

Objektyp: **Issue**

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

Band (Jahr): **34 (1927)**

Heft 7

PDF erstellt am: **23.05.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textil-Industrie

Offizielles Organ und Verlag des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie
Offizielles Organ der Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil

Adresse für redaktionelle Beiträge: ROBERT HONOLD, OERLIKON b. Zürich, Friedheimstrasse 14

Adresse für Insertionen und Annoncen: ORELL FÜSSL-ANNONCEN, ZÜRICH 1, „Zürcherhof“

Abonnemente werden auf jedem Postbureau und bei der Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie“, Zürich 1, Mühlegasse 9 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.—
Insertionspreise: Per Nonpareille-Zeile: Schweiz 35 Cts., Ausland 40 Cts.; Reklamen: Schweiz Fr. 1.—, Ausland Fr. 1.20

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

Inhalt: Zürcherische Seidenwebschule. Examen-Ausstellung. — Europäischer Seidenkongress in Mailand. — Die Schweizerische Schappe-industrie im Jahr 1926. — Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seidenstoffen und -Bändern in den ersten fünf Monaten 1927. — Schweizerisch-tschechischer Handelsvertrag. — Handelsvertrag mit Finnland. — Norwegen. Neuer Zolltarif. — Die Ausfuhr deutscher Kunstseide nach den Vereinigten Staaten. — Chinas Seidenbezug aus Deutschland und der Schweiz. — Steigender Bedarf in Seidenwaren in Französisch-Westafrika. — Der japanische Seidenexport. — Vermehrte Rohstoffeinfuhr in Schweden. — Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat Mai 1927. — Die Lage der deutschen Seidenstoff-Webereien. — Aus der englischen Kunstseidenindustrie. — Die norwegische Textil-Industrie. — Textilwirtschaftliche Nachrichten aus Rumänien. — Betriebsübersichten der Seidentrocknungs-Anstalten Zürich und Basel im Mai 1927. — Zunahme der russischen Seidenproduktion. — Seidenernte 1927. — Normierungsbestrebungen. — Ueber Ersparnisse in Webereien. — Erfahrungen in der Glanzschuß-Frage. — Neue Haspel-Konstruktion. — Gleichzeitiges Vorbleiben beim Entschlichten und Bäumen. — Hundert Jahre Anilin. — Die Pariser Mode. — Pariser Mode und St. Galler Stickerei-Industrie. — Marktberichte. — Fachaussstellung für das Schweizerische Gastwirtsgewerbe in Zürich. — Mitteilung betreffend Abonnementsgebühr für 1927. — Patent-Berichte. — Literatur. — Kleine Zeitung. — Vereins-Nachrichten. Stellenvermittlungsdienst.

Zürcherische Seidenwebschule.

Examen-Ausstellung.

Die diesjährigen Schülerarbeiten, sowie die Sammlungen und Websäle können Freitag und Samstag, den 8. und 9. Juli, je von 8—12 und 2—5 Uhr von jedermann besichtigt werden.

Am Examen werden seitens der Industrie folgende Maschinen und Apparate ausgestellt sein:

Von der Firma Henry Baer & Co., Zürich: Ein neuer Seidenstoffbrechapparat, sowie eine Anzahl weiterer Textilienprüf-Instrumente.

Von der Maschinenfabrik Benninger A.-G. Uzwil: a) Ein dreischiffliger Lancierstuhl; b) ein sechsschiffliger Lancierstuhl; c) eine Zettelmaschine Modell SD Z mit 4 m Haspelumfang und mit neuartiger Uhr; d) ein Schußfühler zur selbsttätigen Abstimmung des Webstuhles beim Ablaufen der Schußspulen.

Von der Firma Jakob Jaeggli & Co., Maschinenfabrik, Oberwinterthur: Ein Universal-Schnellläufer-Seidenwebstuhl mit einseitigem Crêpe-Wechsel und elektrischem Zahnrad-Einzelantrieb.

Von der Maschinenfabrik Rüti in Rüti: a) Ein Seidenwebstuhl, Modell SW N, einseitig 6-schifflig, mit Sparvorrichtung; b) ein Seidenlancierstuhl, Modell SW N, beidseitig 6-schifflig; c) eine kombinierte Seidenzettel- und Aufbaummaschine mit großem Haspel von 5 m Umfang.

Von der Maschinenfabrik Schweizer A.-G., Horgen: Zwei spindellose Windmaschinen mit Häspeln unten, bzw. oben und mit neuen verstellbaren Metallhäspeln.

Von der Firma Gebr. Stäubli & Co., Horgen: a) Eine neue Schaftmaschine Modell Ede, mit neuartigem Apparat zum Schußsuchen; b) eine Spezial-Schaftmaschine für Namenweberei.

Von der Firma Zweifel & Votteler, Tägerschen: Ein neues Zettelrispeblatt mit gehärteten, runden, drehbaren Zähnen.

Von Lehrer Th. Ryffel in Meilen: Patent-Hackenschlößchen für Doppelhub-Jacquardmaschine.

Der neue Kurs beginnt am 5. September und dauert 10½ Monate. Der Lehrplan umfaßt den Unterricht über Rohmaterialien, Schaft- und Jacquardgewebe und in der praktischen Weberei.

Die Aufnahmeprüfung findet am 29. und 30. August statt.

Zürich, den 27. Juni 1927.

Die Aufsichtskommission.

Europäischer Seidenkongress in Mailand.

Der II. Europäische Seidenkongress ist in den Tagen vom 3.—6. Juni in Mailand zusammengetreten. Die Einladung war vom Gesamtverband der italienischen Seidenindustrie, dem „Ente Nazionale Serico“ ausgegangen und der Vorsitzende dieser Organisation, der Druckindustrielle G. L. Tondani hat die Ver-

handlungen geleitet. Als stellvertretende Vorsitzende waren ihm beigegeben die Herren R. Stehli-Zweifel (Schweiz), E. Fougère (Frankreich) und Abr. Frowein (Deutschland).

Zu dem Kongress hatten Frankreich, Italien, Deutschland, die Schweiz, Großbritannien, die Tschechoslowakei, Spanien, Ungarn, Griechenland und Sowjetrußland Vertretungen entsandt. Eine japanische Delegation wohnte den Verhandlungen als Beobachter bei. Aus der Schweiz waren Vertreter der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft, der Basler Gesellschaft für Seidenindustrie, des Vereins Schweizer Seidenzwirner, des Verbandes Schweizer Seidenhilfsindustrieller, die Direktoren der Seidentrocknungs-Anstalten Zürich und Basel, sowie eine Anzahl Fabrikanten und Seidenhändler zugegen. Seidenindustrie und Handel waren in allen ihren Zweigen vertreten, wobei, dem Ort der Veranstaltung entsprechende, Angehörige der Seidenzucht, der Rohseidenindustrie und des Handels die große Mehrheit bildeten. Auf Wunsch der italienischen Regierung hatten ferner verschiedene Staaten offizielle Vertreter bezeichnet, so auch die Schweiz Herrn Generalkonsul Hüni in Mailand.

Die Gesamtzahl der Kongressbesucher soll rund 450 betragen haben, doch folgten den Verhandlungen jeweiligen nur etwa 250 Teilnehmer, und unter diesen ungefähr 100 Ausländer. Die italienische und ausländische Presse hatte Sonderberichterstattung entsandt. Der Kongress wurde in den von der Stadt zur Verfügung gestellten Sälen des Castello Sforzesco durch den Minister für Handel und Industrie Belluzzo eröffnet.

Für die Beratungen wurden drei Unterabteilungen geschaffen, wovon die erste sich ausschließlich mit der Seidenzucht, die zweite mit Fragen der Rohseidenindustrie und die dritte mit solchen der Industrie im allgemeinen befaßte. Jede Unterabteilung nahm die Vorträge der Berichterstattung entgegen und faßte Beschlüsse, die alsdann in der Schlußsitzung des Kongresses vorgetragen und genehmigt wurden. Als Verhandlungssprachen waren italienisch, französisch, deutsch und englisch vorgesehen, doch überwiegt naturgemäß die italienische und französische Sprache.

Die einzelnen Verhandlungsgegenstände sind in der Juninummer der „Mitteilungen“ aufgeführt worden. Wir beschränken uns nunmehr darauf, die vom Kongress genehmigten Beschlüsse im Auszug wiederzugeben.

Inbezug auf die Seidenzucht wurde in einer ersten Resolution verlangt, daß die von Privaten vorgenommenen Zuchten nur Persönlichkeiten anvertraut würden, deren Eignung auf diesem Gebiete anerkannt sei; dies auch, um eine Verwertung der Arbeit der amtlichen Zucht- und Versuchsanstalten zu sichern. Eine zweite Resolution befaßte sich mit dem Kampf gegen Schädlinge des Seidenwurms. Eine dritte, von der spanischen Vertretung vorgebrachte Resolution wünscht, daß das Internationale Landwirtschaftsinstitut in Rom sich auch mit dem Studium der Seidenzucht befaße und für diesen Zweck eine besondere Kommission ernenne. Eine vierte Resolution hatte die Direktoren der Versuchsanstalten für Seidenzucht zu Befürwortern und verlangt, daß diesen Instituten von den in Frage kommenden

Regierungen ausreichendes und wissenschaftlich geschultes Personal zur Verfügung gestellt werde und daß die wissenschaftlichen Untersuchungen jeweilen auf die Praxis Rücksicht nehmen. Das gleiche Gebiet wurde in einer weiteren Resolution berührt, in der die Einsetzung technischer Ausschüsse verlangt wird, die in allen seidenzeugenden Ländern Europas die für die Zucht der Seidenwürmer und für die Spinnerei angewandten Methoden prüfen und einem nächsten Kongreß Vorschläge über Verbesserungen und Neuordnungen unterbreiten sollen.

In einer weiteren Resolution wird mit Befriedigung davon Kenntnis genommen, daß die Direktoren der europäischen Seidentrocknungsanstalten sich inbezug auf die Durchführung der Konditionierung und Analyse von Kreppgarnen vorläufig auf die in Lyon angewandte Methode geeinigt hätten. Der Seidenhandel wird ersucht, für die Kontrolle der Kreppgarne sich an das gleiche System zu halten und die Direktoren der Seidentrocknungs-Anstalten werden gebeten, ihre Bemühungen fortzusetzen, um zu einer noch genaueren Prüfungsmethode zu gelangen. Zu der künstlichen Erschwerung der Kreppgarne hat der Kongreß in positiver Weise Stellung genommen, indem er in einer Resolution zunächst den Grundsatz aufstellt, daß für die Erschwerung nur Rohstoffe zur Verwendung gelangen sollen, die unschädlich sind, den Seidenladen nicht angreifen und den Eigenschaften entsprechen, die von den beteiligten Organisationen als notwendig bezeichnet werden. Bis zur Aufstellung einer Liste solcher Stoffe empfiehlt der Kongreß, für die Erschwerung nur Pflanzenöle und neutrale Seife zu verwenden. Er vertritt ferner die Auffassung, daß bei zwei- bis vierfachen Seiden die Höchsterschwerung 5% nicht übersteigen dürfe und bei fünf- und mehrfachen Seiden 6%. Diese Ansätze sollen als handelsüblich betrachtet werden und der Ausgleich in der Weise stattfinden, daß bei geringerer Erschwerung ein Entgelt Platz greift und bei höherer Erschwerung bis 2%, der Käufer auf eine entsprechende Vergütung Anspruch hat; beträgt die Uebererschwerung 2—3%, so wird die Vergütung verdoppelt und überschreitet sie 3%, so hat der Käufer das Recht, die Ware zurückzuweisen. Dies unter Vorbehalt des Ergebnisses der gemäß den Usancen vorzunehmenden Proben.

Eine Resolution befaßt sich mit den Möglichkeiten einer Standardisierung auf dem Gebiete der Produktionsmittel, der Rohstoffe und der Fertigerzeugnisse und verlangt die Bildung einer Kommission, die für die einzelnen Fachgebiete Unterausschüsse einzusetzen hätte. Alle Neuerungen auf dem Gebiete der Spinnerei-, Zwirnerei- und Webereimaschinen sollen durch diese Ausschüsse, denen auch Techniker beizugeben wären, auf ihre praktische Anwendbarkeit geprüft werden. Im Hinblick auf die Wichtigkeit der zu behandelnden Fragen wird eine möglichst rasche Ernennung dieser Kommissionen als notwendig bezeichnet.

Inbezug auf die Vereinheitlichung des Wortlautes der Zolltarife für Seidenwaren, hat der Kongreß festgestellt, daß die Zustimmung der Seidenverbände Frankreichs, Deutschlands, Italiens, der Schweiz, Großbritanniens, der Tschechoslowakei und Ungarns für die Aufstellung eines einheitlichen Wortlautes vorliegt, wobei folgende Grundsätze maßgebend sein sollen: Die Gewebe werden, nach den in ihnen enthaltenen Rohstoffen eingereiht. Enthält das Gewebe mehrere Rohstoffe, so fällt es in die Kategorie desjenigen Rohstoffes, der dem Gewicht nach vorherrscht. Eine weitere Einreihung erfolgt gemäß dem Zustande der Bearbeitung und nach den Gewebearten. Der Wortlaut des Zolltarifschemas ist in einer Tabelle niedergelegt. Länder, die es für notwendig erachten, noch weitergehende Unterteilungen vorzunehmen, wobei auch auf das Gewicht der Gewebe pro Quadratmeter Rücksicht zu nehmen wäre, werden auf eine zweite Tabelle verwiesen, deren Staffeln jedoch nicht überschritten werden sollte. Die Frage der Einordnung der Möbelstoffe ist noch einer besonderen Prüfung zu unterziehen. In einer letzten Resolution empfiehlt der Kongreß bei Abschluß von Verträgen mit ausländischen Firmen zu vereinbaren, daß bei allfälligen Streitigkeiten das Schiedsgericht der Internationalen Handelskammer in Anwendung kommt. Es wird die Aufnahme einer Klausel empfohlen, in der die Anrufung der internationalen Schiedsgerichtsbarkeit festgelegt ist und die allen Verträgen anzufügen wäre. Jedes Land, das seine Zustimmung gegeben hat, wird ersucht, eine Liste von Schiedsrichtern aufzustellen, die den Kreisen von Käufern und Verkäufern zu entnehmen sind; aus dieser Liste soll die Internationale Handelskammer die Schiedsrichter auswählen. Der Kongreß empfiehlt ferner, internationale Streitfälle aus Geschäftsabschlüssen allgemein schiedsrichterlich zu regeln und hiefür durch die Verbände sachkundige Schiedsrichter ernennen zu lassen.

Zwei Resolutionen, die sich mit der Kunstseide befaßten, hat der Kongreß in seiner Gesamtsitzung mit großer Mehrheit abgelehnt. In der einen Resolution wurde darauf hingewiesen, daß die natürliche und die künstliche Seide schon ihres Ursprunges wegen gänzlich verschiedene Gespinnste seien, daß sie verschiedene Eigenschaften aufweisen und daß jedes Gespinnst für sich seine Berechtigung und Zukunft habe. Es erscheine infolgedessen unnötig, für die Kunstseide einen anderen Namen einzuführen, umsomehr als die Benennungen natürliche Seide und Kunstseide sich schon vollständig eingebürgert hätten. Gegen betrügerische Bezeichnungen, wie etwa synthetische Seide, müsse allerdings Stellung genommen werden, da es sich dabei um eine Täuschung des Verbrauchers handle. In der zweiten Resolution wurde der Wunsch ausgesprochen, es möchte auch bei der Kunstseide die Kontrolle des Gewichtes mit Konditionierung und Titrefeststellung vorgenommen werden. Zu diesem Zweck wurden die Direktoren der Seidentrocknungs-Anstalten ersucht, einheitliche und praktisch durchführbare Prüfungsverfahren aufzustellen und endlich einer Verständigung zwischen Käufern und Verkäufern das Wort geredet. Die Mehrheit des Kongresses erklärte, in Uebereinstimmung mit den Wünschen der Rohseidenindustriellen und -Händler, daß ein Seidenkongreß nicht der Ort sei zur Erörterung von Fragen, die die Kunstseide oder andere Gespinnste berühren.

Auf Anregung der italienischen und französischen Delegation wurde beschlossen, den künftigen Kongressen einen erweiterten internationalen Rahmen zu geben und auch die amerikanischen und asiatischen Seidenländer zu den Arbeiten zuzuziehen. In Zukunft werden also nicht mehr europäische, sondern internationale Seidenkongresse stattfinden.

Da sich die Einrichtung der Seidenkongresse bewährt zu haben scheint, so wurde in Mailand ferner beschlossen, für diese Veranstaltungen nunmehr eine feste Grundlage zu schaffen und eine Internationale Seidenvereinigung ins Leben zu rufen, deren Vorstand die Durchführung der Beschlüsse des Kongresses und die Organisation der künftigen Kongresse besorgen soll. Dem internationalen Vorstand gehören vorläufig Vertreter folgender Länder an: Frankreich, Deutschland, Italien, Schweiz, Großbritannien, Tschechoslowakei, Spanien und Ungarn. Zum Vorsitzenden wurde für die Zeitdauer bis zum nächsten Kongreß Herr E. Fougère in Lyon gewählt. Sitz der internationalen Vereinigung ist Paris.

