

Objekttyp: **Issue**

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

Band (Jahr): **9 (1902)**

Heft 17

PDF erstellt am: **12.07.2024**

### **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.



## Schweizer. Fachblatt für die Seidenstoff- und Band-Industrie

mit Berücksichtigung der Färberei, Stoffdruckerei, Appretur und des einschlägigen Maschinenbaues, unter Mitwirkung bewährter Fachleute herausgegeben vom Verein ehemaliger Seidenwebschüler Zürich.

Erscheint am Anfang und Mitte  
jeden Monats.

Für das Redaktionskomité:  
Fritz Kaeser, Zürich IV.

Abonnements- { Fr. 4. 80 für die Schweiz } jährlich  
prels: { „ 5. 20 „ das Ausland } incl. Porto.

Inserate werden zu 30 Cts. per Zeile oder deren Raum (3 mm. hoch, 90 mm. breit) berechnet; bei Wiederholungen entsprechender Rabatt. — Für Vereinsmitglieder 33% Ermässigung.

Abonnements, Inserate und Adressenänderungen beliebe man der Expedition, Fr. S. Oberholzer, Münstergasse 19, Zürich I, letztere unter Angabe des bisherigen Domizils, jeweilen umgehend mitzuteilen. Vereinsmitglieder wollen dazu gef. ihre Mitgliedschaft erwähnen.

Inhaltsverzeichnis: Abspul- und Entfachtungsapparat. — Wie man heute Sammet herstellt. — Plauderei. — Die Seidenindustrie in Oesterreich-Ungarn. — Firmen-Nachrichten. — Mode- und Marktberichte: Seide. — Seidenwaren. — Kleine Mitteilungen. — Vereinsangelegenheiten. — Stellenvermittlung. — Inserate.

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur unter Quellenangabe gestattet.

### Patentangelegenheiten und Neuerungen.

#### Abspul- und Entfachtungsapparat.

+ Patent No. 29078.

In der Seidenfabrikation spielt die Seiden-Abgangsfrage eine wichtige Rolle. Je nach der Organisation des Geschäftes, d. h. je nachdem es den Arbeiterinnen möglich ist, mehr oder weniger beim Winden, Zetteln, Spulen oder Weben mit der Seide behutsam umzugehen, hat man mehr oder weniger Seidenabgang zu rechnen. Deshalb ist auch für Abgang ein entsprechender Faktor in der Kalkulation einzustellen; ob 2, 3 oder 5% gerechnet werden muss, ist sehr wesentlich und bei den heutigen gedrückten Preisen der Seidenstoffe sehr zu beachten.

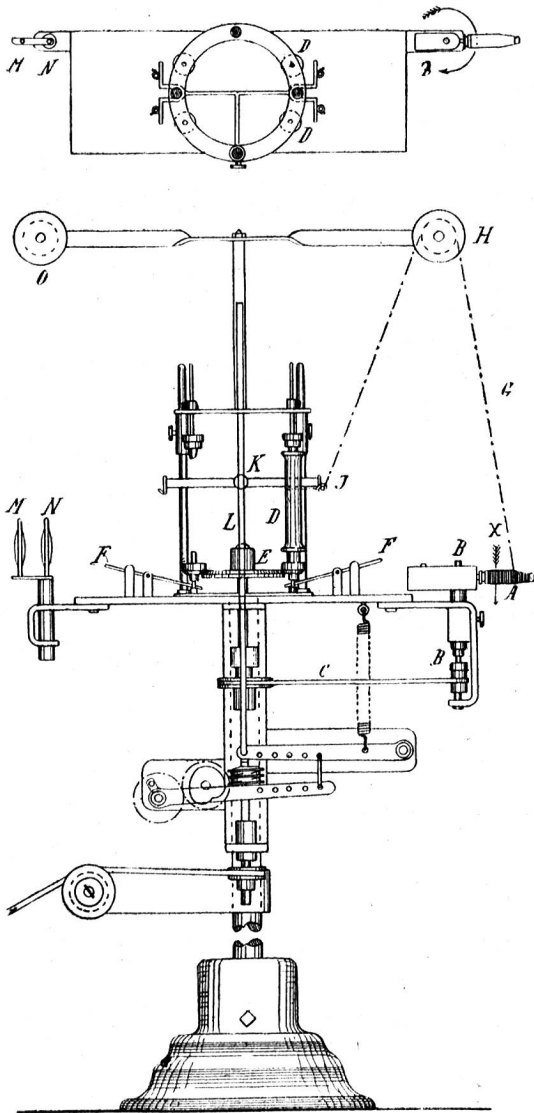
Oft hat man Spulen, worauf die Seide schlecht aufgewunden ist, umzuwinden, damit die Seide, sei sie für den Zettel oder den Schuss berechnet, wieder gebraucht werden kann. Zu diesem Zwecke ist wohl die Windmaschine zu benutzen, wenn solche disponibel ist; nicht immer ist aber das der Fall und ist man dann in Verlegenheit, solche Spulen zur richtigen Zeit umwinden zu können. Noch öfter kommt dies vor bei mehrfachen Tramenspulen und Eintragspülchen

(gefüllten Zäpfchen). Erstere sind wohl leicht umzuspulen, letztere nur, wenn der Eintrag einfach ist, oder wenn die Spülchen zu lose oder zu hart bewickelt sind. Bei mehrfacher Trame bildet der Zwirn, welchen die Fäden beim Spulen erhalten, um sie beim Weben lose parallel nebeneinander ins Fach zu bekommen, ein Hemmnis, um die Fäden wieder einfach auf Spulen bringen zu können; es ist also notwendig, den betreffenden Zwirn zu lösen.

Zu diesem Zwecke hat Herr Schaerer-Nussbaumer, Mechaniker in Erlenbach bei Zürich, einen speziellen Apparat (Maschine) gebaut, worauf einerseits die einzelnen Fachfäden ab einem Spülchen (Zäpfli) vollständig zwirnlos abgewunden werden — Entfachtung — andererseits der Faden von einem schlecht bewickelten Spulen umgewunden wird.

Um den Zwirn aufzuheben, bezw. zu lösen, befindet sich das Spülchen A auf dem horizontalen Teil einer Kreuzspindel B, welcher bei der horizontalen Drehung des vertikalen Teiles sich vertikal in der

Richtung des Pfeiles X dreht; das ganze dreht sich in der Pfeilrichtung Z. Beide Spindelteile sind mittelst Zahngetriebe so zusammengesetzt, dass bei einer horizontalen Umdrehung der Spindel (Richtung Z) unbedingt auch eine Drehung des Spülchens in der Richtung X erfolgt; es ist also dadurch bedingt, dass bei jeder Umdrehungsabwicklung der vorhandene Zwirn der Fachfäden gelöst wird.



Die Kreuzspindel hat ihren Antrieb mittelst der Saite C, welche vom Getriebe des Apparates aus bewegt wird. Damit sich die Spindelteile äusserst leicht bewegen, sind diese auf Kugeln gelagert, so dass die Aufwicklung der Fäden auf die Spulen D, welche ebenfalls von der Triebrolle E aus auf bekannte Weise leicht beweglich sind (aufrechte Spulen mit Spitzensystem) ohne Anstand vor sich gehen kann. Immerhin dient der Antrieb der Kreuzspindel von der Saite C aus dazu, die Drehungsbewegung der Spindel zu er-

leichtern, nachdem die Arbeiterin die Fäden auf die Spulen D gelegt und diese durch die Anlasshebelchen F in Bewegung gesetzt hat. Der Faden G wird dann, über die Rolle H gehend, von der Führung J auf dem Spulen D hin- und hergeleitet. Die Führung J kann mittelst der Schraube K an der Stange L reguliert werden. Behufs leichter Beweglichkeit der Spulen D sind deren Spindeln mit Doppelfriction versehen; diese ausserordentlich leichten Drehbewegungen und günstigen Kombinationen ermöglichen die Ab- und Aufwicklung der zartesten Seidenfäden.

