Objekttyp: **Issue**

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

Band (Jahr): **37 (1930)**

Heft 5

PDF erstellt am: **28.05.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

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

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

No. 5. 37. Jahrgang Erscheint monatlich Zürich, Mai 1930

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: „Mitteilungen über Textil-Industrie", Oerlikon b. Zürich, Friedheimstraße 14, Tel. Limmat 8575
Adresse für Insertionen und Annoncen: Orell Füßli-Annoncen, Zürich 1, „Zürcherhof", Telephon Hottingen 6800
Abonnemente werden auf jedem Postbureau und bei der Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie", Zürich 1, Mühlegasse 9, entgegengenommen. — Postscheck- 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 Millimeter-Zeile: Schweiz 16 Cts., Ausland 18 Cts., Reklamen 50 Cts.

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

Inhalt: Einfluß der Internationalen Usanzen für den Handel in roher Seide in Bezug auf die durch die europäischen Seidentrocknungs-Anstalten ausgeführten Untersuchungsmethoden und das neue Reglement der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich. — Die tieferen Gründe des Preissturzes auf dem französischen Kunstseidenmarkte. — Die europäische Textil-Krise. — Seidenzölle in England. — Kunstseidenverbrauch. — Schweizerische Aus- und Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben und Bändern im ersten Vierteljahr 1930. — Der italienische Wettbewerb am Textil-Weltmarkt. — Rumänien. Luxus- und Umsatzsteuer. — Türkei. Zölle für Seidenwaren. — Holländisch-Indien als Markt für Baumwollwaren. — Industrielle Nachrichten: Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungsanstalten im Monat März 1930. — Deutschland. — Oesterreich. — Betriebsübersichten der Seidentrocknungsanstalten Basel und Zürich vom Monat März 1930. — Tschechoslowakei. — Ungarn. — Rumänien. — Türkei. — Vereinigte Staaten von Nordamerika. — Paraguay. — Zur Benennung der Kunstseide. — Grenzen und Hemmungen der Normung im Textilfach. — Webfehler und Webstuhlstörungen. — Der neue englisch-japanische Automatenwebstuhl. — Periodischer Wechsel in der Gewebefabrikation. — Ring-Drossel oder Selfaktor-Schuß. — Eisen im Gebrauchswasser für die Seidenindustrie. — Stückfärberei für Seide und Kunstseide. — Neue Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel. — Pariser Brief. — Mode und Bemberg-Kleider. — Marktberichte. — XIV. Schweizer Mustermesse. — Firmen-Nachrichten. — Personelles. — Kleine Zeitung. — Literatur. — Patentberichte. — Vereinsnachrichten: Vortrag. — Generalversammlung. — Stellenvermittlungsdienst. — Verein ehemaliger Webschüler von Wattwil. Gemeinsame Tagung in Zürich. — Hauptversammlung.

Einfluß der Internationalen Usanzen für den Handel in roher Seide in Bezug auf die durch die europäischen Seidentrocknungs-Anstalten ausgeführten Untersuchungsmethoden und das neue Reglement der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich.

Von Dir. H. Bader.

Bekanntlich sind die am 3. Internationalen Seidenkongreß in Zürich einstimmig angenommenen internationalen Usanzen für den Handel in roher Seide am 1. April 1930 in Kraft getreten.

Unter Berücksichtigung der in den letzten Jahren, und auch durch die neuen Usanzen vielfach veränderten Verhältnisse, hat die Seidentrocknungs-Anstalt Zürich ein neues Reglement über ihren Betrieb ausgearbeitet, das ebenfalls seit dem 1. April Gültigkeit hat. Um auch den Interessenten Gelegenheit zu bieten, sich zu den einzelnen Bestimmungen des Reglementes zu äußern, wurde dessen Entwurf den Vorständen der Verbände Schweizer Seidenstoffabrikanten, Schweizer Importfirmen ostasiatischer Rohseiden, Schweizer Seidenzwirner und der Zürcher Seidenhändler und Seidenzwirner vorgelegt.

Einleitend sei erwähnt, daß die neuen Usanzen nur Anwendung auf rohe Seiden (Grège und Ouvrées), Erzeugnis des Bombyx mori, mit Ausschluß der Tussah, Douppioni, Kunstseide usf., finden. Der Handel mit diesen Artikeln bleibt den zum Teil bestehenden Platzusanzen unterstellt.

Wir möchten nicht unterlassen, an dieser Stelle ganz besonders auf einige, durch die neuen Usanzen bedingte Abänderungen des bisher auf unserem Platze bestehenden Modus hinzuweisen.

Die Usanzen bestimmen in Art. 45, daß die Parteien verpflichtet sind, nur die Proben und Kontrollen der im Vertrage bezeichneten öffentlichen Trocknungs-Anstalten anzuerkennen. Alle andern Untersuchungen können nicht geltend gemacht werden und haben lediglich informatorischen Wert.

In Uebereinstimmung mit den Art. 35 und 36 der neuen Usanzen, die sich auf das Eigentum und die Besitzergreifung der Ware beziehen und dem schweizerischen Recht, wurde die „Behandlung der Verfügungsware" in § 9 des neuen Reglementes wie folgt geregelt:

„Die Anstalt wird grundsätzlich als eine neutrale Stelle bezeichnet, die nur dem Warentransit zu dienen hat. Einlieferung von Seide in die Anstalt ist daher nicht gleichbedeutend mit der Auslieferung derselben Ware an den Käufer. Auch die zur Verfügung des Käufers in die Anstalt eingelieferte Ware geht mit der Einlieferung in die Anstalt noch nicht in das Eigentum des Käufers über. Die Ware bleibt Eigentum des Verkäufers, bis der Käufer auf erhaltene Anzeige der Anstalt über die Ware verfügt und damit den Willen kundgibt, Eigentümer der zu seiner Verfügung in der Anstalt liegenden Ware zu werden.

Die vom Einlieferer als Käufer der eingelieferten Ware bezeichnete Firma ist nur berechtigt, unter der Kontrolle der Organe der Anstalt von der zu ihrer Verfügung eingelieferten Ware Muster zu ziehen und die üblichen Proben machen zu lassen.

Erst wenn nach erfolgter Prüfung der Käufer über die Ware verfügt, geht sie in sein Eigentum über. Bis zu diesem Moment bleibt der Einlieferer Eigentümer und er kann deshalb das zugunsten des Käufers eingeräumte Verfügungsrecht wieder anullieren, solange der Käufer nicht über die Ware verfügt hat.

Für den Fall, daß der Käufer auf erhaltene Anzeige der Anstalt, über die vom Verkäufer zu seiner Verfügung in die Anstalt eingelieferte Ware nicht verfügt und dieselbe wieder zur Verfügung des Einlieferers stellt, bleibt die Ware im Eigentum des Verkäufers. Dem Käufer stehen aus der ersten Zurverfügungstellung keinerlei Rechte hinsichtlich der eingelieferten Ware mehr zu.

Bei den nur behufs „Reconnaissance" zur Verfügung des Käufers in die Anstalt eingelieferten Waren ist die Feststellung der Handels- und Nettogewichte in der Prüfung mitinbegriffen.

Alle Verfügungsdispositionen haben die rechtskräftige Unterschrift der Firma oder eines, seitens dieser der Anstalt gegenüber, für diese Dispositionen zur rechtskräftigen Zeichnung bevollmächtigten Angestellten zu tragen.

Zur Verfügung in der Anstalt liegende Ware darf während dieser Zeit nur im Einverständnis mit dem jeweiligen Eigentümer in ihrer Zusammensetzung eine Aenderung erfahren.

Falls die Anstalt die Anwesenheit schädlicher Insekten in einer Lieferung konstatiert, steht ihr auf Grund von Art. 73 der Internationalen Usanzen für den Handel in roher Seide das Recht zu, die Ware sofort an deren Eigentümer zurückzugeben."

Um Mißverständnissen möglichst vorzubeugen und weil die neue Fassung dieses Paragraphen in verschiedenen Teilen vom bisherigen Wortlaut abweicht, haben wir es für angebracht erachtet, etwas länger dabei zu verweilen.

In Art. 39 der neuen Usanzen (§§ 29, 30 und 35 des neuen Anstaltsreglementes) sind die Stränge- und Probenzahlen für Titer- und Gewindeproben wie folgt festgesetzt:

für Europäische und Levantiner Grègen:
10 Stränge zu je 3 Pröbchen = 30 Titerpröbchen pro Ballen;
für Ostasiatische Grègen (Japan, Nord-China, Süd-China (Canton), Indochina, Indien (Bengal, Mysore, Kashmir):
6 Stränge zu je 5 Pröbchen = 30 Titerpröbchen pro Ballen;
für Gezwirnte Seiden (Organzin und Trame):
15 Stränge zu je 2 Pröbchen = 30 Titerpröbchen pro Ballen.

Der Mitteltiter wird somit auf einer größeren Totallänge des Fadens als dies bisher meistens üblich war ermittelt, und die Beurteilung der Springer wird zuverlässiger. Den in der Industrie durchgeführten Verbesserungen Rechnung tragend, ist außerdem der Gang der Windemaschinen, der bis anhin nur 50 Meter pro Minute betrug, erhöht worden.

Die Art. 40 und 41 der neuen Usanzen (§ 33 des Reglementes) geben Aufschluß über die Ablaufgeschwindigkeit des Fadens bei den Windbarkeitsprüfungen und die Dauer dieser Untersuchung.

Die Windedauer beträgt eine Stunde mit zehn Minuten Vorlauf.

Die Schnelligkeit des Ablaufens beträgt:
75 Meter pro Minute für die Titers bis und mit 12/13 den.
100 Meter pro Minute für die Titers 12/14 den. und höher.

Im Anschluß an in Lyon vorgenommene vergleichende Versuche, sind für diesen Platz für Canton-Grègen leicht abweichende Ablaufgeschwindigkeiten festgelegt worden, nämlich:

Langhaspel:
75 Meter pro Minute für die Titers 12/14 den. und höher,
50 Meter pro Minute für die Titers bis und mit 12/13 den.,
während für die sog. „New-Style" (redévidées), die Bestimmungen der Usanzen unverändert übernommen worden sind.

Der Auftraggeber von Windbarkeitsuntersuchungen ist verpflichtet, der Anstalt den Titer der Grège aufzugeben, damit diese die Prüfung mit den usanzgemäßen Geschwindigkeiten vornehmen kann.

Bisher hat das Reglement der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich das Entnehmen der Grègen-Titerpröbchen nur aus dem obern und untern Teil der Stränge vorgesehen. Art. 39, Abs. 5 der Internationalen Usanzen schreibt nunmehr vor, daß Proben auch aus dem mittleren Teil auszuführen seien.

Von Europäischen und Levantiner Grègen werden 4 Stränge von oben, 2 Stränge aus der Mitte und 4 Stränge von unten,
von Ostasiatischen Grègen dagegen je 2 Stränge von oben, aus der Mitte und von unten auf die Häspel aufgelegt.

Da die Stränge durch das Teilen, je nach dem Grade der Kreuzbildung oder Aufmachung, auch bei Anwendung der größten Sorgfalt leicht beschädigt werden können, was natürlich einen nachhaltigen Einfluß auch auf das Resultat der Windbarkeits-Untersuchung hat, bestimmen die neuen Usanzen im gleichen Art. 39, Abs. 5, daß auf Wunsch des Käufers, die Untersuchung der Windbarkeit und des Titers auf die Ober- und Unterseite der Stränge beschränkt werden kann. Wird von dieser Einschränkung Gebrauch gemacht, d. h. vorgezogen, an dem bisher bestandenen Modus festzuhalten, der sich allseits zu voller Zufriedenheit ausgewirkt hat, so ist der Anstalt eine entsprechende Anweisung, allenfalls eine Generalinstruktion zu erteilen.

Sofern nicht ein besonderer Auftrag vorliegt, werden die von oben, unten und eventuell auch aus der Mitte der Stränge herstammenden Pröbchen, gemäß internationaler Vereinbarung, auf den Bulletins nicht gesondert aufgeführt.

Auf besondern Wunsch werden auch die Nummern der Spinnerinnen auf den Bulletins vorgemerkt.

Es bestehen also nunmehr 2 Tabellen, wovon die eine bei Untersuchungen auf 10 Flotten (Ital. und Levant. Grègen), die andere bei solchen auf 6 Flotten (Ostasiatische Grègen) für die Haspelzahlangabe Verwendung findet.

Den Berechnungen wird, wie bis anhin, die Annahme zugrunde gelegt, daß eine geübte Grègewinderin imstande ist, 80 Anknotungen in der Stunde zu machen. Bei der Aufstellung der Tabelle für 6 Flotten sind einige wenige arithmetische Resultate, gemäß internationaler Vereinbarung, leicht geändert worden, um sie soweit als möglich mit der 10 Flotten-Tabelle in Einklang zu bringen.

Wurde die Windbarkeits-Untersuchung auf befeuchteten Strängen vorgenommen, so ist das konditionierte Mittel der Titerproben festzustellen und die Bezeichnung „Stränge befeuchtet" auf dem Bulletin anzubringen.

Für Tussah- und Doppi-Grègen ist der Gang der Windemaschinen auf 75 Meter pro Minute eingerichtet.

Entgegen unserer bisherigen Gepflogenheit, beschränkt sich auch die Seidentrocknungs-Anstalt Zürich, in Anlehnung an die neuen Usanzen, vom 1. April an darauf, bei Nachmessungen auf gezwirnten Seiden à. t. c. nur noch Gewicht, Länge und den sich daraus ergebenden Titer jeder einzelnen der drei untersuchten Stränge (bis anhin gewöhnlich nur eines), nicht aber mehr das Gewicht jedes einzelnen 450-Meter-Pröbchen auf dem Bulletin auszusetzen. (Art. 39 der Usanzen und § 30 des Reglementes.)

Die Titerspringer und Titermittel werden bei „geschnellerten" Seiden in gleicher Weise wie bei „ungeschnellerten" gezwirnten Seiden festgestellt, d. h. es sind 30 Pröbchen zu 450 Meter auf 15 Stränge anzufertigen (Art. 39, 327 und 331 der Usanzen).

Im Schoße der sog. „Dreierkommission" sind nachträglich noch einige Abmachungen für die Untersuchung von Krepp-Garnen getroffen worden, die der Vollständigkeit halber an dieser Stelle auch noch angeführt sein mögen:

Von je 5 Bobinen oder Cannetten von jeder Drehung werden je 15 Proben per Drehung, insgesamt also 30 Titerpröbchen angefertigt. Wenn nur eine Drehung zu prüfen ist, so erfolgt die Untersuchung auf 10 Bobinen oder Cannetten mit Anfertigung von 30 Pröbchen.

Zwirn- und Dehnbarkeits- und Stärke-Untersuchungen werden auf derselben Zahl Bobinen oder Cannetten wie für Titerproben vorgenommen, doch beträgt die Zahl der per Bobine oder Cannette ausgeführten Proben nur 2, d. h. total also 20 pro Untersuchung.

Gemäß internationaler Vereinbarung tragen sämtliche Bulletins über Prüfungen, die in allen Einzelheiten auf Grund der neuen Usanzen angefertigt worden sind, den Vermerk: „Bulletin gemäß den internationalen Usanzen". Alle andern Bulletins aber, bei denen auf Wunsch der Auftraggeber entweder Stränge- oder Probenzahl, Ablaufgeschwindigkeit oder Windedauer usf. den Vorschriften der Usanzen oder den Vereinbarungen der Dreierkommission nicht entsprechen, werden mit dem Vermerk: „Nicht usanzgemäße Probe" versehen. Diese Bestimmung ist selbstredend von einschneidender Bedeutung.

In Art. 403 der Internationalen Usanzen ist sodann vorgesehen, daß bei Verkauf von Krepp-Garnen, das Nettogewicht der Zwirnerei oder der Seidentrocknungs-Anstalt maßgebend sein soll, sofern nicht Konditionierung der Lieferungen besonders vereinbart worden ist.

Die zulässige Feuchtigkeit für Kreppgarne liegt zwischen $12\frac{1}{2}\%$ und $13\frac{1}{2}\%$, im Mittel 13% (Art. 404 der Usanzen).

Die bei einer Kontrolle dieses Feuchtigkeitsgehaltes von auf Nettogewicht verkauften Waren sich ergebenden Ueber- oder Untergewichte (d. h. wenn der ermittelte Feuchtigkeitsgehalt $13\frac{1}{2}\%$ übersteigt, oder aber wenn er weniger als $12\frac{1}{2}\%$ beträgt), werden durch die Parteien unter sich auf Grund von Art. 404 verrechnet. Sowohl bei auf Nettogewicht verkauften und auf den Feuchtigkeitsgehalt kontrollierten Kreppgarnen, als auch beim Verkauf auf konditioniertes Gewicht (Art. 406), wird das Handelsgewicht seitens der Trocknungs-Anstalten auf dem Bulletin mit $11\% + 2\% = 13\%$ zulässiger Feuchtigkeit ausgesetzt (bis anhin lediglich mit 11%).

Der am Fuße des Bulletins noch angegebene Verlust- oder „Aumento"-Prozentsatz (auf Basis des Nettogewichtes der Lieferung berechnet) erleichtert den Parteien die Berechnung allfälliger gegenseitiger Vergütungen.

Art. 46 der neuen Usanzen bestimmt sodann noch, daß die zur Untersuchung eingelieferte Seide von der Kondition vollständig zurückgegeben werden muß, mit Ausnahme des dabei unvermeidlich entstehenden und unbedeutenden Abfalls. Da die Titer- und Gewindeproben für Grègen und gezwirnte Seiden immer nach dem bestehenden Gebührensatz berechnet wurden, bedeutet diese Vorschrift für

die Seidentrocknungs-Anstalt Zürich keine Neuerung; anders dagegen verhält es sich bei den italienischen Anstalten. Gemäß jahrzehntelanger Gepflogenheit haben sich diese für die beiden genannten Untersuchungen jeweilen „in natura" bezahlt gemacht, indem sie die Titerpröbchen und sämtliche während der Gewindeprobe abgehaspelte Seide an Zahlungsstatt zurückbehielten.

Die grundlegende Umordnung ist denn auch in Italien nicht widerstandslos erfolgt und es wird wohl noch einige Zeit vergehen, bis die Anpassung an die veränderten Verhältnisse eine vollständige sein wird.

Zur Erläuterung des Gesagten sei beigefügt, daß heute noch der Auftraggeber solcher Untersuchungen an die italienischen Konditionen einen genauen Auftrag zu erteilen hat, daß die Proben auf Grundlage der Internationalen Usanzen auszuführen seien. Wird dieses Verlangen nicht gestellt, so wird nach wie vor und alter Gewohnheit gemäß, die untersuchte Seide zurückbehalten, anstelle der Barentschädigung.

Der Umstand, daß die neueröffnete Seidenbörse in Mailand und das Sydikat für die Stützung der Seidenindustrie in Italien die beiden Mailänder Seidentrocknungs-Anstalten verpflichten, die auf die Seriplane-Tafeln aufgewundene Seide auf den Grad der Gleichmäßigkeit und Reinheit, zum Teil nur durch visuelle Untersuchung, zu schätzen und das Resultat auf geeigneten Bulletins zur Kenntnis der beteiligten Kreise zu bringen, hat auch die Seidentrocknungs-Anstalt Zürich veranlaßt, dieser Art der Untersuchung die größte Aufmerksamkeit zu schenken.

Die maßgebenden Organe der Anstalt erachten es aber heute noch als verfrüht, diese Seriplane-Schätzungen in ihren Einzelheiten in die durch die Anstalt auszuführenden Untersuchungsarten aufzunehmen, und zwar besonders wegen der für Verkäufer oder Käufer damit verbundenen großen finanziellen Tragweite. Die Anstalt beschränkt sich einstweilen noch auf den mechanischen Teil der Prüfung und überläßt die visuelle Bewertung der Tafeln den Beteiligten.

Nachdem im Vorstehenden diejenigen Punkte namhaft gemacht worden sind, bei denen auf Grund der Internationalen Usanzen, die bisherigen Verfahren der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich gewisse Abweichungen erlitten haben, wollen wir uns über die Einzelheiten der Konditionierung von Krepp-Garnen und Untersuchung der Grègen inbezug auf Kohäsion nicht verbreiten, da solche bereits 1927 an dieser Stelle ausführlich beschrieben worden sind und in der Zwischenzeit keinerlei Abänderungen eingetreten sind.

Zum Schlusse mag es für die beteiligten Kreise von Interesse sein zu erfahren, daß die Seidentrocknungs-Anstalt Zürich die von ihr seit 1861 innegehabten Geschäftsräumlichkeiten an der Bärengasse, an die Schweizer. Kreditanstalt verkauft hat, und dafür einen mit den Errungenschaften der Neuzeit ausgestatteter Neubau an der Ecke Alfred Escher/Gotthardstraße in Zürich 2 (Gelände der ehemaligen linksufrigen Seebahn) erstellen läßt, der im Frühjahr 1932 bezugsbereit sein wird.

Die tieferen Gründe des Preissturzes auf dem französischen Kunstseidenmarkte.

Von Dr. Friedrich Kargen.

Die Herabsetzung des Comptoir-Tarifs für feine Viscosegarne um annähernd 25%, die in den letzten Wochen erfolgte und die eine fast ebenso heftige Baisse der Acetatseidenpreise nach sich zog, hat sowohl in Frankreich als auch im Ausland großes Aufsehen erregt. Ueber die Ursachen, die das Comptoir des Textiles Artificiels zu dieser Maßnahme veranlaßt haben, gehen die Meinungen sehr stark auseinander. Doch ist man sich darüber einig, daß es sich hier um einen Entschluß von großer Tragweite handelt, der auf ernsten Gründen beruhen muß und nicht etwa bloß auf vorübergehenden Absatzstockungen, wie dies anfänglich vielfach behauptet wurde. Es ist in der Tat auffallend, daß diese Maßnahme, durch die die Kunstseidenpreise auf ein Niveau herabgedrückt werden, das jeden Gewinn als ausgeschlossen erscheinen läßt, gerade zu einer Zeit erfolgte, in der sich die Gerüchte über das Schwinden der Macht des Comptoirs verdichtet hatten und von allen Seiten der Plan der Errichtung eines auf breiterer und festerer Basis aufgebauten Kunstseidenkartells besonders ernstlich in Erwägung gezogen wurde.

Es ist bekannt, daß schon vor einigen Monaten die Nachricht verbreitet wurde, das Comptoir stehe der waghalsigen Preispolitik, die von den französischen Kunstseideproduzenten getrieben wird, machtlos gegenüber. Diese Behauptung ist wohl etwas übertrieben, aber es unterliegt keinem Zweifel, daß diese Absatzorganisation heute lange nicht mehr die Machtstellung auf dem französischen Kunstseidenmarkte einnimmt, die sie in früheren Jahren inne hatte. Dies geht schon daraus hervor, daß sich das zwischen den Comptoir- und den außenstehenden Unternehmungen bestehende Kräfteverhältnis in den letzten Jahren sehr gewaltig verschoben hat; und zwar dadurch, daß sich das Comptoir an den zahlreichen Neugründungen, die insbesondere in den beiden letzten Jahren erfolgt sind, nicht beteiligt hat.

Von den 41 Unternehmungen, die in Frankreich Kunstseide herstellen oder in absehbarer Zeit mit dieser Produktion beginnen werden, sind dem Comptoir bloß 15 angegliedert. Sie befassen sich, abgesehen von der Rhodiaseta und der Cuprotextile, durchwegs mit der Herstellung von Viscoseseide. Auf diesem Gebiet war das Comptoir bisher unbedingt vorherrschend. Die ihm angeschlossenen Unternehmungen hatten im vergangenen Jahre eine Gesamt-Tagesproduktion von ungefähr 32 Tonnen aufzuweisen, während die außenstehenden insgesamt nur an 26 Tonnen erzeugten. Nun wurden aber in den letzten Jahren acht weitere dem Comptoir nicht angehörende Unternehmungen gegründet. Die auf den Tag bezogene Leistungsfähigkeit der außenstehenden Fabriken wurde dadurch von 44 auf 57 Tonnen erhöht, während die Gesamtkapazität der Comptoir-Unternehmungen mit höchstens 46 Tonnen anzusetzen ist. Es ist daher anzunehmen, daß sich die französische Kunstseidengruppe bezüglich der Viscoseproduktion von den nicht angeschlossenen Unternehmungen bald überflügelt sehen wird.

Aehnlich stehen die Verhältnisse auf dem Azetatseidenmarkte. Bis vor kurzer Zeit gab es nur zwei Azetatseiden-Unternehmungen in Frankreich: die Rhodiaseta und die Tubize Française. Von diesen ist die Rhodiaseta, die, wie bereits erwähnt unter der Kontrolle des Comptoir steht, sowohl bezüglich der Leistungsfähigkeit als auch hinsichtlich der Produktion das bedeutendere. Im Jahre 1928 wurden aber zwei weitere Unternehmungen gegründet, nämlich die Setyle Française und die Soie de Clairoix. Die zu erwartende Produktion dieser beiden Neugründungen läßt sich vorläufig nur schwer abschätzen, da sie sich erst im Anfangsstadium befindet, doch wird man damit rechnen müssen, daß sich auch hier das Kräfteverhältnis zugunsten der außenstehenden Unternehmungen verschoben hat.

Die Kupferseide spielte bisher auf dem französischen Kunstseidenmarkte nur eine verhältnismäßig geringe Rolle. Das einzige Unternehmen, das sich mit diesem Herstellungsverfahren befaßte, war die Cuprotextile, die dem Comptoir des Textiles Artificiels angeschlossen ist. Die Produktion der Fabrik in Roanne, die mit 1,8 Tonnen anzusetzen sein dürfte, reichte aber in der letzten Zeit nicht mehr aus, um den inländischen Bedarf, der sehr beträchtlich zugenommen hat, zu decken und so wurde im Jahre 1928 unter Beteiligung deutschen Kapitals die Soie Artificielle de Vichy gegründet, die mit einer Tageskapazität von 3 Tonnen ausgestattet wurde. Dem Comptoir ist somit auch hier ein gefährlicher Konkurrent erwachsen.

Schließlich ist noch bezüglich der Nitrat-Seide ein Vergleich anzustellen, die in Frankreich nur in sehr geringen Mengen erzeugt wird. Es befassen sich mit diesem Verfahren nur zwei Unternehmungen, die Soie d'Amiens und die neugegründete Soie de Lille, die zusammen bei einer ziemlich unbedeutenden Produktion eine Leistungsfähigkeit von annähernd vier Tonnen pro Tag aufweisen. Keines der beiden Unternehmungen ist dem Comptoir angegliedert.

Wir fassen das unseren Erwägungen zu Grunde liegende Zahlenmaterial in nachstehender Aufstellung zusammen, zu der wir allerdings bemerken müssen, daß es sich hier zufolge

der Schwierigkeit der Berechnung nur um annähernd richtige Zahlen handelt.

