesen Monat nur möglich auf sehr kurze Lieferfristen und zu sehr fein geschnittenen Preisen.

Gute Nachfrage hält an für Druck (Paisley und ägyptische Dessins) auf Crêpes, Satins und Foulards. Zu gangbaren Artikeln gehören ferner Crêpes de Chine, Georgettes, Satins- und Crêpes Marocains, welche nun vermehrt auch in sehr schweren Qualitäten, sowie mit Façonné- und Streif-Effekten verlangt werden. Neuerdings werden auch offeriert: Jersey-Marocains und Duvetines. Etwelches Gefühl besteht auch für stückgefärbte Moirés für Kleider- und Mantelzwecke. Für letzteren erfreuen sich schwere façonnierte Charmeuses, Marocains und Matelassés immer noch großer Beliebtheit. An Modefarben stehen tangerine, almond green, tan und cinnamon immer noch im Vordergrund.

Mit Sehnsucht erwartet man besseres Wetter, in der Hoffnung, daß damit auch die Kauflust des Publikums etwas mehr angeregt werde. F. H.

Ausstellungen

Schweizer Mustermesse Basel. Einkäuferkarten der Schweizer Mustermesse. (Mitget.) Einkäuferkarten für den Besuch der Schweizer Mustermesse können von heute an beim Messebureau in Basel bestellt werden. Der Preis der Einkäuferkarte mit viertägiger Gültigkeit beträgt Fr. 3.—. Die Interessenten werden gebeten, mit den Bestellungen den Betrag auf das Postcheck-Konto V 2810 einzubezahlen.

Zweite internationale Seiden-Mustermesse in New-York. Von einem gelegentlichen Mitarbeiter in New-York wird uns ein Ausstellungsbericht von A. Bartholdi in der „Amerikanischen Schweizer-Zeitung" übermittelt. Wir entnehmen demselben folgende Angaben:

Die Ausstellung fand unter den Auspizien des Verbandes amerikanischer Seidenindustrieller (Silk Association of Amerika) statt, dauerte vom 5. bis 15. Februar 1923 und wurde in den luxuriösen Räumlichkeiten des Grand Central Palace abgehalten.

„Ganz im Einklang mit ihrer hohen Bestimmung und dem vornehmen Prestige der Seidenindustrie stand die New-Yorker Seidenmustermesse, sowohl hinsichtlich Dimension, wie auch Ausstattung. Drei Stockwerke des Grand Central Palace wurden in ein Seidenpalais verwandelt. Beim Eintritt in die gewaltige Messehalle wirkte das Farbenmeer geradezu überwältigend und es bewahrheitete sich das Sprichwort: „Farbe ist die Seele der Seide." In bewundernswerter Weise verstanden es die Aussteller, nach einem einheitlichen Plane die denkbar höchste Wirkung zu erzielen. Die vielen Einzelausstellungen lösten sich harmonisch in ein großartig wirkendes Ganzes auf; sie waren fast ohne Ausnahme in orientalischen Stilen gehalten und vermochten mit ihrem reichen Farbenspiel der Meßhalle den träumerischen Zauber eines indischen Palastes zu verleihen; sie zeigten die Seide von ihrer sagenhaften Geburt im fernen Osten durch ihre romantische Geschichte hindurch, bis zu ihrer brillianten Gegenwart, und der Messebesuch wurde zum wahren Kunstgenuß.