Für den nächsten Kongreß lagen Einladungen vor von der Zürcherischen Seidenindustriengesellschaft und vom Verband der spanischen Seidenindustriellen. Der internationale Vorstand wird infolgedessen zu entscheiden haben, ob der nächste Kongreß im Jahre 1929 in Zürich oder in Barcelona zusammentreten soll.

Neben der Arbeit kam in Mailand auch die Geselligkeit zu Recht, und die vom Ente Nazionale Serico, der Stadtverwaltung und der Mailänder Handelskammer veranstalteten Empfänge gaben Gelegenheit zu der so erwünschten und fruchtbringenden persönlichen Fühlungnahme. Einen besonderen Reiz bot die vom Verband der italienischen Seidenstoff-Fabrikanten veranstaltete Fahrt auf dem Comersee und der Besuch der Volta-Ausstellung in Como endlich vermittelte den Kongreßteilnehmern ein glänzendes Bild der großen und leistungsfähigen italienischen Rohseidenindustrie und Seidenweberei.

Ueber die vom praktischen Standpunkt aus wichtigsten Verhandlungen, nämlich die Konditionierung und Analysen der Kreppgarne werden wir in der nächsten Nummer der „Mitteilungen“ in ausführlicher Weise berichten.

Die Schweizerische Schappeindustrie im Jahr 1926.

Ueber den Geschäftsgang in der schweizerischen Schappeindustrie gibt der kürzlich erschienene Jahresbericht der Basler Handelskammer Auskunft. Wir entnehmen diesen Ausführungen folgendes:

Der Bedarf an Schappe hat im Jahr 1926 im Vergleich zum Vorjahr bedeutend nachgelassen, indem anstelle der klassischen seidenen Gewebe, immer mehr billige Stoffe aus Kunstseide oder Baumwolle hergestellt wurden. Demgemäß ist auch die Ausfuhr dem Vorjahr gegenüber zurückgegangen und zwar der Menge nach um 17% und dem Werte nach um rund 25%. Die Preise zeigen eine abwärtsgehende Linie, indem sie von Anfang des Jahres bis Mai um rund 13% fielen, sich auf dieser Grundlage mühsam bis Mitte Dezember aufrecht erhielten, um kurz vor Jahreschluß noch um weitere 11% zu fallen. Die Hoffnungen, die auf Schappesamt gesetzt wurden, haben sich auch im Berichtsjahre nicht erfüllt. Wohl wurde viel Samt hergestellt und

getragen, aber meist minderwertige Ware aus Baumwolle oder Kunstseide. Hat insbesondere der Krefelder Bezirk in dieser Beziehung als Abnehmer enttäuscht, so hat dafür die deutsche Seidenweberei bedeutende Mengen einfaches Garn zusammen mit Seide verarbeitet. Die neuen englischen Zölle haben, bis jetzt wenigstens, das Geschäft noch nicht in ungünstigem Sinne beeinflusst. Der neue hohe Einfuhrzoll auf Schappegarne hat allerdings eine ganze Reihe von englischen Schappespinnern veranlaßt, ihre eigene Produktionsmöglichkeit besser auszunützen und für gewisse klassische Artikel wurden von englischen Firmen fortwährend Preise bewilligt, die die Abwärtsbewegung des Rohstoffes aufhielten und die Rohstoffeigner zum Festhalten an ihren hohen Forderungen ermutigten. Japan fährt immer noch fort, seine Schappeproduktion zu vermehren, wodurch die für die Ausfuhr bereitgestellte Menge von Seidenabfällen zurückgeht; dieser Ausfall wird immerhin zum Teil durch die Vermehrung der Seidenerzeugung wettgemacht und, da ferner die Kunstseide in Japan immer mehr Eingang findet, so dürfte auch darin ein gewisser Ausgleich liegen.

Ueber die Preisschwankungen für italienische Frisons und Schappegarne im Jahr 1926 gibt folgende Zusammenstellung Auskunft:

	Klassische Frisons	Beste Samt- schappe 2/200	Webschappe gute Mittelqual. 2/140	Mittlere Qualität einf. 1/100
	Fr.	Fr.	Fr.	Fr.
Ende Dezember 1925	17.—	52.—	49.75	43.75
Ende März 1926	16.50	49.—	46.75	40.75
Ende Juni 1926	14.—	45.—	42.75	36.75
Ende September 1926	13.50	45.—	42.75	36.75
Ende Dezember 1926	12.—	40.—	38.—	33.—

Handelsnachrichten

Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seidenstoffen und -Bändern in den ersten fünf Monaten 1927:

Ausfuhr:				
	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	Fr.	q	Fr.
Januar	1956	15,192,000	319	1,879,000
Februar	2099	16,464,000	314	2,003,000
März	2393	18,305,000	360	2,157,000
April	2175	16,955,000	416	2,358,000
Mai	2134	16,304,000	365	2,037,000
Einfuhr:				
	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	Fr.	q	Fr.
Januar	312	1,828,000	16	171,000
Februar	372	2,079,000	21	220,000
März	353	2,008,000	26	262,000
April	358	2,011,000	26	258,000
Mai	350	2,094,000	27	253,000

Schweizerisch-tschechischer Handelsvertrag. Der schweizerisch-tschechoslowakische Handelsvertrag vom 16. Februar 1927 hat nunmehr auch die Genehmigung der tschechischen Regierung gefunden und wird am 12. Juli 1927 in Kraft treten. Die neuen tschechischen Zölle, die für Seidenwaren gewisse Ermäßigungen bringen, sind in der Nummer vom 1. März dieses Jahres der „Mitteilungen über Textilindustrie“ veröffentlicht worden.

Handelsvertrag mit Finnland. Nach jahrelangen Bemühungen ist es der Schweiz endlich gelungen, mit Finnland ein Abkommen zu schließen, das den schweizerischen Erzeugnissen die Meistbegünstigung sichert. Diese vorläufige Verständigung, der ein eigentlicher Vertrag folgen soll, wurde am 25. Juni 1927 in Bern unterzeichnet. Vom Zeitpunkt des Inkrafttretens an (voraussichtlich im September d. J.) entrichten ganz- und halbseidene Gewebe schweizerischer Herkunft, die bisher einem Zoll von 300 bzw. 200 finn. Mark je kg unterworfen waren, nur noch einen Satz von 252 bzw. 136 finn. Mark und sind damit den Erzeugnissen Frankreichs, Deutschlands, Italiens und anderer Länder gleichgestellt. Für ganzseidene Bänder ermäßigt sich der Zoll von 300 auf 255 finn. Mark und für halbseidene Bänder von 200 auf 140 finn. Mark, für Samt und Plüsch endlich von 225 auf 189 finn. Mark.

Finnland sichert auch den schweizerischen Handelsreisenden die Behandlung auf dem Fuße der meistbegünstigten Staaten zu.

Die Gebühr für Handelsreisende darf für ein ganzes Jahr nicht mehr als 3000 finn. Mark und für sechs Wochen nicht mehr als 1000 finn. Mark betragen. Die Kosten der Verlängerung einer 6-Wochengebühr ist für jede weiteren 3 Wochen auf 500 finn. Mark festgesetzt.

Norwegen. Neuer Zolltarif. Am 15. Mai 1927 ist in Norwegen ein neuer Zolltarif in Kraft getreten. Die bisher geltenden Zuschläge von 50% zu den gesetzlichen Zollansätzen werden beibehalten. Das Gleiche gilt vorläufig für den sogen. Goldzollzuschlag von 20%.

Für die wichtigsten Positionen der Seidenkategorie lauten die neuen Ansätze wie folgt:

	Neuer Zoll Norweg. Kronen je 1 kg	Alter Zoll
Seide, einschl. Kunstseide, sowie Waren daraus, in Verbindung mit anderen Spinnstoffen, anderweit nicht genannt:		
5. Webwaren, andere (als Spitzen und Tülle), Trikot- und Netzwaren, auch mit Saum oder Ausrüstung:		
a) aus natürlicher Seide:		
657 1. aus Seide allein oder auch in Verbindung mit bis zu 20% anderem Spinnstoff, Samt und Plüsch, deren rechte Seite aus Seide besteht	20.—	8.—
658 2. andere	10.—	4.—
b) aus künstlicher Seide, auch in Verbindung mit anderen Stoffen, ohne Rücksicht auf die Mengen:		
660 2. andere (als Trikot- und Netzstoffe)	3.—	8.— oder 4.—
Bänder und Gürtel aus Band aller Art:		
a) aus natürlicher Seide:		
87 1. ganz aus Seide	25.—	10.—
88 2. teilweise aus Seide	13.—	5.50
89 b) aus künstlicher Seide, auch in Verbindung mit anderen Stoffen, ohne Rücksicht auf die Menge	5.—	—

Die Ausfuhr deutscher Kunstseide nach den Vereinigten Staaten erreichte in der ersten Hälfte des Jahres 1926 4,864,000 lb mit einem Wert von 4,741,000 \$. In der entsprechenden Zeit des Vorjahres wurden 2,520,000 lb im Werte von 2,813,000 \$ eingeführt. Im Juni sind 858,000 lb Garn eingeführt worden im Werte von 796,000 \$ gegenüber 769,000 lb im Mai im Werte von 685,000 \$. Deutschland allein hat im Juli 404,000 lb Kunstseidengarn und Gespinste im Werte von 391,000 \$ nach den Vereinigten Staaten ausgeführt gegenüber 139,000 lb im Werte von 141,000 \$ im Mai. Als nächstwertigster Lieferant erscheint England mit 256,000 lb, dann folgen die Niederlande mit 196,000 lb und Italien mit 81,000 lb. In amerikanischen Kreisen führt man die gesteigerte deutsche Ausfuhr auf das Zustandekommen der deutschen Kunstseidenkonvention zurück. Man behauptet, daß es den deutschen Kunstseidengesellschaften dadurch ermöglicht würde, die Preise am Auslandsmarkt wesentlich herabzusetzen.

Dr. Sch.

Chinas Seidenbezug aus Deutschland und der Schweiz. In Kunstseidengarn haben heute Deutschland und die Schweiz sich gemeinsam die Hauptposition auf dem chinesischen Markte errungen. Bei den Zuständen, welche heute über China herein gebrochen sind, läßt es sich für das Jahr 1927 nicht genau feststellen, inwieweit die politischen Wirren Chinas den Import in seidenen und kunstseidenen Fabrikaten beeinflußt haben, doch läßt sich wohl mit ziemlicher Sicherheit annehmen, daß die Verhältnisse, wie sie gegenwärtig China zum Schauplatz wildester Leidenschaften gestaltet haben, der Abnahme in seidenen und kunstseidenen Fabrikaten sehr schädlich sein werden. Infolge der allgemeinen Unordnung sind statistische Zahlen über Chinas Außenhandel in letzter Zeit kaum mehr in übersichtlicher Weise zu erhalten gewesen, und man ist daher auf die im Jahre 1926 veröffentlichten Zahlen angewiesen, aus denen unzweifelhaft hervorging, daß in den Artikeln Seide und Kunstseide sowohl die deutschen als auch die schweizerischen Lieferungen nach dort gute gewesen sind, und es will nicht viel bedeuten, daß damals in Kunstseidengarn Frankreich etwas mehr als Deutschland und auch die Schweiz liefern konnte, denn es kam hierbei gerade jene

Zeit in Frage, als Frankreich infolge seines Frankenstandes einen natürlichen Vorsprung hierin hatte. Trotz allen Bemühungen Chinas ist die Seide immer weiter ein wichtiger Importartikel für dieses Land geblieben. Bezeichnend ist es, daß Frankreichs Lieferungen in Seidenwaren am Stück trotz der Frankenbaisse im Vorjahre Rückgänge aufweisen, während die deutschen Lieferungen in genannter Ware sich erhöhten. In roher nicht künstlich gefärbter Kunstseide hat sich neben Deutschland auch die Schweiz eine beachtenswerte Position in China zu verschaffen gewußt. Ziemlich bedeutend ist auch Chinas Bedarf in halbseidenen Stoffen. Wie überall in der Welt, beginnt aber auch in China die Kunstseide stark zu dominieren, was sich besonders England zunutze zu machen versteht, welches sehr stark bis zum Ausbruch der Unruhen kunstseidene Stoffe nach dort zu liefern verstand. In seidenen Bändern hat der französische Export ganz beträchtlich nachgelassen, während von deutscher Seite aus ziemlich viel Seidenbänder nach dort geliefert werden und der Rest hauptsächlich von der Schweiz. Sehr gut gingen im vorigen Jahre besonders Artikel aus Serge und Gardine, doch ist zu vermuten, daß auch hierin das Jahr 1927 einen Rückschlag aus politischen Gründen gebracht hat. Es kann unseren Herstellern von Kunst- und Naturseide daher nur daran gelegen sein, daß die unerquicklichen Zustände in China endlich einmal wieder geordneten Verhältnissen Platz machen, da das vorige Jahr bewiesen hat, daß China weiter ein großer Käufer von seidenen sowie kunstseidenen Artikeln bleiben wird, sobald wieder erträgliche Zustände im Lande herrschen werden.

L. N.

Steigender Bedarf in Seidenwaren in Französisch-Westafrika.

Schon allein der Umstand, daß innerhalb der letzten drei Jahre die Seideneinfuhr Französisch-Westafrikas um 351 Prozent zunahm, beweist das rege Interesse für Seidenwaren, welches man dort heute an den Tag legt. Während sonst allgemein in der Welt die Kunstseidenartikel das Übergewicht nehmen, zeigt diese Gegend gerade für reinseidene Stoffe eine bemerkenswerte Zunahme. Dies trifft sowohl für einfarbige als auch für farbige Seidenstoffe zu. Auch in seidenen Stickereien wächst die Nachfrage stark. Sogar in rohen einfarbigen Stoffen aus Naturseide hat sich im letzten Jahre der Verbrauch auffällig gehoben. Gut gehen außerdem Seidensamt und Seidenplüsch, ebenso wie Seiden-gaze, Crêpe und Seidentüll. Ferner zeigt sich ein bedeutender Aufschwung in Bedarf an seidenen Bändern und seidenen Posamentierwaren. Nicht so stark wie im Jahre 1926 ging bis jetzt im Jahre 1927 Foulard und scheint das Interesse hierfür nachzulassen. 56% der gesamten Seidenwareneinfuhr geht nach dem Senegal. Besonders stark gefragt sind dort einfarbige reinseidene Stoffe und Seidenstickerei. 26% der Einfuhr nimmt Dahomey auf, wohin besonders viel halbseidene Ware geht. Der Rest verteilt sich auf die Bedürfnisse der Elfenbeinküste, Guinea und den Sudan. Wenn auch Frankreich und England bei dem Seidenexport nach dort dominieren, haben die Lieferungen der Schweiz, welche an dritter Stelle und diejenigen Deutschlands, welches an vierter Stelle stand, so stark zugenommen, daß heute sich Frankreich und England von den schweizerischen und deutschen Lieferungen im höchsten Grade bedroht fühlen. In Samt und Seidenplüsch hat Deutschland heute schon die erste Stelle dort erreicht, während in Stickereien die schweizerische Position wächst. Die Versuche Belgiens und Italiens, gegen die deutsche und schweizerische Konkurrenz in Französisch-Westafrika aufzukommen, müssen als gescheitert bezeichnet werden. Als besonders gutgehende Spezialität wären noch seidene Kopftücher zu erwähnen, die zu je 7 Stück in Kartons geliefert werden, die eine gefällige Aufmachung zeigen müssen, und mit hübschen Seidenbändern oder Goldschnur verpackt sein müssen. Diese seidenen Kopftücher liefert man am besten in Postkisten zu 10 kg. Auch in gestickten Kopftüchern ist dort ziemlich viel zu machen. Sie werden meist ebenfalls zu je 7 Stück gepackt und in Kisten von 50 bis 100 Dutzend verschickt. Während der Einfuhrzoll für Stoffe aus Natur- oder Kunstseide sowie für Posamenten und Bänder aus Frankreich sich nur auf 207 je 100 kg stellt, müssen nichtfranzösische Produkte 464 zahlen, mit Ausnahme der Elfenbeinküste und Dahomey, wo französische und ausländische Seidenartikel 414 je 100 kg zahlen. Für diese Zollsätze wurde für das erste Halbjahr 1927 ein Coefficient von 4 festgesetzt. Jeder Sendung nach dort ist ein Herkunftszeugnis beizufügen.