Viscose-Seide.	Zahl der Unternehmungen	Gesamt Aktien-Kapital in 1000 Frs.	Gesamt Tagesproduktion in Tonnen	Gesamt Tageskapazität in Tonnen
Alte Comptoir-Unternehmungen	13	309,100	31,6	45,8
„ außenstehende „	12	389,146	26,1	43,7
Neue Comptoir-Unternehmungen	—	—	—	—
„ außenstehende „	8	188,750	—	13,5
Azetat-Seide.				
Alte Comptoir-Unternehmungen	1	15,000	5,0	10,0
„ außenstehende „	1	170,000	3,6	5,5
Neue Comptoir-Unternehmungen	—	—	—	—
„ außenstehende „	2	42,000	—	3,0
Kupfer-Seide.				
Alte Comptoir-Unternehmungen	1	10,000	1,8	1,8
„ außenstehende „	—	—	—	—
Neue Comptoir-Unternehmungen	—	—	—	—
„ außenstehende „	1	20,000	—	3,0
Nitrat-Seide.				
Alte Comptoir-Unternehmungen	—	—	—	—
„ außenstehende „	1	23,500	0,5	2,0
Neue Comptoir-Unternehmungen	—	—	—	—
„ außenstehende „	1	26,000	—	2,0

Die 15 Comptoir-Unternehmungen weisen demnach zusammen ein Aktienkapital von 334,100,000 Franken, eine Tagesproduktion von ungefähr 38 Tonnen und eine Leistungsfähigkeit von 58 Tonnen auf, während sich bei den 26 außenstehenden Unternehmungen das Aktienkapital mit 859,396,000 Franken, die Tagesproduktion mit annähernd 30 Tonnen und die Kapazität mit 73 Tonnen beziffert. Wie man aus diesen Zahlen ersieht, besteht bei den außenstehenden Gesellschaften zwischen der Leistungsfähigkeit und tatsächlichen Produktion eine viel größere Spannung als bei den Comptoir-Unternehmungen. Die natürliche Folge davon ist, daß in diesen Gesellschaften die Tendenz besteht, durch Preisopfer den Absatz zu steigern und auf diese Weise eine bessere Ausnützung ihrer Betriebsanlagen zu bewirken. Dies können sie umso leichter, als sie in ihrer Preispolitik in der Regel vollständig unabhängig sind. Da anderesteils die Verschärfung des Konkurrenzkampfes auf dem französischen Kunstseidenmarkte ein allgemeines Preisunterbieten zur notwendigen Folge gehabt hat, ist es dem einzelnen Unternehmer auch gar nicht mehr möglich, sich bei der Aufstellung seines Tarifs von reinen Rentabilitäts-Erwägungen leiten lassen.

Wenn sich nun das Comptoir des Textiles Artificiels auch seinerseits zu so gewaltigen Preisreduktionen entschlossen hat, so hat es ganz einfach den zerrütteten Verhältnissen auf dem französischen Kunstseidenmarkte Rechnung getragen. Es handelte sich unserer Ansicht nach dabei nicht um eine Kampfmaßnahme zur Schädigung der außenstehenden Unternehmungen, sondern vielmehr darum, den angeschlossenen Gesellschaften die gleichen Waffen in die Hand zu geben. Jedenfalls deutet die neuerliche Baisse auf eine Schwächung des Einflusses der französischen Kunstseidengruppe auf dem heimischen Markte hin und diese Erscheinung kann zufolge der Tatsache, daß Frankreich heute zu den wichtigsten Exportländern zählt, im Ausland nicht genug beachtet werden.

Die europäische Textil-Krise.

Keine vorübergehende Konjunktur-Erscheinung, sondern ein sehr ernstes Problem, das sich zur Welt-Textil-Krise auswächst.

(Schluß.)

In England sind rund 5½ Millionen Baumwollspindeln nicht aktiv = 10% der Gesamtspindelzahl und in dem neuesten Berichte der Internat. Cotton Federation sind die „sehr ungünstigen Verhältnisse in Lancashire" ganz besonders hervorgehoben. Die Lage ist so, daß gewisse Gruppen in der englischen Textilindustrie in ihrer Not Regierungshilfe fordern, um nicht unterzugehen.

In den U. S. A. lautet die Januarzahl der laufenden Baumwollspindeln auf nur 29,070,000 (Dezbr. 1929 noch 30,662,000) aus einer Gesamtspindelzahl von 35,335,000, also 6,265,000 oder über 18% dieser Zahl weniger. Der ganz bedeutende Rückgang des monatlichen Verbrauches in Baumwolle in den U. S. A. läßt weitere Einschränkungen auch für 1930 voraussehen, denn gegenüber einem durchschnittlichen Baumwollverbrauch in den Jahren 1926—28 mit 607,220 Ballen für den Monat November betrug der Verbrauch im November 1929 nur 544,150 Ballen, also 63,070 Ballen weniger, und dem Dezemberverbrauch 1926—28 mit 559,959 Ballen Durchschnitt steht die Zahl 453,892 als Ballenverbrauch für 1929 gegenüber, was einen ganz enormen Rückschlag von 106,067 Ballen ausmacht, und selbst wenn man diesem Monat Dezember 1929 die Zahl allein aus 1928 gegenüberstellt mit 534,000 Ballen, so ergibt sich ein Minderverbrauch von rund 80,000 Ballen. — Im Januar fand im Beisein des Präsidenten Hoover eine Konferenz von Vertretern des Baumwoll-Textilinstituts statt, in der die gegenwärtige starke Depression der amerikanischen Textilindustrie eingehend beleuchtet und dargelegt wurde. Es sollen weitgehende Maßnahmen zur Behebung dieser Depression ergriffen werden.

In Deutschland lagen die Verhältnisse insofern ungünstiger, weil sich Produktions-Einschränkungen durch die größere Höhe der immer gleich bleibenden fixen Kosten infolge der hohen Belastungen aller Art schärfer als bei den anderen Ländern auswirken und die Produktionskosten sofort stark erhöhen. Es wurde doch bekannt, daß zeitweise bis zu 3,7 Millionen Baumwollspindeln stillgelegen haben sollen, was bei einer ungefähren Gesamtzahl von 11 Millionen etwa 33 Prozent ausmachte, also selbst im Vergleich zu England oder den U. S. A. ein ganz wesentlich höherer Prozentsatz. Unter diesen Umständen ist es daher auch ganz klar, daß die deutsche Baumwollindustrie mit allen Mitteln bestrebt war, Aufträge zu erhalten und in der Not sogar bereit war, Ordres herein zu nehmen, deren Preise unter den durchschnittlichen Produktionskosten lagen, veranlaßt durch das Bestreben, zunächst den Betrieb aufrecht zu halten, also möglichst keine Arbeiterentlassungen vornehmen zu müssen, und dann um die hohen fixen Kosten besser verteilen zu können, aber auch um die alte Kundschaft sich zu erhalten und sich gegen die kräftige Konkurrenz zu behaupten. — Ueber den schlechten Beschäftigungsgrad der deutschen Textil-Industrie geben die Zahlen der Gewerkschaften Auskunft, und so betrugen die Zahlen der Vollbeschäftigten pro 100 Gewerkschaftsmitglieder in der gesamten deutschen Textil-Industrie (also einschließlich der voll und gut beschäftigten Gruppen Kunstseide, Schappeseide, Strümpfe usw.) im Dezember 1929: 82,8 gegen 86,6 im gleichen Monat des Vorjahres. Wesentlich schlechter sieht es aus, wenn man die Baumwoll-Industrie allein betrachtet, denn hier waren die Zahlen am 1. Juli 1928: 62,4 und dann am 1. Januar 1930: 65,8 Vollbeschäftigte, ja sogar mit dazwischen liegenden Schwankungen nach unten: 51,2 und 57,5 und 50,0 und 61,7.

In Italien ist eine Abordnung der italienischen Baumwollindustrie von Mussolini empfangen worden, dem die „schwierige Lage" dieses Industriezweiges geschildert wurde; der Duce regte an, eine gemeinsame Front zu bilden und man erwartet deshalb vielleicht die Gründung eines italienischen Baumwoll-Kartells.

Aus Polen liegen sehr schlechte Nachrichten vor. die Ausfuhr ist in Textilien sehr zurückgegangen und es betrug diese aus Lodz im Dezember 1929 nur noch 339,309 kg im Werte von 3,493,713 Zloty gegen den gleichen Monat 1928 mit 426,364 kg und einem Werte von 5,486,452 Zloty, was also ein Weniger von 87,055 kg in diesem einen Monat oder reichlich 20 Prozent ausmacht. Hier ist kürzlich bereits ein Baumwoll-Kartell gegründet worden, um die Produktion zu regulieren.

Was die Tschechoslowakei anbelangt, so wird die Lage dort am besten durch die Anzahl der Insolvenzen (Konkurse und Ausgleiche) in der Textilindustrie illustriert, die im zweiten Quartal 1928 noch 40 betrug, aber für die gleiche Zeit 1929 auf 74 gestiegen ist. Die tschechische Textilindustrie leidet an einer totalen Krise, die sich aus einer Produktions-, Absatz- und Geld-Krise zusammensetzt. Aus ihr herauszukommen, wird unter den gegenwärtigen Verhältnissen kaum möglich sein. In der Textilindustrie sind Betriebe niedergebrochen, die man für bombensicher gehalten hat, von denen es hieß, daß sie auch

die schwersten Erschütterungen zu überstehen imstande seien. Eine der Ursachen dieses unaufhaltsamen Niederganges liegt in der überstürzten und rechnerisch nicht gründlich genug überlegten Investionstätigkeit kurz nach dem Kriege, als alles darangesetzt wurde, die Stagnation zu überwinden. Die Betriebe entblösten sich ihrer Geldmittel, erweiterten die Betriebskapazität und standen, als ungeheure Steuerverschreibungen usw. einliefen, mit leeren Händen da. Es ist aber auch richtig, daß die Textilkrise gleich nach dem Ende des Krieges begann, denn vorübergehende Konjunkturen waren auch nur Krisenmerkmale im Vergleiche zu der ruhigen, gesunden und normalen Arbeitsweise aus der Zeit vor dem Kriege.

Auch in Britisch-Indien begannen schon bald nach der durch die Engländer aus naheliegenden Gründen erzwungenen Einführung des 8-Stundentages bei der Textilindustrie sich Anzeichen des Beginnes einer Stagnation zu zeigen, deren Charakter aber derjenige einer Depression ist, denn aus Bombay wird gemeldet, daß vier der größten Baumwollspinnereien ihre Betriebe am 1. März schließen und ihre Tätigkeit erst wieder aufnehmen werden, wenn im Handel eine Besserung eingetreten ist. Durch diese Maßnahme werden 15,000 Textilarbeiter brotlos. Eine Anzahl anderer Spinnereien wird ihre Betriebe jetzt acht Tage im Monat, statt wie bisher vier Tage, geschlossen halten. Die Ursache dafür ist, daß dem starken Anwachsen der indischen Textilindustrie und daher Produktion kein entsprechendes Steigen des inneren Verbrauches gegenübersteht.

Daß sich in Japan auch eine Textilkrise anbahnt, zeigt ein Beschluß der meisten Baumwollspinnereien dort, aus dem hervorgeht, daß diese beabsichtigen, 10% ihrer Spindeln stillzulegen und außerdem noch zwei weitere Feiertage pro Monat einzuschalten. Man erwartet, daß die Baumwollgarn-Produktion eine Einschränkung von etwa 12½% erfahren wird. Ferner wird gemeldet, daß sich große Millionenverluste bei bedeutenden Werken der japanischen Wollindustrie eingestellt hätten.

Wenn sich also in Ländern, wie Japan oder die Tschechei, in der Textilindustrie Krisenerscheinungen zeigen, die sich also trotz der wesentlich geringeren Löhne und sonstigen Spesen, also daher niedrigerer Produktionskosten, nicht abwenden ließen, so hat man es ohne jeden Zweifel nunmehr mit dem Beginn einer Textil-Weltkrise zu tun, nachdem in den U. S. A. nicht nur in der Baumwollindustrie, sondern auch in der Wollindustrie sich eine scharfe Depression zeigt.

Die Annahme, daß die europäische Textilkrise wohl bald überwunden sein dürfte, muß daher leider als eine irrige angesehen werden, denn wir stehen allen Anzeichen nach noch lange nicht am Tiefpunkt der Krise, den sie aber zwangsläufig wird erreichen müssen.

Ganz abgesehen von dem Verlust des früher sicheren und guten russischen Marktes rechnet man bisher rund mit einem Verlust von allermindestens 30% der früheren sicheren Textilmärkte der europäischen Textilindustrie, der fast uneinbringlich ist. Die immer mehr zunehmende Ueberproduktion kann eine Reihe weiterer Komplikationen hervorbringen, gegen die es praktisch keinerlei oder nur äußerst schwer Abwehrmittel gibt — und darauf hauptsächlich gilt es Deutschland vorzubereiten, um noch rechtzeitig die notwendigen Folgerungen und Vorsichtsmaßnahmen treffen zu können. Es wird also weiterhin ein Unternehmen der Textilbranche nach dem andern ausfallen, sich irgendwo anschließen, sich streng sanieren, liquidieren müssen, bis die harte Sentenz durchgekostet ist.

Was man auf dem Weltmarkte verliert, muß auf dem Binnenmarkte eingeholt werden. Wenn schon die reichen U. S. A. in der Hauptsache von ihrem Binnenmarkte leben, dann müßten die europäischen Großstaaten erst recht ebenfalls zeitweise dazu in der Lage sein, wenn die Textilkrise noch weiteren Umfang annehmen und zu einer Textilwelt-Totalkrise anwachsen sollte. Hoffen wir, daß es nicht so weit kommt, aber nachdem die seit längerer Zeit weitaus niedrigsten Textilrohstoffpreise keinen Anreiz mehr boten zur Eindeckung für alle Verbraucher vom Spinner bis Ladenkunden, und nach dem selbst die sonst saisonmäßig normalerweise einsetzenden Großumsätze ausfielen, so ist keine große Hoffnung vorhanden auf eine Besserung, zumal auch die meisten Länder große und steigende Zahlen an Arbeitslosen melden, wozu neuerdings auch die U. S. A. treten.

Es wird noch lange dauern, bis die großen Export-Lagerbestände locker gemacht sind, und erst dann wird einmal eine Besserung eintreten, wenn ungefähr gleichmäßig für alle Warengattungen der innere Warenmarkt wieder vermehrte Aufnahmefähigkeit zeigt — dann also erst wird voraussichtlich auch der scharfe Druck auf die Preisgestaltung sich verringern und von einem Abbau der Textil-Krisis gesprochen werden können.

Haelge.

HANDELSNACHRICHTEN

Seidenzölle in England. Die seit Monaten über unsern Platz lagernde Spannung wegen der Gestaltung der Seidenzölle in England, ist durch die am 14. April bekanntgegebene Budget-Vorlage gelöst worden. Die Hoffnung, daß die sich grundsätzlich zum Freihandel bekennende Labour-Regierung mit diesen Zöllen aufräumen werde, war allerdings nicht groß, denn es mußte nicht nur mit dem Widerstand der englischen Seidenweberei, der Kunstseiden- und Veredlungsindustrie gerechnet werden, die unter dem Schutz dieser sog. Finanzzölle weitgehende Vergrößerungen vorgenommen hat, sondern auch mit der Tatsache, daß die Regierung eine so große Einnahme nicht leichten Herzens preisgeben werde. Der Schatzkanzler hat allerdings erklärt, daß die Seidenzölle nur vorläufig noch beibehalten und später fallen gelassen würden, sodaß sich in einem Jahr möglicherweise die gleiche, für das Geschäft äußerst unerwünschte Unsicherheit einstellen wird. Schon vorher können jedoch Ereignisse politischer Art eintreten, die eine Abklärung in dieser oder jener Form bringen werden.

In welchem Maße die Ausfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben aus der Schweiz nach Großbritannien unter der Ungewißheit der letzten Zeit gelitten hat, zeigt die nachstehende Zusammenstellung:

	1930	1929	1928
	in Millionen Franken		
Januar	4,6	6,1	5,7
Februar	5,1	6,4	6,3
März	5,3	6,2	7,4
Erstes Vierteljahr	15,0	18,7	19,4

Es wäre natürlich falsch, den Ausfall in den letzten Monaten der Zollfrage allein zuzuschreiben. Es hat vielmehr die Kundschaft in zahlreichen Fällen diesen Umstand nur als Vorwand benützt, um mit Bestellungen zurückzuhalten, und endlich hat auch die wirtschaftliche Lage des Landes das Geschäft in ungünstigem Sinne beeinflußt. Es ist infolgedessen auch nicht zu erwarten, daß die Ausfuhr nach Großbritannien nunmehr rasch eine kräftig aufsteigende Kurve zeigen werde, aber eine gewisse Belebung des Geschäftes dürfte doch nicht ausbleiben.

Kunstseidenverbrauch. Die Schweiz hat von jeher inbezug auf die Seidenindustrie eine Sonderstellung eingenommen, indem sie im Verhältnis zur Einwohnerzahl nicht nur den größten Verbrauch an Rohseide und die größte Erzeugung an Seidenstoffen aufweist, sondern auch als Verbraucher von Seidenwaren an der Spitze aller europäischen Länder steht. Es ist interessant, daß die Schweiz nunmehr auch inbezug auf die Kunstseide eine Ausnahmestellung einnimmt. Es geht dies aus einer im französischen Fachblatt „L'avenire Textile" veröffentlichten Statistik über die Erzeugung und den Verbrauch von Kunstseide im Verhältnis zur Einwohnerzahl hervor. Das Bild ist folgendes:

	Verbrauch auf den Kopf der Bevölkerung	Erzeugung
Schweiz	kg 0,70	kg 1,26
Belgien	„ 0,55	„ 1,01
England	„ 0,43	„ 0,51
Vereinigte Staaten	„ 0,41	„ 0,37
Deutschland	„ 0,38	„ 0,34
Frankreich	„ 0,30	„ 0,41
Italien	„ 0,29	„ 0,65
Tschechoslowakei	„ 0,27	„ 0,09
Oesterreich	„ 0,19	„ 0,27
Holland	„ 0,17	„ 0,05

Diese Zusammenstellung zeigt auch, daß die Schweiz dasjenige Land ist, dessen Erzeugungsüberschuß, wiederum auf den Einwohner gerechnet, am größten ist. Sie übertrifft in dieser Beziehung sogar Belgien und auch den größten europäischen Kunstseidenerzeuger, Italien. Findet die schweizerische Kunstseidenfabrik in der schweizerischen Textilindustrie ein sehr aufnahmefähiges Absatzgebiet, das sie bisher auch in weitgehendem Maße zu behaupten vermochte, so ist sie dennoch, wie kein anderes Land, auf die Ausfuhr angewiesen. Es verdient endlich hervorgehoben zu werden, daß die einzigartige Entwicklung der Kunstseidenindustrie in der Schweiz sich ohne jeden Zollschutz vollzogen hat, was jedenfalls in hohem Maße für die Leistungsfähigkeit des schweizerischen Erzeugnisses spricht.

Schweizerische Aus- und Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben und Bändern im ersten Vierteljahr 1930.

Ausfuhr:

	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	kg	Fr.	kg	Fr.
Januar	167,500	10,684,000	24,600	1,227,000
Februar	175,800	11,863,000	23,900	1,190,000
März	177,000	12,430,000	25,600	1,230,000
1. Vierteljahr 1930	520,300	34,977,000	74,100	3,647,000
1. Vierteljahr 1929	587,700	41,351,000	87,700	4,399,000

Einfuhr:

	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	kg	Fr.	kg	Fr.
Januar	79,000	3,338,000	1,400	125,000
Februar	85,900	3,874,000	2,300	201,000
März	80,900	3,794,000	2,700	234,000
1. Vierteljahr 1930	245,800	11,006,000	6,400	560,000
1. Vierteljahr 1929	186,100	9,314,000	6,000	545,000

Italien. Der italienische Wettbewerb am Textil-Weltmarkt. Nachdem es den italienischen Textilwarenfabriken gelungen ist, die lange Krisis der Rationalisierung und Stabilisierung am Kredit- und Geldmarkt zu überstehen, ohne größeren Schaden zu nehmen, kann man die Periode der wirtschaftlichen Festigungsarbeit als abgeschlossen betrachten. Speziell der Export ist gestärkt worden, was indessen erst in einigen Monaten auf dem internationalen Textilmarkt zur Geltung kommen wird. Der amerikanisch-italienische Wettbewerb in Nordafrika gilt als gutes Beispiel, daß der italienische Fabrikant ein sehr zäher Gegner ist. Eine ungeahnte Widerstandskraft verschafft dem italienischen Textilexport, daß der Exporteur der Meinung ist, daß speziell das östliche Mittelmeergebiet nur seine eigenen Importmärkte sind, und daß alle ausländischen Konkurrenten eigentlich dort gar nichts zu suchen haben. Der Kampf auf diesen Gebieten mit der ausländischen Konkurrenz ist bisher noch nicht so scharf gewesen, da die italienische Textilindustrie im letzten halben Jahr genug zu tun hatte, die Wirkung der Weltausstellung in Barcelona und Sevilla, die das Ausland speziell auf diesem Gebiet und in Südamerika erlangt hat, und bei der Italien erhebliche Exportverluste zu verzeichnen hatte, einigermaßen abzuschwächen. Nun, da dies alles vorbei ist, wird der italienische Exporteur sich mit vermehrtem Eifer auf die naheliegenderen Exportmärkte werfen, um auf diesen zumindest das wieder gutzumachen, was er auf spanischem und südamerikanischem Gebiet verloren hat. In den nächsten Monaten wird sich dieser Konkurrenzkampf stark zuspitzen. Ein bedeutender Einfluß und großer Vorteil der italienischen Textilindustrie besteht auf den großen Krediten auf der ägyptischen Baumwollwirtschaft, so daß auf diese von Italien ein starker Druck ausgeübt wird. Die Rohbaumwolle kommt daher die italienischen Fabriken viel billiger zu stehen, wodurch die italienischen Baumwollwaren immer billiger werden. Durch eine zinslose Anleihe der Regierung wird sogar auch der Wollhandel im laufenden Jahr einen großen Aufschwung nehmen, was sich wieder durch billigere Exportpreise in den Mittelmeerländern fühlbar machen wird. Ferner ist von großer Bedeutung, daß die italienische Textilindustrie nur einen kurzen Transportweg hat, was andere Staaten nur mit sehr umfangreichen Musterlagern wettmachen können. Die italienischen Textilexporteure liefern vorzugsweise Qualitätswaren, welche durch sehr vorteilhafte Lieferungs- und Zahlungsbedingungen unterstützt werden. Weiters werden sie von der Regierung durch Bestimmungen für den Export weitgehend unterstützt. Wenn auch am italienischen Markt der Import von den Vereinigten Staaten und anderer Länder teilweise noch im Steigen begriffen ist, so hat das weiter nichts zu bedeuten, denn die italienische Textilindustrie will sich zuallererst ein ständiges und treues Absatzgebiet im Auslande verschaffen und es sich auch für weitere Jahre sichern, ehe sie daran geht, die europäischen und amerikanischen Konkurrenten auf dem Inlandmarkt zu bekämpfen. Speziell die Vereinigten Staaten setzen gegenwärtig mit den verschiedensten Maßnahmen alles daran, den italienischen Markt auf keinen Fall zu verlieren. Vorläufig brauchen sie deswegen auch noch nichts zu befürchten, denn die italienische Textilindustrie ist noch viel zu beschäftigt, ihre Machtstellung in den Mittelmeerexportländern Aegypten und Syrien, aber vorzugsweise Griechenland und die Türkei zu sichern. H. W. G.

Rumänien. — Luxus- und Umsatzsteuer. Durch Entscheid vom 5. April 1930 sind für die Zeit vom 9. April bis 1. Juli 1930 neue Mittelwerte für die Anwendung der Luxus- und Umsatzsteuer festgesetzt worden. Die genannte Steuer beträgt wie bisher, je nach der Ware, 2,2%, 11% oder 16,5% und wird auf ausländischen Waren bei der Einfuhr erhoben. Die gegen früher ermäßigten Mittelwerte lauten wie folgt:

T.-No.		Mittelwert Lei je kg	Luxussteuer Lei
206	Gewebe aus natürlicher Seide oder Kunstseide, im Gewicht von 200 g oder mehr, je m²:		
	a) ungefärbt	2000.—	330.—
	b) gefärbt, auch bedruckt	2400.—	396.—
207	im Gewicht von unter 200—120 g je m²:		
	a) ungefärbt	2500.—	412.50
	b) gefärbt, auch bedruckt	3000.—	495.—
208	im Gewicht von unter 120—80 g, je m²:		
	a) ungefärbt	3100.—	511.50
	b) gefärbt, auch bedruckt	3600.—	594.—
209	im Gewicht von unter 80—50 g, je m²:		
	a) ungefärbt	3800.—	627.—
	b) gefärbt, auch bedruckt	4300.—	709.50
210	im Gewicht von unter 50—20 g, je m²:		
	a) ungefärbt	4500.—	742.50
	b) gefärbt, auch bedruckt	5000.—	825.—
211	im Gewicht von unter 20 g je m²:		
	a) ungefärbt	5100.—	841.50
	b) gefärbt, auch bedruckt	5700.—	940.50
212	Seidengewebe, samt- oder plüschartig, auch gefärbt, im Gewicht von:		
	a) 200 g oder mehr je m²	4300.—	709.50
	b) 200—100 g je m²	5000.—	825.—
	c) unter 100 g je m²	5700.—	940.50
220	Bänder, Schnüre und Litzen aus Seide, gewoben oder gestrickt, Meterware:		
	a) ungefärbt	3500.—	577.50
	b) gefärbt	4000.—	660.—
		Wert des Gewebes	
591	Gewebe aus oder mit Seide, broschiert oder damasziert	+15%	16,5%
592c	Gewebe (ausgenommen solche aus oder mit Seide), mit Stickereien oder Applikationen aus oder mit Seide	+30%	16,5%

Türkei. Zölle für Seidenwaren. Am 29. April ist die schweizerisch-türkische Handelsübereinkunft vom 4. Mai 1927 zu Ende gegangen und durch einen Modus vivendi ersetzt worden, der der Schweiz die volle Meistbegünstigung sichert. Mit dem Aufhören des schweizerisch-türkischen Handelsvertrages sind auch die seinerzeit der Schweiz zugestandenen Zollermäßigungen auf Seidenwaren hinfällig geworden und es treten nunmehr für diese Artikel die Ansätze des französisch-türkischen Vertrages vom 29. August 1929 in Kraft, die in der November-Nummer 1929 der „Mitteilungen über Textilindustrie" veröffentlicht worden sind.

Holländisch-Indien als Markt für Baumwollwaren. Die Handelsbilanz Javas war bisher immer noch aktiv, obgleich in den letzten zwei Jahren die Ausfuhrziffer bedeutend zurückgegangen ist. Es betrug der Spezialhandel Javas:

	1927	1928	1929
Ausfuhr	1656,2	1580,5	1442,6 Millionen hfl.
Einfuhr	927,0	964,0	1057,7 Millionen hfl.
Ausfuhrüberschuß	729,2	616,5	384,9 Millionen hfl.

Die Verschlechterung der Handelsbilanz gegenüber 1928 macht 37% aus, und ungefähr in diesem Rahmen bewegten sich auch die Verlusterlöse für Lagerware, und die Unterlimiten für Neuaufträge in Manufakturwaren.

Der schweizerische Anteil am Textilwarenimport nach Java belief sich 1927 noch auf 6,1%, im Jahr 1928 noch auf 4,6%, im Jahr 1929 (10 Monate) hingegen nur noch auf 0,17%. Die Geschäftslage ist insofern widerspruchsvoll, als allgemein die Einfuhr Jahr um Jahr zunimmt, die Einfuhr an Textilwaren jedoch für 1929 abgenommen hat und nur noch 23% des Wertes von 1928 ausmacht. Die fortschreitende Verschlechterung der Handelsbilanz hat sich zu allererst in einem Unterkonsum an Bekleidung ausgewirkt, wie dies in den fernöstlichen tropischen Gegenden Erfahrungsregel ist.

Es betrug die Einfuhr nach Java und Madura (ohne Außenbesitzungen) in tausend hfl.: baumwollene Rohgewebe 11,6, gebleicht 41,7, gefärbt 22,8, bedruckt 10,1, buntgewebt 10,5, buntgewebt abgepaßte Stückware 10,1, baumwollene Moltondecken 1,1, Baumwollsamt 0,5, Passementerie (Borten, Litzen, Kordeln) 2,2 Millionen hfl.

Barmer-Besätze haben in den letzten Jahren die schweizerische Wäschestickerei stark verdrängt, die Einfuhr an Barmer-Artikeln betrug z. B. 0,49 Millionen hfl., die Einfuhr an schweizerischer Wäschestickerei aber nur etwa halb soviel.

Die Einfuhr nach den sog. Außenbesitzungen (Sumatra, Borneo, Celebes etc.) beträgt in der Kategorie Baumwollwaren rund 42 Millionen hfl.; daran ist die Schweiz mit 2½% beteiligt. Auffallend groß ist der Bezug aus zweiter Hand, indirekt über die Umschlagsplätze Penang (6%) und Singapore (25%). In dieser Hinsicht könnte es sich lohnen, auf den vorgenannten Außenbesitzungen mit europäischen Firmen direkte Beziehungen anzuknüpfen, denn eine Verbindung auf der Hauptinsel Java verbürgt nicht die gleichzeitige Bearbeitung der Außenbesitzungen.

