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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 40 (1933)

Heft: 1

Rubrik: Spinnerei - Weberei

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 03.07.2025

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

ROHSTOFFE

Naturseide in Italien. Seit Jahrhunderten ist in Italien die Seide eines der bedeutendsten Landeserzeugnisse und wohl auch das volkstümlichste. Die italienische Seidenzucht steht in Europa weitaus an der Spitze, aber auch die Verarbeitung der Seide, d. h. die Spinnerei, Zwirnerei und Weberei nimmt unter den großen Landes- und Exportindustrien eine erste Stelle ein. Es ist infolgedessen verständlich, daß die Abnahme des Verbrauchs von Naturseide die Wirtschaft des Landes in empfindlicher Weise stört und alles versucht wird, um nicht nur einen weiteren Rückgang der Seidenzucht aufzuhalten, sondern auch den Verbrauch von Waren aus Seide zu fördern. Diesem Zweck dient das Gesetz vom 18. Juni 1931 über den Schutz des Namens Seide, dessen Bestimmungen in den „Mitteilungen" veröffentlicht worden sind und das nunmehr in Kraft getreten ist. Die Folgerungen dieses Gesetzes sind von der Regierung auch dem Zolltarif gegenüber gezogen worden, indem dort anstelle der „Seta artificiale" (Kunstseide), nunmehr überall der Ausdruck „Fibre artificiali (rayon e simili)" tritt. Die entsprechende Ergänzung zum Zolltarif ist am 17. Dezember im italienischen Amtsblatt veröffentlicht worden.

Durch königliche Verfügung vom 10. November 1932 wird ferner der Seidenzucht ein Staatsbeitrag in Form einer Prämie von 1 Lira für das kg Cocons ausgerichtet, was eine Summe von 35 bis 38 Millionen Lire ausmacht. Italien folgt dabei dem Beispiel Frankreichs, das schon seit vielen Jahren den Rest seiner Seidenzucht auf diese Weise zu erhalten sucht.

Endlich ist ein großer Propaganda-Feldzug im Gange, um in Italien den Verkauf von Geweben und Erzeugnissen aller Art aus Seide zu beleben. Am 20. Dezember hat unter Beteiligung hoher Staatsbeamter in Mailand ein „Seidentag" stattgefunden, wobei zahlreiche Coconzüchter Belohnungen erhielten und die Ladengeschäfte, die Waren aus Seide ausgestellt hatten, durch Preise ausgezeichnet wurden. Aehnliche Veranstaltungen sind nächstes Jahr für Turin und Rom geplant.

Die italienische Seidenzucht in der Krise

-ss- Nach unverständlich langem Zögern hat die italienische Regierung endlich, aber trotzdem bereits viel zu spät, um die ungewöhnlichen Verluste an materiellen und ideellem Volksvermögen zu ersetzen, die Gründung einer Seidenkorporation beschlossen, die alle nationalen Seideninteressen umfaßt. Dabei ist auch eine staatliche Subvention von 1 Lira je kg frischer Kokons den Bauern versprochen worden. Man hat ebenso unter dem unausweichbaren Druck der Lage eine Herabsetzung der Löhne beschlossen. In unverständlicher Kurzsicht hat man die Verhältnisse schon viel zu weit treiben lassen. Die Kokongewinnung in Italien hat inzwischen den tiefsten Stand seit Jahren mit 35 Millionen kg erreicht. Die Hemmungslosigkeit des Verfalls der Rohkokonpreise — von 32 Lire je kg auf 5 Lire innerhalb von 5 Jahren — erschütterte alles Vertrauen in den Kreisen der Seidenzüchter. Schon droht ernsthaft die Gefahr, daß die Züchter in den Gegenden geringeren Ertrages die Zucht von Seidenraupen gänzlich aufgeben, damit ein Ausfall an Nationalvermögen, der einfach durch einen Wechsel in der Produktion nicht auszugleichen ist. Es ist darum umso schwerer zu begreifen, daß die italienische Regierung bisher noch nichts Entscheidendes für die Seidenindustrie tat, obwohl doch die Rohseidenausfuhr die ertragreichste Exportindustrie Italiens ist. Die schwerwiegenden Folgerungen aus diesem Verhalten begrenzen sich nämlich nun nicht in Italien, sie gehen vielmehr die europäische Wirtschaft an. Man spricht nicht ohne Grund von einer Invasion japanischer Güter in Europa. Aber gerade Japan ist hier als erfolgreichster Gegner Italiens an die Spitze der Weltproduzenten getreten, beherrscht den europäischen Seidenmarkt. Die verhängnisvollste Wirkung auf die Wirtschaftshoheit Europas ist, daß damit Japan die Preisbildung in die Hand gespielt wird, daß schließlich auch Italien als führender Weltproduzent keinen Einfluß mehr auf die preispolitische Entwicklung im Interesse europäischer Handelsbelange besitzt. Ueberzeugend aufschlußreich ist das Zahlenbild. 1900 produzierten Japan und Italien je 45 Millionen kg, 1931 standen die Leistungen Italiens auf 35 Millionen, die Japans auf 361 Millionen kg.

