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

**Herausgeber:** Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

**Band:** 18 (1911)

**Heft:** 12

**Rubrik:** Handelsberichte

**Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. Siehe Rechtliche Hinweise.

**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. Voir Informations légales.

**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. See Legal notice.

**Download PDF:** 26.04.2025

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

nicht nur in der ansehnlichen Ersparnis an Weblohn, indem ein Arbeiter eine ganze Anzahl Stühle beaufsichtigen kann, sondern es wird für die Erstellung der allerbilligsten baumwollenen Stapelartikel weniger Arbeitspersonal benötigt, was in Anbetracht des immer fühlbarern Mangels an Arbeitern in der Webereiindustrie den andern Zweigen wieder zugut gekommen ist. Als Hauptprinzip dieses Systems ist die automatische Schusszuführung hervorzuheben und war vorauszusehen, dass man nicht rasten werde, bis dieser eminente Vorteil auch in irgend einer Weise auf andere Webstuhlsysteme und für bessere Gewebeartikel übertragen sei.

Auch in der Seidenindustrie hat sich in den letzten Jahren nun eine merkbare Wandlung vollzogen, indem einerseits bedingt durch die neuern Ansprüche der Mode, die auf einmal breite Stoffe verlangte, anderseits durch das Trachten nach Verbilligung der Produktion die Veranlassung dazu gegeben wurde, die ursprünglichen schmalen Webstühle mehr und mehr durch breite zu ersetzen.

Dieser Wandlung mussten sich alle Webereien unterziehen, wollten sie auf dem Weltmarkt konkurrenzfähig bleiben, sowohl in der Herstellung ganzseidener, wie halbseidener Stoffe.

Beim Bau dieser breiten Seiden- und Halbseidenwebstühle galt es für die Konstrukteure verschiedene zum Teil recht schwierige Probleme zu lösen bezüglich der Ladebewegung, des Schützenschlages und im Zusammenarbeiten mit Schaftmaschinen, die selbst bei erhöhter Geschwindigkeit die Fachaushebung mit vollständiger Sicherheit vornehmen. So ist man heute dazu gelangt, dass ein Arbeiter in doppelbreiter Ware an zwei Webstühlen gerade so viel produziert, wie früher in einfachbreiter Ware, wodurch ein Arbeiter in der gleichen Zeit das doppelte Quantum Ware herstellt. Man lässt solche Stühle mit einer Schnelligkeit bis 200 Touren per Minute laufen, währenddem es in ältern Webereien üblich war, 56 cm breite Ware mit 130 bis 145 Touren und 112 cm breite Ware mit etwa 120 bis 130 Touren per Minute herzustellen. Beispielsweise wird in Webereien für halbseidene Schirmstoffe im Rheinland immer noch mit englischen Oberschlägerstühlen in diesem Tempo gearbeitet, also mit einem Webstuhlsystem, welches für die Herstellung von Baumwollgeweben gebaut worden ist, wogegen die neuern Webstühle für Seiden- und Halbseidenstoffe bedeutend leistungsfähiger sind.

Um die Vorzüge dieser neuern breitern Webstühle mit dem vorerwähnten Prinzip des Northropsystems vereinigt in Gang zu bringen, konnte keine Textilmaschinenfabrik hiezu berufener sein, als wie die Maschinenfabrik Rüti vorm. Caspar Honegger. Dieses Etablissement ist in allen Textilfachkreisen durch seine vorzüglich gebauten Seiden- und Halbseidenwebstühle wie auch durch die seit Jahren gebauten Northropstühle auf das vorteilhafteste bekannt und tritt nun mit dem automatischen Webstuhl für Halbseide, wie ihn vorstehende Abbildung zeigt, mit einer Neuerung auf den Plan, in der ein schwieriges Problem in glänzender Weise gelöst worden ist. Dieser neue Webstuhl, im Musterwebsaal des Etablissements im Betrieb vorgezeigt, arbeitete mit einer verblüffenden Raschheit und Sicherheit und dürfte er allgemeiner Aufmerksamkeit sicher sein. In der folgenden Beschreibung seien die Hauptmomente mitgeteilt, welche in der Konstruktion dieses Webstuhles in Berücksichtigung gezogen wurden und deren Lösung in der vorgezeigten Art als durchaus gelungen bezeichnet werden darf.