Der Hauptsaal beherbergte die Kollektionen der Seidenhäuser

ersten Ranges, an deren Spitze die Firma Cheney Brothers steht. Ihr folgten nacheinander die wichtigsten Häuser dieser Branche. Besondere Erwähnung gebührt auch den beiden schweizer-amerikanischen Häusern Schwarzenbach, Huber & Co. mit ihrem gediegenen Seidentempel, in dem umgeben von Lotusblumen die Göttin der Seide thronte und der Stehli Silk Corporation mit ihrem geschmackvollen Seidenpavillon. Die Schweiz ließ sich an der Ausstellung direkt nicht vertreten. Von französischen Häusern war nur die Firma Wullschleger & Co., Lyon, anwesend. Frankreich lehnte die Teilnahme an der Messe ab, als Protest gegen den neuen amerikanischen Hochschutzzolltarif. Dagegen waren Italien und besonders Japan und China stark vertreten. Verschiedene Firmen hatten mit ihrer Ausstellung auch eine Modeschau verbunden, wobei Seidenkostüme von frühesten Zeiten bis zu den hypermodernen Toiletten der Gegenwart vorgeführt wurden. An Seidenstoffen wurden als typische Artikel der Messe gezeigt: gedruckte Silber- und Goldtinselstoffe, metal-brocaded Samtstoffe, gedruckte Balkantücher für Blusen und Damenhüte, gedruckte Crêpes mit ägyptischen Dessins. Helle Farben in sanften Nuancen zogen sich als charakteristisches Merkmal durch die ganze Ausstellung hindurch; schreiende Farben waren fast gänzlich abwesend. Deutliche Anzeichen einer kommenden „ägyptischen Saison" machten sich bereits bemerkbar. Die historisch wertvollen Funde in Oberägypten wirken als kräftige Inspiration auf die Mode und Seidenindustrie, wie auf alle Gebiete der dekorativen Kunst. Die konventionellen Motive des ägyptischen Stils sind besonders auch sehr geeignet zur Anwendung in der Stickerei- und Spitzenindustrie.

Der zweite Stock enthielt neben Seidenkollektionen auch Darstellungen der Serikultur und der verschiedenen Fabrikationsprozesse der Seidenindustrie. In ziemlich bescheidenem Rahmen hatte hier auch die Spitzen- und Stickereiindustrie ihr Pavillon untergebracht, in dem durch Mannequins effektvolle Toiletten aus dieser Branche vorgeführt wurden. Die Seidenbandweberei machte große Anstrengungen, ihren Produkten einen gebührenden Platz im Vordergrund zu verschaffen. Der dritte Stock behauste die Ausstellung von modernen Maschinen und Erfindungen für die Seidenindustrie."

Es ist kein Zweifel, daß die amerikanische Seidenindustrie aus dieser großangelegten Reklametätigkeit neues Leben schöpfen wird.

Fachschriften

In eigener Sache. In einer Abhandlung: „Industrie-Organisation und Fachzeitschrift" in den Nummern 3 und 4 der „Schweiz. Textilindustrie-, Konfektions- und Wäsche-Zeitung" hat der Chefredaktor, Herr Fr. Kaeser, dem Leserkreis genannter Fachschrift wieder einmal seine großen organisatorischen Verdienste um das Fachschriftenwesen in der schweizerischen Textilindustrie mundgerecht gemacht. Dabei hat er unsere Fachschrift in einer Art und Weise beleuchtet, die seinen Verdrehungskünsten alle Ehre macht. Wir lassen uns mit Herrn Kaeser auf keine Polemik dieser Art ein; es wäre schade um den kostbaren Raum. Nur eines sei bei dieser Gelegenheit einmal einem größeren Leserkreis zur Kenntnis gebracht: Herr Kaeser scheut sich nicht, dem Leserkreis der „Konfektions- und Wäsche-Zeitung" in jeder Nummer eine teilweise fingierte Mitarbeiterliste zu unterbreiten, um das Ansehen in der Seidenindustrie wahren zu können. Wir schmücken uns nicht mit falschen Federn!

„Mitteilungen über Textil-Industrie".

Literatur

Heinrich Federer bespricht in einem kleinen Bändchen unter dem Titel „Felix Xylanders Leidenschaft" die im Verlage der Firma Rascher & Co. A.-G. erschienenen Bücher in sehr launiger und origineller Weise. Dieser kleine Verlags-Almanach zeigt uns die hervorragende Bedeutung, die der genannten Firma auf diesem Gebiete zukommt. Der kleine Literaturführer sei allen unseren Lesern bestens empfohlen.

Die Kartelle in der schweizerischen Textil-Veredlungs-Industrie von Dr. J. Schieß. (Weinfelden-Konstanz, A.-G. Neuenschwander'sche Verlagsbuchhandlung. 1923.) Die „Schweizer Industrie- und Handelsstudien", herausgegeben von Prof. M. R. Weyermann in Bern, bringen unter obigem Titel eine neue Publikation, die interessanten Einblick gewährt in das Kartellwesen der Schweiz. Die schweizerische Literatur hierüber ist nicht sehr groß; es seien erwähnt: Airoldi L.: I. sindicati industriali nella Svizzera, Zürich 1910; Keel Georg: Industrielle Ringe und Kartelle und ihre strafrechtliche Behandlung, Zürich 1897; Schärer M.: Die Natur des Kartellvertrages nach schweizerischem Recht, Bern 1917; Steiger J.: Trusts und Kartelle im Ausland und in der Schweiz, 1917 (Heft No. 34 der Schweizer Zeitfragen); Zoelly Ch.: Die rechtliche Behandlung der Kartelle in der Schweiz, Aarau 1917.