Der Verfall der Rohseidenwirtschaft in Italien ist tatsächlich im wesentlichen selbstverschuldet. Dieser Wirtschaftszweig gibt in seiner Strukturwandlung ein charakteristisches Musterbeispiel fehlerhafter moderner Wirtschaftspolitik. Japan produzierte vor dem Kriege auf die Unze Samen 32 kg Kokons im Frühjahr, 24 im Sommer und Herbst, 1930 dagegen bereits 75 kg und 51 kg. In Italien ist dagegen nur eine Steigerung auf 58 kg erreicht worden. Es ist im übrigen nur im Friaul möglich gewesen, die japanische Durchschnittsleistung zu erreichen. Die einstigen italienischen Hauptzuchtgebiete Piemont und die Lombardei befinden sich in unaufhaltsamem Verfall. Nur das venezianische Gebiet, voran Udine, Venedig, Treviso und Trient zeigen einen befriedigenden Stand. Eine Wiedereinbürgerung der Seidenraupenzucht in Süditalien und Sizilien ist gescheitert. Während Japan seinen einzigartigen Aufstieg in der Seidenzucht sehr wesentlich der Einrichtung staatlicher Hoch- und Mittelschulen für Seidenbau verdankt, ist in Italien erzieherisch noch kaum etwas geschehen. Japan bringt für die Eroberung des Weltmarktes in seiner Seide gewaltige Subventions- und Kreditmittel auf, während in Italien immer nur halbe Maßnahmen ergriffen wurden. Der ungewöhnlich aufnahmefähige amerikanische Markt ging Italien bereits großenteils verloren. Italienische Rohseide weicht neuerdings immer auffallender auch auf den europäischen Märkten vor dem japanischen Produkt zurück. Die Standardisierung, Einführung besonders ertragfähiger Sorten erwies außerordentlich günstige Einflüsse auf die italienische Seidenindustrie, ohne daß daraus die natürlichen Folgen in der Verringerung der Sorten auf die qualitativ besten gezogen wurden. Es fehlt noch heute an der systematischen Entwicklung einer Sommer- und Herbstzucht. Italien führt seltsamerweise noch immer Cocons und Eier ein, noch immer haben die italienischen Seidenspinnereien eine unwirtschaftliche Ueberkapazität von 50%. Unter dem Druck der wirtschaftlichen Not vollzieht sich eine Abwanderung der Seidenspinnereien auf die Verspinnung von Kunstseide. Es ist kaum zu verstehen, daß gerade Italien, als wichtigstes Seidenland Europas gleichzeitig den Ehrgeiz einer Führung in der Kunstseidenindustrie anstrebt. Die Zersplitterung in der italienischen Seidenwirtschaft, die unabsehbare Gefahren für das gesamte wirtschaftliche Leben Italiens hat, hat noch keine Regierung bisher zu bekämpfen verstanden.