Vorbeschriebene Vorrichtung dient also zum beliebigen Entfachten unrichtig gefachteter Spülchen, sowie hauptsächlich auch dazu, Seide, welche zu viel im Vorrat auf Spülchen gespult worden, wieder zwirnelos auf Spulen zurückzubringen.

Spülchen, welche zu hart bewickelt werden, sind andererseits des Maschinchens auf die Spindeln MN aufzustecken, von wo die betreffenden Fäden über ein auf das Spülchen (Zäpfchen) aufgesetztes Metallhütchen, über die Rollen O geleitet, auf die Spulen dieserseits der Maschine aufgewunden werden.

Sind einerseits keine Spülchen zu entfachten, so kann das Ablafenlassen schlecht bewickelter Spülchen auf beiden Seiten des Apparates erfolgen, indem die Spindeln entsprechend ersetzt werden.

Für schlechtbewickelte Spulen wird statt der Spülchenträger oder der Kreuzspindeln ein spezieller Spulhalter eingesetzt, von dem aus der Faden vom aufgesteckten Spulen in vorbeschriebener Weise auf die Ersatzspulen übergeleitet und aufgewunden wird.

Die Vorteile, welche dieser neue Apparat dem Fabrikanten bietet, sind so wesentlich, dass er bald überall Eingang finden wird, besonders auch, da der Preis ein verhältnismässig geringer ist (er kostet nur Fr. 150. —).

Am nächsten Examen der Zürcher Seidenwebschule — Oktober 1902 — wird ein solches Maschinchen ausgestellt und in Betrieb zu sehen sein. E. O.

### Wie man heute Sammet herstellt.

Hierüber bringt Herr Ludwig Braun in *Kreuzfeld* in der *Frankfurter Zeitung* folgende, auch unsere Leser interessierende Abhandlung:

Bei keiner andern Art von Geweben machen sich die grossen Fortschritte in der Technik so bemerkbar wie beim Sammet. Ein mit den neuesten Verbesserungen ausgerüsteter mechanischer Webstuhl kann jetzt in der Woche in leichtern Qualitäten bis zu 400 Meter Sammet herstellen, während ein Handweber vom frühen Morgen bis zum späten Abend auf dem Web-

stuhl sitzen musste, um es auf acht bis neun Meter zu bringen. Das erscheint auf den ersten Blick kaum denkbar, entspricht aber thatsächlich den heutigen Produktionsverhältnissen. Zur nähern Erklärung dieses ans Wunderbare grenzenden Umschwungs in der Fabrikation wollen wir zunächst den Handweber in Sammet bei seiner Arbeit beobachten.

Zum Sammetweben (Handweberei wie mechanisch) gehört ein bedeutend höheres Mass Geschicklichkeit und Erfahrung als zum Weben von Stoff. Arbeiter, die ein tadelloses Stück Sammet herzustellen verstehen, trifft man nicht zu häufig an. Jedes Sammetgewebe zeigt als charakteristisches Merkmal eine Haardecke, auch Flur oder Pohl genannt. Sie besteht aus tausenden und abertausenden aufrecht stehenden Fäden, die von Baumwolle, Wolle oder Seide sein können. Man unterscheidet dementsprechend Baumwoll-, Woll- oder Seidensammet. Wie gelingt es nun, diese Millionen kurzer Fäden in die aufrecht stehende Lage zu bringen und sie darin zu erhalten? Man braucht dazu eine besondere Art von Fäden, Flur- oder Pohl fäden genannt. Bei allen andern Geweben hat man nur mit zwei verschiedenen Arten von Fäden zu thun, nämlich den Kett- und Schussfäden. Nur bei Sammet kommt das obengenannte dritte Fadensystem hinzu. Ein Sammetgewebe besteht zunächst aus einem festen Grund, zumeist in Taffet gearbeitet. Hat der Handweber drei oder vier Schuss in diesem Grundgewebe gethan, so legt er ein ganz dünnes Messinglineal ein, über welches die Flurfäden hinweggehen. Dieses Lineal steht aufrecht und hat in seiner Mitte oben eine Rinne, durch welche das Sammetmesser fährt. Die über dem Lineal liegenden Flurfäden werden von dem Messer durchgeschnitten, und es entsteht die Haardecke oder Flur. Nach weiteren drei Schuss wird wieder eine Ruthe eingelegt und so fort. In der Regel arbeitete der Weber so lange, bis er drei Ruthen eingelegt hatte, schnitt dann die hinterste aus und zog sie aus dem Gewebe heraus. Die vorhin erwähnten drei Schuss des Grundgewebes sind nun so fest zusammengeschlagen, dass sie den Flurfäden unten vollständig festhalten. Er kann, wenn er oben durchgeschnitten wird, nicht nachgeben und bleibt aufrecht stehen.

Es ist ersichtlich, dass die eben beschriebene Art der Herstellung von Sammet nicht allein grosse Übung, sondern auch einen enormen Zeitaufwand erfordert. Im Herbst 1878 kam zuerst ein Schweizer auf die Idee, den Sammet mechanisch herzustellen, wie das schon eine Reihe von Jahren mit dem Stoff geschah. Um zu seinem Ziel zu gelangen; warf er das Einlegen von Ruthen gänzlich über Bord. Er wendete zwei Grundketten an, eine obere und eine untere, für beide Ketten aber nur einen Flur- oder Pohl faden. Er hatte also vollständig zwei Stücke, ein oberes und ein unteres, welche durch die gemeinsame Flur fest aneinander hängen. Jetzt galt es nun, diese Flur in der Mitte durchzuschneiden. Er brachte zu diesem Zwecke links am Webstuhl ein selbstthätig schneidendes Messer an. Nachdem einige Centimeter Ware fertig sind, tritt dieses in Aktion, schneidet von links nach rechts den Pohl in der Mitte durch und kehrt

dann sofort zu seinem Ausgangspunkt zurück. Nach kurzer Ruhe, sobald wieder einige Centimeter Sammet gewebt sind, beginnt es seinen Weg von neuem. Durch diese Erfindung wurde es möglich, die Produktion auf 4 Meter per Tag zu erhöhen, und da immer zwei Stücke übereinander gewebt wurden, kam man auf 8 Meter per Tag oder 50 Meter per Woche. Bis dahin webte man immer nur ein Stück in der Breite; in den folgenden Jahren wurden zunächst zwei Stücke, dann drei nebeneinander gearbeitet, so dass man das dreifache Quantum, also 150 Meter per Woche erreichte. Die letzte entscheidende Verbesserung, die erst aus allerjüngster Zeit stammt, und gleichzeitig wohl die bedeutendste Erfindung auf diesem Gebiet im letzten Dezennium darstellt, bezieht sich auf die Einführung von zwei Schiesspulen in das Gewebe, statt der früheren einen. Wie oben erwähnt, werden bei mechanischem Sammet immer zwei Stücke übereinander gearbeitet. Bisher war nur eine Schiesspule in Thätigkeit, die abwechselnd in das Ober- und Unterwerk gieng, und jedesmal an jedem Stück einige Schuss webte. Jetzt nimmt man für jedes Gewebe einen besondern Schützen, so dass gleichzeitig am Ober- und Unterwerk gewebt werden kann. Es ist dadurch möglich geworden, die Erzeugung bei einigen leichten Qualitäten auf mehr als das doppelte zu steigern. Ein besonders geschickter und fleissiger Arbeiter kann es, wie eingangs erwähnt, heute auf 400 Meter Sammet bringen. Zur Zeit ist aber erst ein kleiner Teil der vorhandenen Webstühle mit dieser neuesten Verbesserung ausgerüstet, und es wird immerhin noch einige Jahre dauern, bis sie allgemein Eingang gefunden hat.