Einleitend wird der Begriff des Kartells definiert, das eine durch freie Vereinbarung entstandene Vereinigung von selbständig bleibenden, interessenverwandten Unternehmern, Anbietern oder Abnehmern ist zum Zweck einer monopolitischen Beeinflussung oder Beherrschung des Marktes durch Beschränkung oder Beseitigung der gegenseitigen internen Konkurrenz. Das Kartell ist somit auf der Basis eines Vertrages errichtet im Gegensatz zum Trust, der auf der Grundlage gemeinsamen Besitzes beruht, der durch finanzielle Zusammentassung der schaffenden Betriebe entstanden ist.

Die Kartelle können je nach dem von ihnen gesteckten Ziel in verschiedene Kategorien eingeteilt werden; am bekanntesten sind die Preis-, Produktions- und Einkaufskartelle.

Zum Verständnis der in der Textil-Veredlungsindustrie entstandenen und bestehenden Kartelle gibt die Schrift von Schieß zuerst Aufschluß über die Entstehung, Entwicklung und volkswirtschaftliche Bedeutung der Textil-Veredlungsindustrie. Sie tritt zuerst auf die Baumwollveredlungs-Industrie ein: Sengerei, Bleicherei, Färberei und Appretur, um dann auf die Seidenveredlungs-Industrie überzugehen, die in der Hauptsache die Färberei (Strang und Stück), Druckerei und Appretur kennt.

Ein besonderes Kapitel ist der Eignung der Textil-Veredlungsindustrie zur Kartellierung gewidmet. Fast alle Zweige haben geographisch im allgemeinen eine geringe Ausdehnung angenommen, worin ein die Kartellierung begünstigendes Moment liegt. Dazu kommt, daß in den verschiedenen Gruppen der Baumwoll-Veredlungsindustrie nur eine kleine und in allen Zweigen der Seidenausrüstbranche sogar eine außerordentlich kleine Zahl von Unternehmungen zu organisieren war.

Das Hauptkapitel der Abhandlung von Schieß bildet naturgemäß das über die Entwicklung und den heutigen Stand der Kartelle in der Textil-Veredlungsindustrie. Zuerst wird die ostschweizerische Ausrüster-Genossenschaft behandelt mit ihrem Kartellprogramm, ihren Bestrebungen zur Sicherung der Marktbeherrschung bis zu ihrem Zusammenbruch, der hauptsächlich im Auftreten der A.-G. Seeriet und in der Verschärfung der Konkurrenz durch ausländische Betriebe zu suchen ist. Es folgten hierauf als Produktionskartelle die „Ostschweizerischen Ausrüst-Anstalten A.-G." und nach ihrer Liquidation die „Vereinigten Ausrüstanstalten vormals Halter & Altherr", die sich jedoch auch auflösen mußte aus Ursachen, die zum Teil in den Zeitumständen zu suchen waren.

Heute besteht noch der Verband der schweizerischen Stückwaren-Ausrüstanstalten, die ostschweizerische Ausrüster-Vereinigung, die Genossenschaft ostschweizerischer Garnfärber, der Verband schweizerischer Bleichereien, Stückfärbereien und Appreturanstalten. Ihre Politik umfaßt die Regulierung der Preise, die Zahlungs- und Lieferungsbedingungen.

Die Kartelle der Seidenveredlungsindustrie haben keine so lange Vorgeschichte wie die für die Baumwolle. Die Periode der eigentlichen Kartelle hat der Verband der zürcherischen Seidenfärbereien durch seine Neugründung im März 1912 eingeleitet, nachdem die Ueberzeugung allmählich reif geworden war, daß eine nützliche Tarifpolitik eine wohl ausgebaute Organisation voraussetze. Als eigentlicher innerer Grund zu dieser Reorganisation ist das damalige Verhältnis der Färberei zu den Seidenverarbeitern anzusehen. Die Auftraggeber bildeten die stärkere Partei. Die Farblöhne stellten daher in der Seidenausrüstbranche ein beliebtes Objekt des Preisdrückens dar, welcher Uebelstand durch das gegenseitige Unterbieten der Färber selbst noch erhöht wurde. Eine Gesundung der geschilderten Verhältnisse konnten die Färber nur noch durch einheitliche Farblöhne und Konditionen, durch eine strenge Kontrolle und durch Bußen bei Mißachtung der Verbandsbestimmungen herbeiführen.