Die Bevölkerungszahl auf Java beträgt ca. 34½ Millionen Eingeborene, 420,000 andere Asiaten und 135,000 Weiße. Daraus folgt auch die Absatzmöglichkeit für Kleidung für europäischen Bedarf, und wo es sich um wirkliche Neuheiten handelt, der europäischen Mode entsprechend, so dürften die Erlöspreise auch dankbarer sein, als wie beim sog. Passar-Geschäft mit den Eingeborenen. W. K.

INDUSTRIELLE NACHRICHTEN

Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat März 1930:

	1930	1929	Jan.-März 1930
Mailand	632,305	509,315	1,664,805
Lyon	389,694	504,388	1,142,136
Zürich	31,303	62,912	91,230
Basel	12,272	23,435	36,945
St-Etienne	19,666	21,134	57,168
Turin	27,501	26,506	76,575
Como	22,193	21,947	59,483

Deutschland.

Die Geschäftslage der deutschen Seidenstoffwebereien ist, wie schon seit mehreren Wochen, sehr verschieden. Neben Betrieben, die verkürzt arbeiten, solche mit Ueberstunden und solche mit Doppelschicht. In letzteren Fällen handelt es sich meist um Ausführung ganz besonders kurzfristiger Aufträge.

Der große Vorteil elastischer Betriebe zeigt sich in solchen Fällen besonders auffallend. Unter elastischem Betriebe verstehen wir: universelle Betriebseinrichtungen, die gestatten, mit den Qualitäten schnell zu wechseln; ein Maschinenpark, der alle Qualitäten zu verarbeiten gestattet; eine gewisse Maschinenreserve in den Vorbereitungsabteilungen und eine Arbeiterreserve für Doppelschichten. Der Betrieb muß den Wünschen des Verkaufes in kürzester Frist ganz automatisch folgen können. Die Belegschaft muß aus Qualitäts-Facharbeitern bestehen, die in betriebseigener Lehrwerkstatt herangebildet werden.

Gedrückte Preise, hohe Abgaben usw. lassen auch dem Betrieb mit guter Beschäftigung nur geringen Verdienst.

Die Aussichten: leichte Besserung höchstens durch eine längere Schönwetterperiode zu erwarten. ...y

Oesterreich.

Die Sanierungsmaßnahmen im Mautner-Konzern sind nunmehr abgeschlossen, das Aktienkapital liegt zu 50% bei der Oesterreichischen Kreditanstalt und zu 50% bei der Prager Zivnostenská banka, die zur Weiterführung der Betriebe erforderlichen Darlehen werden von der Kreditanstalt mit 53% und von der Zivnostenská banka mit 47% beigestellt. Durch die Betriebsstillegungen im Mautner-Konzern wurde die Spindel- und Webstuhlanzahl nahezu halbiert. Eine Gegenüberstellung der Spindel- und Webstuhlanzahl vor und nach der Sanierung ergibt das folgende Resultat:

	Vor der Sanierung Spindeln	Webstühle	Nach der Sanierung Spindeln	Webstühle
In Oesterreich	207,000	3,055	104,200	1830
In der Tschechoslowakei	343,000	6,687	181,500	3200
In Jugoslawien	36,800	1,056	26,100	880
Zusammen	586,800	10,798	311,800	5910

Es bleiben künftig im Betrieb: In Oesterreich vier, in der Tschechoslowakei vier und in Jugoslawien zwei Fabriken. Von der Stillegung sind insgesamt 275,000 Spindeln und 4888 Webstühle betroffen worden. P. P.

Seidentrocknungs-Anstalt Basel

Betriebsübersicht vom Monat März 1930

Konditioniert und netto gewogen	März 1930	März 1929	Januar/März 1930	Januar/März 1929
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	**2,215**	1,868	**6,445**	8,985
Trame	**743**	892	**2,801**	3,213
Grège	**8,050**	20,675	**19,834**	72,815
Divers	**1,264**	—	**7,865**	—
	12,272	**23,435**	**36,945**	**85,013**
Kunstseide . . .	**526**	—	**905**	—

Untersuchung in	Titre	Nachmessung	Zwirn	Elastizität und Stärke	Abkochung
	Proben	Proben	Proben	Proben	Proben
Organzin .	1,120	—	270	320	2
Trame . .	556	—	60	—	1
Grège . .	4,099	—	10	160	—
Schappe .	20	71	30	280	2
Kunstseide	599	24	234	260	—
Divers . .	—	43	30	240	5
	6,394	**138**	**634**	**1,260**	**10**

Brutto gewogen kg 1,018.

BASEL, den 31. März 1930.

Der Direktor:
J. Oertli.

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat März 1930 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische, Syrie, Brousse, Tussah etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiß	Japan gelb	Total	März 1929
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	2,072	3,123	—	990	115	—	91	6,391	12,912
Trame	—	1,314	59	1,000	255	633	282	3,543	7,434
Grège	524	6,900	—	1,050	2,488	1,917	657	13,536	33,408
Crêpe	672	2,407	4,339	415	—	—	—	7,833	9,158
Kunstseide	—	—	—	—	—	—	—	10,836	662
	3,268	13,744	4,398	3,455	2,858	2,550	1,030	42,139	63,574

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nachmessungen	Abkochungen	Analysen	
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	
Organzin	106	2,490	14	21	4	5	—	Baumwolle kg 150
Trame	76	1,530	20	7	18	12	—	
Grège	389	10,308	—	17	—	1	—	
Crêpe	188	2,988	199	16	—	1	151	
Kunstseide . . .	54	1,763	6	11	—	2	155	Der Direktor:
	813	19,079	239	72	22	21	306	**Bader.**

Tschechoslowakei.

Die Krise der tschechoslowakischen Textilindustrie. Ein Land wie die Tschechoslowakei, in dem die Textilindustrie ein volles Drittel der Gesamtausfuhr lieferte, muß naturgemäß unter der Weltkrise der Textilindustrie in ganz besonderem Maße leiden. Die großen Schwankungen der Konjunkturbewegung lassen nach vorübergehenden scheinbaren Hochkonjunkturperioden — (die letzte vom Jahre 1927 war eine ausgesprochene Mengen-, keine Preiskonjunktur, an der trotz großer Umsätze wenig verdient wurde) — immer schwerere Krisenperioden folgen, die immer neue Betriebseinstellungen zur Folge haben und im Gesamtbild einen ständigen Abstieg der einst blühenden tschechoslowakischen Textilindustrie ergeben. In den letzten Jahren wurden mehr als 100 Textilfabriken völlig stillgelegt, während 108 Firmen insolvent wurden. Nahezu in allen Zweigen der Textilindustrie sind Betriebsreduktionen, Einführung der Kurzarbeit, Arbeiterentlassungen in immer größerem Ausmaße an der Tagesordnung. In manchen Fabriken wird die Belegschaft in zwei Hälften geteilt, deren jede abwechselnd eine Woche arbeitet, um die völlige Brotlosigkeit der Arbeiter zu vermeiden. Am stärksten leiden die größten Zweige, die Baumwollindustrie und die Leinenindustrie. Letztere geht an der Tatsache, daß der Weltkonsum sich zugunsten billigerer Erzeugnisse immer mehr von der Leinwand abwendet, allmählich zugrunde. Die Hauptausfuhr dieser Branche wendete sich nach Amerika und ist nun infolge des dortigen großen Börsen- und Wirtschaftskraches erheblich reduziert. Die Leinenwebereien suchen sich durch Umstellung auf Baumwolle und Seide zu retten, die Flachsspinnereien dagegen müssen zu Stillegungen schreiten. Die Wollindustrie, der es bisher noch recht gut ging, beginnt nun auch die Krise zu spüren. Den Seidenfabriken geht es leidlich, dagegen zeigen die kleineren Zweige der Textilindustrie, wie die Wirk- und Strickwarenindustrie, die Teppichfabrikation, die Stickerei, die Spitzenerzeugung, die Bandfabrikation usw., ja sogar die bisher prosperierende Juteindustrie das gleiche Krisenbild. Die Gründe für die Textilkrise in der Tschechoslowakei liegen zum Teil in den bekannten Erscheinungen der Welt-Textilkrise, zum Teil in dem Verlust des natürlichen einstigen Absatzgebietes, das der politischen Neugestaltung Mitteleuropas zum Opfer gefallen ist, in dem Entstehen neuer Lokalindustrien in den Nachbarstaaten und in der Tatsache, daß der innere Markt nun viel zu klein ist, um die ganze Industrie zu erhalten. Ferner trägt an den bestehenden Verhältnissen auch die ungenügende Rationalisierung in den tschechoslowakischen Betrieben schuld, es herrschen vielfach noch patriarchalisch geführte Kleinbetriebe vor, die nun einem unfreiwilligen Rationalisierungsprozeß erliegen. Die tschechoslowakische Textilindustrie macht aber auch den Staat für den Verfall der Industrie verantwortlich und betrachtet sich als Stiefkind der staatlichen Wirtschaftspolitik. Mangelnde Tarifverträge mit Deutschland, Jugoslawien, Rumänien und den Orientstaaten, fehlende Steuererleichterungen, die Bedrohung mit der Pauschalierung der Umsatzsteuer, Verteuerung der Roh- und Hilfsstoffe durch Zölle und vieles andere bringen der tschechoslowakischen Textilindustrie von seiten des Staates statt der dringend notwendigen Hilfe eine Verschärfung ihrer Lage. Die Hauptorganisation der Textilindustrie, der Allgemeine deutsche Textilverband in Reichenberg, hat sich eben jetzt mit einer Denkschrift, die dringende Abhilfe der bestehenden Uebelstände verlangt, an die Regierung gewendet. P. P.

Ungarn.

Eine neue Seidenausrüstungsfabrik. Die Ungarische Textilfärberei A.-G. hat bereits im Jahre 1928 beschlossen, neben den bisherigen Anlagen in Altofen auch einen neuen Seidenfärberei- und Appreturbetrieb zu bauen. Nunmehr sind die Bauarbeiten und die Maschinenmontagen soweit fortgeschritten, daß die neue Fabrik sehr bald in Betrieb genommen werden kann. P. P.

Rumänien.

Eine neue Seidenwarenfabrik unter schweizerischer Beteiligung. In Bukarest wurde unter Teilnahme der Genfer Firma Genotex und der Rumänischen Kommerzialbank mit einem Kapital von 10 Millionen Lei eine Seidenwarenfabrik gegründet, welche die Bezeichnung Französisch-Rumänische Seidenwarenfabrik Gallia A.-G. führen wird. Als Aktionäre figurieren: Genotex S. A. Genf mit 3,500,000 Lei, Rumänische Kommerzialbank mit 1,000,000 Lei, Jean Dubois (Lyon) mit 500,000 Lei, Andrei Plaginoi, Bukarest, mit 500,000 Lei, Leo Grünberg, Bukarest, mit 1,500,000 Lei, Isidor Weisz, Bukarest und Louis Draht, Bukarest, mit 1,500,000 Lei. P. P.

Türkei.

Die Lage des Textilmarktes. Der Vertreter des ungarischen Institutes für den Außenhandel in Konstantinopel, Emil Bors, hielt im Landesverband Ungarischer Textilindustrieller einen Vortrag über die Lage der türkischen Textilindustrie. Trotz der Entwicklung der türkischen Textilindustrie hat die Türkei im Jahre 1928 Textilwaren im Werte von rund 82 Millionen

türkischen Pfund eingeführt. Auf die wichtigsten Warengruppen verteilt, zeigt die Einfuhr folgendes Bild:

	Millionen türk. Pfund
Baumwollwaren	54
Wollwaren	18
Hanf-, Flachs- und Jutewaren	5
Seidenwaren	3,5
Konfektionierte Artikel	1,98
insgesamt	82,48

Der Bruttowert der Inlandsproduktion erreichte im gleichen Jahre 76,4 Millionen türkische Pfund, davon sind jedoch die eingeführten und im Lande verarbeiteten Halbfabrikate in Abzug zu bringen. Die Hauptlieferanten von Baumwollwaren sind: Italien, England, die Tschechoslowakei; die gleichen Länder sind im Verein mit Frankreich auch an der Wolleinfuhr am stärksten beteiligt. Japan beginnt auf dem türkischen Markte immer mehr vorzudringen, im Jahre 1926 war die Einfuhr aus diesem Lande noch unwesentlich, im Jahre 1929 erreichte sie bereits den Wert von vier Millionen türkische Pfund. Unter den türkischen Textilindustriezweigen ist die Tuchindustrie am meisten entwickelt. Es gibt vier Tuchfabriken mit einer Jahreserzeugung von etwa 11 Millionen Meter, welche hauptsächlich mit Lieferungen an die Armee und sonstige Behörden beschäftigt sind und keine feineren Qualitäten herstellen. In den letzten Jahren weist die Erzeugung von Rohbaumwolle und von Seidenkokons eine starke Entwicklung auf, im Jahre 1928 wurde die Friedensproduktion mit zwei Millionen Kilogramm getrockneter Kokons fast erreicht. Die staatliche Förderung der Textilindustrie erfolgt durch verschiedene Steuer- und Gebührenerleichterungen, durch die protektionistische Erhöhung der entsprechenden Zollsätze, durch die ausschließliche Vergebung öffentlicher Lieferungen an die heimische Industrie und durch die ziemlich gewaltsame Durchführung einer gesellschaftlichen Propaganda im Lande selbst unter der Parole, daß jeder Türke nur türkische Waren kaufen dürfe. Trotz all dieser Maßnahmen ist die gegenwärtige Lage der türkischen Textilindustrie nicht besonders günstig. Vor der Inkraftsetzung der neuen Zolltarife wurden große Warenvorräte angehäuft, die zum Teil heute noch nicht verkauft sind und zahlreiche Firmen in eine Krise stürzten. Bezüglich der Rechtssicherheit kann behauptet werden, daß eine rechtmäßige Forderung in der Türkei, die die diesbezüglichen Gesetzesbestimmungen nach Schweizer Muster festgelegt hat, ebenso wie überall eingetrieben werden kann. Bei Offerten nach der Türkei ist folgendes zu beachten: Die Einsendung von Musterkollektionen und konkreten Preisofferten ist erfolgreicher, als vorbereitende Verhandlungen. Die Preise sind cif Stambul zu kalkulieren, und zwar in Schweizerfranken, Dollar oder englischen Pfund, die Preislisten sind in französischer Sprache abzufassen. Die Qualität der Waren kommt erst in zweiter Linie in Betracht, maßgebend ist der niedrige Preis. P. P.

Vereinigte Staaten von Nordamerika.

Amerikas Seidenindustrie im Kampf gegen die Kunstseide. Das ständige Fortschreiten der amerikanischen Kunstseidenindustrie, die sich immer neue Abnehmer erwirbt, hat die amerikanische Seidenindustriellen veranlaßt, den Kampf gegen den Wettbewerb der Kunstseide mit allen Mitteln aufzunehmen. Sie befinden sich dabei in einer ungünstigeren Lage als der junge aufstrebende Wettbewerber, denn die Kunstseidenindustrie hat ihre Rohstoffe im Lande, während die Seidenfabrikanten ihr Rohmaterial aus dem Fernen Osten einführen müssen. Ist ihr Rohstoff an sich schon der teurere, so ist er darüber hinaus noch mit sehr erheblichen Frachtkosten belastet. Die Spitzenorganisation der amerikanischen Seidenfabriken — die American Silk Association in New York — hat erkannt, daß sie einen Kampf gegen die Kunstseide nur führen kann, wenn es ihr gelingt, die zwangsmäßigen Unkosten so zu drücken, daß wenigstens eine gewisse Angleichung an die Kunstseide erfolgen kann. Daß selbstverständlich nicht ein gleiches Preisniveau erreicht werden kann, darüber ist man sich in U. S. A. vollkommen im Klaren. Die Löhne in der Seidenindustrie zurückzusetzen, dazu konnte man sich nur schwer entschließen — Lohndrückerei macht auch in Amerika nicht sympathisch. Also versuchte man es zuerst beim Rohmaterial. Und da ist es den Amerikanern in der Tat gelungen, die Preise für japanische Rohseide ziemlich stark zu drücken; zum Mißvergnügen der Japaner, für die die Vereinigten Staaten ja der ausschließliche Abnehmer sind. Auch die Frachtraten auf den Schiffen nach der Westküste der Vereinigten Staaten sind im Laufe der Zeit herabgesetzt worden. Jetzt ist ein Tarifkampf im Gange auf den amerikanischen Eisenbahnen, um eine ähnliche Herabsetzung der Tarife zu erzwingen. Auf den Schiffen beträgt heute der Frachtsatz China—Pazifische Küste 4 $ statt früher 6,75 $ für je 100 Pfund, und Japan—Pazifische Küste 3 $ statt früher 4,50 $. Auf den amerikanischen Bahnen zahlt die Seidenindustrie dagegen für die Strecke Pazifische Küste—Seattle oder San Francisco bis zum Hafen an der Ostküste: 9 Dollar für je 100 Pfund. Diese Frachtrate wird als zu hoch gefunden und soll herabgesetzt werden. Der Seidenindustrie stehen im Kampf mit den Bahnen zwei Waffen zur Verfügung, die anwendbar sind, wenngleich die eine nur schwer. Die erste und wichtigste ist: daß die Rohseide hinfort via Panamakanal nach dem Osthafen geleitet wird, was erheblich billiger ist, nur länger dauert; die zweite ist: Standortverlegung der ganzen Industrie. Inwieweit es ein Bluff ist, wenn die American Silk Association angekündigt, man werde die Seidenindustrie nach und nach vom Osten und mittleren Westen nach dem Nordwesten der Staaten verlegen, bleibe dahingestellt. Jedenfalls soll schon in Kürze eine Seidenfabrik in Seattle oder Umgebung errichtet werden. Ein solcher Schritt der Seidenindustrie wäre in den Staaten nichts Neues. Die Baumwollindustrie hat sich nach und nach vom Osten kommend, in den Baumwollstaaten ansässig gemacht. Die Wollindustrie sitzt heute statt wie früher im Osten im Staate Oregon. Für die amerikanischen Bahnen wäre das ein ziemlicher Schlag, denn sie würde nicht bloß die Transporte quer durch den Kontinent verlieren, sondern auch noch die großen Einnahmen aus den Frachten für Seidenfertigfabrikate. Es gehen nämlich jährlich für mehr als 100 Millionen Dollar Seidenfabrikate vom Osten nach dem Westen der Staaten, der zu den besten Absatzgebieten der Seidenindustrie gehört. Man darf einigermaßen gespannt sein, wie dieser Kampf ausgehen wird, muß ihn aber immer wieder unter dem Gesichtspunkt betrachten, daß er nur Mittel zum Zweck ist. Man wendet sich gegen die Eisenbahnen und meint die Kunstseide. Es ist ein Kampf der Seidenindustrie gegen einen jungen Konkurrenten. Aber die Seide hat ein schon so stattliches Alter erreicht, daß man füglich annehmen kann, sie wird auch diesen Kampf bestehen. Dr. E. P. (Dn).

Paraguay.

Paraguay verzichtet auf eine eigene Textilindustrie. Dieses Land kultiviert bekanntlich selber Baumwolle. Die Anbaufläche hierin ist für das Jahr 1930 die gleiche geblieben wie sie 1929 war, aber dafür ist man zu dem schwerwiegenden Entschluß gekommen, die Baumwollverarbeitung des im eigenen Lande erzeugten Materials aufzugeben. In der Nachkriegszeit hatte Paraguay begonnen, einen für dieses Land ganz unangebrachten Protektionismus zu befolgen. Mit Hilfe italienischer Kapitalien begann man Fabriken zu errichten, welche dem Rufe dienen sollten: „Die bei uns erzeugte Rohbaumwolle muß restlos dazu dienen, bei uns zu Fertigfabrikaten verarbeitet zu werden." Es zeigte sich aber rasch, daß die vorhandenen Kapitalien nicht ausreichten, um eine größere Textilindustrie gründen zu können, und außer Italien war kein anderes Land bereit, Geld in diese aussichtslose Sache zu stecken. Man hat sich daher entschlossen, die Anfertigung von Baumwollwaren aufzugeben und die Rohbaumwolle wieder wie früher auszuführen. Die letzte Textilfabrik des Landes hat kürzlich ihren Betrieb eingestellt, sodaß der allerdings nicht sehr große Bedarf in Textilwaren wieder restlos eingeführt werden muß. Der Zeitpunkt ist somit günstig, um Offerten in jenen Textilartikeln zu machen, die für ein Land wie Paraguay Aussicht auf Absatz haben, wobei in erster Linie Wirk- und Strickwaren in Frage kommen, ganz besonders Strümpfe und kunstseidene Unterkleidung. Ueberhaupt sind in Paraguay in letzter Zeit gerade die Bedürfnisse in kunstseidenen Artikeln stark gestiegen, trotzdem die dortige wohlhabende Oberschicht meist noch daran festhält, nur Artikel aus Naturseide zu tragen. Für die Allgemeinheit reichen aber die Einnahmequellen nur für kunstseidene Artikel. Auch in kunstseidener Oberkleidung dürften preiswerte Artikel der Wirk- und Strickwarenbranche günstige Aufnahme finden.

L. N.

ROHSTOFFE

Zur Benennung der Kunstseide. In der Märznummer der „Mitteilungen" wurde kurz erwähnt, daß das Bundesgericht die von der Kunstseidenfabrik St. Pölten, Oesterreich eingereichte verwaltungsgerichtliche Beschwerde gegen das Eidg. Amt für geistiges Eigentum in Bern, das sich geweigert hatte die Wortmarke „Tragiseta" für die Schweiz zuzulassen, abgewiesen habe. Dieser Entscheid vom 11. Februar 1930 ist von umso größerer Bedeutung, als damit das oberste Gericht auch eines zweiten Landes in aller Form erklärt hat, daß Kunstseide und kunstseidene Waren nicht unter einem Namen gehandelt und ausgeboten werden dürfen, der das Erzeugnis als „Seide" erscheinen lassen könnte. Dabei hat das Bundesgericht in voller Kenntnis des (inzwischen durch das Reichsgericht allerdings umgestoßenen) Urteils des Landesgerichtes in Berlin i. S. Bemberg, die Theorie des Oberbegriffes, wonach, infolge der Entwicklung des Sprachgebrauches unter Seide heute sowohl natürliche Seide als auch Kunstseide verstanden werde, ausdrücklich abgelehnt. Aus den Erwägungen des Urteils sei hervorgehoben, daß das Bundesgericht erklärt hat, daß Bezeichnungen, die durch ihr bloßes Dasein und durch ihren Gebrauch geeignet sind, Irrtümer zu erregen und die Abnehmer zu täuschen, gegen die guten Sitten verstoßen; der Grundsatz von Treu und Glauben im Verkehr müsse auch auf dem Gebiete des wirtschaftlichen Wettbewerbes auf möglichst wirksame Weise zur Geltung gebracht werden. Zu dem sog. Oberbegriff Seide äußerte sich das Bundesgericht u. a. wie folgt: Ein Oberbegriff der Seide wäre ein vollständig inhaltsloser Begriff, dem weder ein Rohstoff noch eine bestimmte Gattung von Rohstoffen entsprechen würde. Ein solcher Begriff wäre aber auch zwecklos, denn mit der Bildung eines Oberbegriffes der Seide will man nicht sagen, daß Natur- und Kunstseide trotz verschiedener Herkunft, gemeinsame Merkmale haben, z. B. in Glanz und in der Verwendung, denn solche gemeinsame Merkmale finden sich auch zwischen Wolle und Baumwolle, Papier und Pergament usf., und man hat deswegen keine neuen Begriffe unter Absehung von der verschiedenen Gewinnung gebildet. Mit diesem Oberbegriff wird vielmehr kein anderer Zweck verfolgt als der, die Bezeichnung Seide für den bis jetzt als Kunstseide bekannten Stoff gewissermaßen zu sanktionieren. Die Berechtigung eines Oberbegriffes Seide ergibt sich endlich auch nicht daraus, daß man die Naturseide im Verkehr immer häufiger als reine Seide oder Kunstseide, statt nur als Seide bezeichnet, denn damit will man offenbar nicht das gemeinsame, sondern das unterschiedliche betonen und Verwechslungen vorbeugen. Im weitern bemerkt das Gericht, daß das Wort Kunstseide zu keinen Täuschungen Anlaß geben könne, denn der Zusatz „Kunst" entkräfte die Bezeichnung als Seide. Gegen die Wahl von Wortmarken, welche die Bezeichnung als Seide in der Vorstellung des Publikums entkräften, könne auch vom Gesichtspunkte der guten Sitten aus nichts eingewendet werden. Das Wort „Tragi" sei dagegen nicht geeignet, den Zusatz „Seide" zu entkräften, da es selbst keinen Sinn habe; die Bedeutung, als ob es sich um Seide handle, werde zwar wohl einigermaßen verborgen, jedoch nicht beseitigt und Täuschungen seien daher möglich.

Auf einen etwas anderen Standpunkt haben sich, Pressemeldungen zufolge, ungarische Gerichte gestellt. Das erste Prozeßverfahren in der Streitfrage bezüglich der Bezeichnung Seide oder Kunstseide hat zu einem wohl etwas eigenartigen Urteil geführt. Die angeklagte Kunstseidenfabrik wurde nämlich verpflichtet, ihre Erzeugnisse entweder als „Kunstseide" zu bezeichnen, oder aber das Wort „Seide" mit einem Bindestrich dem Namen des Fabrikates hinzuzufügen. Demnach hätte es z. B. zu heißen „Küttner-Seide", oder „Bemberg-Seide" usf. Es wird also nur die Bezeichnung Seide allein oder ohne Zusatz mit Bindestrich untersagt. Es handelt sich hier allerdings um den Entscheid eines untergeordneten Gerichtes.

In diesem Zusammenhange sei noch mitgeteilt, daß die Kommission für Handel und Industrie des französischen Senates soeben einen Gesetzesvorschlag der Senatoren Mejan und Jean Bosc gutgeheißen hat, laut welchem die Benennung Seide ausschließlich der natürlichen Seide, d. h. dem Erzeugnis des Seidenwurms vorbehalten bleibt. Wer unter dieser Bezeichnung Gespinste oder Gewebe anderer Art verkauft, begeht einen Betrug, der durch das Gesetz vom 1. August 1905 zu ahnden ist. Eine besondere Verordnung soll die Bedingungen über die Anwendung des Gesetzes regeln.

SPINNEREI - WEBEREI

Grenzen und Hemmungen der Normung im Textilfach.

Von Dr. A. Niemeyer, Barmen.

Die Begriffe „Normung" und „Typisierung" können in der Textil- und Bekleidungsindustrie noch nicht auf große Popularität rechnen. Das trifft vor allem für die Industriezweige mit Fertigwarenherstellung zu, während in der Textilmaschinenindustrie und in der Textilrohstoffverarbeitung der Gedanke einer Produktionsvereinheitlichung mehr und mehr an Zugkraft gewinnt. Die Zusammensetzung des Fachnormenausschusses für Textilindustrie und Textilmaschinen, sowie die Art der bisher geleisteten oder in Angriff genommenen Arbeiten sind wohl der beste Beweis dafür.

Die Gründe für das Desinteressement, das man in der Textilwarenproduktion noch weit und breit antrifft, sind teils sachlicher, teils persönlicher Natur. Die sachlichen Gründe, die gegen die Vereinheitlichung von Textilwaren geltend gemacht werden und in sehr vieler Hinsicht auch ihre Berechtigung haben, werden durchweg mit dem Charakter und dem Verwendungszweck der Ware in Zusammenhang gebracht. Allerdings treten hinsichtlich des Warencharakters auch schon mancherlei Auffassungen zutage, denen man eine sachliche Berechtigung nicht mehr zusprechen kann. So operieren beispielsweise sehr viele Gegner der textilen Normung in Bausch und Bogen mit den Tatbeständen der wechselnden Mode, der Saison- und Geschmackslaunen usw., und glauben damit ihrer Pflicht Genüge getan zu haben. „Da die (!) Textilwaren von marktmäßigen Schwankungen der Nachfrage abhängig sind, ist die Vereinheitlichung dieser Erzeugnisse unmöglich, ja, sie bedeutet eine wirtschaftliche und kulturelle Gefahr." In solchen, oft gehörten Argumentationen liegt Richtiges und Falsches beieinander.