SPINNEREI - WEBEREI

Die Regelung der Fadenspannung auf Spulmaschinen

Von Otto Pennenkamp

Das Problem einer sachlichen und im Interesse der rationellen Textilfabrikation notwendigen und zweckmäßigen Regelung der Fadenspannung auf Spulmaschinen aller Art, hat den Textilfachleuten im Laufe der Zeit manches Kopfzerbrechen verursacht. Das Ziel, welches sich die Fachleute gesteckt haben, liegt in der Richtung einer jedem Material und jeder Geschwindigkeit leicht und mathematisch genau einzustellenden Fadenspannung. Die Spannung des Garnes auf den Spulen kann nur dann als genau betrachtet werden, sofern keine Verzüge des Materials als Folge einer zu straffen An-

spannung und weiterhin keine zu lockeren Stellen in Form sogenannter „Längels" entstehen. Allerdings ist die Vermeidung derartiger Fehler verhältnismäßig leicht durch Ausgleich der Fadenspannung bei stabilen und weniger empfindlichen Textilrohstoffen zu bewerkstelligen. Die bekannten Spannungsregler — Gewichte, Federzüge, Walzen usw. — genügen in solchen Fällen durchaus den gestellten Forderungen, zumal bei aufmerksamer Bedienung der Spulmaschinen entsprechende Aenderungen rechtzeitig in einfacher Weise vorgenommen werden können.

Bei Verarbeitung hochempfindlicher und feiner Garne beispielsweise von Kunstseide, Naturseide, Feinbaumwolle, Feinwolle usw. sind bezüglich der Regulierung der Fadenspannung besondere Schwierigkeiten zu überwinden. Manche Spulmaschinensysteme lassen den Faden mit wechselnden Geschwindigkeiten laufen; die Anfangsgeschwindigkeit wird mit zunehmender Aufspulung beschleunigt, um in den obersten, also außen liegenden Fadenlagen der Spule die Maximalleistung zu erreichen. Hingegen besorgen andere Spulmaschinenarten zugleich den Ausgleich in der Fortbewegung des Fadens entweder durch Einbau besonderer Mechanismen (Differentialgetriebe) oder durch unmittelbaren Antrieb der Bobine von der Antriebsscheibe aus. Die Fadengeschwindigkeit bleibt dann gleichmäßig; es spielt dabei keine Rolle, ob die Spule erst angesetzt oder schon fast ganz vollgelaufen ist. Daß die veränderten Geschwindigkeiten bei der Spulung der Garne Spannungsunterschiede hervorrufen, braucht nicht besonders dargelegt zu werden, weshalb sich die Spulmaschinen mit konstantem Fadenab- und -auflauf bei der Verarbeitung heikler Textilmaterialien mehr und mehr durchsetzen.

Ungleiche Geschwindigkeiten sind jedoch nicht allein die Ursache von Spannungsfehlern; denn es müßten sonst die Maschinen, die ein gleichbleibendes Fadenzugtempo gewährleisten, das Material in dieser Hinsicht in allen Fällen einwandfrei spulen, vorausgesetzt natürlich, daß die Bremsung der Ablaufkrone oder der Ablaufspule dem betreffenden Garn angepaßt ist und daß keine direkten Materialfehler (Strangverwirrungen) vorliegen.

Eine genauere Betrachtung des Spulprozesses führt zu dem Schluß, daß das ablaufende Fadenstück zugleich als Transmission wirkt, indem es durch die auf der rotierenden Spindel befindlichen Auflaufspule angezogen wird. Durch den Transport des Fadengutes von der Ablaufkrone oder -spule zur Auflaufspule, der durch den beschriebenen Antrieb der letzteren ausgeführt wird, gerät der Ablaufmechanismus ebenfalls in Bewegung. Somit dient das jeweilig auf dem Wege von der Ablaufstelle zur Auflaufspindel befindliche Fadenstück als Transmission und muß demzufolge das gesamte Gewicht des Ablaufwerkes einschließlich Brems- und Materialbelastung bewegen. Das zu transportierende Gewicht ist umso höher, je mehr Garn sich auf der Ablaufeinrichtung befindet. Zu Anfang einer Spulung muß also ein größeres Gewicht angetrieben werden als etwa nach Abarbeitung der Hälfte des zur Verwendung kommenden Materials. Hieraus ergeben sich, falls keine Möglichkeiten zu mehr oder weniger zeitraubenden Ausgleichungen an den Bremsvorrichtungen gegeben sind, wesentliche Spannungsunterschiede auf einer und derselben Spule, die sich oft unliebsam bemerkbar machen können.