Neben diesem Verband zürcherischer Seidenfärbereien bestehen noch der Verband der Basler Färbereien, der Verband schweizerischer Stückfärbereien und Appreturen ganz- und halbseidener Gewebe, der Verband schweizerischer Seidenstoff-Appreturen stranggefärbter Artikel, der Verband schweizerischer Seidendruckereien und der Basler Appreturverband.

Durch einen Gegenseitigkeitsvertrag verpflichten sich die Verbände der Zürcher und Basler Seidenveredler untereinander, die

Tarifpreise und die Konditionen zu respektieren und zur Wahrung der gemeinsamen Interessen einander beizustehen (Schutzkonto). Daneben bestehen noch internationale Vereinbarungen.

Herr Dr. Schieß berührt in seiner Arbeit auch kurz das Verhalten der Rechtssprechung zu den Kartellen der Textilveredlungsindustrie und geht dann zum Schluß über auf die Beurteilung der Kartelle vom Standpunkt der beteiligten Wirtschaftsgruppen und der Volkswirtschaft im allgemeinen. Der Verfasser behauptet am Schluß dieser Betrachtungen, daß bisher eine Kartellierung wohl selten in dem Maß, wie in der schweizerischen Textilveredlungsindustrie, über die Vorteile der beteiligten Industriegruppen hinaus zu wirklichem volkswirtschaftlichem Nutzen geführt hat. Es kann daher seines Erachtens nur im allgemeinen Interesse liegen, wenn einerseits die kartellierten Ausrüster zu den Erfolgen ihres gemeinsamen Handelns Sorge tragen und wenn anderseits das im Ausbau einzelner Organisationen der auftraggebenden Industrien (Seiden- und Baumwollindustrie) bisher Versäumte noch nachgeholt wird. So müßten sich die wirtschaftlichen Kräfte, die durch die beiden Parteien repräsentiert werden, immer mehr dem Zustand des Ausgleichs nähern, und auf diesem Weg würde dann der volkswirtschaftliche Nutzen, der durch die Kartelle der Textilveredler geschaffen wurde, noch weiter zunehmen.

Vereins-Nachrichten

V. e. S. Z. und A. d S.

Zum Projektionsvortrag vom 17. März über „Die Schappe, Gewinnung des Rohstoffes und Spinnerei". Wem es von den Mitgliedern zuviel war, seine leibliche Hülle gemäß erfolgter Einladung an den Münsterhof zu bringen, dem sei es hier zum Trotz kurz verraten, auf daß er seine Gleichgültigkeit noch lange bereue, daß der veranstaltete Vortrag ein ganzer Erfolg war. Es mögen ungefähr 70 Anwesende gewesen sein, die dem Ruf des Vorstandes gefolgt sind, meistens Mitglieder. Wohl durch die im „Tagblatt" publizierte öffentliche Einladung ermuntert, wagte sich immerhin leibhaftig auch eine junge Dame in unseren Kreis!