Lassen wir bei der Frage der Normung in erster Linie das Interesse des Verbrauchers sprechen, so kommen wir voraussichtlich der Klärung der Normungsfrage im Bereiche der Textilwaren einen Schritt näher. Denn schließlich ist doch heute vornehmste Aufgabe der Güterherstellung die Fertigung und Zurverfügungstellung der Ware mit den wirtschaftlichsten und billigsten Mitteln. Und da scheint es uns, als ob die Argumente der Normungsgegner in der Textilindustrie nur zum Teil der Erfahrung entspringen, zum Teil in gutem Glauben konstruiert sind, zum Teil aber auf allerpersönlichsten Interessen beruhen.

Die Textilwarenindustrie nimmt in der Normungsfrage mit verschiedenen anderen Industriezweigen eine Sonderstellung ein. Ein großer Teil ihrer Erzeugnisse begegnet auf den Märkten zweifellos einem dauernden Stimmungswandel. Das Irrationale spielt eine bedeutende Rolle: Kulturelle und ästhetische Bedürfnisse, Eigenwilligkeiten der Mode, Launen des Geschmacks, Differenzierung dieser Erscheinungen wiederum in den einzelnen Ländern sind Faktoren, mit denen die Produktion als sachlichen Voraussetzungen für die Art ihrer Gütererzeugung zu rechnen hat. Die Normungsgegner haben hier ihr wichtigstes, der Erfahrung entnommenes Argument, an dem nicht zu rütteln ist, solange sich das Urteil auf die Waren-

gruppen beschränkt, die tatsächlich einem dauernden Wandel unterliegen. Daß es jedoch auch schon Ausnahmen von dieser Regel gibt, wenn sich die Fabrikation zu einer Geschlossenheit der Auffassungen über die Befriedigung der Marktbedürfnisse durch ein beschränktes Produktionsprogramm aufzuraffen vermag, zeigt die Normung in der Herrenhut- und Kragenindustrie. Trotz Modewandels eine allerdings nur auf Zeit (gewöhnlich eine Saison) durchgeführte Normung der Erzeugnisse. Man hat nicht gehört, daß sich die Verbraucher durch dieses im Einvernehmen mit dem Handel erlassene „Diktat" der Lieferanten sonderlich eingeengt fühlten. Vielleicht ist dieser Vorgang ein Präzedenzfall, aus dem man künftig in anderen Modeindustrien möglicherweise noch lernen wird. Wir sprechen das allerdings mit allem Vorbehalt aus, da heute von derartigen Entwicklungstendenzen noch wenig zu spüren ist. Auf jeden Fall wird man daran festhalten können, daß die eigentliche Normung, das heißt die auf lange Zeit, wenn nicht für immer, durchgeführte Festlegung von bestimmten Formen, Maßen, Farben, Schnitten usw. in denjenigen textilindustriellen Branchen, die tatsächlich und unbestritten dem Wandel der Marktstimmung und den Differenzierungen kultureller und geschmacklicher Bedürfnisse unterliegen, zu verwerfen ist. Formenschönheit, Formenmannigfaltigkeit, Kunstfertigkeit, Freude am Schönen sind oder schaffen nun einmal Gemütswerte, die über den Alltag hinausgehen und die man nicht gern entbehren möchte.

Geht man von dieser Grenzlinie der Normung aus, die wohl von fast allen interessierten Kreisen, Normungsfreunden und Normungsgegnern, Herstellern, Händlern wie Verbrauchern heute noch als unüberschreitbar angesehen wird, so dürfte es nicht schwer fallen, mit der Zeit und bei gutem Willen auch zu einer Einigung über die positive Seite der Warenvereinheitlichung im Textilfach zu gelangen. Wenn dieser Weg vorläufig noch so schwer erscheint, so liegt das wahrscheinlich in erster Linie daran, daß in weiten Herstellerkreisen eine allzu übertriebene Auffassung von den irrationalen Schwankungen der Nachfrage vorherrscht, oder derartige Erscheinungen unberechtigterweise verallgemeinert werden. Warengruppen, die hier und da extravaganten Bedürfnissen begegnen, werden in gutem Glauben als einem ausgesprochen differenzierten Geschmack unterliegend befunden und nach alter Tradition in kleinen und kleinsten Mengen für diesen „differenzierten Geschmack" hergestellt, meist ohne daß die Wirtschaftlichkeit der Fertigung dabei auf ihre Kosten käme. Bestenfalls müssen die gängigen Artikel zum Ausgleich dieser Sonderprodukte herhalten. Dabei wird zuweilen mit dem Schlagwort „Ueberdruß an der Gleichform" operiert, der sich neuerdings selbst in Amerika breit mache, nur um für die eigene Einstellung eine Entschuldigung (sprich: Selbsttäuschung!) zu gewinnen. Der Verbraucher ist gar nicht so eigenwillig in seinen alltäglichen Lebensbedürfnissen, wenn man ihm für billiges Geld ordentliche Ware liefert. Man mache sich in den Produzentenkreisen, die keine ausgesprochene Mode- oder Geschmacksbedürfnisse zu befriedigen haben, von der tief eingewurzelten Auffassung frei, daß sich ihre Erzeugnisse der Eigenart einer individuellen Nachfrage anpassen müßten. In einer ganzen Anzahl Textilbranchen kann überhaupt von Geschmacksbefriedigung und persönlichem Bedarf keine Rede sein. Lediglich Dauerhaftigkeit, ordentliche Gebrauchsfähigkeit, zweckmäßige Formen und Maße, im besten Falle gutes Aussehen, sind die hervorstechendsten Eigenschaften, die man an sie stellt. Wir brauchen keine Beispiele dafür anzuführen, da sie jedem Textilfachmann geläufig sind.

Gefährlicher und deshalb am energischsten zu bekämpfen sind diejenigen Normungsgegner in der Textilwarenherstellung, bei denen das eigene Interesse die Einstellung diktiert oder völlige Gleichgültigkeit gegenüber diesen wichtigen Fragen vorherrscht. Zunächst die letzteren, die vielleicht auf Grund irgend einer Vorzugsstellung produktionstechnischer Art oder unter sonstigen natürlichen Sonderbedingungen sich eine Verzettelung der Produktion leisten können, die zwar privatwirtschaftlich lohnend sein mag, aber volkswirtschaftlich nicht gutgeheißen werden kann, weil sie nicht die günstigsten Möglichkeiten zur Herstellung der Waren und zur Versorgung des Verbrauchers ausnützt. Man sonnt sich dabei oft an der geringeren Leistungsfähigkeit von Konkurrenzbetrieben und läßt das höhere Interesse des „Kundendienst" dahinter zurücktreten. Hierher gehört auch das Hängen an der Tradition, die leicht zu einer Schwäche ausartet, wenn die Reichhaltigkeit der Erzeugung von Väterzeiten als ein unantastbares Vermächtnis aufgefaßt und den heutigen Erfordernissen einer veränderten Marktlage (geringe Kaufkraft) nicht ein Verständnis entgegengebracht wird, das sich in planvoller Beschränkung bewährt. Schließlich muß der Eigennutz mancher Normungsgegner scharf gebrandmarkt werden, denen es an jeder im allgemeinen Interesse liegenden Sachlichkeit mangelt. Nur der persönliche Nutzen diktiert hier den Standpunkt. Das geschäftliche Eigeninteresse wird überspannt. Die differenzierte Nachfrage wird geradezu genährt, um einem Artikel, für den ein tatsächliches Bedürfnis der Verbraucher kaum noch existiert oder dessen Ausfall zum mindesten niemand entbehren würde, die Absatzmöglichkeiten zu erhalten. Das beste Beispiel dafür bietet wohl das Ersatzteilgeschäft im Maschinenbau, dessen Verzettelung früher geradezu mit Bedacht gefördert wurde, nur um die Nachfrage nach bestimmten Erzeugnissen zu erhalten. Entsprechende Fälle werden auch für die Textilwarenindustrie zu verzeichnen sein. Ein für das Interesse des Produzenten künstlich wach gehaltener Bedarf in alltäglichen Gebrauchsartikeln kann aber volkswirtschaftlich unmöglich gutgeheißen werden, wenn die Deckung dieses Bedarfs eine Verschleuderung von kostbarer Kaufkraft bedeutet. Das Allgemeinwohl wird dabei in grober Weise vernachlässigt. Hier gilt es, für die Normung das schwerste Geschütz aufzufahren, das man zur Verfügung hat, denn die Aufrechterhaltung eines unwirtschaftlichen Verbrauchs zugunsten weniger Produzenten ist heute das schlimmste Uebel, das den Konsumenten von der Produktionsseite her belasten kann.

Woran mangelt es bisher in der ganzen Einstellung zur Frage der Normung von Textilwaren? Antwort: An einer genügend starken öffentlichen Meinung, die für den Verbraucher das genormte Fabrikat fordert, wo man es fordern kann und fordern muß. Es würde ein wesentliches Verdienst der Fach- und Tagespresse bedeuten, wenn sie sich in Gemeinschaft mit dem von den Vorzügen der Normung überzeugten Wirtschaftskreisen für eine der wichtigsten Verbrauchsartikelbranchen immer wieder zum Fürsprech der Warenvereinheitlichung aufwerfen würde, um die noch herrschenden Schwierigkeiten mit der Zeit zu beseitigen. Die Warenhauskonzerne, die Einkaufsverbände, die Hausfrauenvereine, die Krankenhäuser (hier besteht bekanntlich schon ein Normenausschuß), die Haushaltungs- und Frauenschulen, die Behörden und andere Organisationen und Institutionen, die entweder Großabnehmer von Textilien sind, oder in ihrem Wirkungsbereich Einfluß auf den Verbrauch von Textilien ausüben, müssen für den Gedanken der Wirtschaftlichkeit auf diesem Gebiete noch viel mehr gewonnen werden, als es bisher geschehen ist. Sind die Verbraucher einmal auf das Normenfabrikat in den ihm zugängigen Grenzen eingestellt, so werden der Industrie die bisher weit und breit noch vertretenen Argumente gegen die Warenvereinheitlichung genommen. Und schließlich wird der leistungsfähigste Teil der Produktion im Endergebnis dankbar dafür sein, daß man auf einen Massenbezug in wenigen Normungserzeugnissen rechnen kann, wo bisher die Vielheit der Produkte regierte und Unwirtschaftlichkeit über Unwirtschaftlichkeit den privaten wie allgemeinen Nutzen untergrub.

Webfehler und Webstuhlstörungen.

Von C. Meier-Hitz.

Wohl jedem Meister und besonders dem Anfänger kommt es in seiner Praxis vor, daß die Ursachen von Fehlern im Stoff, oder Störungen am Webstuhl öfters erst nach langem Suchen gefunden werden. Es ist nicht immer leicht, die Gründe, warum ein Fehler oder eine Störung entsteht, ohne weiteres zu erkennen, da diese gar mannigfacher Art sein können. Jeder Meister und Obermeister macht seine besonderen Erfahrungen und es ist ganz außer Zweifel, daß ein Gedankenaustausch darüber nur nutzbringend sein kann. Da viele Praktiker keine Gelegenheit haben, mit Technikern aus

andern Betrieben zusammen zu kommen, so ist unsere Fachschrift das geeignete Mittel, um Erfahrungen auszutauschen. Anläßlich einer Preisarbeitenkonkurrenz für Praktiker wurde eine große Anzahl von Ursachen und Verbesserungen von Webfehlern und Webstuhlstörungen beschrieben. Man konnte daraus ersehen, wie fruchtbringend es ist, wenn die gleiche Aufgabe von vielen Köpfen bearbeitet wird. Nachstehend folgt eine Zusammenstellung von Webfehlern und Webstuhlstörungen, zur Belehrung des Anfängers und zum Nachdenken für den reiferen Praktiker.

1. Der Regulator arbeitet unregelmäßig. Ursache: Verbrauchte Schaltklinken, gebrochene Federchen. Die ineinandergreifenden Zahnräder klemmen. Die Regulatorwelle ist mit der Welle des in die Schnecke eingreifenden Zahnrades nicht im rechten Winkel. Abhilfe: Die Schaltklinken und Federchen sind zu ersetzen. Zwischen den ineinandergreifenden Zahnrädern soll 1 mm Spiel vorhanden sein. Es ist streng darauf zu achten, daß kein Abgang in das Getriebe kommt. Die Regulatorwelle soll genau vertikal und die Wellen der Uebertragungsräder genau horizontal sein. Sämtliche Wellen müssen ohne Belastung spielend leicht laufen.

2. Die Regulatorbremse wirkt schlecht. Ursache: Sie ist ölig, oder die Feder ist zu wenig gespannt. Abhilfe: Das schmutzige Bremsleder ist abzukratzen oder durch ein neues zu ersetzen. Der Druck der Feder auf die Bremse wird erhöht, wenn die Spannschraube besser angezogen wird.

3. Die Kurbelzapfen haben in den Lagern der Stoßarme zuviel Spiel. Ursache: Dieser Fehler tritt nach einer gewissen Zeit bei jedem Stuhl mehr oder weniger auf, indem durch das Abstoßen des Stuhles die Lagerschalen gequetscht werden. Abhilfe: Wenn der Fehler nicht groß ist, können die Lagerschalen etwas zusammengezogen werden, andernfalls sind sie frisch einzupassen oder zu ersetzen.

4. Die Stoßarmzapfen sind ausgeleiert. Ursache: Dieser Fehler kommt hauptsächlich da vor, wo nicht gewissenhaft geölt wird. Abhilfe: Ersetzen.

5. Der Stuhl läuft unegal (stoßend). Ursache: Der Antriebriemen ist zu kurz oder zu lang, feucht oder schmutzig, oder er läuft ganz auf der Vollrolle. Abhilfe: Der Antriebriemen soll mäßig gespannt, trocken und sauber sein. Schmutzschichten sind abzukratzen. Um einen egalen Gang des Stuhles zu erzielen muß der Antriebriemen zu $^1/_3$ auf der Leerrolle laufen.

6. Der Tuchbaum hat in den Lagern zuviel Spiel. Ursache: Infolge der Kettspannung entsteht in den Lagern des Stoffbaumes ein einseitiger Druck und an der Druckstelle eine erhöhte Reibung. Solche Lager müssen besonders sorgfältig geölt werden. Abhilfe: Lager ausbohren, Zapfen ersetzen.

7. Die Kettstreichwalze oder die Brustwalze ist unrund. Ursache: Zur Herstellung der Walzen ist ungenügend getrocknetes Holz verwendet worden. Abhilfe Die Walzen müssen abgedreht werden.

8. Die Ladenwelle und ihre Lager sind ausgeleiert. Ursache: Die Ladenwelle ist durch die Ladstützen, die Lade usw. belastet. Es entsteht also ein einseitiger Druck auf die Welle und die Lager und infolgedessen auf der Druckstelle erhöhte Reibung. Da die Schmierlöcher ziemlich versteckt liegen, werden diese beim Oelen oft übersehen. Abhilfe: Es ist streng darauf zu achten, daß diese Ladenwellenlager regelmäßig und gut geölt werden. Die Welle ist von Zeit zu Zeit zu drehen, sodaß die Reibungsstellen verteilt werden. Auch ist es vorteilhaft, die Ladenwelle, wo es möglich ist, in der Längsrichtung etwas zu verschieben.

9. Die Lager und die Zapfen der Schrägblattvorrichtung sind ausgeleiert. Ursachen: Entweder normale Abnützung, oder unzuverlässiges Oelen. Abhilfe: Lager ausbohren, Zapfen ersetzen.

10. Das Blatt hat im Blattfutter zuviel Spielraum (es lottert). Ursache: Die Nuten sind im Verhältnis zum Blattbund zu weit. Abhilfe: Die Zwischenräume sind mit Papierstreifen auszufüllen, sodaß das Blatt trotz leichter seitlicher Verschiebbarkeit nicht lottert.

11. Die Schrägblattvorrichtung spielt nicht leicht genug. Ursache: Die beidseitigen Lager sind schlecht gegeneinander gerichtet. Abhilfe: Die Lager müssen immer genau abgerichtet sein. Wenn die Federn abgehängt sind, muß die Vorrichtung leicht spielen und auf der ganzen Länge an der Lade gleichmäßig anliegen.

12. Die beidseitigen Zugstangen der Schrägblattvorrichtung ziehen nicht gleichzeitig. Ursache: Falsche Einstellung. Abhilfe: Diese werden am besten so eingestellt, indem man die Lade bis zum Zeitpunkt, wo die Bewegung des Schrägblattes beginnen muß, nach vorn stellt und die Stellringe oder Schraubenmuttern in dieser Stellung so befestigt, daß sie an der Führung leicht aufsitzen.

13. Die Dämmseile rutschen auf den Dämmscheiben unregelmäßig. Ursache: Die Dämmseile sind feucht, schmutzig oder haben breite Auflageflächen. Die Bremsscheiben sind rauh oder rostig. Die Gewichtschiene ist breiter oder schmäler als der Kettbaum, die Seile hängen infolgedessen nicht senkrecht. Abhilfe: Die Dämmseile müssen absolut trocken und sauber sein. Schmutzige Dämmseile können in leichtem Sodawasser gereinigt werden. Sind breite Auflageflächen vorhanden, so muß das Seil gedreht werden. Ist der Fehler zu groß, so ist dasselbe zu ersetzen. Die Dämmseile sind regelmäßig mit Kartoffelmehl (Talgpulver, Federweiß) zu behandeln. Rauhe oder rostige Bremsscheiben sind blank zu reiben. Die Dämmseile müssen senkrecht vom Baum herunterhängen, sonst reiben sie sich an den Rändern der Bremsscheiben, wodurch ein regelmäßiges Rutschen verhindert wird.

14. Die Dämmscheiben sind lose. Ursache: Zur Herstellung des Baumes wurde nicht ganz dürres Holz verwendet. Handelt es sich um zweiteilige Bremsscheiben, so sitzen diese nicht genügend fest auf dem Baum. Abhilfe: Gut verkeilen. Bei zweiteiligen Bremsscheiben Schrauben besser anziehen, event. Unterlagen aus Leder oder Karton einschieben.

15. Die Kettbaumzapfen haben in den Lagern zuviel Spiel. Abhilfe: Kettbaumlager und Zapfen sollten immer zueinander passen.

16. Das Fach ist ungleich hoch. Ursache: Die Schäfte sind an den Schwingen unrichtig angehängt. Abhilfe: Der Hub der Flügel ist so zu regulieren, daß das Fach vor dem Blatt bei allen Schäften gleich hoch ist, d. h. die hintern Flügel müssen dem Abstand von der Lade entsprechend mehr Weg machen als die vordern. Wenn das Fach ganz offen ist, soll es 3—5 mm über den vordern, obern Schützenrand steigen. Alle Fäden sollen im Ober- und im Unterfach eine geschlossene Schicht bilden.

17. Das Blatt steht beim Blattanschlag zu wenig schief. Abhilfe: Die Schrägblattvorrichtung muß dem Gewebe entsprechend eingestellt werden, und zwar soll die Blattstellung bei leichten Artikeln schräger sein als bei schweren Artikeln.

18. Die Kette ist zu stark oder zu wenig gedämmt. Ursache: Ist ein leichter Artikel zu stark gedämmt, so tritt jede Unegalität beim Schußanschlag in Erscheinung, der Stoff wird „ziesig". Wird dagegen ein schwerer Artikel zu wenig gedämmt, so werden die eingetragenen Schüsse von den Kettfäden ungenügend festgehalten und es entsteht infolgedessen ein unegaler Schußanschlag. Abhilfe: Die Dämmung ist dem Artikel anzupassen. (Gefühls- und Erfahrungssache.)

19. Die Lade steht zu tief oder zu hoch. Ursache: Wenn die Lade zu tief oder zu hoch ist, so wird Unter- und Oberfach ungleichmäßig gespannt. Im allgemeinen ist darauf zu achten, daß Unter- und Oberfach gleiche Spannung haben. (Ausnahmen vorbehalten.) Abhilfe: Die Lade soll, je nach Fachhöhe 18/24 mm unter der Horizontalen von Kett- und Brustwalze liegen.

21. Der Kettbaum spielt schlecht. Ursache: Er hat seitlich kein Spiel und ist deshalb eingeklemmt. Abhilfe: Beim Einlegen des Kettbaumes ist darauf zu achten, daß er sich leicht dreht. Es soll ca. 3 mm seitlicher Spielraum vorhanden sein.

22. Der Stuhl hat keine gute Unterlage, er schwankt. Ursache: Durch die Schwankungen wird der Blattanschlag unegal. Abhilfe: Der Fehler kommt hauptsächlich da vor, wo das Fundament aus Holz besteht. In diesem Fall müssen die nötigen Unterzüge eingebaut werden. Schwankungen können auch entstehen, wenn mit älteren Stuhltypen schwächerer Konstruktion, mit hohen Tourenzahlen gewebt wird.

23. Das Kettbaumgestell steht nicht parallel zur Kurbelwelle. Ursache: Die Spannung der Kette ist unegal, die Schüsse werden nicht im rechten Winkel zu den Kettfäden eingeschlagen. Abhilfe: Das Kettbaumgestell ist genau parallel zur Kurbelwelle des Stuhles zu stellen.

24. Der Blattrahmen liegt nicht auf beiden Seiten gleichmäßig an. Ursache: Unegaler Blattanschlag. Abhilfe: Der zuviel zurückstehende Arm ist durch Unterlagen oder Umbiegen in die richtige Lage zu bringen, d. h. so daß der Blattrahmen ohne Federn beidseitig gleichmäßig anliegt.

Der neue englisch-japanische Automatenwebstuhl.

Von Hs. Keller.

Die schlechte Lage der englischen Textilmaschinenindustrie inbezug auf den überseeischen Export, hervorgerufen durch die immer mehr fortschreitende Durchdringung speziell der ostasiatischen Gebiete mit amerikanischen Maschinen, zeitigt die sonderbarsten und dem europäischen Fachmann nicht ohne weiteres verständlichen Schritte der englischen Industrie, die verlorenen Absatzgebiete zurück zu gewinnen. Im Vorjahre wurde die mit großzügiger Reklame verbreitete Behauptung der Britisch Northrop Loom Co., Automatenstühle liefern zu können, von denen 24, 28 und 32 einem einzigen Arbeiter zugeteilt werden, durch die einfache Tatsache widerlegt, daß es sich lediglich um den altbekannten Northropstuhl handelt, für den in Europa eine solche Stuhlanzahl pro Arbeiter ohne entsprechende Hilfskräfte nicht in Frage kommt. Nun bringen englische Zeitschriften Berichte über den Toyoda-Automatenstuhl, der von der japanischen Webstuhlfabrik Toyoda Jide Shokki Seisakije, Nagoya, konstruiert worden ist, und dessen Herstellung die Firma Platt Bros. & Co. Ltd., übernommen hat. Der Stuhl wird als Platt-Toyoda Patent Hochleistungs-Automatenstuhl mit der Behauptung propagiert, daß ein Weber mit Handlangern und Spulenträgern etc. 30—50 Stühle beaufsichtigen kann. Nun ist es aber wohl jedem europäischen Fachmann bekannt, daß die Zuteilung einer solchen Anzahl von Stühlen an einen Weber nur dann möglich ist, wenn entsprechende Voraussetzungen inbezug auf die Güte des verwendeten Kett- und Schußmaterials gegeben sind, Voraussetzungen, die normalerweise am Kontinent deshalb nicht zutreffen können, weil zum Unterschied gegenüber amerikanischen Webereien nirgends jahraus jahrein auf tausenden von Stühlen nur ein einziger Artikel erzeugt wird. Die kontinentalen Webereien müssen den inbezug auf die Warenqualität ständig wechselnden Nachfragen gerecht werden und besitzen keine Absatzgebiete, die die Produktion von tausenden Stühlen, auf denen nur ein einziger und stets gleichbleibender Artikel gewebt wird, aufnehmen können. Aus diesem Grunde wechselt am Kontinent auch mehr oder weniger oft das verwendete Kett- und Schußmaterial und bringt es dieser Wechsel mit sich, daß die Vorbereitung des Materiales keine so gleichbleibend gute sein kann, als in einer großen Weberei, die stets dieselben Garne für Kette und Schuß verwendet. Jeder Wechsel der Qualität bringt auch eine Herauf- oder Herabsetzung der Stuhlanzahl mit sich, die man vernünftigerweise einem Weber zuteilt, denn bei mehr Fadenbrüchen am Stuhl kann der Weber natürlich weniger Stühle beaufsichtigen, als bei weniger Fadenbrüchen. Solange Fadenbrüche nicht überhaupt aufhören, ist die Stuhlanzahl, die ein Weber bedienen kann, begrenzt. 32, 40 oder 50 Stühle einem Weber zuteilen heißt in Anbetracht der Fadenbrüche stets eine mehr oder weniger große Anzahl von Stühlen zum Stillstand verurteilen, bis die Faden geknüpft und die Stühle wieder angelassen sind.

Bedient der Weber zuviel Stühle, so sinkt im Durchschnitt der Nutzeffekt dieser Stühle herab und kann man rechnerisch im Betriebe leicht feststellen, welches die zulässige Stuhlanzahl pro Weber ist. Diese Tatsachen sind jedem Fachmann bekannt und es steht außer Zweifel, daß auch die jetzige neue Reklame für den Platt-Toyoda-Automatenstuhl in Fachkreisen entsprechende Aufnahme finden wird, was die einem Weber zuzuteilende Stuhlanzahl anbelangt.

In der englischen Zeitschrift Textile Exporter No. 34 vom Januar 1930 findet man auf Seite 26 einen Aufsatz mit Abbildungen über den Platt-Toyoda-Stuhl, und ist ein ähnlicher Aufsatz in der Zeitschrift Textile Recorder vom 15. Januar 1930, No. 562, auf Seite 38 erschienen.

Der Platt-Toyoda-Stuhl hat nach der Behauptung des Fabrikanten den Vorteil (hier folgt die wörtliche Uebersetzung der betreffenden Bemerkung in dem Aufsatz Textile Exporter) „.... daß die Geschwindigkeit, welche für eine gegebene Blattbreite erreicht werden kann, die Raschheit der Betätigung der Schützenwechsel-Vorrichtung und die besonders geringe Menge von Schußabfall, Eigenschaften sind, die denselben in eine Klasse allein placieren." Dieser Beschreibung nach weist der Platt-Toyoda-Stuhl folgende Ausführung auf:

1. Der Stuhl ist mit einer Schützenwechselvorrichtung ausgestattet, die nicht abgestellt werden muß, und unterscheidet sich dieselbe von den bei andern Automatenstühlen angewendeten Vorrichtungen dieser Art, daß der Wechsel stattfindet, während der Stuhl mit voller Geschwindigkeit läuft.

2. Der Wechsel wird mit einer Wächtervorrichtung betätigt, die erst in Tätigkeit kommt, wenn die letzte Fadenwindung auf der Schußspule erreicht ist und wird daher die Menge des Schußabfalles auf ein Minimum reduziert. Es sind nämlich die Schußspulen mit Rillen am Konus versehen und damit ein in diese Rillen eingreifender Fühlerstift die Rille findet, was durch ein Verdrehen der Schußspule nicht der Fall wäre, besitzt dieselbe am Fuß einen Einschnitt, um mittels eines im Schützen befindlichen Stiftes, der in denselben paßt, fixiert zu werden.