Die Spannungsunterschiede sind vielfach die Ursachen von Fabrikations- und Gewebefehlern. Beispielsweise erzeugen zu starke Fadenspannungen derartige Verzüge, daß nachher im fertigen Stoff Glanzstellen erscheinen, vor allem in ganz- und halbkunstseidenen Geweben. Wird jedoch die Spannung zu lose eingestellt, dann ergeben sich sehr leicht die nachteiligen Schlingen- und Bolderstellen.

Angesichts solcher unliebsamen Risiken und Nachteile, die aus einer ungleichmäßigen Spannung des zu spulenden Fadengutes hervorgehen können, sind die Bestrebungen zur Bewältigung der geschilderten Mängel nur zu unterstützen. Man ist dabei auf den naheliegenden Gedanken gekommen, statt der bisher meistens üblichen Umstellung der Bremsapparatur auf den Spulmaschinen zwischen Ablaufvorrichtung und Auflaufmechanismus ein Organ einzuschalten, welches infolge seiner Genauigkeit mit fast absoluter Sicherheit auch einen genauen Ausgleich der Spannung gewährleistet. Mit diesem Gedankengang haben sich auch die Erfinder und Hersteller des Lunometers eingehend beschäftigt. Im Verlauf der verschiedenen Arbeiten, die zur Vervollkommnung der neuzeitlichen und rationellen Garn- und Gewebeprüfung, der Lunometrie, notwendig waren, tauchten fast ganz zwangsläufig auf Grund der verschiedenen Studien die Fragen nach Verwendbarkeit des einen oder anderen Mechanismus für die besonderen Zwecke der Textilmaschinen und ihre Arbeitsweisen auf. Zum besseren Verständnis sei deshalb in kurzen Zügen das Lunometrie-Textilprüfungsverfahren an dieser Stelle erörtert.

Die Grundlage der Lunometrie, das Lunometer, ist ein optisches Instrument und dient als selbständiger Fadenzähler, Gewebeprüfer, Glanzmesser, Einzelfadendickenmesser, Riet- und Maschenprüfer usw. Es besteht aus einer geschliffenen Spiegelglasscheibe, auf deren Unterseite ein feines Liniensystem angebracht ist. Außerdem trägt das Instrument Randeinteilungen in Zentimeter, Inch und französischen Zoll. Nach Auflage des so beschaffenen Lunometers auf einem Gewebe, Maschengebilde, Webeblatt, Drahtsieb, einer Fadenfläche und dergleichen, erscheinen durch Lichtbeugung hervorgerufene Interferenzbilder, an deren Scheitelstellen die Dichtenziffern abgelesen werden. Außerdem lassen sich aus dem Verlauf der Interferenzkurven die Eigenschaften der betreffenden Prüfgegenstände analysieren.

In Verbindung mit anderen, für diese Zwecke besonders gebauten Apparaten — Mikroskop, Draller, Illuminator, Garngleichmäßigkeits-, Dehnungs-, Reißfestigkeitsprüfer, Garnwaage, Weife, Durchleuchtungsapparat usw. — lassen sich fast alle bekannten mechanischen Garn- und Gewebeprüfungen genau und in kürzester Frist durchführen. Dieses gesamte Textilprüfverfahren hat der frühere Vorsteher der Textilabteilung am Staatlichen Materialprüfungsamt in Berlin-Dahlem, Professor Dr. Paul Heermann, mit dem Namen „Lunometrie" belegt und dasselbe in seinem Dezember 1930 neu erschienenen Werke: „Mikroskopische und mechanisch-technische Textiluntersuchungen" eingehend geschildert. (Schluß folgt)