L. N.

Der japanische Seidenexport. Nach den kürzlich veröffentlichten Junizahlen der amtlichen japanischen Zollstatistik betrug die Ausfuhr japanischer Rohseide in der mit 30. Juni abschlies-

senden Rohseidenperiode 1925/26 451,495 Ballen (zu 60 kg) im Wert von 861,2 Millionen Yen. Mit diesem Ausfuhrergebnis wurden die Rekordzahlen der letzten Rohseidenperiode 1924/25 (408,719 Ballen im Wert von 756,2 Millionen Yen), sowohl dem Wert als der Menge nach bedeutend übertroffen. Während die Gesamtausfuhr um 42,776 Ballen zugenommen hat, ist die Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten um 55,776 Ballen gestiegen. Danach ist also mehr als die ganze Ausfuhrzunahme der letzten Seidenperiode von den Vereinigten Staaten aufgenommen worden. Im allgemeinen stellt sich die Entwicklung der japanischen Rohseidenausfuhr seit der wirtschaftlichen Krise nach dem Weltkrieg folgendermaßen dar: 1921/22: 309,823 Ballen, 527,1 Mill. Yen; 1922/23: 314,51 Ballen, 671,3 Mill. Yen; 1924/25: 408,719 Ballen, 756,2 Mill. Yen; 1925/26 451,495 Ballen, 861,2 Mill. Yen. Mit Ausnahme des Rückgangs im Erdbebenjahr 1923 ist also ein ständiges Anwachsen der Ausfuhr zu verzeichnen. Der Grund dafür ist nach der Ansicht führender Seidenexporteure hauptsächlich in einem zunehmenden Rückgang des einheimischen Verbrauchs von Rohseide zu suchen. Besonders seit dem großen Erdbeben hat, vor allem in den großen Städten, der Brauch, europäische Kleidung zu tragen, bei den Angehörigen beider Geschlechter stark zugenommen; auf der andern Seite hat die Richtung der Mode und die wirtschaftliche Prosperität der Vereinigten Staaten eine ständig wachsende Verwendung der Rohseide begünstigt. Der Rückgang in den abgenommenen Mengen, der im Frühjahr 1926 eintrat, wurde gegen Ende der Periode 1925/26 wieder von einer Aufwärtsbewegung abgelöst. Im Jahresdurchschnitt haben die Ballenpreise der Seidenperiode 1925/26 gegen die Preise der Vorperiode leicht angezogen (1900 Yen gegen etwa 1850 Yen). Im einzelnen aber sind in der zweiten Hälfte der Berichtsperiode die Ballenpreise tatsächlich stark zurückgegangen.

Dr. Sch.

Vermehrte Rohstoffeinfuhr in Schweden. Die Rohstoffeinfuhr Schwedens nimmt stetig zu. Dies deutet auf eine gute Beschäftigung der einzelnen Industriezweige hin, wenn auch die Gefahr einer Ueberproduktion innerhalb der schwedischen Textilindustrie vorhanden ist. Sowohl die Einfuhr an Baumwolle wie in Wolle haben erheblich seit Jahresbeginn zugenommen. Die monatliche Einfuhr in Jute ist auf 400—450 t. und die von Hanf auf etwa 300 t. gestiegen. Auch die Einfuhr an Seide und Kunstseide ist auf etwa 45—50 t. im Monatsdurchschnitt angewachsen. Das Geschäftsjahr 1926 haben die schwedischen Textilfabriken nicht ungünstig abgeschlossen. So verteilen unter anderem die Vereinigten Tricotfabriken in Boraas eine Dividende von 11% auf das im Vorjahre erhöhte Aktienkapital. Dagegen verzeichnet die Stockholmer Jutespinnerei und Weberei A.-G. in Oskarström einen dividendenlosen Abschluß.

J.

Industrielle Nachrichten

Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat Mai 1927:

	1927	1926	Januar-Juni 1927
Mailand	kg 444,460	661,265	2,352,023
Lyon	„ 456,017	528,958	2,168,895
Zürich	„ 84,371	54,355	388,338
Basel	„ 31,720	10,062	112,768
St. Etienne	„ 21,330	36,306	113,363
Turin	„ 25,411	34,749	141,743
Como	„ 20,165	23,579	108,437

Deutschland.

Die Lage der deutschen Seidenstoff-Webereien war auch in den verflossenen zwei Monaten gut. Die Stühle sind fast ausnahmslos voll beschäftigt und die Arbeitszeit beträgt durchwegs mehr als 48 Stunden pro Woche. Das Ziel der Arbeitnehmer-Gewerkschaften ist aber je länger je mehr die 48-Stundenwoche. Ab 1. Juli d. Js. tritt das neue Arbeitszeitgesetz in Kraft. Dann wird schon die 49. Stunde zuschlagspflichtig und muß mit einem Ueberstundenzuschlag von 25% bezahlt werden.

Die Aussichten sind weiterhin günstig, man rechnet damit, daß das Geschäft im heutigen Umfange aufrecht erhalten werden kann. Gute Aufträge — allerdings vorwiegend kurzfristige — liegen in genügender Menge vor und neue gehen befriedigend ein. Allerdings muß sehr vorsichtig kalkuliert werden; denn am Geldmarkt herrscht augenblicklich eine gewisse Unruhe.

Die Färbereien, Ausrüstungsanstalten sowie Maschinenfabriken sind gut beschäftigt.

...y

England.

Aus der englischen Kunstseidenindustrie. Wir haben in der letzten Nummer unserer Fachschrift über den Konflikt zwischen den Verwaltungsratsmitgliedern der British Celanese Ltd. berichtet, welcher nun an der kürzlich abgehaltenen Generalversammlung seine Lösung gefunden hat. Die Forderungen der beiden leitenden Direktoren, der Brüder Dr. Henry und Dr. Camille Dreyfus, welche die Aktienmehrheit des Unternehmens erworben hatten, fanden an der Generalversammlung eine außerordentlich große Unterstützung, indem sich ihnen etwa 11½ Millionen Aktienstimmen anschlossen. Damit erreichte die von der Schweizergruppe gestellte Forderung eine Stimmenzahl von rund vier Millionen, gegenüber rund 634,000 Stimmen der englischen Gruppe, worunter 500,000 Stimmen der britischen Regierung. Nachdem vier von den sieben nicht genehmigen Verwaltungsratsmitgliedern ihren Rücktritt erklärt hatten, wurden die andern drei Vertreter ihres Amtes enthoben, wodurch die Gruppe Dreyfus für ihre Pläne nun die verlangte Bewegungsfreiheit erhalten hat. Diese Pläne gehen bekanntlich dahin, die Produktionsanlagen entsprechend auszubauen, um den gesteigerten Anfragen nach Celanese-Seide besser genügen zu können.

Von der Firma Courtaulds Ltd. hört man, daß die vor etwa zwei Jahren in Wolverhampton errichtete Fabrik auf die doppelte Leistungsfähigkeit erweitert werden soll, da die Nachfrage nach feinen Titers ständig im Zunehmen begriffen ist.

Die von Courtauld letztes Jahr in Ontario (Kanada) errichtete Fabrik ist bereits in vollem Betrieb. Die Jahreskapazität beträgt 2½ Millionen Pfund.

Norwegen.

Die norwegische Textil-Industrie hat gegen eine forcierte Einfuhr ausländischer Textilprodukte zu kämpfen. Die schwierige Lage der norwegischen Textil-Industrie zeigt sich vor allem in den Geschäftsberichten der verschiedenen Gesellschaften, die größtenteils das Geschäftsjahr 1926 dividendenlos, meistens oft aber sogar mit einem Verlust abschließen mußten. Um ihren erheblichen Verlust zu decken, mußten sogar die Solberg-Spinnereien ihr Aktienkapital um 25% auf 1,125,000 Kr. abschreiben.

Um die einheimische Textil-Industrie vor der ausländischen Konkurrenz zu retten, hat jetzt die norwegische Regierung einen neuen Zolltarif erlassen, der aber auch gewisse Erleichterungen soweit sie andern Industrie- und Gewerbebezügen zugute kommen, gegenüber dem bisherigen Zustand vorsieht. So wurde der Zoll für Wolle und Wollabfälle (Wollabfälle konnten bisher zollfrei eingeführt werden), auf 25 Oere pro Kilo in gewaschenem Zustand festgesetzt. Die Sätze für andere Wollwaren wurden dementsprechend durchschnittlich erhöht. Für Baumwollgarne sind

an und für sich die bisherigen Zollsätze beibehalten worden und die Zollbehörden sind sogar berechtigt, für ungebleichte Garne zu Fischereizwecken zollfreie Einfuhr zu gestatten. Indessen sind die Zollsätze für einfarbige Baumwollwaren bis zu 60 Oere erhöht worden, während sie für gebleichte mehrfarbige oder bedruckte Baumwollwaren sich nicht verändert haben. Die Sätze für Leinen und Hanf in gesponnener Arbeit sind herabgesetzt worden, während sogar die Fischernetze aus Leinen und Hanf als zollfreie Ware eingeführt werden dürfen. Bei der Position Seidenwaren unterscheidet der neue Tarif zwischen Naturseide und Kunstseide und dementsprechend Ware aus Kunstseide oder reiner Seide. Der Zollsatz für Kunstseide ist bedeutend herabgesetzt worden. Der neue Zolltarif ist am 14. Mai 1927 in Kraft getreten.

Rumänien.

Textilwirtschaftliche Nachrichten aus Rumänien. — Zuzufolge des enormen Zollschatzes sind sämtliche Textil-Fabriken vollauf beschäftigt, die Bukarester „Postavaria“-Fabrik arbeitet sogar in drei Schichten. Die Spitze dieser Produktion richtet sich gegenwärtig hauptsächlich gegen den italienischen, czechischen und polnischen Markt, da in den inländischen Betrieben hauptsächlich jenes Genre erzeugt wird, welches von den oben erwähnten Staaten bisher geliefert wurde. Eine Ausnahme bilden die feinsten Stoffe der Engländer und einiger czechischen Fabriken, doch ist auch die Einfuhr dieser Sorten durch die gegenwärtige mifliche wirtschaftliche Lage beeinflusst.

In der Seidenbranche ist eine weitere Verbreitung zu verzeichnen, da in Cluj (Klausenburg) eine kapitalkräftige Gruppe eine neue Seidenfabrik mit vorläufig 35 Stühlen aufzustellen beabsichtigt.

Tieferstehend geben wir eine tabellarische Aufstellung der rumänischen Handelsexportbilanz, aus welcher hervorgeht, daß dieselbe ein Defizit von Lei 226,309,029.— für die ersten vier Monate des laufenden Jahres aufweist:

	Einfuhr 1927	Ausfuhr 1927
Januar	2,686,929,929	2,522,406,185
Februar	2,588,271,169	2,798,413,623
März	3,277,889,555	2,988,883,589
April	3,216,224,786	3,233,308,015
Zusammen	11,769,315,439	11,543,006,410
	Einfuhr 1926	Ausfuhr 1926
Januar	2,844,386,451	2,162,049,113
Februar	3,204,299,859	2,005,469,583
März	3,855,079,654	2,438,410,068
April	2,552,321,837	2,969,511,011
Zusammen	12,456,087,801	9,575,439,775

Desiderius Szenes, Timisoara.

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat Mai 1927 wurden behandelt:

Seldensorten	Französische, Syrle, Brousse, Tussah etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiss	Japan gelb	Total	Mai 1926
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	2,287	10,042	77	1,149	—	291	273	14,119	14,238
Trame	94	1,565	32	2,453	748	4,410	155	9,457	12,122
Grège	4,014	5,167	1,522	3,915	5,780	8,567	24,649	53,614	23,001
Crêpe	919	2,619	2,269	653	—	—	—	6,460	4,267
Kunstseide	—	—	—	—	—	—	—	721	727
	7,314	19,393	3,900	8,170	6,528	13,268	25,077	84,371	54,355

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nach- messungen	Ab- kochungen	Analysen	
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	
Organzin	346	8,261	41	23	9	12	6	Baumwolle kg 84
Trame	191	3,727	8	—	53	20	2	
Grège	1,329	34,934	—	82	—	10	—	
Crêpe	90	2,940	130	—	—	5	81	
Kunstseide	70	616	12	—	—	—	—	
	2,026	50,478	191	105	62	47	89	

Der Direktor: **BADER**

Seidentrocknungs-Anstalt Basel

Betriebsübersicht vom Monat Mai 1927

Konditioniert und netto gewogen	Mai		Jan./Mai.	
	1927	1926	1927	1926
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	5,302	4,049	29,406	26,049
Trame	2,229	2,931	13,124	11,566
Grège	23,749	3,082	68,644	13,025
Divers	440	—	1,594	—
	31,720	10,062	112,768	50,640
Kunstseide	—	153	532	783

Untersuchung in	Titre	Nach- messung	Zwirn	Elastizi- tät und Stärke	Ab- kochung
	Proben	Proben	Proben	Proben	No.
Organzin	2,036	—	540	1,120	—
Trame	1,108	21	80	—	—
Grège	11,344	20	—	400	—
Schappe	107	42	158	810	29
Kunstseide	1,460	72	602	650	—
Divers	148	40	50	—	—
	16,203	195	1,430	2,980	29

BASEL, den 31. Mai 1927. Der Direktor: J. Oertli.

Rußland.

Zunahme der russischen Seidenproduktion. Seit dem verflossenen Sommer sieht sich die russische Seidenindustrie einer dauernd steigenden Nachfrage gegenüber. Der Seidentrust hat einen erheblichen Ausbau der ihm unterstellten Seidenindustrie vorgenommen, der jedoch im Zeichen ungünstiger Rohstoff-Konjunktur verlief. Trotzdem zeigte die Produktion des Seidentrusts im ersten Quartal des Wirtschaftsjahres 1926/27 eine bedeutende Steigerung, die sich für Fertiggewebe und Bänder wie folgt gestaltet:

**Fertiggewebe Bänder
(in Mark)**

1. Quartal 1925/26	735,000	1,951,000
1. Quartal 1926/27	1,676,500	5,297,500

Während des am 31. März abgelaufenen Quartals hat eine weitere Steigerung der Produktion des Seidentrusts stattgefunden.

Dr. Sch.

Rohstoffe

Seidenernte 1927. In Frankreich ist die Ernte abgeschlossen und das Ergebnis ist normal. Für das Kilogramm Cocons wurden 20 bis 22 französische Franken bezahlt. In Italien sind die Coconsmärkte im Gange und es werden für das Kilogramm Cocons 12 bis 20 Lire erzielt, wobei, wie üblich, die Spekulation eingegriffen hat. Man erwartet im allgemeinen eine größere Coconsmenge als letztes Jahr und die Qualität soll gleichfalls befriedigend sein. Eine Ausnahme macht allerdings Süditalien, wo dem Vorjahr gegenüber ein Ausfall zu verzeichnen ist. In Kleinasien (Brussa und Syrien) hat die Ernte gleichfalls eingesetzt und das Ergebnis wird als günstig hingestellt.

Soweit heute schon Schlüsse gezogen werden können, wird die diesjährige europäische und kleinasiatische Seidenernte größere Mengen aufweisen als 1926. Für das Gesamtergebnis ist jedoch nicht der europäische und kleinasiatische Coconsertrag, sondern die aus Japan und China zur Ausfuhr kommende Seidenmenge ausschlaggebend.

Spinnerei - Weberei**Normierungs-Bestrebungen.**

In der Textilindustrie machen sich, durch die schwierige Geschäftslage bedingt, gewisse Normierungsbestrebungen immer intensiver geltend. Durch solche Maßnahmen soll die Fabrikation so weit als möglich vereinfacht werden, nachdem sich die Preisverhältnisse infolge außerordentlich scharfer Konkurrenz sehr zugespitzt haben. Man sollte meinen, es sei geradezu ein Bedürfnis für die Fachleute geworden, diese Bestrebungen zu unterstützen, wenn sie sich überlegen, wie sie in der Zeit ihrer fachtechnischen Entwicklung oft genug an sich erfahren mußten, wie zeitraubend und verwirrend die verschiedenen Auffassungen, Regeln und Vorschriften oft für die gleiche Sache waren. Vielleicht gelingt es unserer neuen, viel energischer fordernden Zeit, einmal Wandel zu schaffen.

Was hat man nicht schon alles versucht, um die Garn-Numerierung nach einheitlich metrischem System zu gestalten, also derart, daß die Nummer angibt, wieviel tausend Meter Fadenlänge auf tausend Gramm gehen. Bereits im Jahre 1873 fand in Wien ein internationaler Kongreß statt, der sich besonders mit dieser Vereinheitlichungsaufgabe befaßte, als Folge der Einführung des metrischen Maß- und Gewichtssystems, hinsichtlich welchem Frankreich bereits vorangegangen war. Eine Frucht dieses Kongresses ist gewesen, daß wenigstens die Kamm- und Streichgarne, später auch die Kunstwoll- und Vigognegarne, die neueren Gespinste, wie Ramie u. a. m. offiziell metrisch numeriert wurden. Dieses System auf die Seide ebenfalls zu übertragen in der Weise, daß der Titer oder die Nummer angibt, wieviel Gramm die Fadenlänge von 10,000 Metern wiegt, war der Zweck späterer Kongresse der Seideninteressenten, obwohl in Wien diesbezüglich alles auch vorbereitet gewesen ist. Die Fachschulen und öffentlichen Ämter erhielten die Weisung, belehrend und aufklärend zu wirken und so die Durchführung des metrischen Systems zu fördern.

Unendlich viele Bemühungen hat man es sich kosten lassen, um auch die Baumwolle- und Leinengarne, Hanf- und Jutegarne, bestimmte Sorten von Wollgarnen, speziell englischer Herkunft, überhaupt alle Webmaterialien der metrischen Einteilung zuzuführen. Aber alle diese Bestrebungen scheiterten am Widerstand von England, das bis heute nicht einmal zu bewegen war, das metrische Maß und Gewicht anzunehmen. Es hält fest an seiner englischen Elle (Yard), seinem englischen Zoll (inches) und englischen Pfund (lb = livres).