Der heutige Durchschnitt der Produktion stellt sich wie folgt: Die Webstühle sind meist 1½ Meter breit, man webt darauf drei Breiten (à 40—45 Ctm.) nebeneinander und drei Breiten übereinander, so dass mit einem Schlag sechs Stück zugleich fertig werden. Da ein Arbeiter mit einem Stuhl per Woche bequem ein Stück à 25 Meter fertig bekommt, so schafft jeder einzelne Weber per Woche 150 Meter Ware, eine Weberei von 100 Stühlen — also nur mittleren Umfangs — per Woche 15,000 Meter Sammet! Die 26 Krefelder Sammetfabriken mit ihren 2200 mechanischen Webstühlen stellen also per Woche 330,000 Meter glatten Sammet her, bei einer Arbeitszeit von durchschnittlich 9½ Stunden täglich. Vor 20 bis 25 Jahren hätten 2200 Handweber um ein solches Quantum Ware mit ihrem, nur ein Stück herstellenden Webstuhl fertig zu bringen, bei täglich 12 bis 15stündiger Arbeitszeit ein halbes Jahr gebraucht.

Die wirtschaftlichen Verhältnisse der Weber haben sich speziell in dem niederrheinischen Industriegebiet entschieden gebessert. Ein einigermassen fleissiger und zuverlässiger Sammetweber verdient heute bei einem 9½stündigen Arbeitstag 24 bis 26 Mark pro Woche, sehr geschickte bringen es sogar auf 33 Mark. Auffallend ist der grosse Unterschied im Verdienst zwischen einem Sammet- und einem Stoffweber. Letzterer bringt es selbst bei Fleiss und Geschick selten über 18 bis 20 Mark in der Woche, also nur auf drei Viertel oder zwei Drittel des Verdienstes seines „Kol-

legen in Sammet“. Die Gründe für diese merkwürdige Erscheinung liegen teils darin, dass zum Sammetweben (handweben wie mechanisch) eben ein bedeutend grösseres Mass Geschicklichkeit und Erfahrung gehört, als zum Weben von Stoff. Weiter ist die Zahl der Stoffweber ungleich grösser, als die, welche Sammet weben; ein Verhältnis von ungefähr 5 : 1. — Sämtliche Sammetfabriken von Krefeld und Umgebung haben seit vorigem Jahr einen einheitlichen Lohntarif. In der Stoffindustrie wird es kaum gelingen, für die Arbeiter der verschiedenen Zweige: Kleider-, Blousen- und Konfektionsstoffe, Gewebe für Mäntel und Jacken, Cravatten-, Schirm- und Besatzstoffe, endlich Stoffband, einen einheitlichen Tarif festzusetzen. Jede Stofffabrik hat ihre besondere Manier, ihre Gewebe herzustellen, jede braucht anderes Material zu demselben Artikel, alles Punkte, die beim Festsetzen des Webelohnes in Betracht kommen.

Interessant ist ein Vergleich der heute für einen Artikel gezahlten Weblöhne mit denen von früher. Am deutlichsten tritt der Unterschied natürlich bei glatten Sammeten zu Tage. So wurde z. B. anfangs der achtziger Jahre für einen glatten Sammet doppelter Breite ( $2 \times 44$  Centimeter) per Meter 3 Mark Webelohn gezahlt; heute erhält man für denselben Preis eine ganz vorzügliche Qualität in Sammet in 44 Centimeter Breite, das ganze Gewebe fertig zum Gebrauch! Als Lohn wird dafür vielleicht 25—30 Pfg. per Meter bezahlt!

Weniger sind im Verhältnis die Löhne für fagonnierte Artikel gesunken. Trotz aller genialen Erfindungen ist der mechanische Webstuhl heute noch nicht im stande, alle Arten Sammet vorteilhaft herzustellen und diese Thatsache allein bewahrt die Zunft der Handweber einstweilen vor dem völligen Aussterben. Ich sage ausdrücklich vorteilhaft, denn streng genommen kann der Kraftstuhl heute jede Art Gewebe vom einfachen Sammet bis zum kompliziertesten Jacquard-Artikel weben. Merkwürdigerweise sind es gerade einige der einfachsten Genres, für die man noch des Handwebstuhls bedarf. Zu diesen gehört der sogenannte Frisé oder gezogene Sammet. Man unterscheidet zwei grosse Gruppen von Sammet: geschnittenen, bei dem der Pohl aufgeschnitten wird, und gezogenen, bei dem die durch das Weben entstehenden Schleifen aufrecht stehen bleiben. Während der erstere seiner Natur nach stark glänzt, ist der letztere matt, weil er eben nur aus nebeneinander gelegten Rippen besteht. Zur Herstellung von Frisé werden noch jahraus jahrein eine Reihe Handwebstühle auf dem Lande beschäftigt. (In der Stadt wäre dies des ziemlich höhern Lohnes wegen nicht angängig.)

Wie sehr im übrigen die Zahl der Handstühle in Sammet zurückgegangen ist, zeigt folgende Aufstellung: Waren im Jahre 1882 noch 17,822 Handwebstühle und erst 300 mechanische im Betrieb, so war die Zahl der letztern zehn Jahre später schon auf beinahe 2000 gestiegen, während die Zahl der Handwebstühle gleichzeitig auf 2850 zurückgieng, also um rund 15,000 in zehn Jahren. Heute beträgt ihre Zahl nur noch 846, die der mechanischen Webstühle ungefähr 2200. Wie

viele Hände durch den mechanischen Betrieb überflüssig geworden sind, geht deutlich aus diesen Ziffern hervor: 1882 im ganzen 18,122 Sammetstühle, heute nur noch 3046, die aber mehr als das zwanzigfache liefern.

Hat so die Leistungsfähigkeit eine früher nie geahnte Höhe erreicht, so ist die Fabrikation in qualitativer Hinsicht stetig zurückgegangen. Zuerst nahm man den Pohl für die bessern und besten Qualitäten aus Seide, für die mittlern und geringen aus Schappe, einem Produkt, das aus Seidenabfällen hergestellt wird. Heute wird nur noch ein kleiner Teil Seidensammet hergestellt, man nimmt meistens Schappe, und in jüngster Zeit auch viel Baumwolle. Durch Verbesserungen in Färberei und Appretur versteht man dem Baumwoll-Sammet einen solchen Glanz und Ansehen zu geben, dass oft nur der Fachmann im stande ist, ihn von dem aus Schappe hergestellten zu unterscheiden.