Das Auflegen der Kette am mechanischen Webstuhl

Von Fritz Kaeser, Textiltechniker (Schluß)

Kommt beim Vorrichten von Schaftgeweben Federzug in Frage, z. B. bei Schaufelschaftmaschinen, so bringt man die Schaftwinkelhebel in ihre tiefste Stellung und schnürt die Schäfte so an, daß sämtliche Fäden im Unterfach liegen. Die Federn hängt man nun so ein, daß sie gerade die richtige Spannung erhalten. Durch Aufhebenlassen der Schafthebel wird man sofort sehen, wie die Fachhöhe ausfällt und dementsprechend sind dann die einzelnen Schäfte zu regulieren. Hat man es aber mit Schaftmaschinen mit Auf- und Niederzug zu tun, so bringt man sämtliche Schafthebel in die Mittellage; beim Anschnüren der Schäfte sollen sich alle Fäden in der Mittellage befinden. Die Federn unten hängt man nicht zu straff ein. Läßt man nun die Maschine aufziehen, so wird es sich zeigen, ob die notwendige Fachhöhe vorhanden ist und sämtliche im Unterfach liegenden Kettenfäden auf der Ladensohle aufliegen.

Hat man die Ware angeschossen, so ist noch festzustellen, daß weder im Geschirr noch im Blatt Einzugsfehler vorhanden sind, und daß sowohl Bindung wie Gratrichtung richtig sind. Muß nun das Geschirr im Webstuhl unbedingt gerade hängen oder ist ein Schräghängen zulässig? Vor allem kommt es darauf an, daß das Geschirr gleichmäßig angeschnürt ist, ruhig arbeitet und nicht zu straff angezogen wird. Es wird des öfteren sogar notwendig, daß die Schäfte unten näher an die Lade heran gebracht werden, was besonders bei Innentrittbewegung der Fall sein wird. Nur ist in diesem Fall darauf zu achten, daß die Litzen von der Lade nicht beschädigt werden können. Diese Stellung des Geschirres hängt ganz von der Notwendigkeit der Fachbildung und dem zur Verarbeitung gelangenden Material ab. Jeder Meister muß hierbei selbst herausfinden, was vorteilhafter ist. Schon der Verschiedenheit der Webstuhlsysteme wegen sind bestimmte Normen nicht aufzustellen. Die Länge der Federn zum Niederziehen der Schäfte sind zwischen 300—350 mm zu halten; besonders für mehrschäftige Gewebe ist es vorteilhaft, wenn Federzugregister angewendet werden, da die Federn dadurch viel weniger beansprucht wer-

den. Die Federn müssen selbstverständlich so stark sein, daß sie die Schäfte entgegen der Spannung der Kettenfäden im Unterfach, also auf der Ladensohle halten. Außerdem muß die Anzahl der Federn eines Schaftes der Gewebeart und Geschirrbreite angepaßt werden.

In sehr vielen Fällen werden an den Geweben Leisten (Enden) mit anderer Bindung verlangt. Diese lassen sich auf verschiedene Arten anfertigen. Für drei- bis sechsschäftigen Köper leitet man z. B. die zur Leiste bestimmten Fäden vom Kettenbaum über kleine Holzrollen, welche an einem Winkel über dem Streichbaum gelagert sind. Auf einem zweiten Winkel, der über der Kurbelachse ruht, befestigt man ein Holzklötzchen, welches durch Drahtstifte in Abteilungen getrennt ist; in diese legt man die zur Leiste bestimmten Fäden und zieht sie auf folgende Weise ein: links je einen Faden durch zwei Helfen der geraden Schäfte, und rechts ebenso. Diese Fäden zieht man durch die untere Litzenstelze, also nicht durch das Fadenauge, so daß die Fäden nur nach unten gezogen werden. Den Rückgang bewirkt ein Gegengewicht.