Wer von den durch ihre Abwesenheit glänzenden Mitgliedern sich einbilden mochte, der Vortrag könne ihm nichts Neues bringen, der hätte sich überzeugen können, daß man nie ausgelernt hat. Die Vortragsweise des Referenten, Herrn Prof. Dr. E. Rüst, hat überdies den Vorzug an sich, daß sie prägnant und illustrativ sich der Auffassungskraft des Zuhörenden anzupassen und ihm Prinzip des Arbeitsprozesses und der Maschinen leichtfaßlich zu erklären vermag. Obwohl Herrn Prof. Dr. E. Rüst in seinem Fache mehr die Herstellung des Materials als solches interessiert, während uns Fachleute aus der Branche mehr die Verwendung und Verarbeitung desselben beschäftigt, hatte die ganze Vortragsweise dennoch durchaus nicht die Luft des Theoretikers an sich, sondern eines Fachmannes, selbstverständlich mehr im wissenschaftlichen Sinne, der aber seine Materie kennt nicht nur vom Katheder aus, sondern der sie seit langen Jahren mitten in der Praxis während der Arbeit verfolgt, beobachtet und studiert. Dies bezeugten am eindringlichsten die Sujets der auf die Leinwand gezauberten Bilder, die sehr gut und scharf waren, mit sehr wenigen Ausnahmen von solchen Aufnahmen, wo der Standort des aufzunehmenden Objektes schlechter Belichtungsverhältnisse wegen einfach kein klareres Bild ermöglichen konnten. Die Bilder waren durchwegs mitten in der Arbeit aus der Praxis aufgenommen und boten manch interessanten und wohl auch für die Oeffentlichkeit schwer zugänglichen und daher seltenen Einblick in das Innere von Schappe-Fabriken teils aus Italien, teils aus der Schweiz. Wo der komplizierte Bau der Maschinen das Verständnis für deren Arbeitsweise und den Begriff über den Zweck derselben erschwerte, wurden Zweck, Prinzip und Vorgang der Arbeit durch schematische Skizzen besser verständlich gemacht. So führte uns der ganze „Werdegang" des Materials aus den mancherlei Abfällen des Rohproduktes (der Rohseide) z. B. aus den Mißgeburten von Cocons, Abfällen aus der Seidengewinnung und der Spinnerei usw. über die Darstellung der Reinigung, Waschung, Trocknung, Egalisierung etc. bis zur Spinnerei und Zwirnerei zum fertigen in der Kiste aus der Schappefabrik versandbereiten (Garn-)Produkt, das nun in der Seidenweberei erst recht als geschätztes Material seiner mannigfachen Verwendung entgegengeht. Reichlicher Beifall dankte denn auch dem Vortragenden für seinen überaus interessanten, lehrreichen Vortrag, dem sich eine in gewissen Teilen recht interessante, ausgedehnte Diskussion anschloß.

Durch diesen ersichtlichen Erfolg ermuntert, wird sich der Vorstand bemühen, weitere Vorträge aus dem Gebiete der Textil-, spez. Seidenindustrie, zu veranstalten. Es besteht jetzt schon die Hoffnung, als nächstes Thema die Seidenfärberei wählen zu können. Darüber wird noch zu gegebener Zeit mehr zu berichten sein.

Redaktionskommission:
Rob. Honold, Dr. Th. Niggli, Dr. F. Stingelin.

Ausrüstanstalt Aarau A.-G.
Buchs bei Aarau.
Mercerisieranstalt, Bleicherei, Färberei und Appretur für Baumwollgewebe aller Art, besonders Voile und Mousseline.
Echt Diamantschwarz
fast ohne Einbuße an Reißkraft.
Leinen-Bleicherei, Kunstseiden-Färberei.
Bahnstation ist Aarau. 2123

Finanzierung.
Kapitalkräftiger Kaufmann finanziert grössere Firmen der **Textil-Branche** unter strengster Diskretion. Angesehene Firmen mit prima Bankreferenzen belieben Offerten unter Chiffre **B 1308 Z** an **Publicitas, Zürich,** einzureichen. 2143

Zürcher Seidenweberei
sucht zu baldigem Eintritt
jungen Patroneur
Offerten mit Gehaltsansprüchen unter Chiffre **T 2142 Z** an **Orell Füßli-Annoncen, Zürcherhof, Zürich.**

Inserate! *haben in den Mitteilungen über Textil-Industrie durch schlagenden Erfolg.*

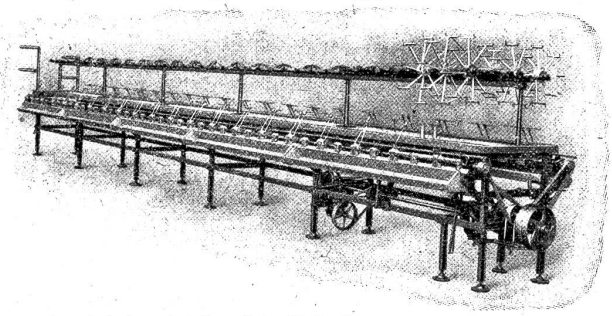
2140 **Seidene Stoffe.**
Holländ. Firma wünscht Preisangabe in gemusterten und ungemusterten **Japons, Voiles ni-non, Crêpe georgettes, seidenem Batist u. Marceline** für abats-jours. Briefe unt. Nr. 7620 „Ala" Vereinigt. Anz.-Ges. m. b. H. - N. Z., Voorburgwal 230/232, **Amsterdam** (Holland).