Der Fühlerstift kann in den Schlitz der Schußspule erst dann ganz eindringen, wenn der letzte Rest des Garnes vom Konus der Spule abgelaufen ist und wirkt in diesem Falle die Schützenauswechslung, d. h. es wird bei völligem Eindringen des Fühlerstiftes in den Schußspulenschlitz der unterste Schützen des Schützenmagazins in den Schützenkasten geworfen und der Schützen mit der leeren Schußspule fällt aus dem Schützenkasten heraus. Dieser Vorgang vollzieht sich, ohne daß die Stuhlgeschwindigkeit herabgesetzt wird.

Diese Vorrichtungen bilden nichts Neues und sind bei Webstühlen bereits bekannt. Viele Webstuhlfabriken sind von Schußspulen mit Fühlerschlitz bereits wieder abgegangen, da eine solche Schußspule ebenso wie der Webschützen, der an der Seite ebenfalls einen Schlitz haben muß, um dem Schußfühler den Durchgang zur Spule zu gestatten, durch die Schlitze geschwächt sind und daher rascher zugrunde gehen als normale Schußspulen und Schützen.

Die Maschinenfabrik Rüti verwendet heute z. B. patent. Schußfühler mit von oben oder von unten auf die Spule greifender Gabel oder auf Wunsch auch elektrische Schußfühler anstelle der Fühlervorrichtungen, die Schlitze in Schußspulen und Schützen notwendig machen. Man kann also sagen, daß jene Vorrichtung tatsächlich heute überholt erscheint.

3. Es ist eine Vorrichtung vorgesehen, die den Stuhl abstellt, wenn der leere Schützen nicht vollständig ausgeworfen wird, oder wenn der gefüllte Schützen nicht richtig in den Schützenkasten zu liegen kommt.

4. Eine weitere Vorrichtung stellt den Stuhl ab, wenn das Schützenmagazin leer ist.

5. Das Abschneiden der Fadenenden des Schusses an den Kanten des Gewebes, wenn eine Schützenauswechslung erfolgt ist, geschieht mit Hilfe einer Schere, die nur dann funktioniert, wenn der Schützenwechsel stattfindet.

Alle diese Vorrichtungen sind sozusagen altbekannt und erübrigt es sich hierüber zu sprechen. Ein Automatenstuhl wäre natürlich nicht automatisch zu nennen, wenn er die vorgenannten Vorrichtungen zum Abstellen des Stuhles beim Nichtauswerfen eines leeren Schützens, beim nicht richtig in den Schützenkasten gelangenden vollen Schützen, ferner wenn das Schützenmagazin leer ist, nicht vorgesehen hätte und ist dies natürlich bei anderen bisher bekannten Modellen auch der Fall. Die Maschinenfabrik Rüti verwendet zum Abschneiden der Schußfadenenden patent. Zahnstab- und Wächterscheren, die keine vorspringenden Teile aufweisen und die Schützen und Blätter nicht beschädigen können. Auch werden Doppelschüsse vermieden.

6. Es ist ferner eine automatische Kettenablaßvorrichtung vorgesehen, die eine gleichmäßige Spannung der Kettfäden ohne Rücksicht auf den während des Arbeitens ständig sich vermindernden Durchmesser des Kettbaumes gewährleistet und kontrolliert diese Vorrichtung automatisch, die Ablieferung des Kettgarnes vom Kettbaum.

Die Geschwindigkeit der rotierenden Bewegung des Kettbaumes wird also nach Bedarf reguliert, um die normale Zubringung und Spannung der Kettfäden aufrecht zu erhalten. Es ist auch an der Vorderseite des Stuhles ein Handrad vorgesehen, um die Spannung der Kette regulieren zu können. Auch diese Vorrichtung ist bekannt und sei nur auf die vereinfachte automatische Kettennachlaßvorrichtung und Streichwalzenanordnung bei Automatenstühlen der Maschinenfabrik Rüti verwiesen.

Die automatische Kettenspannung bei Rüti-Automatenstühlen erfolgt mittels gefrästen Schneckengetriebefedern in Verbindung mit der automatischen Kettenspannregulierung.

7. Die Kettfadenwächtervorrichtung des Platt-Toyoda-Automatenstuhles ist der Beschreibung nach nichts anderes als eine gewöhnliche Lamellen-Kettfadenvorrichtung, bei der jeder Kettfaden eine Lamelle trägt, unterhalb welcher gezähnte Stahlstangen schwingen. Bei Kettfadenbruch fällt die betreffende Lamelle auf die Zahnstangen und stellt den Stuhl automatisch ab. Diese Vorrichtung erscheint durch die bereits von einigen deutschen und Schweizer Firmen herausgebrachten Kettfadenwächtergeschirre weit überholt. Bei diesen Geschirren sind die Webelitzen so ausgestattet, daß sie bei Kettfadenbruch etwas nach abwärts gleiten und mit ihrem oberen lamellenartig ausgestatteten Ende einen Kontakt schließen, wodurch auf elektrischem Wege der Stuhl abgestellt wird. Angeblich soll eine renommierte Webstuhlfabrik auch ein Kettfadenwächtergeschirr in absehbarer Zeit herausbringen, zu dessen Betätigung kein elektrischer Strom notwendig ist, und welches die Stuhlabstellung mechanisch, ähnlich wie bei dem Zahnstangen-Kettfadenwächter bewirkt. Diese Geschirre haben gegenüber Lamellen-Kettfadenwächtern den großen Vorteil, daß das zeitraubende Aufstecken von Lamellen auf jeden einzelnen Kettfaden entfällt und daß die Reibung der Kettfäden beim Durchgang durch die Lamellen vermieden wird, da die Kettfäden lediglich durch die Webelitzen streichen.

Die Kettfadenwächtervorrichtung des Platt-Toyoda-Stuhles stellt also absolut nichts Neues dar. Im übrigen ist der Platt-Toyoda-Stuhl ein Unterschlagstuhl mit der wohlbekannten Rollenkurbelvorrichtung. Die Fangriemen sind von besonderer Konstruktion, und im Inneren des Schützenkastens an der Unterseite montiert. Die Lager, mittels denen die Fangriemen montiert sind, gestatten durch einen Schlitz das Durchlaufen des Unterschlagarmes und besitzen spezielle Puffer, um den Schlagarm in beiden Richtungen abzufangen. Die Lade besitzt einen hölzernen Ladendeckel, welcher ein Losblatt trägt. Falls ein Schuß ausbleibt, tritt eine Schußgabel in Funktion und stellt den Stuhl ab.

Die Stuhlgeschwindigkeit wechselt nach der Blattbreite und nach der Qualität des verwebten Materiales. Nach Angabe des Fabrikanten kann man z. B. Webstühle von 42" Blattbreite mit 220—230 Schuß p. Min. laufen lassen, breitere Stühle verhältnismäßig langsamer. Weiter kann man nach Angabe des Fabrikanten einem Weber je nach der Geschicklichkeit desselben und nach Art des verwendeten Materiales 30—50 Stühle zuteilen, wobei Handlanger, Spulenträger etc. außerdem benötigt werden.

Bezüglich der Tourenzahl und der Zuteilung einer so großen Anzahl Stühle an einen Weber sei auf das eingangs Gesagte verwiesen. Sowohl die Tourenzahl als auch die zugeteilte Stuhlanzahl hängt natürlich in erster Linie vom verwendeten Kett- und Schußmaterial ab und davon, welchen Nutzeffekt der Weber aus seinen Stühlen herausbringt. Ueber diesen Punkt hat der Fabrikant allerdings nichts gesagt und auch darüber nicht, was für Schuß- und Kettengarn verwendet werden muß, um die behauptete hohe Tourenzahl und die hohe Anzahl der zugeteilten Stühle praktisch zu erreichen. Selbstverständlich spielt auch die Art der Bindung des Gewebes eine Rolle. Es wäre sehr interessant, über tatsächlich praktisch erreichte Resultate von dem Fabrikanten unter genauer Schilderung der Verhältnisse inbezug auf Blattbreite der betreffenden Stühle, Qualität und Art des verwendeten Kett- und Schußmaterials, Bindung der Ware und Qualität des betreffenden Arbeiters, der eine so große Stuhlanzahl bedient, ferner inbezug auf die Anzahl der notwendigen Hilfsarbeiter und des tatsächlich erreichten Nutzeffektes der Stühle Aufschluß zu erhalten. Solange nicht darüber präzise Daten gegeben werden, ist nicht einzusehen, aus welchem Grunde der nach den Angaben der erwähnten englischen Zeitschriften beschriebene Platt-Toyoda-Automatenstuhl eine so überragende Neuerung darstellt und revolutionierend auf dem Gebiete der Hochleistungsautomatenstühle sein soll.

Weiter gibt die Fabrik an, daß eine Pferdekraft genügt, um drei Stühle anzutreiben, wenn dieselben in Gruppenform von einer Transmissionswelle angetrieben werden. Für Einzelmotorantrieb werden dagegen Motoren von je $\frac{1}{2}$ Pferdekraft benötigt. Die einzig richtige Form des Antriebes ist bei Automatenstühlen natürlich der elektrische Einzelantrieb durch Rädermotor und Friktion. Wenn es sich beim Platt-Toyoda-Stuhl um ein Stuhlsystem handelt, welches tatsächlich die vorbeschriebenen hervorragenden Produktionsmöglichkeiten bietet, so wäre wohl anzunehmen, daß ein Transmissionsantrieb dieser Stühle nicht erfolgen dürfte.

Nach den vorliegenden Beschreibungen wird jeder Fachmann sein Urteil dahingehend fällen müssen, daß der Platt-Toyoda-Automatenstuhl kaum berufen ist, als besonderer Fortschritt auf dem Gebiete des Automatenwebstuhlbaues bezeichnet werden zu können.

Den kontinentalen Bedürfnissen kommt nach wie vor ein Webstuhl entgegen, der wie die bekannten Einheitsstühle der Maschinenfabrik Rüte dazu geeignet ist, ohne besondere Kosten den jeweiligen Bedürfnissen der betreffenden Weberei entsprechend abgeändert werden zu können, was die Maschinenfabrik Rüti dadurch erreicht hat, daß sie ihre Einheitsstühle mit gefrästen Auflageflächen für alle später anzubringenden Anbauteile vorgesehen hat, überdies mit der patentierten dreiteiligen Lade und die gesamte Stuhlung so vorsieht, daß z. B. ein ursprünglich als glatter Baumwoll-Webstuhl gelieferter Einheitsstuhl jederzeit in einen ein- oder mehrschützigen Automatenstuhl abgeändert werden kann, und dann ebenso funktioniert, als ob er bereits ursprünglich als Automatenstuhl geliefert worden wäre. Auf diese Weise ist es der Weberei möglich, mittels dieser Stühle der gemäß der wechselnden Mode sich ändernden Nachfrage an Fertigware zu genügen und namhafte Investitionen, die man sonst durch das Einstellen neuer Stühle zwecks Erzeugung einer anders gearteten Ware hatte, zu vermeiden, bezw. dieselben auf einer durchaus erträglichen Höhe zu halten, weil man ja für die Abänderung der Einheitsstühle lediglich geringe Auslagen für die notwendigen Abänderungsteile hat.

Periodischer Wechsel in der Gewebefabrikation.

Die letzten achtzig Jahre kennzeichnen sich durch vier Gewebeperioden, wovon drei als Folge der Fortschritte in der Färberei und die letzte, vierte, als Folge des Uebergangs zur Rohweberei.

Seit der Mitte des letzten Jahrhunderts, wohin die ersten Versuche in der mechanischen Seidenweberei zurückreichen, schreitet die Anfertigung der Seidenstoffe gradlinig vorwärts, während sich die Mode, obgleich von dieser Entwicklung beeinflußt, wenn nicht im Kreis, so doch in Winkelzügen und Wiederholungen bewegt. Neben der Mechanisierung der Weberei haben die Fortschritte der Färberei im Beschweren der Seide an dieser Entwicklung entscheidenden Anteil. Das Beschweren von schwarz und farbig erfolgt in verschiedener Weise. Um die Mitte des letzten Jahrhunderts konnte abgekochte schwarze Organzin auf pari, schwarze souple Trame auf 100% gebracht werden, während farbig cuit und souple gefärbte Seide noch nicht beschwert wurde. In der Folge gelang es, schwarze Lindseide bis 50%, schwarze souple Trame bis 300% zu beschweren. Während in den 50er und 60er Jahren leichte Taffetgewebe Mode waren, folgten in den 70er Jahren die schwereren Failles und Grosgrains, sowie die mit dem Sammelnamen Draps de soie (Seidentuchstoffe) bezeichneten Satins de Lyon, Satin Luxor, Rhadamés, Côte satinée usw. Alle diese Stoffe wurden schußdicht gewoben, gut gerieben, die gerippten Gewebe zylindriert, die andern meist kalandriert, wodurch sie einen zähen und geschmeidigen Griff erhielten und einen schönen Faltenwurf ergaben. In farbig wurden die mittlern und dunklen Farben in souple mit Gerbstoff, die hellen in cuit und souple anfänglich mit Zucker, später mit Zinnsalz, wenig über pari beschwert.

In den 90er Jahren kam die noch heute gebräuchliche Zinn-Phosphat-Silikat-Beschwerung für farbig und zum Teil auch für schwarz in Aufnahme, die bis auf 80% über pari gebracht werden kann. Bis dahin war die Verwendung der souple gefärbten Tramen gegeben, nun folgte die Zeit der weichern, glänzenderen, cuit tramierten Stoffe: der Taffet, Louisine, Surah, Messaline, Paillette, Merveilleux, Duchesse usw., die so disponiert wurden, daß sie gebrauchsfertig vom Stuhl kamen. Alle diese Veränderungen fanden im Gewerbeaufbau ihren Ausdruck: Ketten- und Schußdichten und Titer mußten

jeweils den neuen Verhältnissen angepaßt, neue Gewebequalitäten mußten geschaffen werden.

Die weitaus einschneidendste Veränderung brachte die Aufnahme der stückgefärbten Stoffe durch die Kleidermode, die um etwa 20—25 Jahre zurückgeht. Von der Zürcher Industrie wurde der neue Artikel nur zögernd aufgenommen, beschäftigt aber heute den Großteil dieser Industrie. Spezialitäten stückgefärbter Gewebe wurden besonders in Lyon, zum Teil auch in England und der Schweiz schon früher hergestellt, so halbseidene Futter- und Schirmstoffe, Mousseline, Trauer- und Putzkrepp, Foulardstoffe, Satin Liberty usw. Allein der stückgefärbte Artikel konnte erst Mode werden, nachdem die Gewebetypen: stückgefärbte Taffetas, Voile und besonders die Kleiderkrepptypen geschaffen waren, die schon mit Rücksicht auf den Rückgrat und die Schiebefestigkeit der Stoffe entweder Trame torsion oder Kreppzwirn verlangten.

Die Rohweberei birgt für die Industrie große Gefahren in sich insofern, als sie infolge der Vereinfachung des Betriebes und der großen Leistungsmöglichkeit der modernen maschinellen Verbesserungen zur Ueberproduktion führt. Die Kreppweberei besonders bietet, wie kein anderer Textilbetrieb, alle Möglichkeiten zur Ausnutzung der Mittel der Großproduktion. Das Streben nach höchster Nutzleistung verlangt die Verwendung möglichst fadenbruchsicherer und ein reines Fach ergebender Kette. Um die Weberin von der Ueberwachung der Kette zu entlasten, steht heute ein zuverlässiger Kettfadenwächter (ohne Lamellen) zur Verfügung, und um ihr das zeitraubende Schußsuchen zu ersparen, sind die Stühle mit Schußfühler, Zentralschußwächter und beidseitigen Bremsbändern ausgestattet. Von derart ausgerüsteten Stühlen kann eine Arbeiterin, der als Hauptarbeit nur noch der Spulenwechsel obliegt, je nach dem Artikel 4—8 Stühle bedienen. Kommt dann, wie in Webereien Italiens und Amerikas, noch Zweischichtenbetrieb mit doppeltem umstellbaren Schußzählapparat hinzu, so ist die Produktionssteigerung nicht mehr zu überbieten; ihre Grenze ist erreicht. Die teilweise Umstellung der Produktion auf die schwerer verarbeitbare Kunstseide bezeichnet einen Wendepunkt. Die weitere Entwicklung der Seidenweberei liegt auf diesem Gebiete. Dank ihrer Billigkeit und ihrer, wenn auch scheinbaren Eleganz wird sich die Kunstseide immer mehr das Alltagskleid des weiblichen Personals in Büro und Laden und anderen Berufen erobern und hier wird der Gewebeaufbau vor die neue Aufgabe gestellt, mit dem feinen Material, das die Kunstseidenindustrie heute liefert, die leichten naturseidenen Gewebe: Taffet, Louisine, Surah, Paillette usw. nachzuahmen, wobei sich zur Erhöhung der Schiebefestigkeit die Ausrüstung mit Spritzapparat als wertvoll erweisen dürfte.

Im Gegensatz zur Gewebeproduktion sind die Modemöglichkeiten unbegrenzt. Die heutige Damenkleidermode ist auf dem Gipfel der Einfachheit und Stoffersparung angelangt, und kann sich nur in der Richtung von „mehr Stil und Stoff" weiter entwickeln. Damit wird auch das vornehme Seidenkleid aus stranggefärbter Seide, als Kennzeichen der Dame von Stand und Geschmack, wieder mehr zur Geltung kommen (März 1930). Im Zeitalter der Reklame dürfte dieses Mittel auch den Interessen der Industrie dienstbar gemacht werden. H. M.

Ring-Drossel oder Selfaktor-Schuß?

Vor einigen Jahren wurde in diesem Blatte einmal die Anregung gemacht, es möchte für Zettelgarn mehr Drosselgespinst und weniger Selfaktor-Garn produziert werden, denn es sei doch längst bekannt, daß das erstere viel gleichmäßiger ist und besser zu verarbeiten. Tatsächlich haben viele Spinnereien von sich aus ihre Betriebe in der Weise umgestellt, daß sie auf Ringspinnerei übergegangen sind aus naheliegenden technischen Gründen, soweit es das Verhältnis zu ihren Abnehmern zuließ. Mit diesem Uebergang waren die Webereien im allgemeinen recht zufrieden. Die weitere Folge davon ist gewesen, daß man auch immer öfter Drossel-Schuß verlangte, namentlich wenn es sich um die Herstellung eines vollkommen gleichmäßigen Gewebes handelte. Noch manche andere Vorteile weist der Drosselschuß auf, die gerade jetzt ins Gewicht fallen, wo mit erhöhter Produktion und vermindertem Abfall gerechnet werden muß.

Gewisse Schwierigkeiten betr. der Hülsen u. a. m. hat man ohne weiteres überwunden. Das Bestreben wird nunmehr darauf gerichtet bleiben müssen, auch einen genügend weich gedrehten Faden von der Ringspinnmaschine zu erhalten. Die diesbezüglichen Bemühungen haben längst eingesetzt und schon ganz bemerkenswerte Erfolge gezeitigt. Der Uebergang vieler Webereien auf die Automaten hat das Verlangen nach Drosselschuß besonders gefördert. Die Zeit ist deshalb vielleicht nicht mehr so ferne, wo man nur noch verhältnismäßig wenige Spinnsäle antrifft, welche mit Selfaktoren bestellt sind.

Für gewisse Spezialitäten und Garnqualitäten jedoch wird dieses Spinnsystem, das ehedem die Welt beherrschte, vorläufig wohl beibehalten werden, bis der Fortschritt allmählich noch weiter aufräumt.

Diese Notiz entnehmen wir der „Leipziger Wochenschrift für Textilindustrie" in der Meinung, daß es nur von Interesse sein kann, wenn alle Kreise der Textilindustrie davon rechtzeitig Kenntnis erhalten. Jedenfalls ergibt diese Umfrage ein höchst interessantes Material zum Studium der Lohnfrage.

Es muß einmal in dieser Richtung etwas geschehen, um einen gewissen Ausgleich anzustreben. Unter den gegenwärtigen Verhältnissen leidet die Fabrikation derart, daß über kurz oder lang vielleicht auch die Textilindustrie von den Regierungen finanziell gestützt werden muß, um nicht vollständig unterzugehen.

Dem Völkerbund erwächst heute in erster Linie die Aufgabe, den Wirtschaftskrieg unter den Ländern zu mildern und entsprechende Maßnahmen zu treffen. Sie werden immer wieder den Ausspruch als Wegleitung haben: „Leben und leben lassen". A. Fr.

FÄRBEREI - APPRETUR

Eisen im Gebrauchswasser für die Seidenindustrie.

Dem Eisengehalt von Gebrauchswässern für Seidenspinnereien, -Webereien und -Färbereien kann nicht genug Aufmerksamkeit geschenkt werden. Ist doch die Anwesenheit von Eisen, auch in Spuren, oft die Ursache mancherlei Unannehmlichkeiten und eine stetige Gefahr für den Ausfall der fertigen Ware, sei es durch Bildung von Eisenflecken, sei es, daß durch katalytische Wirkung des Eisens die Faser zerstört wird. Auch übt das Eisen auf die Farbnuance einen ungünstigen Einfluß aus; die Farbtöne, besonders die hellen und mittleren, werden getrübt, oft erhält das Gespinst oder Gewebe ein schwärzliches oder bräunliches, unansehnliches Aussehen. Manchmal ist es sehr schwierig, die Eisenflecken zu entfernen, ohne die Ware zu beschädigen.

Quell- und Grundwässer sind oft durch Eisen verunreinigt. Beim Versickern des Oberflächenwassers, welches aus der Luft Sauerstoff und Kohlensäure mitreißt, nimmt dasselbe aus der Humusschicht noch mehr Kohlensäure auf und gibt teilweise Sauerstoff ab. Dieses mit Kohlensäure beladene Wasser wirkt sehr stark auflösend auf die tiefern Erdschichten. Auch die Humussäuren gehen mit dem Eisen leicht lösliche Verbindungen ein. Meist ist das Eisen im Wasser als Ferrobikarbonat gelöst, daneben findet sich stets noch Schwefelwasserstoff. Letzterer entsteht aus dem schwefelsauren Kalke. Durch Entziehung des Sauerstoffes bilden sich Sulfide, die sich mit Kohlensäure zu Schwefelwasserstoff und kohlensauren Salzen umsetzen. Die eisenhaltigen Wässer haben eine leicht

saure Reaktion. Das Ferrobikarbonat ist eine sehr unbeständige Verbindung. Es wird durch den Luftsauerstoff äußerst leicht oxydiert zur Ferriverbindung, welche in Wasser unlöslich ist und sich ausscheidet als gelber, flockiger Niederschlag. Große Mengen Eisen lassen sich leichter ausscheiden als nur kleine Quantitäten. Das an Huminsäure gebundene Eisen fällt selbst nach wochenlanger Berührung des Wassers mit der Luft nicht aus. Die Reinigung eisenhaltiger Wässer ist im Grunde sehr einfach. Vielfach leistet eine kräftige Durchlüftung und nachfolgende Filtration die besten Dienste. Man verwendet hiezu offene und geschlossene Anlagen. Das Wasser wird durch Brausen oder Düsen fein verteilt und durch Kies oder Koks filtriert. Auch kann das Wasser über Holzhorden geleitet werden. Wo zum Enthärten des Wassers Permutit-Apparate oder Anlagen für das Kalksoda-Verfahren zur Verfügung stehen, braucht es keine besondere Vorrichtung zur Enteisenung des Wassers. In stark angebauten Gegenden kommt es vor, daß neben dem Eisen noch größere oder geringere Mengen organischer Bestandteile im Wasser enthalten sind. In diesem Falle muß, um alles Eisen zu entfernen, noch ein Zusatz eines Aluminiumsalzes, gewöhnlich schwefelsaure Tonerde, gemacht werden. Die Reaktion geht aber nur langsam vor sich. Die Filtration hat erst zu erfolgen, wenn dem Niederschlag genügend Zeit gelassen wird, sich abzusetzen und die Reaktion beendet ist.

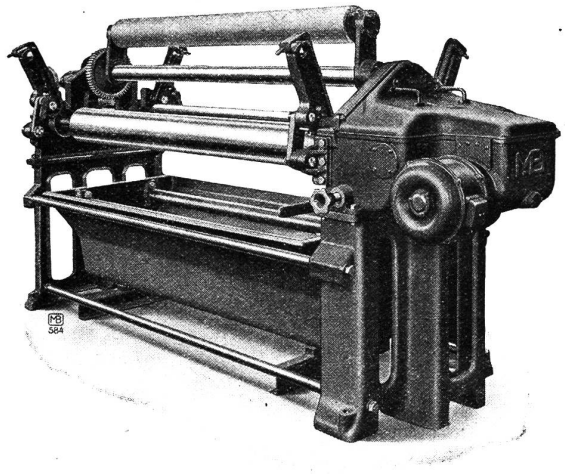
Wasser beherbergt auch Bakterien, welche befähigt sind, das Eisen aus dem Wasser zu absorbieren. Diese Eisenbakterien, wie Crenothrix polyspora und Gallionella und Gladothrix, gehören zu den größten unter den Bakterien und werden bis zu mehreren Centimetern lang. Sie bilden lange dünne, von einer durchsichtigen und biegsamen Scheide umgebene farblose Fäden mit zylindrischen Zellen. Das in dem sie umgebenden Wasser gelöste Eisenoxydul dringt in die Scheide auch in die Zellen vor, wo sie sich aufspeichern und durch den Sauerstoff der Luft oxydiert und in die unlösliche Form übergeführt werden. Manchmal aber verursachen diese Eisenbakterien durch starke Wucherungen Kalamitäten. Zufolge rascher und enormer Schlammbildung verunreinigen sie das Wasser, setzen sich an den Wandungen der Leitungen fest und veranlassen Verstopfungen. Durch Enteisenung des Wassers gelingt es die Vegetation der Eisenbakterien zum Stillstande zu bringen. Durchlüftung und auch Desinfektionsmittel leisten gute Dienste. Auch die Ausflockung mit schwefelsaurer Tonerde und Kalk läßt sich mit Vorteil anwenden.

Stückfärberei für Seide und Kunstseide.

Von Ing. J. Klein.

Um beim Färben einen gleichmäßigen Farbton auf Seiden- und Kunstseidengeweben zu erreichen und ökonomischer arbeiten zu können, kommt man auch hier immer mehr auf die Breitfärbung (Jiggerfärberei), die für Baumwollgewebe allgemein üblich ist.

Die Praxis hat indessen gezeigt, daß die bisher auf dem Markte bekannten Maschinen den gestellten Anforderungen für die feinen, empfindlichen Gewebe nicht genügen, sondern Spezialbreitfärbemaschinen erforderlich sind. Den Ausgangspunkt hierfür bilden nach dem Stand der Technik zweifellos die Automatjigger, die vor einigen Jahren z. B. von der Maschinenfabrik Benninger A.-G., Uzwil (Schweiz)



in der Breitfärberei eingeführt wurden und mit bestem Erfolg Eingang gefunden haben. Sie sind geeignet, den bisher angewandten, primitiven Handjigger mit der Zeit zu verdrängen. Diese moderne, leistungsfähige Maschine ist inzwischen weiter ausgebaut und derart verbessert worden, daß sie nunmehr auch zum Färben sehr empfindlicher Gewebe Verwendung finden kann.

Die Hauptschwierigkeiten beim Färben von Seiden- und Kunstseidengeweben entstehen durch die Empfindlichkeit gegen Zug und Reibung und durch die Neigung zur Faltenbildung. Um der Entstehung eines schädlichen Längszuges vorzubeugen, muß bei diesen Maschinen nicht nur die aufwickelnde, sondern auch die abwickelnde Zugwalze angetrieben sein; auch müssen die durch die stets wechselnden Dockendurchmesser entstehenden Aenderungen der Warengeschwindigkeit durch ein geeignetes Differentialgetriebe ausgeglichen werden. Soll aber ein Differentialgetriebe feinfühlend wirken, so müssen die auf beiden Seiten des Getriebes wirkenden Kräfte sehr sorgfältig ausgeglichen und so klein wie nur irgend möglich gehalten sein.