Man darf freilich auch nicht vergessen, wieviel Ueberwindung und Zeit es braucht, bis sich eine solche Umstellung durchgesetzt hat, und daß diese bei dem gewaltigen Umfang der englischen Textilindustrie ungleich einschneidender wirken muß.

Aehnlich wie mit der Numerierung verhält es sich mit dem Maß für die Fadendichte, welche auch noch größtenteils nach dem englischen Zoll oder dem französischen Zoll bzw. Teilen davon bestimmt wird, anstatt per Zentimeter. Besonders auf dem Kontinent rechnet man meistens noch mit dem französischen Zoll (genau 27,07 mm) bzw. mit dem Viertel desselben und bedient sich teilweise für den Ausdruck der Breite und Länge eines Stückes des französischen Zolles und der französischen Elle (aune = 118,8 oder 120 cm), während der englische Zoll (25,4 mm) bzw. ein Viertel davon und die englische Elle (91,4 cm) nicht so häufig gelten, es sei denn im Verkehr mit England oder Amerika.

Das von Textilindustrie besonders stark besetzte sächsische und thüringische Gebiet z. B. hält merkwürdigerweise z. T. noch am sächsischen Zoll (23,6 mm) fest und berechnet die Breiten, oft nach der Anzahl von Vierteln einer sächsischen Elle (56,6 cm), indem man von acht Vierteln, zehn Vierteln, zwölf Vierteln usw. spricht. Dieser Viertelbenennung begegnet man ferner im Kanton Appenzel für die Plattstichgewebe, sowie in Süddeutschland, indem man das Viertel einer Berliner Elle (66,67 cm) zugrundelegt. Trotzdem also die verschiedenen Ellenmaße offiziell schon seit 50 Jahren ausgeschaltet sind, muß heute noch sowohl der Webereifachmann wie der Textilkauflmann damit rechnen.

Unter diesem Wirrwarr von Zollmaßen leidet besonders die Bestimmung der Dichte von Webelättern, z. T. auch die der Webeschirre. Das hat mitunter schon zu sehr unangenehmen Mißverständnissen geführt. Es brauchte für einen aus einer andern Gegend zugezogenen Fachmann oft eine ge-

raume Zeit, bis er sich in die Eigenheiten der Blatt- und Geschirrberechnung seines neuen Wirkungskreises eingearbeitet hatte. Darum hat man auf den eingangs erwähnten Kongressen festzulegen gesucht, daß bei Webeblättern die Anzahl der Rohre per Dezimeter maßgebend sein soll für die Bezeichnung. Ein Blatt mit 100 Zähnen oder Rohren auf 10 cm hätte demnach als Blatt Nr. 100 zu gelten.

Namentlich die Wolltuch- und Teppichweberei hat sich längst darauf eingerichtet und machte die besten Erfahrungen damit. Man weiß z. B. ganz genau, wie sich die metrische Nummer der Garne zur Dichte der Blätter verhält, um daraus auf die richtige Fadenzahl per Rohr zu schließen. Auf den andern Fabrikationsgebieten ist es leider noch nicht soweit gekommen; es gelten zumeist die einzelstaatlichen Maßverhältnisse, welche den Austausch der Fachleute ganz außerordentlich erschweren. Zwar gibt es Tabellenwerke, die den Vergleich erleichtern sollen, doch ist das nur ein Notbehelf. Man muß sich auf eine bestimmte Grundlage gerade hinsichtlich der Blätter einstellen können, um richtig zu disponieren.

Ähnlich verhält es sich mit der Konstruktion der Regulatoren an den Webstühlen, indem dabei entweder der englische oder französische Zoll betreffs der Schußdichte bzw. Zähnezahlen des Getriebes zugrunde gelegt ist. Man kann sich allerdings die Berücksichtigung des Zentimetermaßes wünschen bei der Bestellung der Webstühle, oder erhält mindestens auch wieder eine vergleichende Tabelle.

Bei dieser Gelegenheit möchte ich nicht unerwähnt lassen, daß man selbst in einer so einfachen Sache, wie der Nummerbezeichnung der Schäfte immer noch zwei verschiedene Methoden einhält, indem die Einen von vorne nach hinten, die Andern von hinten nach vorne zählen. Letztere Art ist eigentlich international erklärt von dem Standpunkt aus, daß man sich nach dem Lauf der Kette richtet und dabei die Faden von links nach rechts zählt.

Im Verlaufe der letzten Jahre haben die Bestrebungen zur Normierung wieder mächtig eingesetzt, und es ist vielleicht die Zeit doch nicht mehr ferne, wo wir uns auf eine bessere Ordnung stützen können. Auch die Textilbetriebe werden allmählich mehr in wissenschaftlicher Weise organisiert. Die auf den Hochschulen und höheren Fachschulen vorbereiteten Hilfskräfte, welche namentlich mit dem Ende des Weltkrieges mehr und mehr Einfluß gewonnen haben, sind als starke Förderer der Einheitsbestrebungen zu betrachten. Außerdem nehmen die Internationalen Konferenzen auf allen Gebieten des Wirtschaftslebens ganz auffällig zu. Man hat eingesehen, daß man miteinander arbeiten muß, um friedlicher miteinander zu leben.

Weil man nicht zuviel auf einmal verlangen soll, so wären unsere Bestrebungen vorerst auf die

1. einheitliche Garn-Numerierung nach metrischem System,
2. einheitliche Bestimmung der Tourenzahl von Garnen und Zwirnen per Dezimeter oder Meter,
3. einheitliche Zählung der Ketten- und Schußfäden nach Zentimeter bzw. Dezimeter (bei groben Stoffen),
4. einheitliche Bestimmung der Webeblätter nach der Anzahl von Zähnen per Dezimeter,
5. einheitliche Nummernanordnung der Schäfte oder Flügel, indem man von hinten nach vorne zählt,
6. einheitlichen Grundlagen für die Zusammensetzung bestimmter Stoffqualitäten

zu richten.

Eine große Anzahl von Betrieben ist in dieser Beziehung schon vorausgegangen. Die Arbeit solcher Pioniere ist nicht hoch genug einzuschätzen. Es wird in erster Linie mit zu den Aufgaben der Vereine ehemaliger Webschüler gehören, dieses äußerst wichtige Streben nach Vereinheitlichung wirksam zu unterstützen.

A. Fr.

Ueber Ersparnisse in Webereien.

H. Eine fortlaufende, ganz beträchtliche Ausgabe für die mechanische Weberei wird durch den verhältnismäßig raschen Verbrauch der Webschützen, Picker und Schlagriemen verursacht. In jetziger Zeit, wo diese Betriebsmittel um ein Mehrfaches im Preise gestiegen sind, gegenüber den Vorkriegsjahren, dürfte es wohl von einigem Interesse sein, einmal auf Grund praktischer Erfahrungen darzulegen, wie dieser Verbrauch auf das Mindestmögliche eingeschränkt werden kann.

Beginnen wir zunächst mit den Webschützen. Im allgemeinen gilt die Norm, daß für den Oberschlagwebstuhl (Blattflieger) bei neunstündigem täglichem Betriebe zwei Schützen ein Jahr aus-

reichen. Für den Unterschlag-Festblattwebstuhl, aber auch für den Oberschlag-Festblattwebstuhl ist der Verbrauch im allgemeinen bedeutend größer. Tatsächlich ist jedoch für alle diese Stuhlsysteme der Verbrauch bedeutend größer, nicht nur, weil bekanntlich viele Schützen durch öfteres Anfliegen an die Kastenwände, durch Herausfliegen oder durch Zerquetschen ein vorzeitiges Ende nehmen, sondern auch, weil durch Reibung an den Eisen teilen, namentlich des Schützenwechselkastens, die schwache Wandung des Schützens Risse bekommt. Diese Reibung ist oft so gering, daß beim Arbeiten des Stuhles davon gar nichts zu bemerken ist. Wohl aber ist am Schützen selbst der Fehler wahrnehmbar, indem durch die Abreibung ganz winziger Späne seine Flächen nicht ganz glatt sind, wie sie sein sollen. Es kommt in diesem Falle gar nicht selten vor, daß neue Schützen nach wenigen Tagen Gebrauch unbrauchbar werden, umso mehr, wenn das Holz nicht ganz einwandfrei ist. Dieser fehlerhafte Vorgang kann von verschiedenen Ursachen herrühren. Zunächst ist zu beachten, daß die Schützenbahn durch langen Gebrauch nicht zu sehr abgenutzt ist. In diesem Falle sind alle Kunststücke vergebens.

Wenn die Zellen des Wechselkastens für die Größe der zu gebrauchenden Schützen zu eng sind, ist die Reibung am Schützen nur schwer, unter Umständen wohl überhaupt nicht zu vermeiden, z. B. wenn die Bindung mit viel Unter- und Oberfach wechselt. Die Weite des Schützenkastens bzw. der einzelnen Zellen soll mindestens 2 mm weiter sein als ein ganz neuer Schützen breit ist, die Höhe des Schützenkastens aber wenigstens 8 mm höher als ein neuer Schützen hoch ist. Durch nicht mehr ganz fehlerfreie Picker, noch mehr aber durch wechselnde Fachbildungen tritt der Schützen in nicht ganz schnurgerader Richtung in den Schützenkasten ein und reibt natürlich, und zwar umso mehr, je weniger Raum der Schützen im Kasten hat. Außerdem wird dieses Uebel begünstigt, wenn das Webblatt nicht an die Bahn andrückt, wenn die Blattflügel (bei Losblattstühlen) auch nur um einen Bruchteil eines Millimeters in der Richtung des Webblattes und der hinteren Wand des Schützenkastens abweichen. Auch ist zu beachten, daß der Eisenbeschlag des Wechselkastens nicht genau mit dem Holz der Kastenwände verläuft, sondern das Holz etwas vorsteht. Die geringe Reibung ist eben nicht immer ganz zu vermeiden, ist aber dem Schützen weit nachteiliger, wenn sie an den Kanten des Kastenbeschlages stattfindet. Von weit ungünstigerem Einfluß auf die Lebensdauer des Schützens ist jedoch, wenn dieser auf der oberen Seite rau ist, oder gar Späne losläßt, ganz abgesehen davon, daß dadurch die Kettfäden öfters abgerissen und ins Webfach geschleppt werden. Dieser fehlerhafte Vorgang tritt regelmäßig dann ein, wenn der Schützen beim Eintritt in den Schützenkasten mit der Spitze nach aufwärts gerichtet schleudert (prellt). In den weitaus meisten Fällen ist die Ursache hier in dem Unterfach zu suchen, das den Schützen bei seinem Laufe etwas hebt, umso mehr, wenn dieser zu leicht ist. Aber auch die schon erwähnte mangelhafte Beschaffenheit der Ladenbahn kann die Ursache sein. Ein Mittel, das zwar eigentlich als Notbehelf anzusehen ist, nichtsdestoweniger aber seinen Zweck auch in den hartnäckigsten Fällen erreicht, soll hier angegeben werden. Ein schmaler Streifen weiches Leder wird an die Blattflügelmutter befestigt, auf der Außenseite an den Lagerbügel des Revolverkastens, sodaß dieses Leder gleichsam eine Art Brücke bildet, durch welche der Schützen hindurch muß. Dieses verblüffend einfache Mittel schließt jede Berührung der oberen Schützenseite mit harten Teilen völlig aus. Die Fläche zeigt sich bald als spiegelglatt. Zu beachten ist nur, daß das Leder schmal und weich ist und etwas federt. Prellt der Schützen an den Eisen teilen des einfachen Schützenkastens an, so ist auch dieses mit dem gleichen Mittel abzuändern. Zuweilen kommt es vor, daß die Spitzen des Schützens locker werden. Zwar lassen sich diese mit Zuhilfenahme von Schellack wieder festmachen. Es ist jedoch dies mit Umständen verbunden. Mit lockeren Spitzen ist aber der Schützen nicht mehr zu gebrauchen. Es kommt aber auch vor, daß der Stiel der Spitze zersprungen ist, also der untere Teil des Stieles im Schützen noch feststeckt, während der obere Teil mit der Spitze locker ist und mit dieser herausfällt. In diesem Falle ist der Schützen kaum mehr zu reparieren. Das einfache Lockerwerden, sowie das Zerspringen des Spitzenstieles hat die gleichen Ursachen, nämlich das zu scharfe Anschlagen an den Picker beim Eintreten des Schützens in den Kasten. Fast ohne Ausnahme ist es die dem Fadenauge entgegengesetzte Seite, die locker wird oder zerspringt, weil der Schlag auf der Fadenaugenseite aus besonderen Gründen in der Regel etwas reichlich sein muß und der Schützen mit der Spitze ziemlich stark

an den Picker anprallt. Ist nun der Picker noch neu und ziemlich hart, so ist die Erschütterung, die sich ja bei jedem zweiten Schlag wiederholt und immer nur auf die in Frage kommenden Teile wirkt, so groß, daß das Lockern der Spitze oder Zerspringen des Stieles eintritt und zwar umso eher, wenn der Schützen ziemlich schwer ist. Zu starke oder unnachgiebige Picker sind auf der Wechelseite aus diesem Grunde unpraktisch.

Beim Betriebe des Festblattstuhles, gleichviel, ob Ober- oder Unterschlag, ist der Verbrauch an Webschützen im allgemeinen bedeutend größer. Die starke Klappenpressung nutzt eben das Holz des Schützens rascher ab und ist bekanntlich die grundsätzliche Ursache, daß der Schützen weit öfters ohne sofort erkennbare Veranlassung herauspringt. Auf alle Fälle ist es vorteilhaft Schützen, die bei Festblatt nicht mehr einwandfrei arbeiten, noch weiter für Losblatt zu verwenden. Dort kann mit ihnen unter Umständen noch lange Zeit gearbeitet werden.

(Fortsetzung folgt.)

Techn. Mitteilungen aus der Industrie

Erfahrungen in der Glanzschußfrage.

(Schluß.)

Spulerei (Cannettiererei). Entgegen der früher allgemein verbreiteten Meinung, die Ursache für die Glanzschüsse oder Blenden liege in der Kunstseide anhaftenden Fehlern begründet, haben unsere angestrebten Versuche auf diesem Gebiete unzweideutiger Weise dargetan, daß für diese Fehlerquelle nicht das Rohmaterial, sondern unsachgemäße Behandlung der Kunstseide in der Vorbereitung und beim Weben verantwortlich gemacht werden muß.

Neben der oben geschilderten sorgfältigen Behandlung in der Winderei, spielt das Spulen (Cannettieren) der Kunstseide für die Erzielung glanzschußfreier Ware eine ausschlaggebende Rolle. In erster Linie muß auch hier wieder darauf geachtet werden, daß eine Ueberspannung des Fadens unmöglich gemacht wird. Der Zug der Spindel muß aus diesem Grunde auch bei dieser Maschine der zu verarbeitenden Größe angepaßt werden und zwar sollten folgende Geschwindigkeiten beobachtet werden:

40—120 den.	1500—2000 Touren per Minute
120—200 den.	2200—2600 Touren per Minute
250 den. und größer	bis 3000 Touren per Minute

Es ist von besonderer Bedeutung, daß die Spulen (Cannetten) eine bestimmte Weichheit haben. Sie dürfen natürlich nicht so weich sein, daß die Seide beim Verarbeiten auf dem Webstuhl von der Spule (Cannette) abrutscht, doch soll das Garn an der obern Kante bei der Spitze etwas nachgeben, wenn man an

fraglicher Stelle mit den Fingern etwas eindrückt. Steinharte Spulen (Cannetten) werden unbedingt Glanzschüsse verursachen.

Um die vorgeschriebene Weichheit der Wicklung von Anfang bis zum Ende gleich zu behalten, empfehlen wir auf den Spulmaschinen (Cannettiermaschinen) den Faden über den Kopf der Randspule ablaufen zu lassen und durch eine Porzellan-Fingerdämmung zu führen, da auf diese Weise der Faden immer unter absolut gleicher Dämmung gespult wird (Abb. 4), im Gegensatz zu jener Methode, bei welcher man das Garn von stehenden oder liegenden Spulen abrollen läßt. In letzterem Falle ändert die Spannung des Fadens successive von der vollen zur leeren Spule.

Es ist natürlich von Wichtigkeit, daß die Fingerdämmung so ausgeführt wird, daß sie durch ihre Feder und Gewichte auf die geringste Hemmung reagiert. Für das Spulen (Cannettieren) feiner Tiers soll die Dämmvorrichtung nur total 6 Finger aufweisen, d. h. 2×3 Finger ineinander greifend, ansonst die Bremsung zu stark wäre.