### Plauderei.

Justin Godard schreibt über den „Kollektivismus“, derselbe sei nicht wie manche andere soziale Neuerung die Lehre eines Philantropen, eines Philosophen oder Sozialisten. Er ist nicht der Einbildung eines Träumers entsprungen, dem das Wesen einer idealen Gesellschaft vorgeschwebt, ohne mit den Schwierigkeiten einer solchen Neuerung zu rechnen und ohne die Wege und Mittel anzugeben, wie sie auszuführen sei.

Der Kollektivismus präsentiert sich uns sogar als die Bildung der gegenwärtigen Strömung, welche nur etwas zu erweitern wäre, um zum Ziele des Kollektivismus zu gelangen. Er gründet sich also keineswegs auf irgend ein Prinzip der Gerechtigkeit und Gleichheit, welches triumphieren sollte. Früher oder später wird immer wieder die Macht und der Egoismus dominieren.

In der That, was sehen wir in der heutigen Gesellschaft, sagen die Kollektivisten: die kleinen Industrien verschwinden, der Kleinhandel wird durch die grossen Magazine ertötet. Die Kapital-Konzentration, welche in den Vereinigten Staaten von Nordamerika enorme Ausdehnung angenommen hat, breitet sich überall aus. Verschiedene Monopole und nicht die geringern sind in die Hände des Staates gelangt und niemand denkt daran, sie diesem zu entziehen.

Anderseits befindet sich die Produktion in vollkommener Anarchie; deren Thätigkeit hat die Konkurrenz zur Triebfeder, d. h. den Sporn eines jeden, so viel als möglich zu gewinnen, während in einer gut organisierten Gesellschaft die Produktion nach der Notwendigkeit reguliert und die Arbeit auch gleichmässiger salarirt werden sollte, um allgemeines Wohlbefinden zu bewirken.

Um diese sozialen Fehler zu korrigieren, genügt es, die Zentralisations-Neigungen, welche man in der gegenwärtigen Produktionsweise beobachtet, zu profitieren. — Das ist das Ziel, welches der Kollektivismus verfolgt, der vor allem eine Doktrine der Produktion ist und wünscht: Eigentumsabschaffung des Produktions-Werkzeuges; Land, Minen, industrielle und kommerzielle Geschäfte, Kreditanstalten, Zirkulations- und Transportmittel, alles das soll dem Kollektivismus gehören. Dieser soll die Arbeit organisieren, deren Direktion nicht dem Staat, sondern professionellen Lokalgruppen anvertraut würde; es wären dies öffentliche Korporationen, unter der Kontrolle des Staates administrierend. — Wenn einmal die sozialen Bethätigungen reguliert sein werden, so wird auch die Produktion der Arbeit besser zur Verteilung gelangen und zwar für jeden nach der Anzahl der Stunden, die er für die Produktion verwendet. Das Eigentumsrecht wird sich alsdann vollkommen über die Arbeitsprodukte erstrecken, welche einzig für die Konsumation verwendet werden sollen.

Betrachten wir nun die diversen Punkte der Kollektivismus-Doktrine und sehen wir nebenbei, welche Einwendungen dieselben veranlassen.

Die Eigentums-Aufhebung aller Produktionswerkzeuge wird in erster Linie eine schwierige Ausführung absetzen. Betrachten wir z. B. einen Handwebstuhl, der doch sicher ein Produktionswerkzeug ist und soll Allgemeingut werden, andererseits eine Luxusequipage und Juwelen; es sind das Konsumationsobjekte, welche privilegiertes Eigentum bleiben. Es ist das nur ein kleines Beispiel des grossen Problems. Die grosse Schwierigkeit wird sein, wie die Expropriation vorgenommen werden sollte. Ohne Entschädigung wäre solche nur mittelst einer Revolution durchzuführen möglich, wofür aber der grössere Teil des Volkes kaum zu haben wäre. Die vielen Grundbesitzer würden niemals freiwillig ohne Gegenwert ihren Boden abtreten, ebenso nicht solche, die im Besitze von Produktionswerkzeugen sind. Aus was aber die vielen Eigentümer entschädigen, die das nicht preisgeben möchten, was für ihre Kinder erworben worden?

Nehmen wir aber an, die Expropriation sei auf irgend eine Art glücklich ausgeführt und der Staat sei Besitzer von allem geworden. Dieser Staat sei so musterhaft organisiert, dass für jede, auch industrielle Abteilungen, der richtige Mann an der Spitze steht, was wird das Resultat sein? Jedermann ist ein vom Staate bezahlter Angestellter geworden.

Die Prinzipalität abzuschaffen, liegt aber nicht nur im Prinzip des Kollektivismus, sagen die Kollektivist

tivisten, dies geschieht ja gegenwärtig auf natürliche Weise. In allen anonymen Gesellschaften sind die Prinzipale verschwunden, es giebt da nur noch salaririerte Direktoren. Das ist wohl wahr, es fragt sich nur, ob man diese Neuerung als vorteilhaft erachten soll oder nicht. Solche Gesellschaften bestehen aus umfangreichen Administrationen, woraus die Initiative sehr oft verbannt ist und wo meist die Bureaukratie herrscht. Im Fernern ist wohl zu beachten, dass gewöhnlich die Initiative zur Gründung einer solchen Gesellschaft von einem Manne ausgieng, welcher der eigentliche Schöpfer dazu war.

Die Umgestaltung aller Staatsbürger zu Angestellten scheint an und für sich ein Kuriosum zu sein, wird aber im Kreise der Kollektivist

en als etwas selbstverständliches, gewöhnliches erachtet, denn wenn einmal jedermann Staatsangestellter geworden, werde man überhaupt gar nicht mehr daran denken, dass man nur Angestellter sei.

Was nun die Arbeitshonorierung anbelangt, so muss gesagt werden, die Bezahlung nur nach der Arbeitszeit ausführen zu wollen, wäre eine enorme Ungerechtigkeit, denn es können doch die massgeblichen Faktoren für erspriessliche Arbeitsproduktion, wie Mühe, Ausdauer und Intelligenz nicht ausser Acht gelassen werden.

Alles berücksichtigend, kann man sagen, der Kollektivismus hat einen gewissen berechtigten Grundzug, welcher aber mit manch andern Sparsamkeitstheorien Aehnlichkeit hat. Derselbe stützt sich auf die Gerechtigkeit, welche darin bestehen würde, dass die Arbeit Besitzerin der Produktionswerkzeuge werde. Es steht jedoch der Verwirklichung dieses Ideals entgegen, alle Produktionsmittel hierzu zu vereinigen. Würde das Werk verfolgt, zu dem z. B. der Korperatismus zielt, wobei es sich nicht darum handelte, das Kapitaleigentum abzuschaffen, sondern das Kapital aus den Händen der Kapitalisten in die Hände der Arbeiter zu deplazieren und so den letztern die Möglichkeit zukommen zu lassen, ihr eigenes Kapital zu bethätigen, dann hätte man nicht nur eine Verallgemeinerung des Salairs oder des Funktionismus, sondern auch des Eigentums.

Manche Geschäfte sind in den verschiedenen Ländern bereits mehr oder weniger auf Zugeständnisse gegenüber den Angestellten und Arbeitern eingetreten, indem solche an den Produktionsleistungen und den Benefizien interessiert werden. Die Erfolge, welche damit gemacht worden, befriedigten vollständig; die Prinzipale, Angestellten und Arbeiter befinden sich wohl dabei und wird es wohl auch ausgeschlossen sein, dass in solchen Geschäften Streiks entstehen. Diese

gemeinnützigen Bestrebungen werden mehr und mehr Nachahmung finden, wodurch dann der beste Kollektivismus entstehen wird.