Was den Einfluß des Schußgarnes auf die Warenbreite anbetrifft, so ist hierzu folgendes zu sagen: Der Grad der Einarbeitung ist abhängig von der Spannung der Kettenfäden und Schußfäden, von der Beschaffenheit des zur Verarbeitung gelangenden Materials, von der Art und Weise der Bindung. Als allgemeine Regel ist zu beachten, daß ein Gewebe umso mehr in der Breite und umso weniger in der Länge einspringt, je feiner und nachgiebiger die Schußfäden im Verhältnis zu den Kettenfäden liegen. Je enger die Bindung ist und je dichter die Fäden in Kette und Schuß stehen, umso weniger verliert eine Ware an Breite und Länge. Ein hartgedrehtes Schußgarn wird stets mehr einweben als ein weicher gesponnenes, und bei gröberen Schußgarnen wird eine Ware in der Breite weniger verlieren als bei feineren Gespinsten. Bestimmte Normen über die Breiteneinarbeitung lassen sich jedoch nicht aufstellen, da die Garne sowie die Gewebe und auch die Webstuhlsysteme zu verschiedenartig sind.

In der Baumwollweberei kommt es sodann häufig vor, daß die Qualitäten, mithin auch die Schußzahlen, gewechselt werden. Zu diesem Zweck ist es notwendig, auch einen andern Wechsel mit niedriger oder höherer Zähnezahl anzubringen. Zur Berechnung der Wechselräder gibt es verschiedene Methoden. Man multipliziert z. B. die im Gewebe befindliche Schußzahl mit dem am Regulator befindlichen Wechsel (Zähnezahl) und dividiert das Produkt durch die neu einzuschießende Schußzahl. Wenn das Gewebe beispielsweise auf 1 cm 18 Schußfäden und einen 76er Wechsel am Regulator hatte, und nun nur 14 Schußfäden auf 1 cm kommen sollen, so ergibt die Rechnung $\frac{18 \times 76}{14} = 97$er Wechsel.

Die Einstellung des positiven Warenbaumregulators wird auf folgende Weise vorgenommen: Der Hub der Schaltklinke wird nur so groß genommen, daß das Schalt- oder Steigrad etwa $1\frac{1}{2}$ Zähne fortbewegt wird, wenn nur 1 Zahn weitergeschaltet werden soll. Die Einstellung der Schaltklinke wird so reguliert, daß sie beim Weitergreifen um $\frac{1}{4}$ Zahn über den schaltenden Zahn hinweggreift und beim Vorschieben den weiterschaltenden Zahn gleichfalls um $\frac{1}{4}$ Zahn über die Gegenklinke hinausschiebt. Dasselbe Verhältnis tritt auch ein, wenn zwei oder drei Zähne genommen werden. Will man letzteres vermeiden, so ist das Steigrad auszuwechseln und entsprechend zu ersetzen.

Um ein glattes Abweben der Kette zu betätigen, sei noch besonders darauf hingewiesen, daß die Einstellung der Kette in der Breite die Geschirrbreite einige Zentimeter überragen muß.

MARKT-BERICHTE

Rohseide

Ostasiatische Grègen

Zürich, den 28. Dez. 1932. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Wie gewöhnlich um diese Jahreszeit ist das Geschäft ruhig.

Yokohama/Kobe: Nach einer anfänglichen Befestigung verkehrten diese Märkte infolge nur mäßiger Nachfrage von seiten Amerikas in schwächerer Haltung. Man notiert:

Filatures	No. 1	13/15	weiß	Januar	Versch.	Fr. 18.25
„	Extra Extra A	13/15	„	„	„	„ 18.75
„	Extra Extra Crack	13/15	„	„	„	„ 19.—
„	Grand Extra Extra	13/15	„	„	„	„ 19.25
„	Triple Extra	13/15	„	„	„	„ 20.—
„	Grand Extra Extra	20/22	„	„	„	„ 19.—
„	Grand Extra Extra	20/22	gelb	„	„	„ 18.75

Der Stock in Yokohama/Kobe beträgt 132,000 Ballen.

Shanghai ist ruhig aber fest auf folgenden Preisen. Der Wechselkurs ist etwas tiefer.