Eine weitere Ursache zur Bildung von Glanzschüssen stellen auf der Spule (Cannette) unrichtig plazierte Knoten dar. Dieselben müssen unbedingt immer an die äußerste Peripherie der Wicklung gelegt werden, damit der Faden beim Abwickeln im Webschiffchen an diesen Knoten nicht hängen bleibt, da dadurch eine Zerrung verursacht würde. Um nun beim Spulen (Cannettieren) sämtliche Knoten zu ermitteln, damit sie auf die Peripherie der Wicklung gelegt werden können, bedienen wir uns eines Fadenreinigers, oder besser gesagt eines „Knotenwächters“, an welchem alle Knöpfe abgerissen werden. Die Arbeiterin ist dadurch gezeugen den Faden neu zu knüpfen, bei welcher Gelegenheit sie den Knopf an die bezeichnete Stelle legen kann. Der Fadenreiniger wird auf der Spulmaschine (Cannettiermaschine) zwischen dem Balançoir und dem Einzug angebracht und darf natürlich nicht kantig sein, sondern soll aus einem Eichelpaar (Abb. 5), bei welchem die Führung entsprechend der Fadendicke verengert oder erweitert werden kann, bestehen.

Bei Fadenbrüchen wird der Faden an der Bruchstelle naturgemäß verstreckt. Es darf deshalb nicht vergessen werden, daß an den beiden Fadenenden ein mindestens 20 bis 35 cm langes Stück herausgeschnitten wird, bevor die Enden neu zusammengeknüpft werden.

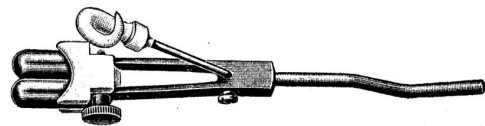


Abb. 5. Fadenreiniger.

Von nicht zu unterschätzender Bedeutung für das uns beschäftigende Problem ist natürlich auch die Art der Spulen (Cannettenart). Am besten haben sich imprägnierte Hülsen bewährt, welche einen öftern Gebrauch gestatten, ohne daß die Spitzen beschädigt werden und so eine Ursache für das Hängenbleiben des Fadens bilden können. Die Hülsen sollen bis nach vorn gerillt sein, wobei darauf zu achten ist, daß dieselben weder zu tief, noch zu ungenügend gerillt ausfallen. Bei zu tiefen Rillen besteht die Gefahr, daß bei der zu Ende gehenden Spule (Cannette) der Abzug nicht leicht von statten geht, weil der Faden in der Rille etwas gehemmt wird. Zu flache Rillen setzen uns dagegen dem Risiko des Abrutschens der Seide aus.

Im Zusammenhang mit der Spulerei (Cannettierfrage) möchten wir noch erwähnen, daß die Spulmaschine (Cannettiermaschine) „Produktiv CK“ der Fa. Schärrer-Nußbaumer, Erlench, und das Modell „Rapid“ der Fa. Schweitzer A.-G., Horgen, die für Kunstseide vollkommensten Systeme darstellen, die uns bis jetzt bekannt sind.



Abb. 6. Webschiffchen. Spitze der Spule (Cannette) genau auf das Auge des Auslaufes gerichtet.

Weberei. Ohne auf die webtechnische Seite dieses Problems näher einzutreten, möchten wir doch nicht verfehlen, darauf aufmerksam zu machen, daß auch durch ungeeignete Webschiffchen Glanzschüsse verursacht werden können.

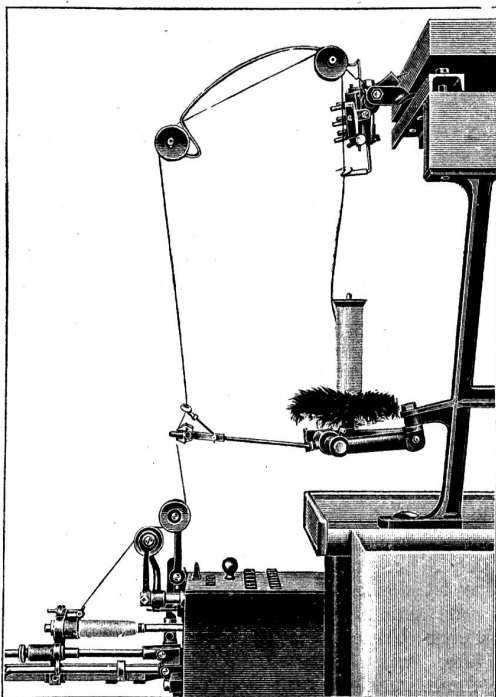


Abb. 4. Schematische Darstellung des Fadenabzuges auf der Spulmaschine (Cannettiermaschine).

Im Webschiffchen soll die Spitze der Spule (Cannette) genau auf das Auge des Auslaufes gerichtet sein, damit der Fadenabzug von der Spule (Cannette) in gerader Richtung (Abb. 6) vorschiebt. Ein durch das Auge des Auslaufes gezogenes Wollbüschel dient als Dämmung für den in gleicher Richtung auslaufenden Kunstseidenfaden. Von der Anbringung von Federzügen in den Schiffchen möchten wir abraten, da die sich im Schußfaden befindlichen Knoten an den Glasringen aufgehoben werden und dadurch eine Zerrung verursachen.

Um der Gefahr zu begegnen, daß bei weichen Spulen (Cannetten) die Seide beim Schlag der Peitsche abgleitet, sollen der Schlag und die Klemmfedern im Schifflikasten entsprechend weich eingestellt werden.

Feuchtigkeit im Arbeitsraum. Ein Punkt, welchem im allgemeinen noch zu wenig Beachtung geschenkt wird, stellt der Feuchtigkeitsgehalt der Luft im Arbeitsraum dar. Bei zu trockener Atmosphäre wird die Kunstseide spröde, während bei übermäßiger Feuchtigkeit der Faden sich leicht verstrecken läßt. Die besten Erfahrungen wurden bei einem Feuchtigkeitsgehalt der Luft von maximal 70% gemacht.

Wir sind uns dessen bewußt, daß bei genauer Befolgung unserer Anregungen, die Produktion, besonders in der Spulerei (Cannettiererei), etwas beeinträchtigt wird, glauben aber in der Annahme, daß sich die dadurch bewirkte kleine Verteuerung bei Erzielung eines glanzschußfreien, glatten Gewebes leicht bezahlt machen werde, nicht fehl zu gehen. Wir müssen es natürlich der Beurteilung jedes einzelnen Fabrikanten überlassen, ob die Preislage und die Qualität des von ihm anzufertigenden Stoffes die Anwendung der von uns angeregten Vorsichtsmaßregeln notwendig und bezahlt machen.

Wir möchten unsere Ausführungen nicht schließen, ohne darauf hingewiesen zu haben, daß für eine gute Auswirkung unserer Anregungen im Gewebe die Verwendung einer homogenen, erstklassigen Kunstseide, wie sie unsere Emmenbrücker- und Widnauer-Produkte darstellen, Grundbedingung ist.

Neue Haspel-Konstruktion.

Die Ansichten über Haspelkonstruktion gehen unter Fachleuten etwas auseinander, was darauf zurückzuführen ist, daß bestimmte Haspel-Modelle für gewisse Materialien sehr geeignet sind. Während einerseits Haspel verlangt werden, die den Strang sehr straff spannen müssen, sollten andererseits, besonders für die Verarbeitung von Kunstseide, die Haspelaufgaben federnd und nachgiebig sein. Es werden Haspel mit 6, 8, 12 Garnauflagen angeboten. Mit der Erhöhung der Auflagenzahl nähert sich der Strangumfang des vollkommenen Kreises, wodurch ein ruhiges Laufen des Haspels, insofern die Auflagen zentrisch angeordnet sind, gesichert wird. Die sogen. Doppel-Haspel (Lyoner-Haspel, usw.) erfreuen sich daher immer noch einer Anzahl treuer Anhänger.

Die Winderei ist indessen heute vielen Umstellungen unterworfen, wobei die verschiedenen zu verarbeitenden Materialien nicht immer denselben Strangumfang aufweisen. Das Umstellen von einer bestimmten Stranggröße zu einer anderen ist bei den gewöhnlichen, nicht automatisch verstellbaren Haspeln sehr zeitraubend. Die Durchmesseränderung solcher Haspel bewegt sich übrigens in engen Grenzen, was zur Anschaffung von Haspeln verschiedener Größe zwingt, wenn z. B. Grège und Kunstseide in demselben Betrieb verarbeitet werden müssen. Sobald aber die für einen bestimmten Strangdurchmesser gerichteten einzelnen Auflagen nicht gleichmäßig um das Haspelzentrum verteilt sind, muß mit einem Unrundlaufen des Stranges und der damit verbundenen ungleichmäßigen Aufwindung gerechnet werden.

Es war somit gegeben, daß die Haspel-Fabrikanten zur Konstruktion eines selbstzentrierenden Haspels greifen mußten, um ihren Abnehmern die Vorteile der dadurch eintretenden Zeitersparnis, sowie der Verbesserung des Produktes zugute kommen zu lassen. Sobald aber ein Gegenstand vielseitigen Anforderungen genügen muß, besteht die Gefahr, daß dessen Konstruktion allzu kompliziert wird. Es war auch der Fall für eine Anzahl solcher Haspel, die, sehr gut ausgedacht, sich nur in kleinem Maß einführen konnten, da sie durch ihre wenig praktische Handhabung, Zerbrechlichkeit, ihren Mangel an Stabilität, ihr zu großes Gewicht und nicht zuletzt des hohen Preises wegen eine begreifliche Zurückhaltung bei den Verbrauchern fanden.

Man kann es deshalb nur begrüßen, wenn heute ein Haspelmodell vorhanden ist, das dank seiner guten Eigenschaften, kaum auf der Markt gebracht, großes Aufsehen erregt. Die unten-

stehende abgebildete Konstruktion ist der Verdienst der Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen (Schweiz).

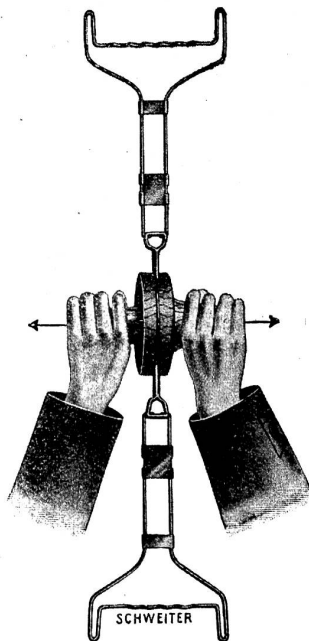


Fig. 1. Handhabung des Haspels um den Umfang zu verstellen.

Es handelt sich um einen selbstzentrierenden Haspel mit sieben Auflagen. Seine Verstellbarkeit bewegt sich zwischen 1000 und 1620 mm Strangumfang, ist somit für die üblich vorkommenden Stranggrößen geeignet. Die diesbezügliche Handhabung ist äußerst einfach; um den Umfang für eine gewisse Stranggröße einzustellen, wird jede Nabenhälfte mit einer Hand erfaßt (siehe Fig. 1), und achsial auseinander gezogen. Durch diesen Zug wird die gegenseitige, sehr gut ausgedachte Sperrung der Nabenhälften gelöst, was ein Vor- oder Rückwärtsdrehen einer dieser Hälften ermöglicht. Diese Nabendrehung wirkt auf eine Dreieckverbindung zwischen Nabe, Haspelarm und Rotationspunkt des letzteren, wodurch sämtliche Haspelarme gleichzeitig und gleichmäßig um ihren entsprechenden Drehpunkt bis zur Erreichung des gewünschten Durchmesser geschwenkt werden. Der Hauptvorteil dieser pat. Dreieckverbindung besteht darin, daß die Arme in jeder Lage, also auch bei dem größten erreichbaren Durchmesser, absolut stabil, ohne irgendwelches Spiel bleiben. Die Sperrvorrichtung des Haspels ist vollständig automatisch, d. h. der Haspel verharrt in jeder gewünschten Lage, sobald die Nabe freigelassen wird. Das immer sehr langwierige und oft unzuverlässige Anziehen von Arretierschrauben ist somit ganz ausgeschaltet. Die Endstellungen, dem größten resp. kleinsten Haspeldurchmesser entsprechend, sind durch fühlbaren Anschlag begrenzt. Ist der Haspel für eine bestimmte Stranggröße eingestellt, so bedarf das Auflegen von neuen Strängen kein Verstellen mehr, da durch das sorgfältig gewählte Material der Haspelarme (Klaviersaitendraht, verzinkt) letztere genügend biegsam sind (siehe Fig. 2). Diese Elastizität

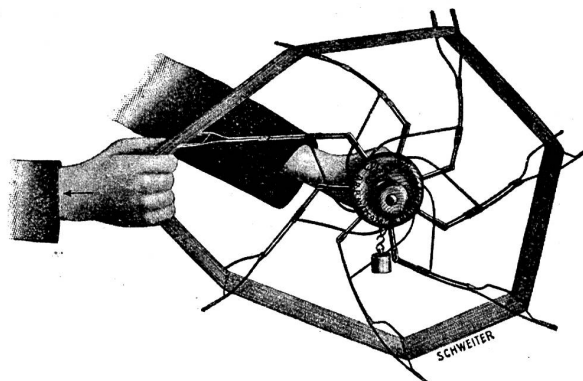


Fig. 2. Auflegen eines neuen Stranges.

bietet den weiteren Vorteil, den abzuwindenden Strang je nach Material, mehr oder weniger kräftig spannen zu können. Die Garnauflagen sind, wie aus der Abbildung ersichtlich, leicht gewellt. Das einmal darauf aufgebretete Garn bleibt dadurch bis zum Schluß in derselben Stellung. Das bekannte Zusammenziehen des Stranges in der Mitte der Auflage und die damit verbundenen unangenehmen Erscheinungen sind durch diese sinnreiche Konstruktion ausgeschaltet. Der Strang wird ohne Störung abgewunden, da die Hauptursachen zu Fadenbrüchen und Verwicklungen beseitigt sind. Es ist einleuchtend, daß die Produktion sich in entsprechendem Maße erhöht.

Dieser Haspel hat sich als äußerst widerstandsfähig erwiesen, da er, außer der Nabe, ganz aus Stahl ausgeführt wird, was wiederum die Nachteile der selbstzentrierenden Holzhaspel, welche sich leicht verziehen, ausschaltet; das Gewicht beträgt nur ca. 400 Gr. Seine einfache, äußerst kräftige Konstruktion ist keinem Verschleiß unterworfen. Diese gefällige Bauart, die es verstanden

hat, jegliche vorstehenden Teile gänzlich zu vermeiden, stellt eine ideale Lösung der hohen, heute an selbstzentrierende Haspel gestellten Anforderungen dar und verdient, beachtet zu werden.

Färberei - Appretur

Gleichzeitiges Vorbleichen beim Entschlichten und Bäumen.

Von Dr. Richard Feibelman.

Im folgenden sollen neue Erfahrungen bekannt gegeben werden, die für zwei wichtige Prozesse der Textilveredelung: das Entschlichten und Bäumen roh-weißer als auch roh-bunter Baumwollwaren einen Fortschritt bedeuten. Der Fortschritt besteht darin, daß sowohl das Entschlichten wie das Bäumen je mit einem gleichzeitigen Bleichprozeß verbunden werden, sodaß also zwei bisher getrennt auszuführende Prozesse in einen einzigen verschmolzen werden können. Daß ein solches Verfahren Bedeutung hat, ist eine Selbstverständlichkeit.

Das Mittel, mit dem die Zusammenlegung der Entschlichtung mit Vorbleiche, ferner des Bäumens mit Vorbleiche erreicht wird, ist Aktivin, jenes organische Oxydationsmittel, welches im Jahre 1924 durch die Entdeckung der stärkeaufschließenden Wirkung durch Prof. Dr. R. Haller bekannt wurde. Die hier beschriebenen Verwendungen des Aktivins zum Entschlichten und Bäumen zeigen recht deutlich, daß Aktivin ein Sonderling unter den Oxydations- bzw. Bleichmitteln ist, das man nicht mit den bekannten anorganischen Bleichmitteln in einen Topf werfen kann, wie am Schluß dieser Mitteilungen noch näher ausgeführt wird.

Entschlichten mit Vorbleiche.

Als Gefäß dient am einfachsten ein Bäumkessel, dessen Wände gut gekalkt sind und dessen Deckel nur aufgelegt, aber nicht verschlossen wird. Anstatt eines Bäumkessels kann ein großer Holzbottich dienen, der eine Einrichtung zur Flottenzirkulation, ähnlich wie beim Bäumkessel, besitzen muß (ein sog. „Apparat“).

Das zu entschlichtende Baumwollgewebe wird im Strang in das Gefäß eingelegt und mit soviel Aktivinlösung übergossen, daß auf 1000 kg Ware 2—3 kg Aktivin kommen. Dann gibt man noch ebensoviel Sodalösung von gleichem Gehalt und soviel Wasser zu, daß die Ware vollständig überschichtet ist. (Aktivin löst sich in der etwa zehnfachen Menge warmen Wassers beim Umrühren leicht auf.) Nun wird auf 80° C erhitzt und die Flotte 3—5 Stunden zirkulieren gelassen; sie bleibt dann über Nacht in der warmen Aktivinflotte liegen. Am anderen Morgen wird ausgewaschen, was entweder in der Waschmaschine oder am bequemsten gleich im Entschlichtungsgefäß geschehen kann, und die Jodprobe zeigt, daß vollkommene Entschlichtung erreicht ist.