Durchaus solider **Mann** mit gut. Zeugn. als Heizer-Reparateur in Seid'färberei u. Zwirnerei (inkl. Spulerei), mit best. Erfolg bezügl. Kraftersparnis u. Leistungsfähigkeit d. Maschinen, **sucht neue Stelle.** (Nicht organisiert).
Gefl. Offerten unter Chiffre **F 2141 Z** an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich, Zürcherhof.**

Alfred Hindermann, Zürich 1
Chemische Produkte
Spezialitäten zur Verwendung in der Textilindustrie für Seide, Baumwolle, Wolle etc., wie **Gummi, Glycerin, Stärkeprodukte, Diastafor, Anilinfarben, Schwefel** und andere **Rohstoffe,** sowie **Hilfsprodukte** 2031

BRÜGGER & Co., Webutensilien-fabrik **HORGEN** (Schweiz)

Spindellose Strangspulmaschine (Windmaschine)
System Brügger



✠ Patent angemeldet

Verlangen Sie Broschüre und Prospekte

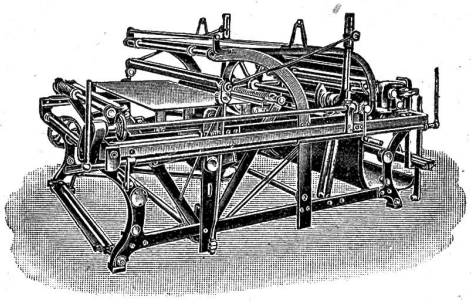
Wir empfehlen unsere neu konstruierte spindellose Schnelläufer-Strangspulmaschine. **Der Nutzeffekt** unserer Strangspulmaschine wird sowohl hinsichtlich Produktion, wie Materialschonung von keiner andern Maschine erreicht.

Automatwebermeister
wünscht anderweitiges Engagement in Automat-, Roh- od. Buntweberei.
Off. erbeten unt. T 2137 Z an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

Tüchtiger, erfahrener, in den 30er Jahren stehender Mann mit Webschulbildung **sucht Stelle** als
Obermeister od. Tuchschauer
in seriöser **Seidenstoffweberei.**
Offerten unter Chiffre T 2140 Z an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

Inserieren bringt Erfolg!

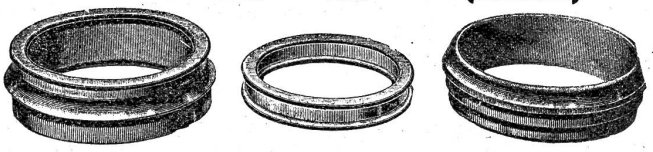
Gebr. G. & E. MAAG, Maschinenfabrik
Zürich 7
Eidmattstraße 10



SPEZIALITÄT:
Appreturmaschinen
Stoffroll- und Ausbreitmaschinen
Spannrahmen Fix, in allen Längen
Laufende Spannrahmen
Calander 2032
Sengmaschinen
Reibmaschinen etc.

Stofflegemaschinen, ✠ Patent und Auslandpatente

Chr. Mann • Waldshut
Maschinen-Fabrik 2080 **(Baden)**

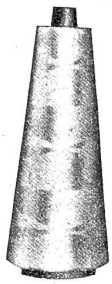


Spinn- u. Zwirnringe
aus bestem Qualitätsstahl, in allen Ausführungen und Dimensionen

Exakte Ausführung **Gute Härte** **Hochfeine Politur**

Gedrehte- und Stahlblechhalter - Maschinen für die Bearbeitung von Schappe- und Cordonnet-Seide sowie für Ramie - Spreaders, Etirages Rubanneurs neuesten Systems, Fallers - Doppelgängige und einfache Schrauben für Spreaders, Etirages und Rubanneurs

MASCHINENFABRIK HORGEN
SCHWEITER A. G.
Abteilg. Lohnspulerei



windet
spult
haspelt
zwirnt
appretiert

alle Textilfäden, besonders

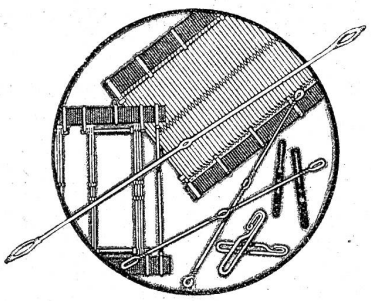
KUNSTSEIDE
auf Maschinen eigener Konstr.