Aus diesem Grunde sind sämtliche Lager des neuen Maschinentyps, außer den Trogwalzenlagern, als Kugellager ausgebildet und alle Zähne der Antriebsräder gefräst worden. Da ein derartiges Getriebe jedoch bald unter den Einflüssen der in jeder Färberei entstehenden Dämpfen leiden würde, ist der ganze Antriebsmechanismus dampfdicht eingekapselt, und läuft außerdem in einem Oelbade. Auch sind sämtliche Teile für die selbsttätige Umschaltung sowie die selbsttätigen Bremsen in diesem geschlossenen Getriebekasten untergebracht.

Besondere Schwierigkeiten bereitet die Breithaltung der Gewebe, bei der jede Reibung wegen der Eigenart der Seide vermieden werden muß. Diese Schwierigkeiten sind durch einen Spezialbreithalter vollkommen behoben worden.

Dieser besteht in der Hauptsache aus zwei Konuswalzenpaaren, die ungemein leicht laufen und auf einer sogenannten Wippe pendelnd gelagert sind. Durch die pendelnde Anbringung wird bewirkt, daß der Ausbreiter stets mit ganz geringem Druck an dem Gewebeballen der aufwickelnden Zugwalze anliegt, wodurch eine neue Faltenbildung des Gewebes nach dem Verlassen des Breithalters vermieden wird. Bei Verwendung gewisser Farbstoffe ist es wünschenswert, das Gewebe vor Verlassen der Maschine abzuquetschen. Zu diesem Zweck kann über die Mitte der Maschine eine kräftige, schwenkbare Quetschwalze angeordnet werden, die man beliebig vermittelst starker Federbelastung und großem Handrad auf die eine oder andere Zugwalze aufpressen kann.

Außerdem ist die Maschine mit allen neuzeitlichen Einrichtungen für eine moderne und rationelle Arbeitsweise ausgestattet. Die Umschaltung erfolgt selbsttätig. Die gewünschte Passagenzahl wird an einer Nummernscheibe eingestellt, an welcher stets ersichtlich ist, wieviel Passagen noch bis zur Erledigung der gewünschten Zahl zurückgelegt werden müssen. Die Bremsen und die Ausbreitvorrichtung schalten ebenfalls bei jedem Stofflaufrichtungswechsel selbsttätig um.

Der Antrieb ist nach den neuzeitlichen Forderungen als Einzelantrieb vorgesehen und erfolgt durch direkt angeflanschten Elektromotor. Auf Wunsch kann die Maschine auch für Transmissionsantrieb geliefert werden.

Berücksichtigen Sie bitte bei Ihren Aufträgen die Inserenten dieses Blattes und nehmen Sie bei Ihren allfälligen Bestellungen immer Bezug auf dasselbe.

Neue Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel.

Karte Nr. 744, betitelt

Verstärker Ciba

enthält eine Anzahl Druckmuster, deren Drucke mit und ohne Zusatz von Verstärker Ciba ausgeführt wurden. Neuere Untersuchungen mit einzelnen Farbstoffen, welche im Druck bisher unbefriedigende Resultate ergaben, haben gezeigt, daß der Zusatz von Verstärker Ciba die Ausgiebigkeit dieser Produkte im Druck sehr wesentlich erhöht. Die Druckfarbe erhält beim Pottasche-Verfahren und beim Reduktionsverfahren je einen Zusatz von 50—100 gr Verstärker Ciba pro kg. Die Druckmuster zeigen, daß der Zusatz von Verstärker Ciba bei vielen Farbstoffen eine außerordentliche Vertiefung des Druckes zur Folge hat.

Musterkarte Nr. 745

Chromechtfarbstoffe auf Wollgarn

enthält 66 Typfärbungen der Beizenfarbstoffe in drei Schattierungen. Gegenüber der früheren Karte Nr. 596 der Gesellschaft sind in der neuen Karte folgende Produkte neu aufgenommen, welche zu einer wertvollen Bereicherung dieses Sortiments beigetragen haben:

Chromechtbraun SWN, Chromechtrot PE, Alizarinrot SW, Chromechtgranat R, Naphtochromviolett 2 B, Chromechtblau A, Chromechtblau BB, Alizarinechtgrün BB.

Neben den üblichen Färbeverfahren und Nuanciermethoden geben ausführliche Echtheitstabellen sowie eine Gruppierung der Beizenfarbstoffe nach ihren Echtheitseigenschaften und ihrer Verwendung Aufschluß über diese wichtige Farbstoffgruppe. In der tabellarischen Uebersicht sind verschiedene Echtheitsgruppen neu aufgenommen worden.

Musterkarte Nr. 752

Halbwollechtfarbstoffe

enthält 25 Typfärbungen auf Halbwollserge, sowie eine Anzahl Kombinationsfärbungen hergestellt mit dieser Farbstoffgruppe auf Halbwollflanell, Halbwolltrikot, Halbwollcheviot und Halbwollplüsch.

Die Halbwollechtfarbstoffe zeichnen sich in erster Linie durch ihre gute Licht-, Reib- und Bügelechtheit aus. Sie färben Gewebe aus Baumwolle und Wolle gleichmäßig an und besitzen ein gutes Egalisierungsvermögen.

Musterkarte Nr. 761

Tuchechtfarbstoffe
und andere waschechte Wollfarbstoffe

enthält 36 Ausfärbungen auf Wollstück, hergestellt mit Tuchechtfarbstoffen, sowie mit Neutralblau R und B, Tuchlichtblau RF und Alizarinechtgrün G und BB, welch letztere färberisch in diese Gruppe gehören. Die Tuchechtfarbstoffe zeichnen sich allgemein durch gute Lichtechtheit, Wasch-, Wasser- und Walkechtheit aus. Für den schweren Walkartikel kommt diese Farbstoffgruppe nicht in Betracht. Die Färbeverfahren für die verschiedenen Materialien, sowie die tabellarische Zusammenstellung nach Echtheiten gibt dem Färber weiteren Aufschluß über diese wichtige Farbstoffgruppe.

Die Neolanfarbstoffe im Wolldruck.

Diese Karte Nr. 768 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel enthält 30 Drucke mit Neolanfarbstoffe auf Wollstück. Je nach der Löslichkeit dieser Farbstoffe sind zwei verschiedene Verfahren zur Bereitung der Druckfarben angegeben, welche neben den üblichen Zusätzen noch Chromazetat enthalten. Nach dem Drucken wird eine Stunde mit feuchtem Dampf gedämpft und in üblicher Weise fertig gemacht. Ueber die Löslichkeit der Neolanfarbstoffe in kochendheißem Wasser gibt eine Tabelle Aufschluß. Hervorzuheben ist die gute Wasserechtheit der Drucke, sodaß selbst schwere Decker ohne Bluten in die Weißpartien gewaschen werden können.

Neolangrau BS und RS im Seidendruck

illustriert diese beiden Farbstoffe in verschiedenen Stärken auf nicht beschwerter Seide. Die Druckfarbe erhält einen Zusatz von etwas Chromazetat. Nach dem Drucken wird getrocknet, 3/4 Stunden bei 1/4 Atmosphäre gedämpft, gewaschen und geseift.

Musterkarte Nr. 774

Direkt- und Säurefarbstoffe auf Halbwolle

enthält 3 Teile. Der erste Teil Muster Nr. 1—54 zeigt Direktfarbstoffe, die im neutralen Glaubersalzbad bei Kochtemperatur die Baumwolle stärker anfärben als die Wolle oder in abweichendem Tone. Muster Nr. 55—80 zeigen Direktfarbstoffe, die in kochendem Bade die Wolle stärker anfärben als die Baumwolle.

Muster Nr. 81—98 zeigen Direktfarbstoffe, die beide Fasern in kochendem Bade gleichmäßig oder nahezu gleichmäßig anfärben. Der zweite Teil enthält die mit Metallsalz nachbehandelten Färbungen, sowie die Carbid- und Carbidechtschwarzmarken, welche mit Formaldehyd nachzubehandeln sind.

Im dritten Teil sind mit Muster 121—166 die neutralziehenden Säurefarbstoffe, die zum Nuancieren der Wolle mit Direktfarbstoffen gemischt gefärbt werden können, illustriert. Muster Nr. 167—192 zeigen im neutralen Glaubersalzbade ziehende Tuchechtfarbstoffe, welche sich gegenüber Säurefarbstoffen im allgemeinen durch ihre bessere Wasch- und Walkechtheit auszeichnen. Die Lichtechtheit der Tuchechtfarbstoffe ist gut bis sehr gut. Es sind weiterhin die verschiedenen Färbeverfahren sowie die zum Nachdecken der Baumwollnoppen und vegetabilischen Verunreinigungen geeigneten Farbstoffe angegeben.

Musterkarte Nr. 784

Spezialviskoseblau G 652, R 843,
Spezialviskosemarineblau P

enthält 16 Ausfärbungen auf Viskosestück, wobei die genannten Farbstoffe in Kombination mit Direktechtgelb FF, Chlorantinlichtorange G, Kunstseidenschwarz GN und Chlorantinlichtviolett 5 BL illustriert sind. Diese Typen und Kombinationen zeichnen sich bekanntlich dadurch aus, daß sie streifig färbende Viskose egal anfärben.

Karte Nr. 788 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel

Lichtechte Modenuancen, Frühling 1930

enthält 96 Modetöne auf Wollstück, gefärbt mit lichtechten sauren Egalisierungsfarbstoffen. Es wurden folgende Farbstoffe verwendet: Kitonechtgelb 3 G, Kitonechtgelb RN, Kitonechtorange G, Orange II, Kitonechtrot R, Kitonrot G, Alizarinechtrubin R, Kitonlichtrot 4 BL, Alizarinechtviolett R, Alizarinsaphirblau G, Alizarinsaphirblau A, Alizarinsaphirblau 3 G, Neolanblau GG, Wollgrün S, Kitonechtgrün V.

Man färbt in der für saure Egalisierfarbstoffe üblichen Weise mit 2,5—5% Schwefelsäure 66° Bé, 10—20% Glaubersalz krist.

MODE-BERICHTE

Pariser Brief.

Richtlinien der Herbstmode.

Noch nie war es wohl so schwer, mit Deutlichkeit die Tendenzen einer kommenden Mode zu beschreiben, wie für die Herbstmode 1930. Sicher gibt es immer und immer wieder Neues, denn wo bliebe der Reiz der Mode, wenn es denen, die sie gestalten, nicht zu jeder Saison gelänge, einen entsprechenden Wechsel hervorzurufen, der allein die elegante Kundschaft befriedigen kann. Die Kollektionen sind außergewöhnlich reichhaltig. Eine Fülle von Eindrücken bestürmt den Beschauer aller der schönen Modeprachtstücke, die eine Tendenz in sich schließen. Nur sind sie sich vielfach sehr ähnlich. Die Unterschiede sind vielfach sehr gering und doch für die kommende Herbstmoderichtung vollkommen bezeichnend. Stoffe und Verarbeitungsweise wechseln in bunter Folge. Hinzu kommt noch, daß man in der französischen Herbstmode mehr ein Ausreifen der schon bestehenden Moderichtung als wirkliche, ganz überraschende Neuschöpfungen wird erkennen müssen. Und hierin liegt wohl auch die eigentliche Haupttendenz der Mode im kommenden Herbste.

Die Röcke werden auch im Herbste die gleiche Länge

beibehalten. Am Tage nur wenig länger als bisher, am Abend dagegen werden sie bis auf den Schuh herabfallen. In langen weiten Falten oder überhaupt bis auf den Boden reichen und lange Schleppen bilden, die übrigens sich auch an den nur bis zum Knöchel reichenden Abendtoiletten vorfinden werden, hier aber mehr als breite lose Stoffbahnen, die über den Arm gelegt werden können, wenn sie sonst hinderlich wären.

Und die Stoffe? Immer noch Tweed, sehr viel Tweed, der sich sogar in der Hutmode, in Gestalt von kleinen Formen, den Kopf eng umschließend oder kleinen Mützen, einführt, was auf sehr bequeme Weise gestattet, die Kopfbedeckung genau zum übrigen Toiletteensemble abzustimmen. Neben mehr oder weniger schweren Tweeds viel Crêpe de Chine in weiß oder schwarz, oder auch mit bunten Druckmustern (Blumen, Blätter, Guirlanden, geometrische Muster) auf dunklem Grunde: braun, blau, schwarz). Für Mäntel, Jacken und Tailleurs viel Tweed in schwarz, braun, beige mit entsprechend dunkleren oder helleren unterbrochenen Streifen- oder auch Punktmustern, ähnlich wie sie früher nur in der Herrenmode vorkamen.

Das klassische Schneiderkleid wird auch im nächsten Herbst viel zu sehen sein, wozu eine rosa oder weiße Blouse mit kleinen Fältchen und vorderem Knopfverschluß, hohem Kragen mit Krawatte, Blouse aus Crêpe de Chine, Krawatte aus feinem Seidenmusselin mit feinem Streifen- oder Punktmuster, getragen wird.

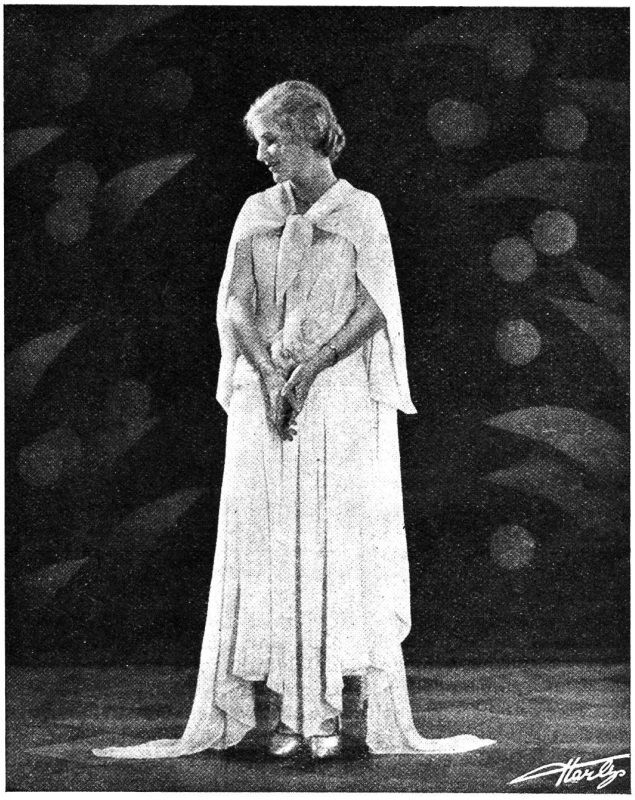
Verlangt es die kühle Witterung, kann die Blouse aus Crêpe de Chine durch einen modischen Sweater oder Pullover mit oder ohne Aermel, aus leichter Wolle in heller Tönung ersetzt werden. Diese beiden Kleidungsstücke, die von der Wirkwarenindustrie in unendlichen Variationen geboten werden, können auch sehr vorteilhaft zu einem entsprechenden 3/4 langen Mantel aus dickem Tweed getragen werden. Bezüglich des Mantels ist die Wahl nur dann schwierig, wenn der untere Rocksaum unter ihm hervorschaut. Da die Farben der Toilette immer harmonisch zu einander abgestimmt sein müssen, ist es nicht immer ganz leicht, die richtige Nuance zu finden, wenn die übrige Toilette schon vorhanden ist und sie nur durch den neuen Mantel vervollständigt werden soll. Die Stoffabrikanten wurden durch diese neue Schwierigkeit der Mode dazu gezwungen, durch sehr fein abgestimmte Zwischennuancen Abhilfe zu schaffen.

Noch ein Wort über die Weite der Röcke und die neuartigen Blousenformen. Die Röcke des Sportkostüms wie auch der der Nachmittagstoilette sind alle ohne Ausnahme ziemlich weit. Die Weite wird entweder durch Quetschfalten, vom Knie ab ausspringend, Hohlfalten, Glockenschnitt oder kleine seitlich in Gruppen zusammengefaßte Plissés erreicht.

An der Herbstblouse werden sich außerordentlich viele Verzierungen in Gestalt von kleinen, vom Kragen ausgehenden losen Umhängen, die eine oder beide Schultern bis zum Ellenbogen bedecken, von Boleros, oft reich gestickt, losen Schalkrawatten, großen Schleifen und diagonalen Bandbesätzen vorfinden. Starke Durchsetzung der Kleidungsstücke mit feinen Faltengruppen, hauptsächlich am unteren Teile der Blousen, um den Oberkörper zu verschmälern, und an den Hüften, um diese eng zu umspannen und zu betonen, werden auch zu den kleinen Eigenarten der kommenden Herbstmode gehören. Ch. J.

Mode und Bemberg-Kleider.

Mit dem jüngsten Wettbewerb der J. P. Bemberg A.-G., nach welchem die schönsten Kleider aus Bembergstoffen preisgekrönt werden sollten — und zwar, dies ist ein Novum, sowohl in der Person der Trägerin als auch in jener des Herstellers oder der Herstellerin — hatte es seine eigene Bewandnis. Natürlich war die Firma Bemberg einmal von der Absicht geleitet, die in der letzten Zeit infolge der engen Zusammenarbeit mit den bestberufensten Webereien, Färbereien und Stoffdruckereien geschaffenen und in Fachkreisen geradezu sensationell aufgenommenen neuen Stoffschöpfungen schneller bekannt zu machen, gleichzeitig sollte aber auch eine für unser zeitgenössisches Modeschaffen sehr aufschlußreiche Erkundung vorgenommen werden. Folgende Fragen sollten bei dieser Gelegenheit ihre Beantwortung finden:



I. Preisträgerin im Wettbewerb um „die schönsten Kleider aus Bemberg-Kunstseide" Daisy d'Ora, die bekannte Filmschauspielerin.

Besteht auch außerhalb der großen Mode-Ateliers in weiteren Kreisen eine selbständige, eigenwillige Geschmackskultur mit Bezug auf die weibliche Kleidung? Oder sind die modischen Anschauungen, wie vielfach nicht ohne Besorgnis geäußert worden ist, unter der Einwirkung der vom „obersten Pariser Rat" jeweils dekretierten Richtlinien so uniform geworden, daß alle individuellen Nuancen zu verblassen beginnen? Wie würde sich zum Beispiel die Mehrheit der sich an diesem Wettbewerb beteiligenden Frauen im Streit um das lange Kleid entscheiden?

Man wird zugeben müssen, daß solche Fragen für die Oeffentlichkeit auch über den Kreis der Textil-Industrie von brennenstem Interesse sein mußten und daß Wettbewerbe in der Form dieses durch die J. P. Bemberg A.-G. veranstalteten Ausschreibens ein durchaus geeignetes Mittel sein konnte, um diesen Fragen besser auf den Grund zu kommen, als es auf einem anderen Wege möglich gewesen wäre.

Nachdem eine Vorprüfungskommission das ungeheure Material gesichtet und aus der Fülle der Bewerberinnen achtzig Kandidatinnen für die engere Wahl bestimmt hatte, gingen die Einladungen, begleitet von einer Freifahrkarte zweiter Klasse, hinaus und schließlich stieg am 9. April der Modentee mit anschließender Preisverteilung im Marmorsaal des Zoo zu Berlin. Umrahmt von musikalischen Darbietungen und launig glossiert von dem Liebling des Berliner Publikums Paul Morgan, ging die Veranstaltung vor etwa zwölfhundert geladenen Gästen der ersten Gesellschaft vor sich. Die Jury, bestehend aus drei Damen und vier Herren hatte keine leichte Arbeit, aus den jeweils vierzig Damen umfassenden Gruppen der Nachmittags- und Abendkleider die Preisträgerinnen zu bestimmen, aber der Beifall, mit dem das Endergebnis begrüßt wurde, bewies, daß das Urteil sich mit dem des Publikums deckte. Den ersten Preis von 1000 Mark in der Gruppe der Nachmittagskleider erhielt Fräulein Elisabeth Manneck für ein apartes Kleid mit geschmackvollem Blumenmuster. In der Gruppe der Abendkleider war es die wenige Tage vorher zur Miß Berlin gewählte blonde Schönheitskönigin Daisy d'Ora. Die gleichen Preise, das heißt je 1000 Mark, erhielten auch die Ateliers, in denen diese wunderbaren Roben verfertigt wurden.

Was die erwartete Entscheidung zur Frage der gegenwärtigen Modeanschauungen im Publikum betrifft, so kann sie wohl dahingehend als beantwortet gelten, daß sich für den Abend das lange Kleid unbedingt durchgesetzt hat und daß auch für das Nachmittagskleid die Vorbilder jenseits der blau-weiß-roten Grenzen nicht ohne Einfluß geblieben sind. Betont werden muß aber, daß dies keineswegs eine Neigung zur sklavischen Nachahmung der Pariser Modegesetze bedeutet, sondern daß unter Beobachtung der Grundgesetze sich gewisse, für eine eigene Auffassung bedeutsame, Abwandlungen durchgesetzt haben.

MARKT-BERICHTE

Rohseide.

Ostasiatische Grègen.

Zürich, den 29. April 1930. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Cie., Zürich.) Die Wiedereröffnung des Marktes nach den Osterfeiertagen entsprach nicht den Hoffnungen auf ein lebhafteres Geschäft. Alle ostasiatischen Märkte zeigten Tendenz nach unten, sodaß sich die Käufe der europäischen Fabrik auf das Notwendigste beschränkten.

Es zeigt sich allerdings je länger je mehr, daß die Vorräte sowohl in Europa als auch in Amerika stark zurückgegangen sind, so daß die meisten Qualitäten gegenüber Lieferungsgeschäften bedeutende Prämien erzielen.

Es besteht die Möglichkeit, daß sich zwischen der alten und neuen Ernte eine Zeitspanne ergibt, während welcher die Verbraucher Mühe haben könnten, ihre Bedürfnisse einzudecken.

In den letzten Tagen zeigt sich auf der tiefern Basis mehr Interesse für Lieferungsgeschäfte in neuer Seide, sowohl in Japan, als auch in Chine Filatures und Canton.

Yokohama/Kobe: Die Preise der alten Seiden haben ihre langsame Abwärtsbewegung fortgesetzt, trotzdem das Regierungs-Syndikat jede Woche ein größeres Quantum aus dem Markt genommen hat. Man notiert heute für:

Filatures	Extra Extra crack	13/15	weiß	Mai	Verfch.	Fr. 50.75
„	Grand Extra Extra	13/15	„	„	„	„ 51.75
„	Triple Extra	13/15	„	„	„	„ 53.—
„	Grand Extra Extra	20/22	„	„	„	„ 47.50
„	Triple Extra	13/15	gelb	„	„	„ 50.—
„	Grand Extra Extra	13/15	„	„	„	„ 49.—
„	Extra Extra crack	13/15	„	„	„	„ 48.25
„	Grand Extra Extra	20/22	„	„	„	„ 47.50

Die Vorräte in Yokohama/Kobe sind auf 94,000 Ballen angewachsen, wovon das Syndikat 57,000 Ballen in den Händen hat.

Shanghai: Die Nachfrage hat auch auf diesem Markt nachgelassen und das Interesse konzentriert sich mehr auf die billigen neuen Chine Filatures, worin Amerika einige größere Abschlüsse gebucht hat. Die Preise sind auch hier stärker gewichen und unsere Freunde notieren heute:

Steam Fil. Extra B moyen wie Dble. Pheasants	1er & 2me	13/22	Juni/Juli/Aug.	Verfch. Fr. 47.—
Steam Fil. Extra B ordinaire wie Sun & Fish	1er & 2me	13/22	„ „	„ 46.50
Steam Fil. Extra B do.	1er & 2me	16/22	„ „	„ 45.—
Steam Fil. Extra C favori wie Triton	1er & 2me	13/22	„ „	„ 45.75
Steam Fil. Extra C do.	1er & 2me	16/22	„ „	„ 43.75
Shantung Fil. Extra A		13/15	„ „	„ 47.—
Szechuen Fil. Extra Extra		13/15	„ „	„ 50.—
Tsatl. rer. n. st. Woochun Extra B		1 & 2	Mai „	„ 32.25
„ „ „ „ Extra B wie Sheep & Flag		1 & 2	„ „	„ 32.—
„ „ „ „ oder ord. Extra C wie Pegasus		1 & 2	„ „	„ 31.75
Tussah Fil. 8 coc. Extra		1 & 2	„ „	„ 19.75

Canton: Die Ruhe auf diesem Markt hat bis in die letzte Zeit angehalten. Dieser Umstand sowie das Heranrücken der neuen ersten Ernte, veranlaßte ein weiteres Zurückgehen der Preise der untersten Qualitäten in alter Seide und der obern Qualitäten in neuer Seide auf Lieferung. Der Stock in Extra und Petit Extra sechster Ernte ist sozusagen erschöpft.

Gegen Ende der Berichtswoche zeigte endlich Amerika erhöhtes Interesse für die unteren Qualitäten und sind einige größere Abschlüsse zustande gekommen. Die Vorräte in Canton sind denn auch von 15,000 Ballen auf 14,000 Ballen zurückgegangen. Unsere Freunde notieren:

Filatures	Extra favori	13/15	neue Seide	Mai/Juni	Verschiff.	Fr. 38.25
„	Petit Extra A	13/15	„	„	„	„ 33.75
„	Petit Extra C	13/15	„	„	„	„ 33.25
„	Best 1 fav. A	13/15		April/Mai	„	„ 31.75
„	Best 1	13/15		„		„ 26.25
„	Best 1 new style	14/16		„		„ 26.50

New-York: Der Markt zeigte eine ruhige Haltung. Auch hier hat die Fabrik Mühe, in prompter Ware ihre Bedürfnisse zu decken und sie muß für diese Seiden höhere Preise anlegen, als für Lieferungsware. Die tiefen Preise für neue Japanseiden, sowie für Canton haben gegen Ende der Berichtswoche zu einer bessern Nachfrage und einigen größern Abschlüssen geführt.

Seidenwaren.

Lyon, den 28. April 1930. Seidenstoffmarkt: Die allgemeine Lage des Seidenstoffmarktes ist ungefähr dieselbe wie vor einem Monat. Die Nouveautés-Fabrikanten haben genügend zu tun. Seit Anfang Januar 1930 wurden große Aufträge in dem sogen. „Flaminga", ein Stoff aus Wolle und Kunstseide, getätigt, und zwar mehr bedruckt, als in glatt. Dieser Artikel ersetzt vorteilhaft den wollenen Tweed. In der Zwischenzeit wurden die kleinen Punkte wieder verlangt, und zwar meist in Applikation. In Uniqualitäten ist der Export fast ausgeschlossen; es kommen nur noch ganz feine, schwere Artikel in Frage; Crêpe Georgette, Crêpe de Chine und Marocain.

Haute Nouveauté-Artikel für Frühling und Sommer. Die größte Nachfrage außer in Flaminga herrschte in Mousseline bedruckt. Dieser Artikel wurde groß nachbestellt und liegen heute noch kurzfristige Orders vor. Auch Crêpe Georgette bedruckt wird lagernd gesucht, doch sind in diesem Artikel nur wenig Dessins vorhanden. Leichte Nachfrage herrscht ferner nach Crêpe de Chine façonné imprimé, meist auf dunklem Fond. Die Nachmusterung hat keine wesentliche Aenderung in den Dessins gebracht; es werden auf Crêpe de Chine immer wieder kleine Blümchen, Blättchen gebracht, während auf Mousseline größere Blumen, wie große Rosen und ganze Blumensträuße gezeigt werden. Die sogen. Photogravure hat keinen großen Erfolg gehabt. Erstens sind diese Muster sehr teuer und zweitens nie gut in der Ausführung herausgekommen. Einer großen Nachfrage erfreut sich der façonnierte Flaminga, mit kleinen eingewobenen Pünktchen oder sonstigen kleinen Effekten. Die Sommersaison hat noch nicht recht eingesetzt. Im allgemeinen hofft man auf eine rasche Liquidation der Vorräte.