Die gleichzeitig eingetretene Vorbleiche ist erheblich; sogar bei schwer bleichbaren Maccowaren ist der Bleicheffekt befriedigend. Die Festigkeit der Ware leidet in keiner Weise (vergl. die unten wiedergegebenen Festigkeitsprüfungen, die an Ware angestellt wurden, die nicht nur das Entschlichten, sondern auch das Bäumen mit Aktivin durchgemacht hatte).

In der Buntbleiche ist das Entschlichten mit Aktivin besonders wertvoll, sofern die verwendeten Farbstoffe aktivinecht sind, was ja bei den heutigen Buntwaren auch meist der Fall ist. Eine einfache Vorprobe gibt darüber Aufschluß; küpenfarbige Buntwaren, die durch das Auskochen mit Soda so leicht auslaufen, werden durch das Aktivin wirksam geschützt, da es als Oxydationsmittel die Verküpfung verhindert. Bei diesem Prozeß übt das Aktivin also drei Wirkungen aus: es entschlichtet, bleicht, verhindert Verküpfung. Besondere Zusätze, wie Ludigol, sind also entbehrlich.

Manche Indanthrenmarken erleiden durch Aktivin ebenso wie durch andere Oxydationsmittel einen Farbenumschlag. Dies ist jedoch bedeutungslos, da durch ein Bad in ganz verdünntem Hydrosulfit der ursprüngliche Ton sofort wiederkehrt.

Kommt es darauf an, einzelne Stücke Ware in kürzester Zeit zu entschlichten und vorzubleichen, so empfiehlt sich die Verwendung einer Haspelkufe, deren kupferne oder verzinnzte Heizschlange unter einem durchlöchernten zweiten Boden sich befindet. Man haspelt darin die Ware 1—2 Stunden lang in der kochenden Aktivinlösung um, die pro 1 L. Wasser 2—3 g Aktivin, aber keine Soda, enthält. Man wäscht mit heißem Wasser aus; schwere Ware wird zwecks Auswaschens mit Wasser ausgekocht. Die

Aktivinlösung erschöpft sich nicht; sie kann durch Zusatz der verbrauchten Menge Aktivin von neuem verwendet werden. Der Aktivin Gehalt wird bestimmt mittels des Aktivinzylinders der Chemischen Fabrik Pyrgos G. m. b. H., Radebeul.

Das beschriebene Entschlichtungsverfahren ist nicht nur für alle Sorten Rohbaumwollgewebe, sondern auch für Mischgewebe, wie z. B. aus Baumwolle und Kunstseide, jedoch nicht für halb- oder reinwollene Gewebe verwendbar. Rohe Kunstseide wird besonders leicht von heißen Aktivinlösungen gebleicht, ohne Schaden zu nehmen. (Schluß folgt.)

Hundert Jahre Anilin.

Besondere Gedenklage irgend eines Ereignisses, die zum einhundertsten Male wiederkehren, Geburtstage bedeutender Männer, Dichter, Musiker, Erfinder usw., werden gerne in irgend einer Weise gefeiert. In unserer schnelllebigen und hastenden Zeit werden indessen auch Ereignisse rasch wieder vergessen, selbst wenn sie gewaltige Umwälzungen hervorriefen. So ist vor einigen Monaten die Tatsache der vor etwas mehr als hundert Jahren erfolgten Erfindung des ersten Anilinfarbstoffes selbst in Fachkreisen nicht besonders beachtet worden, obgleich diese Erfindung für die chemische Industrie und die Textilindustrie von Bedeutung war.

Farbe und Farbenfreudigkeit ist das Lösungswort der Mode. Der neueste Trumpf der Mode ist der farbige Herrenstrophhut, den man früher sonst nur bei der Damenwelt zu sehen gewohnt war. Die elegante und moderne Krawatte ist eine ausgesprochene Farbensymphonie. Farbe, überall Farbe! Und wer weiß, daß diese herrlichen und leuchtenden Farben zum größten Teil aus einer unscheinbaren, gelblichweißen Flüssigkeit — dem Anilin — stammen? Wohl nicht sehr viele. Wir dürfen daher in unserer Fachschrift sehr wohl der Sache gedenken, die vor einiger Zeit von einem Fachmann wie folgt in der „N. Z. Z.“ geschildert wurde.

„Nicht weniger als viermal wurde das Anilin aus der Taufe gehoben, jedesmal unter andern Namen. Erstmals im Jahre 1826, vom Chemiker Unverdorben. Er fand sein „Krystallin“ bei der Kalziumdestillation des Indigos. Acht Jahre später schilderte Runge einen Körper, „Kyanol“, den er im Steinkohlenteer entdeckt hatte, ohne zu ahnen, daß er eine schon beschriebene Substanz vor sich hatte. Als aber 1841 der in Rußland tätige Fritzsche eine Arbeit publizierte über sein neu entdecktes „Anilin“ wieder aus Indigo gewonnen — durch Destillation mit Kalilauge — ohne wieder die geringste Notiz von den vorher erschienenen Publikationen zu nehmen, begann doch die Erkenntnis eines Zusammenhanges zwischen Anilin und Krystallin aufzudämmern. Jedenfalls versah Justus Liebig die trockene Annalenschilderung Fritzsches mit einer saftigen Nachschrift: „Herr Fritzsche ist einer von denen, welche Bergbau auf den Raub treiben.“ Ganz kräftig verurteilt er die Sucht, neue Körper zu suchen und zu beschreiben, ohne sich auch zugleich um den wissenschaftlichen Zusammenhang mit andern, bekannten Körpern zu kümmern. Die chemische Literatur sei noch nicht so umfangreich, daß nicht jeder Chemiker sich in ihr auskennen müsse. Er wirft Fritzsche dann noch die gleiche Taktik in einem andern Falle vor. Ähnliche Töne stimmte Erdmann in seinem „Journal für praktische Chemie“ an. In einer Tabelle stellt er die von Unverdorben und von Fritzsche angegebenen Eigenschaften des umstrittenen Objektes einander gegenüber und kommt zum Schluß: „Höchst wahrscheinlich ist nämlich das Anilin kein anderer Körper, als das von Unverdorben bereits vor vierzehn Jahren beschriebene Krystallin.“

Im selben Jahre erschien, ebenfalls in Liebig's Annales, eine Abhandlung Zinins über ein Reduktionsprodukt des Nitrobenzols, das er „Benzidam“ nannte. Und nun nahm der hervorragende A. W. Hofmann die Sache selbst in die Hand. Zwei Jahre später übergab er den Annalen seine Abhandlung, in der er durch Analysen, vergleichende Reaktionen und Herstellung von Derivaten die Identität aller vier Körper endgültig feststellte. Trotzdem drang sein Vorschlag, den ältesten Namen „Krystallin“ beizubehalten, nicht durch. Als Anilin trat der Körper zwanzig Jahre später seinen Siegeszug durch die Welt an, nachdem es den Engländern geglückt war, das Anilinschwarz, einen der besten Baumwollfarbstoffe, daraus herzustellen. All die unzähligen Farbstoffe, Chemikalien, Arzneimittel, die seither aus dem Anilin aufgebaut wurden, verleihen ihm eine Gewichtigkeit, die nur durch eine viermalige Geburt verbürgt werden kann.“

Mode-Berichte

Die Pariser Mode.

(Von unserem Mitarbeiter in Paris.)

Im Modegarten von Paris blühen mancherlei Blumen, eine Flora, die so verschiedenartig ist, wie die der Natur. Von Einheit in Stil und Farbe ist keine Rede, aber der Genre „Sport“ ist doch sehr weitgehend und beeinflusst sogar die Nachmittags-toiletten. Der Mantel, das Tagkleid, Nachmittagskleid und die Abendtoilette, eventuell noch das Kostüm bilden zusammen die „week-end“-Toilette und unter dieser Bezeichnung erscheinen jetzt in Paris unzählige Zusammenstellungen, die ebensogut unterbleiben könnten, da die einzelnen Stücke sehr häufig voneinander grundverschieden sind. Der neue Name aber lockt die Käuferinnen und Couturiers und Kaufhäuser haben hier eine Formel gefunden, ihre Bestände leichter abzusetzen.

Der Mantel ist zumeist aus gemischtem Tweed, fein kariert, geschnitten wie ein Herrenraglan und verbrämt mit plattem oder rasiertem Pelz, Lamm Karakul, Kanin. Unter dem Mantel wird ein Sweater getragen oder eine kurze, lose hängende Jacke aus einfarbigem Jersey oder aus Friskaseide, die geometrisch gemustert ist. Der Rock kann aus Tweed sein wie der Mantel, oder aus feinsten Wolle, event. aus Crêpe de Chine und erhält eine bequeme Weite durch eine Unzahl von Falten, braucht aber nicht überall gefaltet zu sein. Für eine längere Reise bleibt die Hinterbahn des Rockes faltenfrei und für die plissierten Partien ist der Platz ausschließlich vorne und an den Seiten reserviert.

Für sehr heiße Tage ersetzt man Sweater und Rock durch ein einfaches Kleidchen aus waschbarer, in zarten Farben gestreifter Seide.

Von Farben sehen wir: Mantel braun und weiß kariert, Bibertragen. Sweater violett-grau-weiß gefleckt und violett und grau am Rande gestreift. Lose Jacke einfarbig grau, geschnitten nach Art des einreihigen Herrenrocks, mit Taschen, eine Reihe von eng aufeinander folgenden Knöpfen vom untern Saum bis zum Revers. Rock und Mantel marineblauer Rips, Sweater wagrecht marineblau und grau gestreift, am Halsausschnitt von marineblauem Band gesäumt, das sich vorne in der Mitte fortsetzt und ein weißgesticktes Monogramm trägt. Rock aus hellgrünem Crêpe de Chine, Sweater, weit über die Hüften reichend, aus Shetland in drei Abstufungen von grün. Das Decolletée wird von einer Schärpe bordiert, die auf der Brust geknotet ist und in langen Enden herabfällt.

Nicht zu vergessen ist das Badekostüm der Frau, von dessen „Weiblichkeit“ nicht mehr viel zu sehen ist. Es besteht aus einem Höschen aus schwarzem Gewebe und einem spitz oder rund decolletierten Leibchen aus weißem Seidenjersey. Andere Farbkombinationen sind blau und grau, einfarbiger und kariert Taft, drei Töne rot, grün und weiß und dazu ein gleicher Bademantel mit Birnenmuster. Die Körperformen sind bei diesen Badekostümen sehr ausgeprägt. In dem bekannten atlantischen Seebad „Sables d'Olonne“ mußte die Polizei einschreiten, weil das Leibchen nur durch einen Busenhalter ersetzt war und die Hose aus durchsichtigem Gewebe bestand; nach erregter Debatte mit vornehmen In- und Ausländerinnen und nach einer heftigen Zeitungskampagne gegen die „Prüdeheit“ der Polizei einigte man sich auf obige Kostüme.

Wir kommen zu den Tageskleidern der „week-end“-Toilette. Da macht sich eine neue Tendenz geltend, die der lichten und bunten Stickerei an Decolletée, Bordüren, Taschen, Maschen, auf Hüten und Schirmen. Die Stickerei ist fertig käuflich in größeren Rechtecken oder in schmalen, langen Galons und ist aus feiner Wolle auf Shantungseide. Man dekoriert damit das Kasackkleidchen von Mädchen auf Schulter und am Halsausschnitt, sowie am untern Saum, besetzt das rechteckige Decolletée des Frauenkleides und arbeitet einen falschen Gürtel aus den Galons oder aus den Rechtecken, man schlingt eine Schärpe um die Hüften, die vorne wie einen Schild das Stickereirechteck trägt, links zu einer Masche geknotet und an den Enden mit derselben Stickerei besetzt ist. Besonders gut ist die Wirkung an Kleidern von gelblicher Farbe. Bei Tageskleidern mit langen Ärmeln ist die obere Partie von der untern durch Ziernähte deutlich unterschieden; man hat viel für die geometrische Linienführung übrig, die seit den Zeiten der Exposition des Arts decoratifs (1925) aus der Pariser Mode nicht wieder verschwunden ist.

Das Nachmittagskleid aus Seide, zumeist Crêpe Georgette,

ist zum Unterschied vom Tageskleid sehr weiblich; es gibt allerdings, wie wir oben bemerkt haben, zahlreiche Ausnahmen und der gewissenhafte Berichterstatte wird stets vorweg betonen müssen, daß seine Schilderung nur ein Ausschnitt aus dem vielgestaltigen Bild der Pariser Mode ist, der auch nur Anregungen, Ideen zu geben vermag, denn oft ist das heute Beschriebene schon morgen durch ein neues, überraschendes Arrangement überholt.

Am Nachmittagskleid ist besonders die untere Partie fließend und reich. Man stelle sich ein Kleid vor, das aus drei Teilen, besteht, einem Mittelteil und zwei Seitenflügeln, welche letztere vorne übereinandergeschlagen werden; der überschlagene Teil wird leicht in die Höhe gezogen. Die beigefarbene Seide ist feinst plissiert und enthält als Muster in drei wagrechten Reihen große schwarze „Sonnenflecken“. Die Ärmel sind lang und eng und tragen eine umgeschlagene, so wie alles plissierte Manschette. Am runden Decolletée ist auf beiden Schultern ein gleiches Seidenband angesetzt, das vorne übereinandergelegt wird und das Decolletée dadurch teilweise verdeckt.

Man kann auch in Paris sehr häufig elegante Damen sehen, die, ihr Automobil führend, den Rock heraufgeschlagen haben, um in der Manipulation nicht behindert zu sein; in diesem Falle trägt die Dame eine unter dem Knie abgebundene Seidenhose, die man im Gehen wegen des längeren Rocks nicht zu Gesicht bekommt. Wir sind der Meinung (und werden darin von den bisherigen Ereignissen unterstützt, daß das vollständige Fallen des Rockes nur eine Frage der Zeit ist und die Hosentracht der Frau eine diskutabile Zukunftsmode darstellt, welche der Mann bereits vorweggenommen hat, indem er seinerseits die Kniehose für sich adoptierte. Der Kampf für und gegen die Kniehose wird seit Monaten in Paris mit Erbitterung geführt.

Das Abendkleid bevorzugt den „Stil“. Da es in der Welt mehrere Dutzend Stilarten gegeben hat, gibt es mehrere Dutzend Stile für das moderne Abendkleid. Toga, Krinoline, Empire, Directoire usw., alles in mäßiger Form, aber doch erkennbar und keineswegs belächelt. Viele seitlich fließende, lose Teile, die länger sind als das (verschieden lange) Abendkleid, eventuell in Volants gelegt, Volants aus Fransen, Straßgürtel, große Blumen auf der Achsel, mitunter richtige Guirlanden, breite Schärpen als Gürtel mit großen Maschen vorn oder an der Seite, Vorliebe für „Abstufungen“ der Farben. Neuerdings ist die „Präsidentenschärpe“ en vogue, die den Oberteil des Kleides schief überquert. Wieder ist der Oberteil einfacher als die untere Partie, der alle Aufmerksamkeit zugewendet ist. Es gibt sehr kurze Abendkleider, die kaum mehr sind als ein Schürzchen von gewisser Länge und wieder lange Modelle, zu denen lange, spitze Schuhe getragen werden. Ein solcher Schuh zum kurzen Kleid wäre unmöglich und daher ist auch die Schuhmode so wechselvoll wie möglich.

Der Hut der „week-end“-Toilette ist die etwas hohe Kopfform mit mäßig breiter, überall herabgebogener und gewellter Krempe. Mit diesem Toilettenschatz versehen soll die Dame fern von Paris das Wochenende verbringen.

Ch. J.

Pariser Mode und St. Galler Stickereiindustrie.

Der Pariser-Korrespondent der „N. Z. Z.“ berichtete unterm 22. Juni: In den Räumen der Schweiz. Handelskammer hatte gestern die Sektion für Stickereiindustrie, die Emil Reichenbach leitet, eine Zusammenkunft mit den St. Galler Stickereiindustriellen und Vertretern der Pariser haute couture veranstaltet. Mr. Gaston vom bekannten Hause Philippe & Gaston und Madame Roche machten unsere Stickereiexporteure, die sich im Augenblick der großen Rennen zahlreich in Paris aufhalten, mit den Wünschen der Mode bekannt. Es ist wichtig, daß die St. Galler Fabrikanten ausgewählte und reichhaltige Kollektionen präsentieren, die über den in den großen und kleinen Nouveauté-Magazinen gehaltenen Artikeln stehen. Ferner ist der Fehler zu vermeiden, auf billigen Geweben kostbare Stickereien bieten zu wollen. Die Materialechtheit spielt auch hier eine dominierende Rolle. Man muß das Auge des Käufers durch Qualitätsstoffe und gewähltes Kolorit bestechen. Die Pariser Modehäuser schätzen von jeher die ausgezeichneten Beziehungen mit St. Gallen und sind auch

**Aufmerksames Lesen der Geschäftsanzeigen
in diesem Blatte bringt persönlichen Vorteil.**

Marktberichte

Marktberichte

Ostasiatische Grègen.

In der letzten Zeit hat sich ein großer Umschwung in der Crêpe de Chine-Fabrikation bemerkbar gemacht, indem viele Fabrikanten beginnen, diesen Artikel aus Kunstseide herzustellen, entweder vermischt mit reiner Seide, oder aber ganz aus soie art. Es sind jedoch für den Augenblick nur Probestücke fertig und die Zukunft wird uns sagen, ob dieser Versuch gelingen wird.