L. R.-E. O.

## Die Seidenindustrie in Oesterreich und Ungarn.

Der letzte Bericht der Wiener Handelskammer beschäftigt sich in ausführlicher Weise mit den Verhältnissen der Seidenindustrie in Oesterreich. Der inländische Handel hat durch die Vermehrung der Agenten ausländischer Häuser eine ungemein grosse Konkurrenz erfahren, und es wird über die Konkurrenz der französischen und schweizerischen Firmen, welche selbst sechs Monate überschreitende Kredite gewähren, Klage geführt. Auch der Zwischenhandel der hiesigen Seidenhändler in gefärbter Seide wird durch die Niederlassung deutscher und schweizerischer Häuser, welche diese Fabrikate direkt jedem Detaillisten und kleinsten Abnehmer verkaufen, beinahe ganz unterdrückt. Die österreichische Monarchie hatte im verlossenen Jahre pro Saldo einen Import von 26 Millionen Kronen Seidenwaren zu verzeichnen.

Ein übersichtliches Bild über die Intensität des Verkehrs mit den europäischen Staaten bieten die folgenden Ziffern:

Einfuhr Millionen Kronen.		% der Gesamteinfuhr.
Deutschland	634	38.2
England	137	8.3
Italien	104	6.3
Russland	86	5.2
Frankreich	56	3.4
Schweiz	49	3.0

Ausfuhr Millionen Kronen.		% der Gesamtausfuhr.
Deutschland	910	48.3
England	187	9.9
Italien	137	7.2
Russland	73	3.9
Frankreich	65	3.5
Schweiz	61	3.4

Ueber das Geschäft in Seidenwaren in Ungarn enthält die „Ungarische Kaufmannshalle“ in ihrem Jahresbericht über 1901 folgende Bemerkungen:

„Der Konsum an Seidenwaren litt unter der Ungunst der Verhältnisse, da dieser Artikel bei uns mehr als Luxus- denn als Bedarfsartikel angesehen wird. Der Preisrückgang der Rohseide, der schon im vorhergehenden Jahre ein ziemlich bedeutender war, erreichte zu Beginn dieses Jahres seinen Höhepunkt; bedeutende Vorräte an fertiger Ware in den Fabriken und beim Zwischenhandel veranlassten noch mehr Angebote und jeder halbwegs annehmbare Preis der Käufer wurde acceptiert. Das Anhäufen fertiger Ware hatte darin seinen Grund, dass die österreichischen Fabrikanten, die, was anerkannt werden muss, auf der Höhe ihrer Aufgabe stehen, und dadurch sich eines lebhaften Exportes nach dem Auslande erfreuen, in letzterer Zeit dieses Absatzes verlustig wurden. England, das früher Riesenordres erteilte, kauft infolge des süd-

afrikanischen Krieges fast gar nichts; Deutschland, das selbst eine grosse Seidenfabrikation besitzt, seine Erzeugnisse aber lohnend zum grössten Teile nach Westasien versandte, trachtete seine Ware selbst zu konsumieren und verdrängte das österreichische Fabrikat. Die Schweiz, die ebenfalls ihre Massenerzeugung in England und China nicht absetzen kann, sucht in Oesterreich-Ungarn ein grösseres Absatzgebiet. Rechnet man hierzu noch die regelmässigen Bezüge der Wiener und Pester Grossisten aus Frankreich und Italien, so kann man sich leicht erklären, dass bei so starkem Angebote die Preise sich nicht behaupten konnten. Um die Mitte des verlossenen Jahres versuchten wohl die Rohseidenhändler, die zumeist kapitalkräftig sind, die Preise zu erhöhen; für neu anzufertigende Ware musste demzufolge auch eine Kleinigkeit mehr bewilligt werden, da die Fabrik nicht mit Verlust arbeiten wollte, diese kleine Avance ging aber bald verloren und trotz kontinuierlich fest lautenden Berichten aus Japan kommen Käufer so billig an wie früher.

Auf die Details des Verkehrs übergehend, wurden entsprechend unserer eingangs gemachten Bemerkung, dass die Seidenware bei uns zu den Luxusartikeln gezählt wird, zumeist nur billige Genres gekauft; in den grösseren Städten mittelgute Sorten, in den kleinen Provinzorten nur die billigsten ganzseidenen oder fürs Auge hergestellten halbseidenen Artikel. Feine Waren, die durch kunstvolle Herstellung oder durch reiches Material einen hohen Preis bedingen, wurden in sehr geringen Mengen abgesetzt und dies auch nur zu gedrückten Preisen. So wie eine grosse Veränderung der Mode zumeist günstig den Handel beeinflusst, so empfindlich für den Seidenwarenverkehr war der Modewechsel, der sich bei der ungarischen weiblichen Landbevölkerung seit einiger Zeit zeigt, und zwar das Hinneigen zu städtischer Bekleidung.

In früheren Jahren wurden Tausende grosser schwerer gefranster Seidentücher in Ungarn abgesetzt und einige österreichische Fabriken, die sich ausschliesslich mit diesem Artikel befassten und den Geschmack richtig trafen, waren mit Aufträgen stets überhäuft. Heute ist der Konsum an grossen Tüchern auf ein Minimum gesunken; es gibt wohl Orte, wo man noch am alten hängt, aber die Zeiten, da jedes Bauernmädchen seinen Stolz in einem je grösseren Besitz schwerer Seidentücher setzte, kehren nicht wieder. Der Entgang des Konsums an Tüchern kommt keinem andern Artikel der Seidenbranche zugute.

Eines etwas bessern Absatzes erfreuen sich glatte glänzende Seidenstoffe, wie Duchesse Pongé etc., welche für die Aufputzzwecke gekauft wurden.“

## Firmen-Nachrichten.

**Schweiz.** — Aktiengesellschaft vorm. J. Spörri, Zürich. Die Ende 1900 konstituierte Aktiengesellschaft hält Donnerstag den 28. August ihre erste ordentliche Generalversammlung ab. Nach dem Rechnungsabschluss des Verwaltungsrates beträgt die auf das Aktienkapital von 2 Mill. Fr. zur Verteilung gelangende Dividende für die erste, anderthalb Jahre umfassende Geschäftsperiode 8 Prozent.

Vereinigte Kunstseidefabriken A.-G., Frankfurt a. M. Dieser Tage werden, wie die „N. Z. Z.“

meldet, die Aktien der Vereinigten Kunstseidefabriken A.-G. in Frankfurt a. M. an der Zürcher Börse eingeführt. Diese Gesellschaft betreibt bekanntlich die Herstellung von Kunstseide in ihren Fabriken in Spreitenbach und Glattbrugg bei Zürich, sowie in ihrer neuen Fabrik in Bobingen bei Augsburg. Das vollinbezahlte Grundkapital der Gesellschaft beträgt 2,500,000 Mark, eingeteilt in Stücke à 1000 Mark. An Dividenden wurden bis anhin verteilt: für 1900 5 Prozent und für 1901 8 Prozent, die Aussichten für das laufende Geschäftsjahr sind ebenfalls befriedigend.

**Deutschland.** — Neu eingetragene Firmen. — Krefeld. Seidenweberei Bernau, G. m. b. H.; Stammkapital 210,000 Mark. Geschäftsführer sind die Herren Max Königsberger und Eugen List in Krefeld.