Haute Nouveauté-Artikel für Winter 1930/31. Die ersten Kollektionen besonders in Metall haben enttäuscht. Es wurden sehr wenig neue Sachen gebracht. Auf jeden Fall sind die Fonds-Dessins dieselben geblieben und haben nur die bedruckten Muster eine Aenderung erfahren. Einer großen Beliebtheit erfreuen sich die Mousseline double, d. h. Mousseline façonné. Diese werden in hellen Abendfarben, rose — ciel — bleu — écorce etc. — alles Pastellfarben — für Lieferung August bestellt. In Metall sind schöne Sachen in sehr teurer Ausführung erschienen. Viele Fabrikanten haben auch diese Stoffe mit Kunstseide verarbeitet, um billigere Preislagen zu erzielen. Eine große Nachfrage herrscht ebenfalls in Velours façonné, und zwar sowohl in Fond Baumwolle, also auch in Fond tout soie. Die Muster sind meistens sehr gedeckt, sodaß der Fond nur wenig zum Vorschein kommt. Der glatte Velours (bedruckt) ist ganz aus den Kollektionen verschwunden, da man letztes Jahr zu viele Reklamationen hatte.

Kunstseidene Stoffe. In glatten Stoffen, wie Crêpe de Chine und Georgette liegen große Aufträge vor, besonders für Süd-Amerika. Es werden auch hübsche Muster auf Crêpe de Chine gezeigt und sind die betreffenden Fabrikanten stark

beschäftigt. Leider wird immer mehr zur Tatsache, daß der kunstseidene Artikel den tout soie verdrängt.

Exotische Stoffe. Die Orders in bedruckten Japons gehen sehr langsam und unbedeutend ein. Dagegen erfreut sich der bedruckte Honan einer großen Nachfrage. Paris verlangt immer mehr einen grobkörnigen Shantung, auch Ninghai, entweder in uni oder bedruckt für Tailleurs.

Echarpes, Lavallières und Carrés. Der Hauptartikel, der jetzt gebracht wird, sind die plissierten Echarpes. Durch das Plissieren erhält man ganz andere Effekte. Auch die Viereckтücher erfreuen sich einer großen Nachfrage.

Crêpes lavables. Billige bis teure Qualitäten von Toile de soie und Crêpe de Chine lavable sind lagernd zu finden. Anträge gehen fortwährend ein. C. M.

MESSE- UND AUSSTELLUNGSWESEN

XIV. Schweizer Mustermesse.

Am 26. April haben sich in Basel, der alten und berühmten Messestadt, zum 14. Mal die Tore der Schweizer Mustermesse geöffnet. Der Eröffnungstag ist seit Beginn der Messe stets gleichzeitig der Pressetag. Herr Direktor Dr. W. Meile, der verdienstvolle Leiter der Schweizer Mustermesse, gab bei der Eröffnung einen Ueberblick, wobei er die nationale Bedeutung der Schweizer Mustermesse, die internationale Stellung unserer Messe und Art und Umfang der Messe 1930 skizzierte. Er bemerkte u. a.:

„Im Wirtschaftsleben unseres Landes ist die Schweizer Mustermesse zu einem sichern Faktor geworden. Naturgemäß sind es nicht die Großindustrien, welche die Form der Mustermesse für ihre Absatzförderung benötigen. Diese Erkenntnis hat sich immer klarer durchgesetzt. Es sind hauptsächlich die mittleren und kleineren Industrien, welche die Mustermesse brauchen können. Und es sind vor allem auch jene Firmen, die fast jährlich etwas Neues zu zeigen vermögen. Wenn neben einer großen konstanten Ausstellerschaft auch eine beträchtliche Zahl temporärer Messeteilnehmer vorhanden ist, so deutet das sicher darauf hin, daß vielen neuen Artikeln durch die Mustermesse sehr oft der erste Weg gebahnt werden kann. So ist die Messe zu einem starken Förderer wirtschaftlicher Aktivität geworden.

Wenn wir sodann das Angebot an unserer nationalen Messe betrachten, so dürfen wir feststellen, daß sie alle die vielen schweizerischen Bestrebungen zur Förderung der Qualitätsproduktion tatkräftig sekundiert. Es setzt jedes Jahr ein edler Wettbewerb ein, der der ganzen Fabrikation in hohem Maße dienlich ist. Die nationale Bedeutung unserer Mustermesse zeigt sich sodann auch in der Herstellung tausendfacher Kontakte zwischen Produzenten und Käufern und zwischen den Fabrikanten und Berufsangehörigen selbst. Ein wesentlicher Vorteil dieser Verbindungen besteht darin, daß sie in formal sehr einfacher Weise zustande kommen. Aus diesem Grunde besitzt die Mustermesse auch eine große Bedeutung für die Verkaufspsychologie. Es berührt vielfach etwas eigenartig, wenn ein Produzent gezwungen ist, fremden Kunden seine neue Ware anzubieten. Wie viel freier und sicherer gestalten sich die Verhandlungen, wenn Verkäufer und Käufer sich an der Messe kennengelernt haben und wenn der psychologisch wichtige Kontakt bereits vorhanden ist.

Unsere Schweizer Mustermesse hat aber auch wesentliche internationale Funktionen zu erfüllen. Internationale Bedeutung gewinnt unsere Messe vor allem hinsichtlich der Produktions-Nachfrage. Der Messebesuch aus dem Ausland ist fortwährend im Steigen begriffen. Die vielen kontinentalen und überseeischen Geschäftsbeziehungen, der umfangreiche Verkehr mit diplomatischen und konsularischen Missionen tragen weiter das ihre zur internationalen Geltung unserer Mustermesse bei. Die im Rahmen der vorhandenen Mittel gut ausgebaute internationale Messepropaganda bildet ebenfalls eine wertvolle Förderung unseres Exportdienstes. Heute sind übrigens, generell gesprochen, alle großen seriösen Mustermessen fast automatisch zu einer Art Propagandazentralen für den Weltwirtschaftsverkehr geworden."

Die Ausstellerzahl beträgt 1090, gegenüber 1083 im Vorjahre. In der Gruppe XI: Textilwaren, Bekleidung und Ausstattung beteiligten sich dieses Jahr 98 Firmen, gegenüber 119 im vergangenen Jahre. Mit einer recht interessanten Kollektivausstellung war die Wollindustrie vertreten, deren Erzeugnisse weiteste Beachtung verdienen. Wie jedes Jahr war sodann auch die Teppichweberei Ennenda mit einer reichen Kollektion ihrer vorzüglichen Fabrikate aufgerückt. Die Stände der zahlreichen Einzelaussteller gaben Zeugnis, daß in allen Zweigen das Bestreben nach Qualitätsleistungen immer mehr in den Vordergrund gestellt wird.

In der Gruppe XVII: Maschinen und Werkzeuge ist die Ausstellerzahl von 54 im letzten Jahre auf 57 angewachsen. Die Textilmaschinen-Industrie war durch die Firmen Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen und Carl Hamel, Arbon vertreten.

Die Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen hatte an der Messe drei Maschinen im Betrieb. Stets bestrebt auf dem Gebiete der Vorwerke für die Textilindustrie und Qualitätsmaschinen zu erstellen, hat die Firma eine neue, mehrfach patentierte Hochleistungs-Kreuzschuß-Spulmaschine „SETA-RAPID" konstruiert, die wesentliche Vorteile aufweist. Da wir gelegentlich in einem besonderen Artikel auf diese Maschine eingehend zu sprechen kommen werden, begnügen wir uns heute mit einigen kurzen Angaben. Spindelwelle und Antriebswelle sind einachsig gelagert, der Excenter ist im Durchmesser möglichst groß gehalten und die Masse der hin- und herbewegten Teile auf ein Minimum beschränkt, um auch bei hohen Tourenzahlen von 4000—5000 Umdrehungen der Spindel je Minute ein ruhiges und von Erschütterungen freies Laufen zu ermöglichen. Da der Apparat sich sehr leicht in Bewegung setzen läßt, ergibt sich gleichzeitig eine Kraftersparnis. Eine ganz vorzügliche Konstruktion ist sodann die differentiale Spitzenüberbindung, die es in Verbindung mit der Fühlervorrichtung ermöglicht, ohne besondere Spitzenanzug-Vorrichtung relativ weiche Schuß-Spulen zu erzeugen, die aber gleichwohl eine gut angezogene Spitze aufweisen. Eine ganz wesentliche Neuerung hat ferner der Fühler erhalten, indem die Sperrkugeln nicht mehr direkt auf der Sperrstange klemmen, sondern durch ein Zwischenglied dafür gesorgt wird, daß der Sperrstange ihre Hochpolitur erhalten bleibt. Als weiteres Merkmal sei auch noch die zufolge einer besonderen Konstruktion elastisch und weich erfolgende Bremsung der Abrollspule erwähnt, die für feine und grobe Materialien eine absolut gleichmäßige Umdrehungszahl der abzurollenden Spule gewährleistet! Außer dieser Maschine, die ohne Zweifel einem starken Interesse begegnen wird, hatte die Firma Schweiter noch eine Kreuzschuß-Spulmaschine „Klein-Rapid" Typ B. U. A., deren vorzügliche Bauart und Leistungsfähigkeit weltbekannt ist, und ebenfalls einige Neuerungen aufweist, auch noch eine spindellose Windemaschine, Typ W. S., die sich besonders für die Verarbeitung feiner Kunstseide eignet, im Betriebe. Nicht unerwähnt sei sodann der bereits bekannte Schweiter-Haspel „DH", der sich vorzüglich eingeführt und bewährt hat.

Die Firma Carl Hamel, Spinn- und Zwirnereimaschinen-A.-G. in Arbon, hatte eine Ringzwirnmaschine Mod. B. für Kamm-, Streich-, Strick-, Buckskin-Garne usw. zur Herstellung von zweifachen Zwirnen, ferner eine Ringzwirnmaschine Mod. M für Baumwollgarne und eine Etagenzwirnmaschine Mod. LL 6 im Betriebe. Die Maschine Mod. M findet hauptsächlich Verwendung für die Herstellung von Baumwollzwirnen für Nähfaden usw., wird aber auch mit großem Vorteil für die Verarbeitung von Seide- und Kunstseidezwirnen und anderen Gespinsten verwendet. Bau und Ausführung der Einzelheiten werden stets dem Zweck der Maschine angepaßt. Bei der Etagenzwirnmaschine mit Spindelantrieb durch endlose Riemen sind die Zwirnspindeln in zwei Etagen übereinander angeordnet. Diese Bauart wird häufig vorgezogen, weil sie für die Bedienung einfacher ist als die Maschine mit drei Etagen. Die gedrungene, aber sehr stabile Bauart der Maschine

bietet zudem den Vorteil einer erheblichen Steigerung der Spindelumdrehungen, während gleichzeitig die Art des Spindelantriebes eine weit größere Regelmäßigkeit des Zwirns gewährleistet, als diejenige der Dreietagenmaschinen. Die Maschine eignet sich sowohl für lose, schwache Drehung, wie auch für harte Drehung (Crêpe usw.).

Wir erwähnen ferner die Firma J. Rüegg & Sohn, Feldbach-Zch., welche ihren Patent-Haspel für Seide und Kunstseide; Northrop-Spindeln in Ausführung mit Metallköpfen und Patent-Spindeln für Winde- und Spulmaschinen ausgestellt hatte. Die Firma Ventilator A.-G. Stäfa-Zch., deren lufttechnische Anlagen, Befeuchtungsanlagen, Entnebelungsanlagen usw. in der Textilindustrie des In- und Auslandes sich vorzüglich bewährt haben, war wie seit Jahren wieder mit einigen dieser Konstruktionen vertreten. Für die Seidenweberei sei ganz besonders auf den bewährten Dämpferschrank „Texta", der sich nicht nur für Seide und Kunstseide, sondern auch für Wolle usw. eignet, und ferner auf den „Brumax"-Apparat, der gleichzeitig für Luftbefeuchtung, für Heizung und Ventilation dient, hingewiesen. -t.-d.

FIRMEN-NACHRICHTEN

Auszug aus dem Schweizerischen Handelsregister.

Verband Schweizerischer Stückfärbereien und Appreturen ganz- und halbseidener Gewebe (S. S. V.), in Zürich. Durch Beschluß der außerordentlichen Generalversammlung vom 24. September 1929 wurde § 7 der Statuten dieser Genossenschaft dahin ergänzt, daß kein Mitglied aus dem Verband austreten kann, solange gegen dasselbe eine Untersuchung eingeleitet und noch nicht abgeschlossen ist.

Verband Zürcherischer Seidenfärbereien, in Zürich. Durch Beschluß der außerordentlichen Generalversammlung vom 16. Dezember 1929 wurde § 6 der Statuten dieser Genossenschaft dahin ergänzt, daß kein Mitglied aus dem Verband austreten kann, solange gegen dasselbe eine Untersuchung eingeleitet und noch nicht abgeschlossen ist. Johannes Meyer, sen., Aug. Weidmann und Otto Steiger sind aus dem Vorstand ausgeschieden. An deren Stelle wurden als Mitglieder des Vorstandes neu gewählt: Dr. Wilhelm Dürsteler, Chemiker, in Thalwil; Hans Meyer, Seidenfärber, in Zürich, und Ernst Zwicky, Fabrikant, in Wallisellen.

Die Firma **Armand Goetschel Aktiengesellschaft,** Handel in Seidenwaren usw., mit Hauptsitz in Basel und verschiedenen Zweigniederlassungen, hat das Aktienkapital von bisher Fr. 200,000 um Fr. 150,000 erhöht auf Fr. 350,000.

Die Kommanditgesellschaft unter der Firma **Braschler & Cie.,** in Wetzikon, Baumwollspinnerei, hat Kollektivprokura erteilt an Rudolf Altorfer, von Lufingen (Zürich) und Hermann Jörg, von Affoltern i. E., beide in Robenhausen-Wetzikon.

Die Firma **Emil Hausammann,** in Zürich, Vertretungen in Rohseide, erteilt Prokura an Hermann Walter Hug, in Zürich.

PERSONELLES

Heinrich Meyer-Sauter †. Im Frühjahr, wenn die Erde wieder sproßt und grünt und blüht, neues Leben und neue Freude erstehen läßt, wandert auch der Schnitter Tod über die Fluren, um da und dort einen müden Erdenpilger in den ewigen Hain zu führen. So hat er am Ostersonntag, am 20. April, als die Glocken zum Gottesdienst riefen, den ehemaligen Direktor der Zürcherischen Seidenwebschule, Heinrich Meyer-Sauter, in die Gefilde der Seeligen hinübergeleitet. Am 23. April nahmen seine Angehörigen, ehemalige persönliche Freunde, einige Vertreter der zürcherischen Seidenindustrie und der Aufsichtskommission der Zürcherischen Seidenwebschule, die Lehrerschaft, ehemalige und auch aktive Schüler, ferner einige Mitglieder des V. e. S. Zch. im Krematorium — wo Kirchenrat Pfarrer Th. Goldschmid die Abdankung hielt — für immer von ihm Abschied.

Heinrich Meyer wurde am 15. Mai 1849 als Sohn eines in recht ärmlichen Verhältnissen lebenden Kleinbauern und Seidenwebers in Oetwil am Zürichsee geboren. Nach dem Besuche der einfachen Dorf- und der Gewerbeschule arbeitete er während einiger Zeit im väterlichen Bauerngewerbe und auch am Handwebstuhl. Er wollte aber aus diesen Verhältnissen hinaus, ging nach Zürich, wo er in einer Papeterie zuerst Anstellung als Ausläufer fand, bald aber als kaufmännischer Lehrling tätig war und die damalige Abendschule des Kaufmännischen Vereins besuchte. Vorwärtsstrebend suchte er nach der Lehrzeit seine Kenntnisse auch in sprachlicher Richtung zu bereichern. Er zog nach Genf, wo er als kaufmännischer Angestellter neuerdings in einer Papeterie tätig war. Dort gründete er die „Société suisse des jeunes commerçants", deren erster Präsident er war. In den Jahren 1874 bis 1876 weilte er in London. Nach Zürich zurückgekehrt, trat er in die Seidenweberei Brunner in Stadelhofen ein, wo er dank seiner Kenntnisse bald in leitende Stellung vorrückte. Während seiner dortigen Tätigkeit änderte die Firma; „Siber & Sauter", seine neuen Chefs, schätzten seine unermüdliche Energie und seinen Schaffensgeist. Als daher nach dem Rücktritt von Herrn Direktor Huber im Jahre 1887 an der Zürcherischen Seidenwebschule der Posten neu zu besetzen war, wurde auf Vorschlag von Herrn G. Siber, der damals Präsident der Seidenindustrie-Gesellschaft und Mitglied der Aufsichtskommission der Zürcherischen Seidenwebschule war, Herr Hrch. Meyer an diese Stelle gewählt. Um auch in webereitechnischer Hinsicht seinen Obliegenheiten gewachsen zu sein, besuchte er vor Antritt seiner Stellung noch während eines Semesters die Webschule in Krefeld.

Im Herbst 1887 übernahm der Verstorbene die Stellung als Direktor der Zürcherischen Seidenwebschule, woselbst er während vollen 33 Jahren eine sehr verdienstvolle Tätigkeit entfaltet hat. Streng mit sich selber, verlangte er auch von den Schülern Pünktlichkeit und Gründlichkeit, denn Halbheit und Oberflächlichkeit waren ihm fremd. Kaum hatte der letzte Glockenschlag verklungen, stand er am Lehrpult und mit Freude und Eifer hat er während mehr als drei Jahrzehnten Hunderte von Schülern in die Geheimnisse der Bindungslehre und der Gewebetechnik eingeweiht und über Rohmaterialien, Färberei, Ausrüstung usw. unterrichtet. Während seinen freien Stunden arbeitete er unermüdlich im Interesse der Schule. In der reichen Fachbibliothek der Schule war nicht ein grundlegendes Werk, das er nicht ganz gründlich studiert hatte. So hatte er sich als Autodidakt auch auf dem Gebiete der mechanischen Weberei ein umfassendes Wissen erworben, was ihn in allen Fragen zu einem klaren Urteil befähigte.

Während seiner langjährigen Tätigkeit als Direktor der Zürcherischen Seidenwebschule hatte er auch Gelegenheit, verschiedene größere Studienreisen zu unternehmen, die ihn öfters nach Deutschland, Frankreich und Italien, und bei Anlaß der Weltausstellung auch als Delegierter nach Chicago führten. Ueber verschiedene Ausstellungen hat er sehr interessante Berichte erstattet. Der Untergang der Handweberei hat ihn während langer Zeit recht intensiv beschäftigt; um die Jahrhundertwende hat er hierüber eine kleine Broschüre herausgegeben.

Im Jahre 1920 trat der Verstorbene in den wohlverdienten Ruhestand. Bis in die jüngste Zeit aber beschäftigte er sich stets noch mit fachtechnischen Studien und Problemen. In der heutigen Nummer unserer Fachschrift findet sich noch eine Abhandlung von dem Verstorbenen, die er erst kurz vor Ostern ausgearbeitet hat. Obgleich in der letzten Zeit körperlich recht geschwächt, hoffte er, daß es ihm vergönnt sein werde, verschiedene Studien noch zu Ende führen zu können. Es sollte nicht sein. Nach einer glücklich verlaufenen Operation, welcher er sich in der Woche vor Ostern unterzogen hatte, trat eine Lungenentzündung auf, die rasch zum Tode führte. Ein Leben reich an Mühe und Arbeit hat damit seinen Abschluß gefunden.

KLEINE ZEITUNG

Die Textillohn-Enquete des Völkerbundes. Das internationale Arbeitsamt des Völkerbundes bereitet den Fragebogen für die kommende Textillohn-Enquete des Völkerbundes vor. Diese Fragebogen werden den Regierungen von insgesamt 21 Ländern zugestellt mit der Bitte um Beantwortung. Es handelt sich um Oesterreich, Belgien, die Tschechoslowakei, Estland, Frankreich, Großbritannien, Deutschland, Ungarn, Italien, Holland, Polen, Rumänien, Spanien, die Schweiz und Jugoslawien, und von den nichteuropäischen Ländern um die Vereinigten Staaten von Amerika, Brasilien, Kanada, Indien, Japan und Mexiko.

Der Fragebogen enthält sogenannte Haupt- und Nebenfragen. Die ersteren betreffen die Höhe der Löhne und die Anzahl der geleisteten täglichen Arbeitsstunden. Die Nebenfragen beziehen sich auf die Art der Auszahlung der Löhne, den Umfang der Abzüge durch Sozialversicherungen, Steuern u. a. und auf Familienunterstützungen. Diese Fragen sollen zunächst an die Baumwollindustrie und die Wollindustrie gerichtet werden, unter späterer Einbeziehung zunächst der Kunstseidenindustrie. Für die einzelnen Branchen werden gesonderte Erhebungen aufgestellt: für die Vorbereitungsindustrien, für die Spinnerei, Weberei, Bleicherei, Färberei, Druckerei und Appretur und zum Schlusse für sonstige Arbeitsleistungen.

Die Regierungen der erwähnten Länder werden überdies gebeten, besondere Aufklärung über die Zahl der in den einzelnen Industriezweigen beschäftigten männlichen und weiblichen Personen zu geben, sowie eine gesonderte Uebersicht über die Höhe der Löhne für männliche und weibliche Arbeitnehmer. Dieser Auftrag wird damit begründet, daß gerade in der Textilindustrie weibliche Arbeitskräfte stark vertreten sind. Weitere Angaben betreffen das Alter der beschäftigten Arbeiter und Arbeiterinnen, und zwar ist hier die Staffelung vorgesehen für Kinder unter 14 Jahren, Jugendliche von 14 bis 18 Jahren, ferner für Personen beiderlei Geschlechts im Alter von 18—21 Jahren und die letzte Kategorie betrifft Arbeitnehmer über 21 Jahre.

Tüchtigere Fachleute sollten wir haben, welche den Niedergang der Textilindustrie aufzuhalten vermögen, meinte kürzlich ein Kaufmann. So etwas auszusprechen ist billig. Solche Meinungen sind nicht selten anzutreffen. Schon wiederholt wurde in unserem Blatte darauf aufmerksam gemacht, was heute alles verlangt wird von einer leitenden Persönlichkeit in einem Webereibetriebe. Während man sich früher auf ein bestimmtes Material und gewisse Qualitäten konzentriert hat, muß in der gegenwärtigen Zeit mit allen nur erdenklichen Materialien und Gewebearten gerechnet werden. Namentlich durch das Eindringen der Kunstseide und die äußerst kritische Lage auf dem Gewebemarkt ist alles verschoben worden. Die Seidenwebereien beklagen sich über die Baumwollwebereien, daß diese ihnen gewisse Artikel aus der Hand genommen haben; und auf der Suche nach Aufträgen für den nicht mehr stark begehrten Mousseline, Voile und dergl. kommen die Baumwollfeinwebereien auch dazu, sich mit Wollmousseline und ähnlichen Kammgarngeweben — außer Kunstseide — zu befassen. Eigentliche Wollwebereien, die früher nur selten Baumwolle verarbeiteten, suchen dem Ruf nach Billigkeit durch Qualitäten zu begegnen, die einen starken Prozentsatz von Baumwolle enthalten. Viele Rohwebereien gingen notgedrungen auf bunt gemusterte Artikel über und versahen sich mit Wechselstühlen.

Solchen Bestrebungen leistete der moderne Webstuhl insofern Vorschub, als gewissermaßen Universalmodelle konstruiert wurden, die eine leichte Umwandlung und Ergänzung der Webstühle möglich machten. Ganz glatte Gewebe, die zu den Massenartikeln zählen, sind tatsächlich unlohnend geworden, sodaß immer mehr Schaftmaschinen und Jacquardmaschinen aufmontiert werden müssen. Das Feldgeschrei: „Rationalisierung der Betriebe" ließ allerlei Umstellungen zur Tatsache werden. Das größte Kopfzerbrechen verursachte aber die Ungunst und Unbeständigkeit der Mode, die Ueberproduktion einerseits, die schlechte Absatzmöglichkeit anderseits, die riesige und vollkommen rücksichtslose Konkurrenz, sodaß die Fabrikation sich zu einem zermürbenden Kampf gestaltete.

In diesem Moment ruft man nach Fachleuten, die jeder Lage Herr zu werden vermögen. Sie werden freilich mit der Laterne zu suchen sein. Es fehlte in den letzten Jahren nicht an Ausschreibungen für leitende Stellungen, welche aber ein ganz außerordentliches Wissen verlangten. Natürlich gehören dazu auch noch andere hohe Charaktereigenschaften, ohne welche z. B. ein Direktor nicht zu denken ist.

Wenn darauf nicht immer befriedigende Offerten eingehen, so ist das begreiflich. Bewährte Männer, und solche, die noch etwas auf Treue halten gegenüber ihrer Firma, denen eine sogar wesentliche Gehaltserhöhung noch nicht gleichbedeutend ist mit entsprechend größerem Glücksempfinden, werden solche Stellungen neidlos anderen überlassen. Anderseits hat es Leute, die sich überschätzen, obgleich sie noch nicht tief genug eingedrungen sind in die Fachwissenschaft, denen das Fundament der Intelligenz und allgemeiner Schulung fehlt, die aber lediglich nach gut bezahlter Stellung streben, ohne sich der damit verbundenen hohen Aufgabe bewußt zu sein. Wenn in solchen Momenten die Klage laut wird, es fehle an wirklich tüchtigen Kräften, so ist das verständlich. Man soll sich aber einmal hineindenken, was es heißt, ein Webereifachmann für die heutigen Ansprüche zu werden.

Dazu braucht es Opfer an Zeit und Geld, die schließlich in keinem rechten Verhältnis stehen zu den Einkünften und Aussichten des Vorwärtskommens. Eine mehrjährige technische Lehrzeit nach dem erfolgreichen Besuch einer Mittelschule wird die Vorbedingung für die Absolvierung einer Fachschule sein. Dann folgt die harte Schule des praktischen Lebens. Diese wird u. a. auch durch die Webstuhlfabrik führen, denn ohne gründliche Kenntnis des Webstuhlbaues vermag sich ein Fachmann fast nicht mehr zurechtzufinden. Wenn er sich dabei auf die Belehrungen stützen kann, die ein Technikum vermittelt, dann umso besser.

Nun geht der junge Mann mit guter Wegleitung weiter und arbeitet sich nach vielen Jahren methodischen Kämpfens von Stufe zu Stufe empor. Das braucht zumeist mehr wie ein Hochschulstudium.

Daß man sich trotzdem spezialisieren muß, wird er einsehen gelernt haben. Heißt es dann: „Schon dreißig Jahre bist Du alt", wird er vielleicht zu den Fachleuten gezählt werden dürfen, die einmal eine maßgebende Stellung einnehmen können, vorausgesetzt, daß er auch sonst das nötige Zeug dazu besitzt.

Man soll also nicht glauben, daß die Fachschule allein solche Männer hervorbringen kann. Aber sie sollte mehr dazu tun können und nicht bloß eine Art Sprungbrett bilden.

Durch eine entsprechend verlängerte Ausbildungszeit, wie sie etwa einem Webereitechnikum — nur praktisch denkbar als Ausbau unserer bestehenden Webschulen — entspricht, ließen sich ganz sicher noch tüchtigere Fachleute entwickeln. A. Fr.

Die Tessiner Hand-Weberei (Tessitura Ticinese) hat vor kurzem ihre Gründerin und Inhaberin, Frau Baronin Bock, durch den Tod verloren. Aus kleinen Anfängen wußte Frau Bock zufolge außerordentlicher Energie, Fleiß und künstlerischer Begabung einen Betrieb zu entwickeln, der ein gewisses Ansehen genoß. Schon 50 Jahre alt, hat sie sich an der Webschule Wattwil während einiger Zeit dem Studium der Handweberei hingegeben und zeigte sich sehr bald als geschickte Weberin. Die Dispositionen dazu glaubte sie in ihrer Jugend aufgenommen zu haben, wo auf dem elterlichen Gute während des Winters gesponnen und gewoben wurde. Der Weltkrieg und seine Einflüsse in wirtschaftlicher Beziehung zwangen auch Frau Bock zu entsprechenden Maßnahmen. So kam sie auf die Idee, im Tessin die Handweberei zu betreiben. Dazu hat man ihr von Wattwil aus Hand geboten. Mit den Jahren vermehrten sich die Handwebstühle allmählich auf 18, was immerhin schon etwas bedeuten will. An der Basler Mustermesse war der Stand von Frau Bock gewöhnlich recht gut besucht. Sie war eine tüchtige Geschäftsfrau und wird allen denen, die mit ihr bekannt wurden, in freundlicher Erinnerung bleiben. A. Fr.