Mantelstoffe, sogen. Sultanes, werden weniger verlangt, doch liegen schon schöne Kollektionen in bedruckten und façonierten Givrines envers Satin vor.

Was die Rohseidenpreise anbetrifft, so sind dieselben eher etwas gesunken. Zuletzt wurden notiert:

Grège Italie	grand exquis	11/13	400 frs.
" "	extra	11/13	380 "
" "	extra	9/11	375 "
" Syrie	1er ordre	9/11	330 "
Organsins Italie	extra	22/24 24/26	415—420 frs.
" Syrie	1er ordre	20/22	380—390 "

C. M.

Baumwolle und Garne.

Manchester, 23. Juni. Die letzten Wochen haben auf dem Rohbaumwollmarkt keine großen Preisbewegungen gebracht, doch kann die heutige Lage kaum stabil genannt werden. Die Preise schwanken meist in sehr engen Grenzen auf und ab. Man nimmt an, daß die Preise sich nun der Situation, welche durch die Mississippi-Ueberschwemmungen und durch die nun überwundene Trockenheit in Texas geschaffen wurde, angepaßt haben. Den Nachrichten über angeblichen Schaden des Bollweewil, die zurzeit eifrig verbreitet werden, schenkt man noch keine größere Aufmerksamkeit. Was die Ernteaussichten anbetrifft, ist die Lage als normal zu bezeichnen. Das Wetter läßt gegenwärtig nichts zu wünschen übrig, sodaß eine Besserung des Standes der Pflanze zu erwarten ist.

Seit die Cotton Yarn Association ihre ersten Listen von Minimumpreisen veröffentlichte, hat die Ueberseesekundenschaft etwas Mißtrauen gezeigt. Ferner besteht zurzeit eine neue Unsicherheit in bezug auf die zukünftige Preisgestaltung der Rohbaumwolle. Es ist deshalb nicht zu verwundern, wenn die Kundschaft größere Zurückhaltung an den Tag legt. In der letzten Woche gingen immerhin kleinere Orders wieder in größerer Zahl ein, welche, zusammen mit den früher hereingekommenen Kontrakten, manche Fabriken in befriedigendem Maße beschäftigt halten. Trotzdem scheint es wahrscheinlich, daß eine weitere Produktionseinschränkung in der amerikanischen Sektion der Spinnereien nötig sein wird, da es den Verkäufern unmöglich ist, auch nur die jetzige Produktion zu den Yarn Associationspreisen an den Mann zu bringen.

Diese Verhältnisse sind die Folge der heutigen Lage auf dem Tuchmarkt, wo nur gelegentliche kleinere Lots gekauft werden, obschon ein ziemlich befriedigender Handel in feineren Waren und fancies durchgeht. Die letzte Woche hatte keine größeren Aufträge zu verzeichnen, und da Indien und China nur in einem Maße einkaufen, die nicht im geringsten an normale Verhältnisse heranreichen, bleibt die Kundschaft auch auf anderen Plätzen aus.

Calcutta ist zurzeit der schlechteste Platz Indiens, mit nur wenigen praktischen Offerten in coloured und fancy goods. Etwas größere Aufträge gingen ein von Bombay und Karachi in light whites und shirtings. Jaconets wurden gekauft von Madras, doch nur von einzelnen Häusern, sodaß die Nachfrage nicht als allgemein betrachtet werden kann. Fabrikanten von shirtings bekamen praktisch alle Aufträge, die von Aegypten eingingen. Bleached goods sind vom nahen Osten und Marokko ziemlich gesucht. Südamerikas Aufträge sind gerade jetzt sehr klein, hingegen konnten mit dem Kontinent, Inland und den Kolonien gute Umsätze in Popeline und Voiles getätigt werden. J. L.

Liverpool, 23. Juni. Die Baumwollpreise variierten in den letzten Wochen ruhig auf der Basis der Wetternachrichten, die von der amerikanischen Baumwollzone eintrafen. Pro Sakdo schließen die Notierungen gegenüber dem Monatsanfang eine Kleinigkeit schwächer. Der hiesige Platz folgte, was den Terminmarkt anbetrifft, mehr oder weniger der Führung von New-York und es ist zu bemerken, daß das nervöse Gefühl noch in den meisten Kreisen forbesteht, welches auf die Unsicherheit der zukünftigen Wetterverhältnisse zurückzuführen ist. Inzwischen haben einige wenige prominente Häuser mit Terminkäufen neuer Ernte begonnen. Zeitweise hat der lokale Handel den hiesigen Markt etwas unterstützt, doch die neuesten Gerüchte über weitere Kurzarbeit in Lancashire sind nicht dazu angetan, die Lage zu ermutigen.

Die amerikanischen Verbraucher gehen ständig voran, und diejenigen des Kontinents und auch Japans folgen nicht minder langsam. Seit dem Beginn dieser Saison beträgt die gesamte Verteilung von Rohmaterial an die Spinnereien der Welt, über 16½ Millionen Ballen amerikanischer Baumwolle, welches 2½ Millionen mehr ist, als zur gleichen Zeit des Vorjahres. Die neuesten amerikanischen Nachrichten melden, daß die Verkäufe

der Produktion im Verhältnis zu den neuen Einkäufen von Baumwolle noch größer sind, doch kann man unglücklicherweise vom hiesigen Markt nicht das Gleiche sagen.

Der Markt ist zurzeit mehr oder weniger balanciert und es sind keine Anzeichen vorhanden, die auf eine größere Preisveränderung hinzeigen würden.

Der ägyptische Markt ist sehr ruhig. Ueber die neue Ernte lauten die Nachrichten befriedigend.

Einige Notierungen in American Futures:

1. Juni	Juni	15. Juni	23. Juni
8.96		8.80	8.80
9.04	August	8.87	8.89
9.15	Oktober	8.99	9.03
9.19	Dezember	9.02	9.08

J. L.

Zürich, 25. Juni. (Mitgeteilt von der Firma Obrist & Braendlin, Zürich.) Neue Ueberschwemmungen im Mississippigebiet und abnormale Trockenheit in Texas haben mit Nachrichten über das Auftreten des Kapselkäfers und Berichten über fortgesetzt starken Baumwollkonsum den Markt weiter gestützt.

New-York notierte:

Kontrakt	1. Juni	6. Juni	15. Juni	24. Juni
Juli	16.73	16.07	16.70	16.56 Cents per lb.
Januar	17.41	16.75	17.37	17.20 "

Die Garnpreise haben sich z.T. weiters gefestigt, wobei sie für den Spinner aber immer noch ungenügend sind. Die Beschäftigung der Louisiana-Spinnerei, Grob-, Roh- und Buntweberei, ist unverändert befriedigend.

Man notierte für

Ia. Louisiana-Garn cardiert

	No. 20/1	No. 40/1 engl.
Ende Juni	ca. Fr. 3.65 3.80	4.25/4.40 per kg

Auch der Alexandriener Markt ist fest geblieben. Das Areal ist so reduziert worden, daß auch bei günstigen Witterungsverhältnissen eine Ernte von max. 7,500,000 Cantars erwartet wird. Der Konsum ist nun auch in Oberägyptischer Baumwolle stärker geworden; Amerika kaufte. Einige Beunruhigung hat das Gerücht, die Sowjetregierung beabsichtige den Stock der Oberägyptischen Regierung von ca. 600,000 Cantars zu kaufen, hervorgerufen.

Alexandrien notierte für

Sakellaridis	1. Juni	7. Juni	15. Juni	24. Juni
Juli Kontrakt	32.28	31.85	32.65	32.73
November Kontr.	33.04	32.60	33.37	33.33

Ashmouni

August Kontrakt	24.19	23.75	24.30	24.21
Oktober	25.—	24.42	24.92	24.84

Feinspinnerei, Feinzwirnerie und Feinweberei sind weiter gut beschäftigt. Die Garnpreise blieben auf der Basis vom Ende des Vormonates. Englische Gespinste wurden eher fester.

Man notierte für

	Maco Ia. cardiert	Maco Ia. peigniert
	No. 40/1 60/1	40/1 60/1 fach, roh
Ende Juni	ca. Fr. 5.20/5.70 6.30/6.50	6.10/6.40 7.—/7.40 p. kg

Sakellaridis Ia. peigniert

	No. 80/1	100/1 fach, roh
Ende Juni	ca. Fr. 9.80/10.40	10.90/11.90 per kg

Zwirne.

ca. Fr. per Bund à 10 lbs.

Maco cardiert	Maco peigniert
No. 40/2 60/2	No. 40/2 60/2 gas. soft.
Fr. 36.— 41.—	38.— 44.—
Sakellaridis cardiert	Sakellaridis peigniert
No. 80/2 100/2	No. 80/2 100/2 gas. soft.
Fr. 54.— 61.—	58.— 67.—

In unserem Blatte inserieren vertrauenswürdige Firmen. Nehmen Sie bei Bestellungen Bezug auf dasselbe.

Messe- und Ausstellungswesen

Fachausstellung für das schweiz. Gastwirtsgewerbe in Zürich.

4.—27. Juni 1927.

Von der Textilgruppe.

Vor wenigen Tagen hat die IV. schweizerische Gastwirtsgewerbe-Ausstellung, die den Veranstaltern einen vollen Erfolg brachte, ihre Tore geschlossen. Die Ausstellung bot ein derart umfassendes Bild aller mit dem Gastwirtsgewerbe in Beziehung stehenden Branchen und Industrien, daß deren Erwähnung auch in einem Fachblatt der Textilindustrie nicht umgangen werden kann. Und wenn vielleicht der eine oder andere unserer Leser, der die Ausstellung nicht besuchen konnte, fragen wird: Was hat denn die Textilindustrie mit dem Gastwirtsgewerbe zu tun, so dürfte ihn der nachstehende kurze Bericht darüber aufklären, daß für manche Zweige unserer heimischen Textilindustrie das Hotel- und Wirtschaftsgewerbe ein bedeutender Faktor darstellt.

In der Gruppe 29, „Textilindustrie“ zeigten denn auch zehn Aussteller in gediegenen Aufmachungen ihre für das Gastwirtsgewerbe notwendigen und unentbehrlichen Erzeugnisse. Das für den Nicht-Textilfachmann wohl imposanteste Bild dieser Gruppe bot unzweifelhaft gleich beim Eingang der Stand der

Leinenweberei Bern A.-G., die auf einem Jacquardwebstuhl mit Verdolmaschine die Herstellung von façonnirten Leinenservietten vorführte. Der Stand war stets von einer großen Zuschauermenge umgeben und man geht wohl nicht fehl mit der Annahme, daß mancher Ausstellungsbesucher hier zum ersten Mal einen mechanischen Webstuhl sah. — An vergangene Zeiten erinnerte der Stand der

Leinenweberei Langenthal A.-G., welche unter einem vierteiligen, aus feinsten Bernerleinwand aufgebauten Kreuzbogen eine Pyramide von Tisch-, Bett-, Küchenwäsche und deren ursprüngliches Arbeitsverfahren zeigte, denn auf der Pyramide thronte ein Modell des alten Handwebstuhles mit einem darin sitzenden Weber. — Die Vereinigten Webereien Sernfthal und Azmoos, bekannt durch ihre Qualitätswaren in Baumwoll- und Wollgeweben, waren mit einer reichen Kollektion von Tischtüchern und Servietten in feiner Damastausführung, mit Toilettewäsche: Wasch- und Handtücher, Frottirtücher, Badetücher usw., mit Vorhangstoffen in Repps und Popelines und gemusterten Madrasgarnituren würdig vertreten. — Neukomm & Co., Steppdeckenfabrik Oerlikon, und die Steppdeckenfabrik Burghard A.-G. bewiesen durch ihre jedem Geschmack angepaßten reichen Kollektionen große Leistungsfähigkeit. Wem wäre es z. B. nicht ebenso wohl? nach des Tages Mühen unter einer so herrlichen Decke auszuruhen, wie den beiden „körperlosen“ Landstreichern unter dem Apfelbaum, womit die Firma Neukomm & Co. für ihr Produkt „Ideal“ warb. — Mit einer Neuheit machte die Firma Meili & Co., Zürich, die Ausstellungsbesucher bekannt. „Damascene“, ein Gewebe

aus Baumwolle, rein weiß und mit beliebigen Mustern versehen, durch ein besonderes Ausrüstungs- und Appreturverfahren behandelt, sieht aus wie ein echtes Leinen-Damastgewebe. Nach jeder Mahlzeit kann der Stoff ganz einfach mit einem sauberen, feuchten Lappen aufgewischt werden. — Etwas abseits von diesen Ständen war die Firma Teppich-Meister, Zürich (ein ehemaliger Seidenwebschüler) mit einer reichhaltigen Kollektion englischer und persischer Teppiche vorzüglich vertreten. Der Vollständigkeit halber seien ferner auch noch die Firmen Jos. Foery, Zürich und „Globus“, Zürich, erwähnt. Während erstere Firma als Spezialität wasserdichte Stoffe in uni und farbig, mit Streifen- und Carreaux-Dessins, für Arbeitsschürzen usw. zeigte, empfahl sich „Globus“ dem Hotelpersonal ganz besonders mit einer gefälligen Personengruppe vom dienstbereiten Liftboy bis zum gewichtigen Concierge.

Alle diese Firmen zeigten und bewiesen, daß das Gastwirtsgewerbe für manche Branchen der Textilindustrie von wesentlicher Bedeutung sind. — d.



Patent-Berichte



Deutschland.

(Mitgeteilt von der Firma Ing. Müller & Co., G. m. b. H., Leipzig, Härtelstr. 14. Spezialbureau für Erfindungsangelegenheiten.)

Angemeldete Patente.

- 76c, 3. L. 65955. Otto Laarmann, Ossel b. Elstra i. Sa. Vorrichtung für Spinn- und Zwirnmaschinen zur Befestigung der Flügel auf den Spindeln.
- 76d, 2. M. 95151. John Oliphant Mc Kean, Westfield, Hampden, Massachusetts, V. St. A. Kreuzspulmaschine mit Nutentrommel.
- 86c, 22. G. 68394. Großenhainer Webstuhl- und Maschinenfabrik A.-G., Großenhain i. Sa. Schützenwechselvorrichtung.
- 76c, 12. S. 76533. Sächsische Maschinenfabrik vorm. Rich. Hartmann A.-G., Zweigwerk Dresden, Dresden-N., Albertstadt. Verzugswelsetriebe für Spinnmaschinen mit hohen Streckverzügen.
- 76c, 13. K. 99788. Johann Jacob Keyser, Aarau, Schweiz. Kuppelung und Lagerung für die Antriebswellen von Spinn-, Zwirn- und anderen Spindeln.
- 86c, 1. D. 48680. Edmund Elkan, Berlin W 8, Charlottenstr. 56. Gewebe mit kammgarnartigem Aussehen.
- 76d, 7. B. 115649. The British Research Association for the Woollen and Worsted Industries und Henry James Wheeler Bliss, Engl. Fadenspannvorrichtung.
- 86c, 11. S. 74707. Seiler & Cie., Grenzach, Baden. Stickvorrichtung für Webstühle.
- 86g, 14. V. 21396. Vereinigte Seidenwebereien A.-G., Anrath b. Krefeld. Vorrichtung für Webstühle zum dauernden Beobachten der Schußspule im Webschützen während des Webens.
- 76c, 13. K. 99787. Johann Jakob Keyser, Aarau, Schweiz. Lagerung der Antriebswelle von Spinn- und Zwirnschindeln.
- 86a, 1. S. 73400. Firma Gebr. Sucker, Grünberg, Schlesien. Konuskettenschermaschine.
- 86c, 24. W. 67193. The Whittaker Loom Comp. Limited, Treston, Lancaster, Engl. Spulenauswechselvorrichtung für Webstühle.

Erteilte Patente.

- 445720. Maschinenfabrik „Rheinland“ A.-G., Düsseldorf. Rollenhalslager für herausziehbare Spinnspindeln.
- 445723. Dr. Christian Marschik, Leipzig, Wiesenstr. 2, und Paul Beckers, Chemnitz, Annenstr. 10. Webkettenschermaschine.
- 445556. Großenhainer Webstuhl- und Maschinenfabrik A.-G., Großenhain, Sa. Schützenauffangvorrichtung für Webstühle mit Schützenwechsel.
- 445312. Firma Küderli & Hürlimann, Staad b. Rorschach. Schweiz. Zwirnmaschine.
- 445431. Otto George Johan Struycken de Roysancour, Delft, Holland. Drehvorrichtung für ununterbrochen arbeitende Spinnmaschinen.
- 445865. Ernst Toenniessen, Tübingen. Putzvorrichtung für Vierwalzenstreckwerke.

Mitteilung betr. Abonnementsgebühr für 1927.

Wir machen Sie höfl. darauf aufmerksam, daß die Nachnahmen für das 2. Semester 1927 im Laufe des Monats Juli zum Versand gebracht werden. Um unnötige Kosten und Arbeit zu ersparen, bitten wir um prompte Einlösung der Nachnahmen. Der Abonnementsbetrag für das 2. Semester beträgt für die Schweiz **Fr. 5.—**, für das Ausland **Fr. 6.—**. Der Mitgliederbeitrag für das 2. Semester beträgt für Inlandmitglieder **Fr. 6.—**.