**Frankreich.** — Neu eingetragene Firmen. — Lyon. Sarra-Gallet, Olivier und Co., Seiden-Satin- und Foulardfabrik; Kapital 125,000 Fr. — C. Moreau und Franche, Seiden-Lohnspinneroi; Kapital 115,000 Fr. — Dominique Guérin, Seidenwarenfabrik; Kapital 80,000 Fr. — G. Gondchaux & Co., Export und Commission in Seiden; Kapital 100,000 Fr. — Bozon & Co., Seidenappretur; Kapital 150,000 Fr.

Paris. — Compagnie Parisienne de Madagascar, Import und Export. Kapital 3,250,000 Fr. in 6500 Aktien à 500 Fr. — A. Fidelle & Co., Stoffe und Nouveautés; Kapital 250,000 Fr. — F. Valentin & Co., Seiden, Sammet. Kapital 100,000 Fr.

**Mode- und Marktberichte.  
Seide.**

**Preis-Courant der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft**

vom 22. August 1902.

Ital. u. Franz.	Organzin.				Japan	Grap. geschn.			
	Extra-Class.	Class.	Subl.	Corr.		Filatur.	Class.	Subl.	Corr.
17/19	55	54	53	—	22/24	51-52	—	—	—
18/20	54-55	53-54	52-53	—	24/26	—	—	—	—
20/22	53-54	52-53	51-52	—	26/30	49-50	—	—	—
22/24	—	—	—	—	30/40	—	—	—	—
24/26	53	52	52	—	—	—	—	—	—

China	Tsatlée		Kanton	Filat.	
	Classisch	Sublim		1 ord.	1 ord.
30/34	45	44	20 24	42-43	—
36/40	44	43	22/26	41	—
40 45	42	41	24/28	—	—
45 50	39	38	—	—	—

**Tramen.**

Italien.	zweifache			dreifache		
	Class.	Sub.	Corr.	Fil.	Class.	Ia.
18/20 à 22	—	—	—	50	—	—
22/24	50	48-49	—	49	46-47	—
24/26	—	—	—	48	45	50-51
26/30	49	47-48	—	—	—	49-50
3fach 28/32	—	—	—	—	—	48-49
32/34	50	48-49	—	—	—	47-48
36/40	—	—	—	—	—	—
40/44	49	47-48	—	—	—	—

China	Tsatlée geschnell.			Miench. Ia.		Kant. Filat.	
	Class.	Subl.	Corr.	Schw. Ouvrais		Sublime	
36/40	43-44	41-42	40-41	36/40	37-38	2fach	20/24
41/45	41-42	39	38	40/45	35-36	—	22/26
46 50	39	37-38	36-37	45/50	33-34	—	24/28/30
51/55	38	36	35	50/60	32-33	3fach	30/36
56/60	—	—	—	—	—	—	36/40
61/65	—	—	—	—	—	—	40/44

**Mailand.** Ueber die vorgangenen Geschäftswochen ist nur zu berichten, dass die bis dahin vorherrschend gewesene günstige Stimmung anhielt. Wenn auch die Abschlüsse der Preise wegen fortgesetzt Schwierigkeiten boten, kamen manche Geschäfte, auch grösseren Umfanges, zu Stande. Die Preishaltung musste als durchaus fest bezeichnet werden. Von Canton meldet man, dass die Verkäufer grosse Zurückhaltung beobachten und Preise fester seien. Yokohama und Schanghai berichten ebenfalls von festen Preisen und etwas ruhigerem Markt.

**Seidenwaren.**

**Zürich.** Unser Markt war von auswärtigen Käufern diese Woche ziemlich gut besucht. Es wurden grössere und kleinere Orders plaziert und die Fabrik hat nun wieder für einige Zeit Arbeit. Leider aber sind die Quantitäten, die bestellt wurden, gegenüber dem letzten Jahr sehr klein; es müssen in zwei Monaten grosse Supplemente eingehen, wenn die Fabrik voll arbeiten soll. London liess fast gar nichts von sich hören, das Gros der Käufer scheint in den Ferien zu sein. New-York war auch sehr still, in einigen Wochen jedoch beginnt drüben wieder die Saison und dann dürften auch für die hiesige Fabrik Arbeit und Orders abfallen. (N. Z. Z.)

**Basel.** Das Geschäft in seidenen Bändern hat sich bisher nicht in dem Masse entwickelt, wie man erwarten hatte. Die Damenhüte werden auch heute noch statt mit Stoffbändern mit leichten Seidenstoffen und Sammet garniert, auch für glatte Konfektionsbänder hält die Ungunst der Mode an. Die Aufnahme schmaler gemusterter Besatzbänder kann den Ausfall bei den glatten Qualitäten nicht ersetzen. Lohnende Beschäftigung ist dagegen in allen Arten zu verzeichnen, welche für Gürtel und andere Putzzwecke in umfangreichem Masse Verwendung finden. Kettendruckbänder behaupten nach wie vor das Feld und zeigen sich neuerdings auch in Verbindung mit Jacquards-Effekten sehr begehrt. Sie werden in allen Breiten von 11 1/2 bis 88 Linien gefragt. Ob die jetzt von verschiedenen Seiten gegebene Anregung, neben Tafelbändern auch wieder weichere Bindungen zu berücksichtigen, durchgehend wird, ist noch nicht sicher. Was also heute unserer Fabrik fehlt, sind Aufträge in glatten Bändern. Die Unterhandlungen wegen Abschlüssen werden wesentlich durch das fortwährende Steigen des Rohmaterials erschwert, welches den Fabrikanten die Aufnahme der Bestellungen zu alten Preisen unmöglich macht. (Seide.)

**Krefeld.** Ueber das Geschäft ist aus der vergangenen Woche nicht viel Lobendes zu sagen. Das anhaltend nasse Wetter schränkt in den Städten den Verkehr und damit auch den Verkauf im Kleinhandel fühlbar ein; aber auch in den kleineren Provinz- und Landstädten macht sich seit einiger Zeit eine Verschlechterung der Stimmung bemerkbar, die im wesentlichen auf die Sorge wegen der ungefährdeten Einbringung der Ernte zurückzu-



führen ist. In den Konfektionsbranchen ist etwas mehr Leben: halbseidene gestreifte Futteratlas werden stetig verlangt, ebenso farbige glatte; dahingegen ist der Verkauf von halbseidenen glatten schwarzen Stoffen für den gleichen Zweck überaus schleppend, weder Merveilleux noch die ausgeprägten Köporgewebe Serge und Rhadamé sind nennenswert begehrt. Guten Absatz haben in der Konfektion schwere Qualitäten von schwarzem Taffet. Während sonst bei jedem Artikel der Entwertungsprozess mit tödlicher Sicherheit sich vollzieht und immer geringere Ausführungsarten verlangt werden, je länger ein Genre im Markte ist, kann man bei Taffet, vor allem bei schwarzer Ware, davon fast die entgegengesetzte Beobachtung machen. Namentlich in den beiden letzten Jahren haben die soliden Taffetgewebe immer mehr Eingang in der Konfektion gefunden, während gleichzeitig die geringen Waren von hochschwerer Färbung fast ganz verschwunden sind. Neben schwarzem Taffet sind in der Mäntelkonfektion auch Bengaline und Peau de soie neuerdings wieder mehr gefragt und ebenso ratifiziert die Konfektion die Rehabilitierung von grösseren Damasségeweben. Letztere sind namentlich in Streifenform augenblicklich recht gut begehrt, aber wenig angeboten. Was Samte und Plüshe betrifft, so haben jene, was den Konsum in der Mäntelkonfektion angeht, unbedingt die Führung, und besonders schwarz ist zur Zeit für Mäntelbesatz ein dankbarer Artikel. Indessen sind auch Plüshe, vor allem in den grossen Breiten, neuerdings besser accreditiert, doch hapert es bei diesem durchweg sehr mit den Preisen. (N. Z. Z.)