LITERATUR

Wurr-Vigener, Hilfsbuch für Maschinisten und Heizer. Ein Nachschlagewerk für jeden Berufsangehörigen. Zwölfte, verbesserte Auflage mit 258 Abbildungen. Preis in Ganzleinen RM. 6.80. Verlag Hachmeister & Thal, Leipzig, 1930.

Wie schon seit 25 Jahren, soll auch die neue Auflage dieses Hilfsbuches vorzüglich dem Stand der Maschinisten und Heizer bei der Ausübung ihrer Berufstätigkeit die nötige Unterstützung bieten. Aus diesem Grunde ist besonders Wert darauf gelegt worden, den umfangreichen Inhalt leichtverständlich zu machen.

Auch in der 12. Auflage steht voran ein kurzgefaßter Abschnitt über die Wärme. Es folgen dann die Brennstoffe und ihre Verwertung in der Feuerungsanlage, weiter die verschiedenen Arten von Kesseln, Kolbenmaschinen, Turbinen und Armaturen. Einen breiten Raum nehmen die Untersuchungen von Kesseln, Maschinen und Hilfseinrichtungen ein. Infolgedessen kann der Maschinist oder Heizer, wenn er auf sich selbst angewiesen ist, in vielen Fällen sich Rat holen aus diesem Buche und so aufgekommene Störungen selbst beseitigen. Das umso öfter, weil besondere Abschnitte über Kraftübertragung, Wasserförderung, Lüftung, Heizung, Beleuchtung und Elektrotechnik in dem Buch enthalten sind.

Der gesamte Inhalt ist so angefaßt worden, daß sich das Buch gleicherweise für die Praxis wie zum Lehrbetrieb in den Fachschulen eignet.

„Mode und Technik", Sonderfachblatt für die Stickerei-Industrie. Herausgeber: Ed. Dubied & Cie. A.-G., Neuenburg, Dubied-Strickmaschinen G. m. b. H., Apolda, unter Mitwirkung der Dubied-Niederlassung in Paris. Jährlich 4 Hefte. Bezugspreis Fr. 20.—.

Eine Zeitschrift, die jedem Strickereifachmann Freude machen wird! Im Geleitwort erwähnt die Schriftleitung, daß „Mode und Technik" mit beiden Füßen auf dem festen Boden praktischer Erfahrungen bleiben und die Leser eingehend über Mode, technische Neuerungen, über zweckmäßige Mittel zur Produktions- und Umsatzsteigerung, sowie anderes Wissenswertes unterrichten will. Solche Hilfe nimmt man sicher gerne entgegen. Das vorliegende erste Heft bietet in Text und Illustration eine reiche Auswahl. Ein Artikel unterrichtet über die kommende Mode und über Neuheiten auf dem Gebiet der Strickmode. Vorzügliches Bildungsmaterial — schwarz-weiß und farbig — orientiert den Leser über die Art und die Tendenz der neuen Mode. Unter der Ueberschrift „Förderung der Strickmode" wird das Ergebnis einer in unserem Lande durchgeführten Untersuchung bekanntgegeben, das ohne Zweifel nicht nur für den Strickereifachmann im besonderen, sondern für den Textilfachmann im allgemeinen von Interesse sein dürfte. Die Absatzfrage eine — Angelegenheit der Mode! So lautet eine andere Abhandlung, der wir allerdings nicht ohne weiteres zustimmen können. Wenn in einem spätern Heft die gegenteilige Ansicht zur Sprache gebracht wird, so wird die Schriftleitung dies nur begrüßen. Durch Anleitungen und praktische Winke für die Anfertigung von gestrickten Stoffen wird der Inhalt ergänzend bereichert. — Wir wünschen der neuen Fachschrift einen großen Leserkreis! -t.-d.

PATENT-BERICHTE

Schweiz.

(Auszug aus der Patent-Liste des Eidg. Amtes für geistiges Eigentum.)

Erteilte Patente.

Kl. 18 a, Nr. 138556. Verfahren zum Verspinnen von Kunstseide und dergl. — William Porter Dreaper, 27 Willow Road, London (Großbritannien).

Kl. 18 a, Nr. 138557. Zentrifugenspinnmaschine. — Société de la Viscose Suisse, Emmenbrücke (Schweiz).

Kl. 18 b, Nr. 138558. Verfahren zum Spinnen von Kunstseide nach dem Streckspinnverfahren. — Oscar Kohorn & Co., Prinz Eugenstraße 12, Wien IV; und Dr. ing. Alfred Perl, Havelgasse 8, Wien XVIII (Oesterreich).

Kl. 19 b, Nr. 138559. Laufdeckelkarde. — Lucien Gresser, Rue Vauban 46, Mülhausen (Haut-Rhin, Frankreich).

Kl. 19 b, Nr. 138560. Anordnung von Messern und Beschlägen an Vorreißern. — Morris Wehli, Fabrikant, Wettsteinallee 15, Basel (Schweiz).

Kl. 19 c, Nr. 138561. Durchzugstreckwerk für Spinnmaschinen. — Johannes von Trümbach, Cheruskerstr. 74, Düsseldorf-Oberkassel (Deutschland).

Kl. 19 c, Nr. 138562. Spinn- oder Zwirnmaschine. — Wilhelm Balluff, Neckarstr. 48 a, Stuttgart (Deutschland).

Kl. 19 d, Nr. 138563. Spindel für Spul- und Windemaschinen. — J. Rüegg & Sohn, Federnfabrik und mechanische Werkstätte, Feldbach (Zürich, Schweiz).

Kl. 19 d, Nr. 138564. Haspelmaschine. — Fritz Gegauf's Söhne, Steckborn (Schweiz).

Kl. 19 d, Nr. 138565. Vorrichtung zum Aufwinden von Kunstseidefäden. — Oscar Kohorn & Co., Prinz Eugenstr. 12, Wien IV; und Dr. ing. Alfred Perl, Havelgasse 8, Wien XVIII (Oesterreich).

Kl. 21 c, Nr. 138566. Schützen-Blockierung für Webstühle. — Aktiengesellschaft der Eisen- und Stahlwerke vorm. Georg Fischer, Schaffhausen (Schweiz).

Kl. 21 c, Nr. 138567. Schützenwächtereinrichtung für Schützen ohne Einfädelschnecke für automatische Webstühle. — Maschinenfabrik Rüti vormals Caspar Honegger, Rüti (Zürich, Schweiz).

Kl. 23 a, Nr. 138571. Jacquardeinrichtung zum mustergemäßen Auswählen der Nadeln an Rundstrickmaschinen. — C. A. Roscher Söhne, Deckerstr. 25, Mittweida i. Sa. (D'land).

Kl. 23 a, Nr. 138572. Verfahren und Vorrichtung zur Uebertragung von Mustervorlagen fertiger Gestricke auf Jacquardkarten für Strickmaschinen. — Eugen Frikart; und Arthur Dubied, Bleichemattstr. 2, Aarau (Schweiz).

Cl. 23 a, n° 138573. Dispositif enrouleur-dérouleur de rubans sans fin. — Lebocey Frères, 23, Rue Pasteur, Troyes (Aube, France). Priorité: France, 3 mars 1928.

Kl. 23 a, Nr. 138574. Jacquard-Einrichtung für Flachstrickmaschinen. — Elite Diamantwerke Aktiengesellschaft, Strickmaschinenfabrik, Siegmar-Chemnitz (Deutschland).

Kl. 24 a, Nr. 138577. Spritzvorrichtung an Naßbehandlungsmaschinen für Textilgut. — Steckborn Kunstseide A.-G., Steckborn (Schweiz).

Deutschland.

(Mitgeteilt von der Firma Ing. Müller & Co., G. m. b. H., Leipzig, Härtelstr. 25. Spezialbüro für Erfindungsangelegenheiten.)

Angemeldete Patente.

76 c, 13. K. 112640. Firma F. A. Kümpers, Rheine i. Westfalen. Vorrichtung zum selbsttätigen Regeln der Drehzahl des Antriebsmotors von Ringspinnmaschinen.

76 c. 24. Sch. 85886. Adolf Schreiber, Meißen, Jacobistr. 30. Aufwickelvorrichtung für Spinn-, Zwirn- und Aufwickelmaschinen.

86 d. 3. J. 38029. Alfons Jagotzky, Kempen a. Rh., Thomastr. 4 a. Chenille-Schneidmaschine.

76 b. 11. N. 27979. Elsa Naupert, geb. Schnee, Dresden A 16, Fürstenstr. 57. Spinnmaschine (Krempelspinner).

86 b. 10. P. 59074. Karl Petzoldt, Chemnitz, Küchwaldring 27. Jacquardmaschine.

86 h. 5. H. 116077. Eduard Herold, Cottbus, Schloßkirchplatz 4. Kartenbindemaschine.

76 b. 29. G. 74379. Dr. Karl Gegauff, Mülhausen, Elsaß, Frankreich. Stoßdämpfereinrichtung für die Nadelstäbe von Nadelstabstrecken.

86 c. 28. M. 107813. Maschinenfabrik Rüti vorm. Caspar Honegger, Rüti, Schweiz. Schützenwächter für Webstühle.

76 b. 36. B. 138823. A. Borsig G. m. b. H., Berlin-Tegel. Pneumatische Entstaubungsvorrichtung für Krempelkränze.
76 c. 12. B. 140724. Baumwollspinnerei Gronau, Gronau i. Westf. Dreiwalzenstreckwerk.
86 a. 1. B. 141453. Wilhelm Balluf, Stuttgart, Beckarstr. 48 a. Spulenträger.
86 c. 13. G. 73794. Charles Guggenheim, Paris. Greiferwebschützen für Webstühle zur Herstellung von Fransenbandgeweben.
76 c. 20. S. 85529. Siemens-Schuckertwerke A.-G., Berlin-Siemensstadt. Wagenspinner mit Mehrmotorenantrieb.
76 d. 8. V. 24956. Firma Rudolph Voigt, Chemnitz, Limbacherstraße 36. Windemaschine.
86 c. 32. V. 24559. Carl Valentin, Stuttgart, und Textilmaschinenfabrik Schwenningen G. m. b. H., Schwenningen. Schußfadenabschneidvorrichtung für Webstühle mit selbsttätiger Schußspulen- oder Schützenauswechslung.

Gebrauchsmuster.

1109336. Firma Hermann Riemann, Chemnitz, Fürstenstr. 83. Fadenspanner für Textilmaschinen.
1109604. Alfred Joachim, Lichtenstein-Ca. Selbstaufrücker für Spulmaschinen.
1109286. Oscar Kohorn & Co., Chemnitz, Kauffahrtei 31. Schützenschlagvorrichtung bei Webstühlen.
1109709. Gebr. Harnisch, Gera. Filzwalze für Walzenbreithalter an Webstühlen.
1111672. Carl Hamel A.-G., Schönau b. Chemnitz. Schmiereinrichtung für Zwirnmaschinenringe.
1111206. Firma G. F. Grosser, Markersdorf, Chemnitztal. Vorrichtung zur Befeuchtung des Fadens bei Spulmaschinen.
1111967. Firma Rudolph Voigt, Chemnitz, Limbacherstr. 36. Vorrichtung an Kötzerspulmaschinen zur abwechselnden Vergrößerung und Verkleinerung des Fadenführerhubes.
1111601. Sächsische Webstuhlfabrik, Chemnitz, Fischweg 8. Schlagstockgelenk für mechanische Webstühle.
1110988. Firma Rudolph Voigt, Chemnitz, Limbacherstr. 36. Fadenbremse für Spulmaschinen.

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

Redaktionskommission: **Rob. Honold, Dr. Th. Niggli, Dr. Fr. Stingelin, A. Frohmader.**

VEREINS-NACHRICHTEN

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

Todesanzeige.

Wir erfüllen die schmerzliche Pflicht, unsere Mitglieder von dem am 20. April 1930 erfolgten Ableben unseres **Gründers und Ehrenmitgliedes**

Herrn Heinrich Meyer-Sauter

alt Direktor der Zürcherischen Seidenwebschule

in Kenntnis zu setzen.

Sein Leben war reich an Mühe und Arbeit.

Der Vorstand des V. e. S. Zch. u. A. d. S.

VORTRAG

Die an der Generalversammlung beschlossene Exkursion nach Uzwil muß leider auf einen späteren Zeitpunkt verschoben werden. Dafür findet Samstag, den 10. Mai, nachmittags 3 Uhr im **Zunfthause zur „Waag", Münsterhof 8, Zürich 1,** eine gemeinsame Tagung mit unsern Wattwilerfreunden statt, mit Vortrag von Herrn Ingenieur Silberer vom psychotechnischen Institut Zürich über

Psychotechnik in der Textilindustrie.

Im Anschlusse daran wird uns Herr Direktor Frohmader von Wattwil einen neuen Apparat, „Variograph" genannt, vordemonstrieren, welcher ein Mittel sein soll, um neue Muster zu schaffen. In freundlicher Weise hat sich ferner die Firma Henri Baer & Cie., Zürich, bereit erklärt, ihre neuesten Apparate auf dem Gebiete der Materialprüfung und Materialuntersuchung vorzuführen, sodaß die Tagung, zu der wir unsere Mitglieder freundlich einladen, in jeder Beziehung genußreich zu werden verspricht. **Der Vorstand.**

Generalversammlung. Eine Generalversammlung wie sie der V. e. S. Zch. seit einem Jahrzehnt nicht mehr gesehen hat, liegt hinter uns. Als der Berichterstatter am Samstag, den 5. April, nachmittags kurz nach 2 Uhr über den Münsterhof lief und dem Zunfthause zur „Waag" zustrebte, begegnete er, obgleich die Versammlung auf 2¼ Uhr angesetzt war, nicht einem einzigen Mitgliede. Umso größer war seine Ueberraschung, als er im Zunfthause feststellen mußte, daß im Saal kaum ein leerer Stuhl zu finden war und eine Menge Mitglieder noch nach Sitzgelegenheit suchten. Da und dort schob man noch einen Stuhl hinein, rückte noch etwas enger zusammen, und so bot sich schließlich die Möglichkeit, alle erschienenen Freunde unterzubringen. Ueberall hörte man die Frage: was ist denn los, warum dieser so zahlreiche Besuch? Ein Blick auf die Traktandenliste gab den gewünschten Aufschluß. Traktandum 6: Webermeisterausbildung, hatte solche Anziehungskraft. Auf der Präsenzliste hatten sich genau 101 Mitglieder eingeschrieben.

Um 2½ Uhr eröffnete Herr A. Haag, welcher nach der Abreise von Herrn Präsident E. Six vom Vorstand zum stellvertretenden Präsidenten gewählt worden war, mit einem freudigen Willkommensgruß die Versammlung. Er gedenkt der im vergangenen Jahre verstorbenen Mitglieder, der Herren Ehrenmitglied Alfred Rütschi, Fabrikant in Zürich und Aktivmitglied R. J. F. Schwarzenbach, Fabrikant in New-York, die von der Versammlung in üblicher Weise geehrt werden. Die Traktandenliste bot in ihrer ersten Hälfte keinen Anlaß zu großen Diskussionen. Das Protokoll und der gedruckt vorliegende Jahresbericht mit Jahresrechnung werden anstandslos genehmigt. Die Wahlen für den Vorstand und die verschiedenen Kommissionen fallen alle im Sinne einer Bestätigung der bisherigen Mitglieder aus; zum Präsident wird einstimmig der bisherige Aktuar, Herr A. Haag, gewählt, während ebenso einstimmig Herr C. Meier-Hitz, Fachlehrer, zum Aktuar gewählt wurde. Hierauf wurden zufolge mehr als 30jähriger Mitgliedschaft die Herren Xaver Brügger, Maschinenfabrikant in Horgen, und A. Kägi zum St. Leonhard in Basel, zu Veteranen ernannt. Dem anwesenden Herrn X. Brügger spendete die Versammlung für seine Treue den wohlverdienten Beifall. Bei Traktandum 5, Preisarbeiten, setzte zufolge Verlesens der Berichte der Jurymitglieder eine ziemlich lebhafte Diskussion ein. Ein Antrag von Herrn X. Brügger, daß in Zukunft diese Berichte nicht mehr verlesen werden sollen, wird mit großem Mehr zum Beschluß erhoben. Eingegangen war nur eine zeichnerische Arbeit, die, von einem Webermeister stammend, mit einem Aufmunterungspreis im Betrage von Fr. 25.— ausgezeichnet wurde. Im Anschluß an die stattgefundenen Webermeisterkurse wurden die Teilnehmer ebenfalls zu einem Wettbewerb eingeladen und denselben zwei Fragen zur Beantwortung aufgegeben. An diesem Wettbewerb beteiligten sich 21 Mitglieder, deren Arbeiten mit Preisen von Fr. 25.— bis Fr. 10.— belohnt worden sind.

Unter Traktandum 6, Webermeisterausbildung, skizzierte Herr C. Meier-Hitz, Fachlehrer, in einem sehr interessanten Referat die Notwendigkeit einer besseren fachtechnischen Schulung der künftigen Meister. Während in jedem anderen Beruf, Maler, Schlosser, Schreiner usw. eine vertragliche Lehrzeit festgesetzt ist, die mit einer Prüfung abschließt, hat man in der gesamten Textilindustrie für die Meisterausbildung weder eine bestimmte und anerkannte Ausbildungszeit, noch eine obligatorische Prüfung. Diesem Uebelstand möchte Herr Meier dadurch abhelfen, daß für die Berufsangehörigen besondere Kurse geschaffen und ebenfalls eine Prüfung verlangt werden soll. Eine Urkunde oder Diplom soll sodann den erfolgreichen Abschluß dieser Kurse dokumentieren. Die Versammlung begrüßt die Vorschläge des Referenten mit lebhaftem Beifall. Nach reichlich gewalteter Diskussion wird dem Vorstand der Auftrag erteilt, sich betr. Verwirklichung des Planes evt. auch mit der Volkswirtschaftsdirektion in Verbindung zu setzen. Herr Meier wird ein Programm ausarbeiten, wozu er sich bereits die Mitarbeit einiger kompetenter Webereitechniker gesichert hat. Nachdem nun der Stein ins Rollen gebracht worden ist, wird die gründliche Lösung der Angelegenheit nur noch eine Frage der Zeit sein. Daß der Sache seitens des Meisterpersonals eine weittragende Bedeutung zugemessen wird, bewies der große Aufmarsch derselben an der Versammlung.

Die Ankündigung, daß der 40jährige Bestand des Vereins im kommenden Herbst in irgend einer bescheidenen geselligen Zusammenkunft gefeiert werden soll, wurde von der Versammlung mit Beifall aufgenommen.

Kurz vor 6 Uhr konnte der Präsident die Versammlung, die in jeder Hinsicht sehr erfreulich verlaufen ist, und deren Besuch für den Vorstand eine Freude und Genugtuung war, schließen.

Stellenvermittlungsdienst.

Alle Zuschriften betr. Stellenvermittlung sind an folgende Adresse zu richten:

Verein Ehemaliger Seidenwebschüler
Stellenvermittlungsdienst Zürich 6.
Wasserwerkstr. 96.

Offene Stellen.

261) Schweizer Seidenstoffweberei in Frankreich sucht selbständigen Disponenten auf Krawatten.

In der letzten Zeit ist es wiederholt vorgekommen, daß uns Offerten auf die offenen Stellen eingereicht wurden, ohne Uebersendung der Einschreibegebühr und sogar ohne Adressenangabe der Absender. Wir machen daher auf die untenstehenden Bedingungen aufmerksam. Offerten ohne Namensangabe des Bewerbers und ohne Einschreibegebühr wandern rücksichtslos in den Papierkorb.

Stellen-Gesuche.

241) Junger, tüchtiger Webermeister sucht Stelle. Vertraut mit Uni-, Wechsel- und Jacquardstühlen. Erfahren in der Montage.

253) Selbständiger Blattmacher und Andrehermeister mit Fachschulbildung sucht sich zu verändern.

255) Selbständiger Disponent auf Kleiderstoffe und Krawatten, mit Webschulbildung, vertraut mit der Musterweberei, sucht Stelle.

257) Tüchtiger, selbständiger Betriebsleiter mit In- und Auslandspraxis, mit der Herstellung aller vorkommenden Gewebearten vertraut, in den neuen Arbeitsmethoden, Spesenkalkulation usw. bewandert, sucht Stelle.

258) Tüchtiger, selbständiger Webermeister, mit prima Referenzen, Webschulbildung, mit Uni-, Wechsel- und Jacquardstühlen vertraut, sucht Stelle als Stoffkontrolleur oder Obermeister.

264) Junger Webereipraktiker mit Webschulbildung und bewandert in der Montage von Webstühlen, sucht Anfangsstelle evt. als Volontär.

270) Jüngerer, tüchtiger Webermeister mit Webschulbildung, mit der Herstellung aller vorkommenden Gewebearten vertraut, sucht Stelle als Obermeister.

271) Tüchtiger Stoffkontrolleur mit Webschulbildung und prima Zeugnissen und Referenzen, sucht Stelle in Stoffkontrolle, Spedition, Verkauf, Buchhaltung.

Bewerbungen für die offenen Stellen müssen in verschlossenem Separatkuwert 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.

V. e. W. v. W.

Gemeinsame Tagung in Zürich

am Samstag, den 10. Mai, nachmittags 3 Uhr, im Zunfthaus zur „Waag", Münsterhof 8, mit dem Verein ehem. Seidenwebschüler von Zürich und Angehöriger der Seiden-Industrie.

Referat über:

Psychotechnik in der Textilindustrie.

Dem Vortrag folgt eine Diskussion.

Hauptversammlung V. e. W. v. W.

am Sonntag, den 11. Mai, vormittags 9 Uhr, im Zunfthaus zur „Waag", Münsterhof 8, zur Erledigung der statutarischen Traktanden und verschiedener Vereins-Geschäfte.

Nachmittags: Besuch des Zoologischen Gartens.

Auf recht zahlreiche Beteiligung hofft

Die Kommission.

Schweizerfirma sucht für ihre Fabrik in LYON tüchtigen

Krawatten-Disponenten

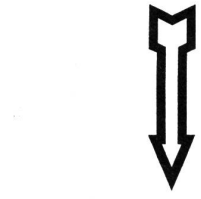
möglichst mit Fabrikpraxis. Herren, denen an einer Dauerstellung etwas gelegen ist und französische Sprachkenntnisse haben, wollen Offerten mit Gehaltsansprüchen unter Chiffre T. J. 3426 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich,** einsenden.

Patentverkauf od. Lizenzabgabe

Die Inhaberin des schweizerischen Patentes **No. 132574 vom 3. Mai 1928,** betreffend:

„Spinntopf"

wünscht das Patent zu verkaufen, in Lizenz zu geben oder anderweitige Vereinbarungen für die Fabrikation in der Schweiz einzugehen. — Anfragen befördert **H. Kirchhofer,** vormals Bourry-Séquin & Co., Ingenieur- u. Patentanwaltsbureau, Löwenstrasse 51, **Zürich 1.** 3427



WER

auf der Höhe der Zeit sein will, lese auch regelmässig den Anzeigenteil dieses Blattes.

Leder=Riemen
Balata=Riemen
Gummi=Riemen
Techn. Leder

3339

Riemen-Fabrik
Gut & Cie
ZÜRICH

Selfactor= und
Drosselriemen
Webstuhl= und
Schlagriemen

Alfred Hindermann, Zürich 1
Chemische Produkte
Spezialitäten zur Verwendung in der Textilindustrie für Seide, Baumwolle, Wolle etc., wie **Gummi, Glycerin, Stärkeprodukte, Diastafor, Schwefel** und andere **Rohstoffe,** sowie **Hilfsprodukte** 3353

Bedachungen · Äußere Wandverkleidungen Innenbau · Eternit=Röhren für Hausinstallationen · Druckröhren für Wasser= und Jaucheleitungen 3175/2

Zu verkaufen:
Reißapparat
zur Prüfung der Reißfestigkeit von Stückwaren. Interessenten sind gebeten, sich zu melden unter Chiffre T. J. 3424 an Orell Füßli=Annoncen, Zürich.

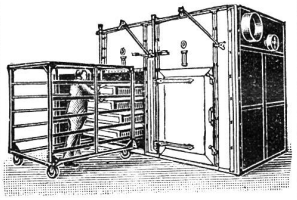
Erfindungs-Patente
Marken-, Muster- & Modell-Schutz im In- u. Ausland
H. KIRCHHOFER vormals Bourry-Séquin & Cie, ZÜRICH
1880 Gegründet
Löwenstraße 15 3227

Patente
Vor der Patentierung lese man unser Wegweiser.
Joreco Patent-Service, Forchstrasse 114, Zürich. 3223

Berücksichtigen Sie die Inserenten dieses Blattes!

Für die gesamte Textilindustrie fabriziert
Webeblätter
Walter Bickel, Thalwil-Zürich
vorm. Aug. Furrer 3400 Telephon Nr. 95

Patentverkauf od. Lizenzabgabe
Die Inhaberin des schweizerischen Patentes **No. 114262 vom 18. März 1925,** betreffend:
„Zahnstangenantriebsvorrichtung für die Schäfte an Webstühlen"
wünscht das Patent zu verkaufen, in Lizenz zu geben oder anderweitige Vereinbarungen für die Fabrikation i. d. Schweiz einzugehen.
Anfragen beförd. **H. Kirchhofer,** vormals Bourry-Séquin & Co., Ingenieur- u. Patentanwaltsbureau. Löwenstraße 51, **Zürich 1.** 3423

Schnell-Trocken-Apparat

700 kg Wasserverdunstung pro Tag mit dieser kleinen Größe. Dampfverbrauch nur 100 kg pro Stunde. Lieferbar in allen Größen
Friedr. Haas, Lennep (Rhld.)
3389 Vertreter:
Dr. Hoigné, Zürich, Münsterhof 14

Zu kaufen gesucht:
Gebrauchter, jedoch gut erhaltener
Klaviatur-Schlagapparat
für Papierdessin und Ratieren mit 20 Schwingen, 10 mm Schwingendistanz und 3 mm Längsteilung von Lochreihe zu Lochreihe. — Offerten sind zu richten unter Chiffre T. J. 3425 an Orell Füßli=Annoncen, Zürich, Zürcherhof.

Warum 3380
sich noch lange ärgern über die
Hakenschnüre
an Doppelhub-Jacquard-Maschinen. Verwenden Sie doch **Pat. Hakenschlößli,** dann sind Collets-Fehler im Stoff beseitigt. Die Karabinerhaken sind auch nicht mehr nötig und für 2 Platinen nur noch 1 Schnur. Alle Fein- und Grobstich-Maschinen arbeiten mit **Pat. Hakenschlößli** garantiert vorzüglich. Prima Referenzen. Verlangen Sie Original-Muster von **Th. Ryffel-Frei, Meilen** (Zürich).

3344
FRITZ HOLZACH
TEL. LIMMAT 20.55
ZÜRICH 6
Textil-Ingenieurbureau
MASCHINEN · APPARATE · UTENSILIEN

August Schumacher & Co.
Fondé 1902 **Zürich 4** Fondé 1902
Badenerstraße 69-73
Telephon Selnau 61.85
Telegramme: Aschumach 3422
Dessins industriels
Anfertigung von Nouveautés für Seiden-Druck u. -Weberei Patronen und Karten jeder Art
Paris 1900 goldene Medaille

VESTIT METALL A.-G.
ZÜRICH 3395

Bedeutende, angesehene Londoner City Firma, finanziell gut fundiert, ist bereit, mit Fabrikanten von Seide, Kunstseide oder Wollstoffen, auch fertigen Artikeln in Verbindung zu treten. Alleinige Verkaufsrechte für Großbritannien gewünscht, bei beiderseitig zufriedenstellendem Arbeitsplan. Leistungsfähige Verkaufsorganisation, ausgedehnter Kundenkreis und eine große Anzahl Reisender zur Verfügung, daher kommen nur Firmen mit guten Produktions-Möglichkeiten in Betracht. **A.C. 2., c/o Deacon's,** Fenchurch Avenue, **London.** 3428