Auskunftei Bächtold & Wunderli
Telephon Selnau 55.39
Schweizergasse 12, Zürich 1
Inhaber des im Jahre 1880 vom Verband Reisender Kaufleute der Schweiz gegründeten 2138
Schweiz. Informations-Bureau
empfehlen sich für **gewissenhafte** Handels- und Privatauskünfte auf das In- und Ausland in und außer Abonnement

Bemusterte Offerten in
Appretierten Baumwollstoffen
hell und dunkelgrün gefärbt, nimmt entgegen
Heinrich Schwabe, Blumen- und Blätterfabrik
Gümligen - Bern 2136

Seiden-Branche
Suche für meinen 17jährigen Sohn gute kaufmännische Lehre (auch als Volontär) in einem Seiden-Fabrikations-Geschäft. Derselbe spricht und schreibt deutsch und französisch. Eintritt nach Belieben. Gefl. Offerten an
OTTO SCHMELZ - VOGT, Dentiste
LA CHAUX-DE-FONDS 2139

Webgeschirre



2057

mit
Grob'schen Original-Flachstahllitzen
für Seidenstoff- und Bandweberei
und gelöteten Stahldrahtlitzen
für Baumwolle, Wolle etc.
Lamellen für Kettfadenwächter
mit Spezial-Politur

GROB & Co
HORGEN (Zürich)
GEGRÜNDET 1890

Tit.
Minimax-Gesellschaft
ZÜRICH 8
Seehofstr. 4

Seit ca. 17 Jahren haben wir Ihre Minimax-Apparate in Gebrauch und damit durchwegs gute Erfahrungen gemacht...

Bei den verschiedenen Bränden, die wir gelöscht haben (Batteurbrände, Kaminbrände usw.) hat es sich gezeigt, daß die Minimax jederzeit sicher funktionierten, rasch zur Hand waren und selbst da noch gut gelöscht haben, wo andere Apparate und Einrichtungen versagt haben.

Das Vertrauen in die Minimax ist daher bei unserer Angestellten- und Arbeiterschaft ein großes...

Wir glauben daher urteilen zu können, daß eine genügende Anzahl gutplacierter Minimax-Apparate die Brandgefahr in unseren Fabriken auf ein Minimum reduziert hat...

So urteilt eine bedeutende Firma der Textil-Industrie über Minimax. Verlangen auch Sie Prospekt T. 62.

Während in allen großen Webereien unsere
Patentierte Universal-Webschützen-Egalisiermaschine
unentbehrlich geworden ist, verwenden kleinere Betriebe mit Vorteil unsern neuesten