**Lyon.** Der Markt hatte einiges Geschäft aufzuweisen; von Lager gingen Posten bedruckter Sommergewebe ab, für welche die Fabrik in Anbetracht der vorgeschrittenen Saison Preis-Konzessionen einräumte, obschon sie sonst sehr steif auf ihren Notierungen besteht, was infolge der Garnpreise nur natürlich ist. Musseline, welche verfügbar, fanden sofort Käufer bei regulären Preisen; dasselbe war mit glattem Krepp der Fall. Bestellt wurden kleine Patien in Sergés, Polonais und ähnlichen Futterstoffen, indessen Satins für gleiche Verwendung keine Beachtung fanden. In Façonnés wurden bescheidene Sortimente für Kravatten verlangt. Das überseeische Exportgeschäft, welches sonst zu dieser Zeit grosse Ablieferungen sieht, zeigt dieses Jahr wenig Lebhaftigkeit. Tücher werden in mässigem Umfang verlangt. Der Markt ist von einigen Käufern besucht, welche auf ihren Ferien hier durchreisen, aber für Geschäfte nicht disponiert sind. (N. Z. Z.)

### —→ Kleine Mittheilungen. ←—

**Vergabung.** Vom Regierungsrate ist unter bestem Danke an Frau E. Schindler-Escher in Zürich IV die Annahme des als Andenken an ihren verstorbenen Gatten, Hrn. Seidenfabrikant C. Schindler-Escher, gestifteten Legates im Betrage von 31,500 Fr. zum Zwecke der Bestreitung der Kosten für die Installation der elektrischen Beleuchtung im Kantonsspital, in der Augenklinik und der Frauenklinik Zürich erklärt worden. Durch diese hochherzige Stiftung wird den vielen Misständen abgeholfen, welche mit der bisherigen, daselbst vorwiegenden Petroleumbeleuchtung verbunden waren.

**Zollangelegenheiten der Vereinigten Staaten.** New-Yorker Meldungen zufolge ist der Hauptabschätzer Israel F. Fisher auf einer mehrmonatlichen Reise nach Europa begriffen, wie es heisst, in vertraulicher Angelegenheit. Er wird in offizieller Eigenschaft London, Berlin und Paris besuchen und man erwartet, dass er einige mit dem Auslande Schwierigkeiten bereitende Zollfragen zu einer befriedigenden Lösung bringen wird. Wie gleichzeitig gemeldet wird, hat der „Fall Rosenthal“, bei dem es sich bekanntlich um Zollhinterziehungen eines Einführers japanischer Seide handelt, der hochschutzzöllnerischen American Tariff League Anlass zu einer Bewegung gegeben, die sich darauf richtet, den angeblichen grossen Unterwertungen und sonstigem Zollbetrug bei der Wareneinfuhr möglichst ein Ziel zu setzen. Zu dem Zwecke ist die Einrichtung eines „Customs Bureau“ beabsichtigt, das unter der Leitung des Sekretärs der Vereinigung des früheren hiesigen Abschätzers, Wilbur F. Wakeman, stehen und der Regierung behülflich sein soll, alle die Zollgebühren zu vereinnahmen, welche ihr gesetzlich zukommen und, wie es in dem Rundschreiben heisst, von Einführern durch Unterwertung der Regierung vorenthalten werden. Die Kosten der Aufrechterhaltung dieses Bureaus dürfen sich im ersten Jahre auf 30,000 Doll. belaufen.

### Vereinsangelegenheiten.

#### Verein ehemaliger Seidenwebschüler Zürich.

#### Vereinsausflug<sup>\*)</sup>

der Mitglieder und ihrer Angehörigen nach **Rüti**  
zum Besuche der **Maschinenfabrik Rüti**, vormals  
**Caspar Honegger**

**Sonntag den 5. Oktober 1902**

Hin- und Rückfahrt Zürich-Rapperswil mit **Salonboot**  
„Stadt Zürich“.

**Offizielle Kosten für Fahrt und Mittagessen Fr. 3.**

Werte Mitglieder!

Bezugnehmend auf obiges Programm, können wir Ihnen die angenehme Mitteilung machen, dass laut den bereits eingegangenen Anmeldungen sich erfreulicherweise ein lebhaftes Interesse für die Ausführung dieses Exkursionsprojektes bemerkbar macht.

Gestützt darauf wird sich der Vorstand in dieser Angelegenheit weiter bemühen und zu gelegener Zeit die hierauf bezüglichen näheren Mitteilungen machen. In der Erwartung zahlreicher Beteiligung seitens unserer verehrten Mitglieder, zeichnet

Mit kollegialem Gruss

**Der Vorstand.**

**Jahresbeiträge.** Diejenigen Mitglieder im Ausland, welche ihren Beitrag pro 1902 = **Fr. 6. 20 Cts.** noch nicht eingesandt haben, werden höflich ersucht, dieses bald zu thun, oder dem Quästorat Weisung zu erteilen, wo der Betrag zu erheben sei.

Der Quästor: **Wilfried Hedinger**,  
zum Schönfels, **Höngg.**

<sup>\*)</sup> Aus Versehen der Druckerei in letzter Nummer unter der Ueberschrift „Lokalsektion“ gebracht.

Redaktionskomité:

**Fr. Kaeser**, Zürich IV; **E. Oberholzer** u. **Rob. Weber**, Horgen.

Schweizer. Kaufmännischer Verein.  
**Centralbureau für Stellenvermittlung, Zürich.**  
*Sihlstrasse 20. — Telephon 3235.*  
 Für die Herren Prinzipale sind die Dienste des Bureau kostenfrei.

**Neuangemeldete Vakanzen**

für mit der Seidenfabrikation vertraute Bewerber.  
 F 492. — Deutsche Schweiz. — Seidenfabrik. — Tüchtiger Angestellter für die Ferggstube, speziell fürs Musterdepartement.  
 F 498. — Frankreich. — Seidenweberei. — Tücht. Webermeister. — Gründliche Kenntnisse der Jäggli- und Benningerstühle.  
 F 499. — Deutsche Schweiz. — Seidenstoffe. — Tüchtiger Magaziner, Expedient, Disponent. — Französisch. — Branche.  
 F 519. — Deutsche Schweiz. — Seidenwaren. — Tüchtiger Reisender für mi-gros und en gros. — Deutsch, französisch u. italienisch. — Bewerber muss schon in Deutschland, Oesterreich und in der Schweiz gereist haben.  
**Angebot und Nachfrage betreffend Stellen in der Seidenindustrie finden in diesem Blatt die zweckdienlichste Ausschreibung. Preis der einspaltigen Zeile 30 Cts.**

**Zu kaufen gesucht.**

Ein Buch über Bindungslehre und Dekomposition der Schaffgewebe des I. Kurses der zürch. Seidenwebschule.  
 Offerten beliebe man unter Chiffre J. Sch. 555 an die Expedition dieses Blattes zu richten. 342-2