Steam Fil. Extra Extra wie Stag	1er & 2me	13/22	Januar	Versch.	Fr. 20.—
Steam Fil. Extra B moyen wie Dble. Pheasants	1er & 2me	13/22	„	„	„ 17.25
Steam Fil. Extra B ordinaire wie Sun & Fish	1er & 2me	13/22	„	„	„ 16.50
Steam Fil. Extra B do.	1er & 2me	16/22	„	„	„ 15.75
Steam Fil. Extra C favori wie Triton	1er & 2me	13/22	„	„	„ 16.25
Steam Fil. Extra C do.	1er & 2me	16/22	„	„	„ 15.25
Szechuen Fil. Extra Ex.	1er & 2me	13/15	„	„	„ 16.25
„ „ Extra A	1er & 2me	13/15	„	„	„ 15.75
„ „ Extra C	1er & 2me	13/15	„	„	„ 15.50
„ „ Good A	1er & 2me	13/15	„	„	„ 15.—
Tsatl. rer. n. st. Woochun Extra B	1 & 2		„	„	„ 13.25
„ „ „ „ Extra B wie Sheep & Flag	1 & 2		„	„	„ 13.25
„ „ „ „ Extra C wie Pegasus	1 & 2		„	„	„ 12.75
Tussah Filatures Extra A 8 coc.	1 & 2		„	„	„ 9.50
Gelbe Shantung Fil. Extra A genre Fairy	1er	13/15	„	„	„ 16.75

Canton: Auch hier bleibt die Nachfrage in mäßigen Grenzen, was jedoch nicht verhindert, daß die Spinner auf ihren Forderpreisen beharren. Da auch hier der Wechselkurs etwas tiefer ist, notieren unsere Freunde:

Filatures	Extra	13/15	Januar	Verschiff.	Fr. 16.25
„	Petit Extra A	13/15	„	„	„ 15.75
„	Petit Extra C	13/15	„	„	„ 15.25
„	Best 1 new style	14/16	„	„	„ 13.50

New York: Infolge der Feiertage bleiben die Umsätze in engen Grenzen.

Seidenwaren

Krefeld, den 28. Dez. 1932. Die Lage in der Krefelder Samt- und Seidenindustrie hat sich in den letzten Wochen sehr uneinheitlich entwickelt, so daß die Betriebe recht verschiedenartig beschäftigt sind. Es handelt sich hier aber um eine übliche Erscheinung, da die Wintersaison nach den Lieferungen für das Weihnachtsgeschäft immer abflaut.

In der Samtindustrie ist die Geschäftslage außerordentlich schlecht, da die Nachfrage nach Samt für Bekleidungszwecke der hohen Preise wegen nur sehr gering ist. Gekennzeichnet wird die Lage durch die Zusammenbrüche, Zusammenlegungen, Auswanderungen der Betriebe und durch die Friedhofsstille in der Samtindustrie überhaupt.

In der Seidenindustrie ist die Lage bei den verschiedenen Gruppen sehr ungleichmäßig. In der Kleider- und Futterstoffindustrie ist das Geschäft stark abgeflaut. Das Saisongeschäft ist hier bereits zu Ende. Bisher sind Dispositionen für die kommende Frühjahrssaison nur in beschränktem Maße getroffen worden, weil die wirtschaftlichen und politischen Verhältnisse immer noch unsicher sind. Eine starke Zurückhaltung kennzeichnet hier die Lage. Im übrigen ist man nicht ohne Zuversicht, um so mehr als die neue Mode, die eine ausgesprochene Druckmode sein soll, zahlreiche neue Anregungen mit sich bringt. Die kunstseidenen Stoffe und gemischten Gewebe werden weiter im Vordergrund stehen. Die wirksamen Farbenzusammenstellungen wie blau/weiß/rot, grün/schwarz/rot und schwarz/weiß/rot werden voraussichtlich eine besondere Rolle spielen. Lebhafte Effektwirkungen sind Trumpf. Daneben allerdings wird man auch zarte Farben in