Pat. Webschützen-Abricht-Apparat

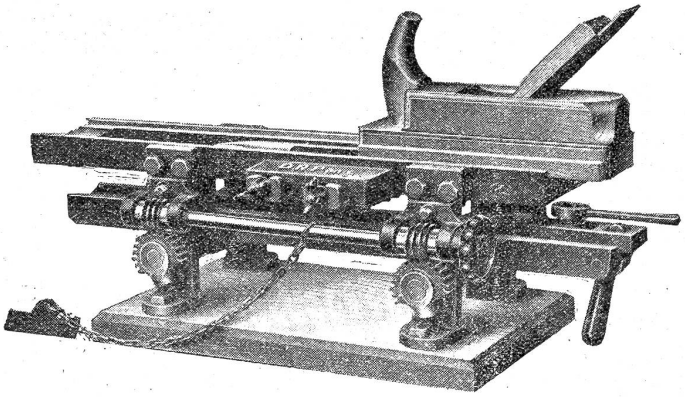


Fig. 596

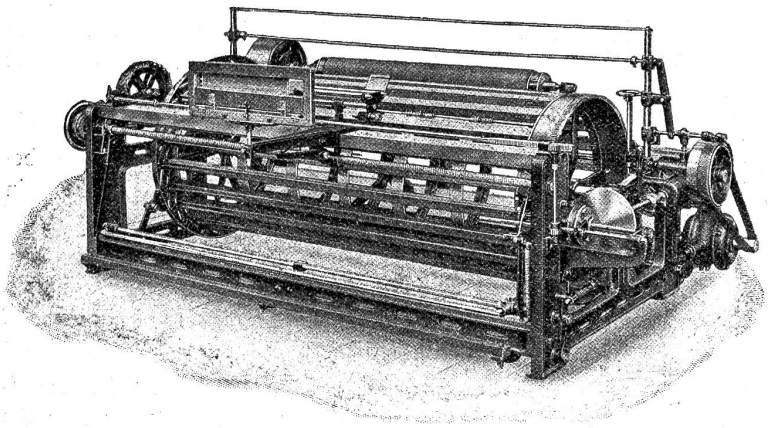
Gebr. Stäubli & Co., Horgen

Maschinenfabrik Rüti vormals Caspar Honegger

Rüti-Zürich (Schweiz)

Gegründet 1846 :: Telegramme: Maschinenfabrik Rüti-Zch.

Spezialität: Sämtliche Webstühle und Vorbereitungsmaschinen für die Seiden-, Baumwoll-, Woll- und Leinenweberei



Unsere neueste komb. Seiden-Zettel- und Aufbäummaschine, unübertroffen in Bauart und Leistung

Ratièren, Jacquardmaschinen, Webstühle und Vorwerke für die gesamte Bandweberei
Mercerisiermaschinen

Reibmaschinen, Dämpf-Calandrier- u. Aufrollmaschinen für Seidenstoffe

Automatenstühle, ein- und mehrschifflig, bestbewährter Systeme

Technischer Rat, Pläne, Offerten etc. kostenlos

Beste Referenzen

2121

BEZUGSQUELLEN-VERZEICHNIS

Anilinfarben
Hahnloser & Co., Zürich, Geßnerallee 28

Baumwollgarne

Baumwollbänder
Bandfabr. Neumatt, Oberkulm b. Aarau

Bindfaden u. Packschnüre
Rud. Brenner & Cie., Basel 3

Bindeband u. Bindelitzen

Clichés

Chor- und Litzenfaden
Brügger & Co., Horgen

Dessinateure

Entnebelungsanlagen

Florteiler

Glyzerin, raff. wasserhell
Spezifisches Gewicht 1,23, 28°, Be.

Holzriemenscheiben und Holzwalzen für Textilmaschinen
Greuter & Lüber, Flawil.

Ketten
für Jacquardmaschinen und Ratieren

Kork-Terrazzo-Beläge
auf ausgelaufene Fabrikböden
Schweiz. Kork- u. Isoliermittelwerke, Dürrenäsch (Aarg.)

Kunstseide

Motoren

Öle

Packtücher
Rud. Brenner & Cie., Basel 3

Patronierpapiere und -Farben
Landolt-Arbenz & Co., Papeterie, Zürich

Reklamebänder

Rohseide

Schappe

Schlagriemen

Spulmaschinen

Spüli aus Holz und Blech
Brügger & Co., Horgen

Textilmaschinen
für Bleicherei, Färberei und Appretur
Hahnloser & Co., Zürich, Geßnerallee 28

Treibriemen
Gut & Co., Zürich, Teleph. Selnau 26.24.
Lederriemen, Technische Leder
Adolf Schlatter, Dietikon-Zürich

Tussah

Verdol-Maschinen

Weberei-Maschinen
Brügger & Co., Horgen

Webereitechnische Artikel
Webschützen, Spulen, Lamellen etc.
J. E. Letsch, Sonneggstr. 19, Zürich

Webervögel

Webgeschirre
Brügger & Co., Horgen

Webschützen
Brügger & Co., Horgen

Wollgarne

Zwirner und Seidenhändler
E. Schnewlin, Bärengasse 19, Zürich 1

TARIF:
Firmenzeile per Rubrik und Jahr (24 mal) . . . . . Fr. 25.—
Jede weitere Zeile per Rubrik und Jahr (24 mal) . . . . . Fr. 10.—

In case of inquiries please refer to „Mitteilungen über Textil-Industrie".

Buchdruckerei Paul Heß, Schifflände 22, Zürich 1.