In der Schweiz können die Beträge portofrei auf unser Postcheck-Conto No. VIII 7280, Zürich, einbezahlt werden.

Administration
der „Mitteilungen über Textil-Industrie“,
Zürich 1, Mühlegasse 9.

445814. Rudolph Voigt Maschinenfabrik, Chemnitz. Kötzerspulmaschine.
445917. Henry Baer & Co., Zürich, Schweiz. Schußspulenausschwechselvorrichtung für Wechselstühle.
446155. Dr. Ing. e. h. Emil Gminder, Reutlingen. Durchzugswalzenstreckwerk.
446155. Geza Delej, Dresden-A 20, Karcherallee 15. Spulenbremse für Spinnmaschinen.

Gebrauchsmuster.

991863. Hermann Ehlers, Bielefeld, Schlosserstr. 11. Vorrichtung für die Spinnkammern an Anlege-, Bänder- oder Streckmaschinen.
991504. Otto Speer, Erfenschlag b. Chemnitz. Gemusterte Doppelplüschware, welche im Grund der Ober- und Unterware vollkommen gleich ist.
990415. Erhard Morgener, Lunzenau a. M. Spulmaschine mit langsam angehenden Spindeln, einstellbaren Tourenzahlen und Seideabspülung.
990662. Alfred Ulbrich, Eibenau i. S. Drahtplatine für Frottierjacquardmaschinen.
990778. Firma C. H. Schäfer, Ohorn b. Pulsnitz i. Sa. Bremsvorrichtung für Schußstritte für Bandwebstühle.
992306. Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen, Schweiz. Abstellvorrichtung für unmittelbar vom Strang abspülende Kreuzschußspulmaschinen.
992891. Franz Kaschner, Glauchau i. S. Automatische Kettenablaßvorrichtung am Bandwebstuhl.
992651. Oskar Schleicher, Greiz i. V. Klaviaturschlagmaschine mit Einrichtung zum selbsttätigen Ueberspringen der Warzenlocherreihen.
993054. Karl Hamel A.-G., Schöna u. b. Chemnitz. Fadenüberlaufstäbchen an Zwirnmaschinen.
993296. Felten & Guillaume Karlswerk A.-G., Köln-Mühlheim. Spule aus Leichtmetall für die Textilindustrie mit durch Draht- oder Bandeinsparungen verstärkten Rändern.
993676. Hans Burdet Chevalier, Barmen, Heckinghauserstr. 46. Kettenselbstablasser für Bandwebstühle.

Wegen Anmeldung von Erfindungen erteilt das Patentbüro Firma Ing. Müller & Co., Leipzig, unseren Abonnenten Rat und Auskunft kostenlos.

Oesterreich.

(Mitgeteilt vom Patentanwaltsbureau Viktor Tischler, Wien VII/2, Siebensterngasse 39.)

Aufgebote vom 15. Juni 1927. (Ende der Einspruchsfrist 15. August 1927.)

- Kl. 8d. J. G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Erzeugung von Azofarbstoffen auf natürlicher Seide. 11. 3. 1926, A 1307—26.
- Kl. 8f. Lilienfeld Leon, Dr., Wien. Verfahren zum Veredeln vegetabilischer Textilstoffe. 30. 5. 1924, A 3157—24.
- Kl. 29a. Oberrheinische Handelsgesellschaft m. b. H., Karlsruhe Baden. Verfahren zur Herstellung spinnfähiger Fasern. 23. 1. 1925, A 436—25.
- Kl. 29a. The Viscose Co., Marcus Hook (Pennsylvania, V. St. A.). Verfahren und Vorrichtung zum Behandeln von Kunstseide. 24. 11. 1924, A 6161—24.
- Kl. 76c. Graf Emil Heinrich, Elberfeld (Deutsches Reich). Verstellbarer Haspel. 23. 7. 1926, A 3856—26.
- Kl. 86a. Kretzer Friedrich und Kretzer Ernst, Wien. Schaftmaschine für Doppelfach, insbesondere zur Herstellung von Knopflochbändern. 9. 11. 1926, A 5919—26.
- Kl. 86b. Maschinenfabrik Rütli vorm. Caspar Honegger, Rütli (Schweiz). Einrichtung an automatischen Webstühlen mit zwei oder mehr Schützen und mit gleichachsigen Drehmagazinen für die Ersatzspulen. 2. 11. 1926, A 5769—26.

Tschechoslowakei.

Aufgebote vom 15. Mai 1927. (Ende der Einspruchsfrist 15. Juli 1927.)

- Kl. 8. J. G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von echten Farbstoffen für Baumwolle und von echten Färbungen. 18. 4. 25, P 1955—25.

Kl. 8d. Nägeli, Ernst, Fabrikant, Basel. Vorrichtung zum Behandeln von Textilgut. 7. 1. 26, P 80—26.

Kl. 76a. Société Platt Frères, Roubaix. Krempelmaschine für Wolle, Baumwolle u. a. Stoffe. 30. 6. 25, P 3180—25.

Alle Abonnenten unserer Fachzeitschrift erhalten von obiger Firma über das Erfindungswesen und in allen Rechtsschutzangelegenheiten Rat und Auskunft kostenlos.



Literatur



Zum Verlagssystem als Organisationsform des Frühkapitalismus in der Textilindustrie. Von Fridolin Furger, 149 Seiten, Verlag W. Kohlhammer, Stuttgart. Als Münchner Dissertation ist unter obigem Titel kürzlich eine Arbeit erschienen, die verdient, auch in Kreisen der Arbeitgeber, speziell der Textilindustrie, Beachtung zu finden. Der Verfasser versucht, in seiner Studie ein umfassendes Bild der Organisation im Textilgewerbe zur Zeit des ausklingenden Zunftwesens und zu Beginn des kapitalistischen Zeitalters zu geben und zu zeigen, daß das Ideal der mittelalterlichen Produktionsordnung, verkörpert durch die strengen Regeln der Zunftordnungen, im Textilgewerbe schon sehr früh durchbrochen wurde. Der 1. Teil dieser Arbeit führt uns das Verlagssystem innerhalb der städtisch-zünftlerischen Produktionsorganisation im Wollen-, Seiden-, Leinen- und Barchentgewerbe vor Augen. Besonders interessant sind in diesem Zusammenhang die reich dokumentierten Angaben über die Wolltuchindustrie in Florenz und über die Tätigkeit der Handelszunft der Calimala. Wertvoll und für jeden Fabrikanten lehrreich sind die Mitteilungen über die damals schon weit fortgeschrittene Arbeitsteilung in der Florentiner Wolltuchfabrikation. Für das Verlagssystem im Seidengewerbe werden Lucca, Venedig, Genua, Paris, Köln und Zürich, für das Leinen- und Barchentgewerbe speziell die deutschen Gebiete als Beispiele angeführt.

Besonderem Interesse dürfte speziell bei uns der 2. Teil begegnen, der sich mit dem Verlagssystem im schweizerischen Textilgewerbe des 16., 17. und 18. Jahrhunderts befaßt. Im Leinwandgewerbe wird die Rivalität zwischen Konstanz und St. Gallen hervorgehoben und gezeigt, wie St. Gallen durch kluge und weit-sichtige Maßnahmen seiner Händler und seiner Regierung es verstanden hat, nach und nach das ganze ostschweizerische Einzugsgebiet unter seinen Einfluß zu bringen und sich so zum dauernden Mittelpunkt der schweizerischen Leinwandindustrie aufzuschwingen. In der Baumwollindustrie werden die drei Fabrikationsgebiete Zürich, St. Gallen-Appenzell und Glarus einander gegenübergestellt, wobei speziell die damalige zürcherische Gesetzgebung einer gründlichen Untersuchung unterzogen wird. Im Wollengewerbe kennt der Verfasser nur ein Fabrikationsgebiet von Wichtigkeit: Zürich. Seiner Behauptung, daß außer in Zürich das Wollengewerbe in der Schweiz nirgends zu besonderer Bedeutung gelangt sei, kann jedoch nicht restlos beigepllichtet werden. Gerade die vom Verfasser wiederholt angeführte Arbeit Geerings über den Handel und die Industrie der Stadt Basel hätte ihn darüber aufklären sollen, daß neben Zürich auch Basel in der Wollindustrie durch Jahrhunderte hindurch eine bedeutende Stellung eingenommen hat. Der schweizerische Seidenfabrikant und -händler wird sich darüber freuen, daß die Seidenspinnerei und -weberei, wie auch der Seidenhandel in den beiden Seidenzentren Zürich und Basel, seit der Mitte des 16. Jahrhunderts in ausführlicher Weise behandelt wird.

Die leicht verständliche Arbeit bietet jedem, der sich für die Organisation in der Textilindustrie früherer Jahrhunderte interessiert, und sich darüber klar werden will, aus welchen Anfängen heraus sich speziell die schweizerische Textilindustrie herausgearbeitet hat, eine reiche Menge von Angaben. W. Bo.

Die ältesten und bewährtesten Firmen der schweizerischen Textilmaschinen-Industrie inserieren in den „Mitteilungen“; versäumen Sie daher nicht, auch den Anzeigenteil zu studieren.

Die Wäscherei in ihrem ganzen Umfange. Von Georg Roggenhofer. 3. Auflage. XVI, 520 Seiten, 255 Abbildungen und 3 Pläne. 8°. In Ganzleinen gebunden 16.— R.-M. A. Ziemsen-Verlag, Wittenberg (Bez. Halle). Deutschland. — Das Buch, in vorzüglicher textlicher und bildlicher Ausstattung, schildert zuerst die geschichtliche Entwicklung des textilen Reinigungsgewerbes der chemischen und Weißwäscherei, die Anlage und die Einrichtung entsprechender Betriebe. Dem Gebiete der chemischen Wäscherei, den verschiedenen Arbeitsvorgängen, Arbeitsmaschinen und Arbeitsmaterialien ist ein sehr breiter Raum gewidmet, der gründlichen Aufschluß über die verschiedenen Chemikalien, Seifen, deren Anwendung usw. gibt. In einem weiteren Teil wird das Detachieren und die Detachiermittel, im nächsten Abschnitt die Bleicherei behandelt. Der Abschnitt über Weißwäscherei (100 Seiten) bespricht die Anlagen und Einrichtungen, Dampfwaschverfahren, Bäuerverfahren, Seifen und Seifenmittel sämtlicher bedeutender Firmen sowie die zweckmäßige Anwendung der verschiedenen Marken usw. Ein weiterer Abschnitt gibt wertvolle Aufschlüsse über Appretieren und Imprägnieren der verschiedensten Stoffe und Materialien.

Das ganze Werk ist derart gründlich bearbeitet, daß jede mit der Wäscherei zusammenhängende Frage darin ihre Beantwortung findet. Es stellt daher für jeden Fachmann der Branche ein höchst wertvolles Nachschlagewerk dar, das bestens empfohlen werden kann. — d.

Kleine Zeitung

Die Sack- und Bindfadenherstellung aus der Bananenfaser. (Nachdr. verboten.) Die Banane ist uns für gewöhnlich nur als eßbare Frucht vertraut, wobei wir aber nur an eine kleinere Bananensorte denken, während die Familie der Bananen sich aus einer ganzen Reihe von Sorten zusammensetzt. Diejenige, welche die größte Frucht bringt, ist aber für den menschlichen Genuß bedeutungsloser, dagegen für die verschiedensten Textilizwecke wertvoll. Eine dieser Bananensorten, welche auf den Philippinen heimisch ist, liefert den bekannten Manilahanf. Eine andere Sorte ist besonders geeignet, allerlei Gewebe abzugeben, die sich durch große Widerstandsfähigkeit auszeichnen und hierin mit der Jute vergleichbar sind. In großer Zahl wurden in letzter Zeit hieraus Säcke und Bindfaden hergestellt, aber auch zu Polsterzwecken und für die Papierfabrikation hat sich die Bananenfaser als äußerst brauchbar gezeigt. Die Gewinnung ist eine sehr einfache. Man entrindet die Pflanze und der Stamm dieser Fruchtbanane liefert 1% seines Gewichtes im grünen Stamm nach der Blätterentfernung in Form von Trockenfaser. Diese ergeben recht haltbare Säcke und da man 12 Stämme in der Minute mit einer neu erfundenen Maschine heute entrinden kann, ist eine Tagesleistung von 10 Tonnen grüner Bananenstämme mit dieser Maschine möglich bei 3 PS Motorkraft, wodurch 100 kg Bananenfaser gewonnen werden. Diese große Ergiebigkeit läßt sowohl die daraus gefertigten Säcke, Bindfaden als auch Polstermaterial sehr billig erstellen, und diese rentable Gewinnung erlaubt es auch, diese Faser für die Papierfabrikation nutzbar zu machen. Da die Frucht selber hierbei keineswegs angegriffen wird, ist ein Fruchtverlust nicht zu befürchten und die Einnahmen aus den eßbaren Bananen bleiben bei der Fasergewinnung unberührt. Diese Verwertung der Bananenstämme zur Fasergewinnung eröffnet besonders für die Herstellung von Säcken und Bindfaden große Zukunftsaussichten. L. Neuberger.

Vereins-Nachrichten

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

Stellenvermittlungsdienst.

Offene Stellen.

66) **Textilmaschinenfabrik** sucht jungen, tüchtigen Webereifachmann mit kaufmännischer und technischer Ausbildung für eine Stellung als technischer Korrespondent. Verlangte Sprachenkenntnisse: deutsch und französisch oder englisch.

67) **Schweizerische Bandfabrik** sucht einen jungen Mann mit abgeschlossener kaufmännischer Lehrzeit, der mit Erfolg die Zürch. Seidenwebschule besucht hat. Kenntnis der französischen Sprache erwünscht.

Stellen-Gesuche.

100) **Junger, energischer Mann**, ehem. Seidenwebschüler, mit kaufm. Praxis in Lyon, zurzeit als Disponent tätig, sucht anderweitig Stellung in Rohseiden-, Fabrikations- oder Kommissionshaus im In- oder Ausland.

102) **Dessinatrice** sucht auf 1. Juli Stellung in Seidenstofffabrik im In- oder Ausland.

103) **Tüchtiger Webereifachmann**, langjähriger Praktiker als Webermeister und Disponent, guter Stuhlkenner, sucht anderweitig Stellung als Webermeister oder Obermeister.

104) **Ehemaliger Seidenwebschüler** mit Praxis als Stoffkontrolleur, sucht Stellung auf Ferggstube, für Stoffkontrolle oder als Hilfsdisponent.

105) **Textilfachmann** mit gründlichen Warenkenntnissen und langjähriger kaufmännischer Tätigkeit im In- und Ausland, sucht anderweitig geeignete Stellung. Perfekt deutsch, französisch und englisch.

106) **Webermeister**, junger, tüchtiger Mann, ehem. Seidenwebschüler, mehrjährige Auslandspraxis, sucht anderweitig Stellung.

107) **Junger Webermeister**, zurzeit in Frankreich tätig, sucht sich nach der Schweiz zu verändern.

108) **Dessinateur** mit Webschulbildung, tüchtiger junger Mann, mit Spezialerfahrung als Entwerfer und Patroneur für Krawattenstoffe, sucht anderweitig Stellung. Ausland bevorzugt.

Zur gefl. Beachtung. Alle Zuschriften betr. Stellenvermittlungsdienst sind an folgende Adresse zu richten: Verein ehem. Seidenwebschüler Zürich, Stellenvermittlungsdienst, Oerlikon b. Zürich, Friedheimstraße 14.

Bewerbungen für die offenen Stellen müssen in verschlossenem Separatkuvert eingereicht werden. — Die erfolgte Annahme einer Stelle ist umgehend mitzuteilen.

Gebühren für die Stellenvermittlung. Einschreibgebühr: Bei Einreichung einer Anmeldung oder Offerte Fr. 2.— (kann in Briefmarken übermittelt werden.) Vermittlungsgebühr: Nach effektiv erfolgter Vermittlung einer Stelle 5% vom ersten Monatsgehalt. (Zahlungen in der Schweiz können portofrei auf Postcheck-Konto „Verein ehem. Seidenwebschüler Zürich und A. d. S.“ VIII/7280 Zürich, gemacht werden. Für nach dem Auslande vermittelte Stellen ist der entsprechende Betrag durch Postanweisung oder in Banknoten zu übersenden.)

Die Vermittlung erfolgt nur für Mitglieder. Neueintretende, welche den Stellenvermittlungsdienst beanspruchen wollen, haben nebst der Einschreibgebühr den fälligen Halbjahresbeitrag von Fr. 6.— zu entrichten.

Adreßänderungen sind jeweils umgehend, mit Angabe der bisherigen Adresse, auch an die Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie“, Zürich 1, Mühlegasse 9, mitzuteilen.

Monatzusammenkunft. Die letzte Zusammenkunft erfreute sich eines ordentlichen Besuches. Nächste Zusammenkunft am 11. Juli im Restaurant „Strohhoof“ in Zürich.

Redaktionskommission:

Rob. Honold, Dr. Th. Niggli, Dr. Fr. Stingelin, A. Frohmader.