**Stellegesuch.**

Selbständiger Webermeister mit mehrjähriger Praxis, vertraut mit Glatt- und Jacquard-Weberei, ebenfalls mit mehreren Webstuhlssystemen, sowohl in Montage wie Behandlung **wünscht** baldigst **Stellung** unter bescheidenen Ansprüchen. Prima Zeugnisse und Referenzen.  
 Offerten unter Chiffre J. Z. 1064 an die Expedition dieses Blattes. 343

**Gesucht.**

Ein tüchtiger fleissiger 341

**Obermeister**

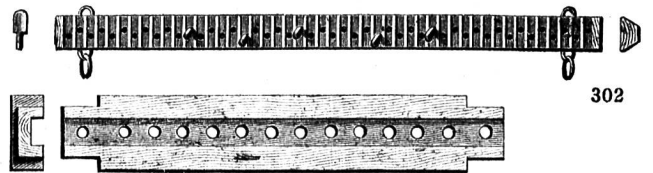
für eine **Seidenstoff-Glattweberei.**  
 Offerten mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen sub Chiffre **Z. P. 5865** an die Annoncenexpedition **Rudolf Mosse, Zürich.** (Z à 9176)

**H. Schelling, Zürich**

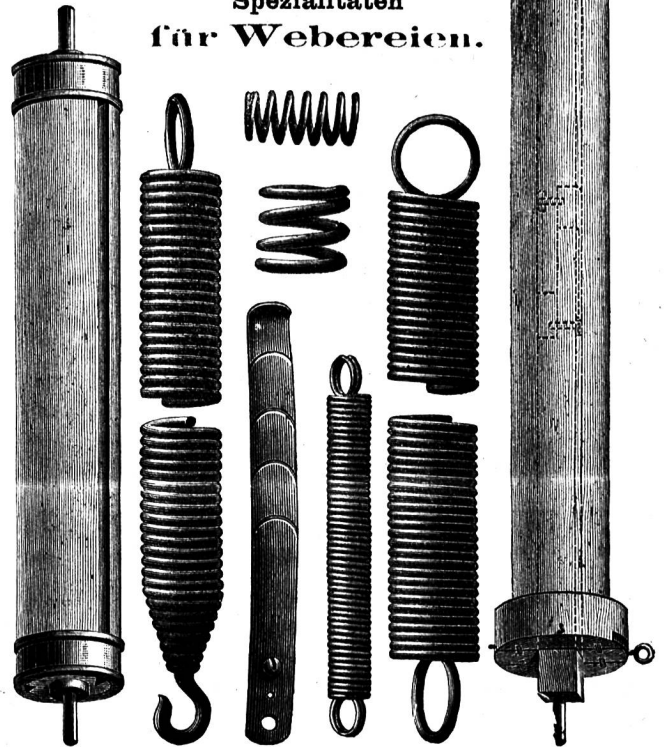
Tödlstrasse 43. Telephon 2866. [319

Atelier für Dessins in jedem Genre.

Skizzen.- Mises-en-cartes für Weberei.



**Gebrüder Baumann**  
 Mech. Werkstätte  
**RÜTI**  
 (Zürich)  
**Spezialitäten**  
**für Webereien.**



**A. Gubelmann-Hemmig**  
**EMBRACH.**

(Zürich)

vormals Rud. Gubelmann, Feldbach.

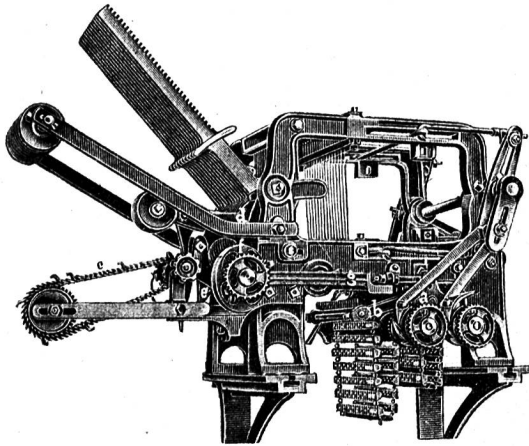
Mechanische Werkstätte und Holzdreherei

Walzen-, Weber- und Zettelbäume  
 Leitrollen, Blattfutter etc., etc.  
 Spiralfedern (1<sup>er</sup> Stahldraht)  
 in allen Dimensionen. (207-12)

Dessin-Karten und Zäpfchen, verbesserte Hatersley-Karten  
 in halb und ganz Nuten  
 Cylinder und Wechselkarten  
 aus Holz etc., etc.

# Schelling & Stäubli, Horgen-Zürich

## Neuheiten:



### 2 cylindrige Schaftmaschine

mit automatischem Bindungswechsel für abgepasste Gewebe. — Bedeutende Kartenersparnis, grosse Einfachheit und bequeme Handhabung. — Möglichkeit, nach beliebigen, geraden oder ungeraden Schusszahlen die Figuren abzubinden. — Je nach den Bindungen drehen die Cylinder zusammen oder unabhängig von einander.



Fig. 1.

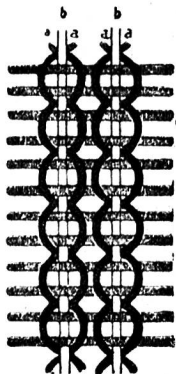


Fig. 2.

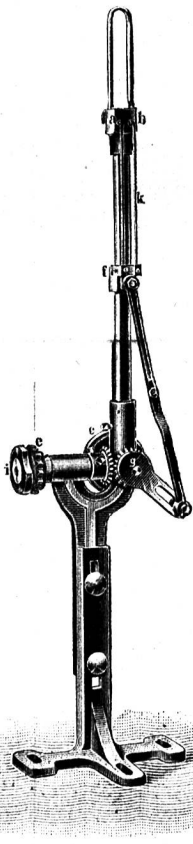
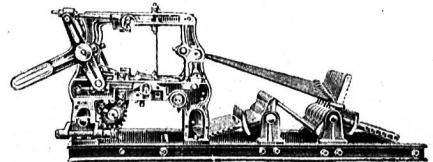


Fig. 5.



301 b

Bedeutend verbesserte

### Schaftmaschine

ohne innere Schwingen, mit Hülfsschwingen-Anordnung zur reinen, graduellen Schäfte-Aushebung.



Fig. 3.

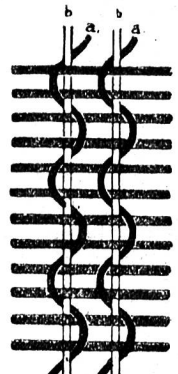


Fig. 4.

### Neuer Centraleisten-Apparat.

6- resp. 4 fädiger **Centraleisten-**(Verbindenden-) **Apparat.** — Aeusserst einfache, bis jetzt unerreichte Konstruktion; Kante sehr solid und glatt. — Zwangsläufiger Antrieb zum Umschlingen Schuss um Schuss oder alle zwei Schuss. — Folgende Bindungen können darauf hergestellt werden:

1. pro Leiste	1 Stehfaden und 2 Dreherfäden	{ Fig. 1. Umschlingen Schuss um Schuss Fig. 2. Umschlingen alle 2 Schuss.	2. pro Leiste	1 Stehfaden 1 Dreherfaden	{ Fig. 3. Umschlingen Schuss um Schuss. Fig. 4. Umschlingen alle 2 Schuss.