Ein wichtiges Moment bei der Herstellung eines automatischen Webstuhles für Halbseide bestand vor allem darin, einen in den gleichen Dimensionen gehaltenen Schützen auszuführen, wie solcher für halbseidene Gewebe auf dem gewöhnlichen Webstuhl benutzt wird. Dieser Schützen ist ziemlich kleiner als derjenige des Northropstuhles und trotzdem ist es nun möglich, dass der automatische Spulenwechsel ohne irgendwelchen Nachteil vor sich geht. Mit der Verwendung des kleinen Schützen konnte natürlich auch der übliche Ladgang und Fachhöhe wie beim Seidenwebstuhl beibehalten werden, was für seidene Ketten absolut notwendig ist. Der Stuhl ist seitwärts rechts mit einem Revolver versehen, auf welchem 30 Spulen aufgesteckt werden können und welcher trotz den kleinen Spulen absolut sicher arbeitet. Derselbe wird durch einen einfachen elektrischen Fühler von der Fadenbrecherbalance aus in Bewegung gesetzt und nach Wechslung der Spule wird der Schussfaden durch eine entsprechende Scheere nahe am Stoffende abgeschnitten. Die Schiffchenkästen sind von Holz und der Blattrahmen kann als fester oder als beweglicher benutzt werden, genau wie beim Seidenwebstuhl. Der Regulator arbeitet mit Uebersetzung und kann die notwendige Schusszahl vermittelst Schalträder reguliert werden. Die Stoffaufwicklung erfolgt indirekt mittelst einer Einziehwalze, die mit einem feinen Schmirgelüberzug versehen ist. Der Tuchbaum wird mit einer Kette von der Einziehwalze aus getrieben und ist mit einer Friktion versehen, die je nach dem auf dem Stuhl befindlichen Artikel reguliert werden kann. Diese Reibung ist derart konstruiert, dass sie vermittelst eines Exzenters ausgelöst werden kann, wodurch der Tuchbaum frei gegeben und eine bequeme Kontrolle des gewobenen Stoffes ermöglicht wird, ohne dass letzterer auf der Einziehwalze sich verschiebt. Ferner ist der Stuhl mit passenden Ratièrensupports versehen, auf welchen die Ratièren, auf [ Eisen montiert, leicht anzubringen sind. Wie aus der vorstehenden Beschreibung und der Abbildung hervorgeht, ist der Stuhl derart konstruiert, dass er im Bedarfsfalle auch ohne Benützung des Bobinenwechsels zur Herstellung ganz- und halbseidener Gewebe benützt werden kann. Inwiefern der Revolver ausser für Baumwolle auch noch für andere Eintragsmaterialien zur Mitwirkung herangezogen werden kann, wird sich aus der spätern Verwendung ergeben. Es ist aber sehr wahrscheinlich, dass bei der heutigen Herstellungsweise halbseidener Stoffe, wo neben Baumwolle ebenfalls Schappe, Wolle, etc. eingetragen werden, auch für diese der automatische Spulenwechsel nutzbar gemacht werden wird. Auf alle Fälle ist es ein augenscheinlicher Vorteil dieses neuen Webstuhles für Halbseidenstoffe, dass damit sowohl ohne als wie mit Automat gearbeitet werden kann. F. K.

## Handelsberichte.

**Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seidenwaren im I. Quartal 1911.** Die Ausfuhr von Seidenstoffen und Bändern hat, dem entsprechenden Zeitraum des Vorjahres gegenüber, eine Abnahme erfahren, die, an sich zwar nicht bedeutend (für Stoffe zirka 3 Prozent, für Bänder zirka 7 Prozent), doch dartut, dass die Lage der schweizerischen Seidenindustrie immer noch unbefriedigend ist. So hat auch der Durchschnittswert der ausgeführten Ware eine kleine Abschwächung erfahren. Bemerkenswerter Weise wird das Jahr 1911 durch einen erheblichen Rückschlag in der Stoff- und Bandausfuhr nach England eingeleitet; die Krönungsfeierlichkeiten scheinen demnach auf das Seidenwarengeschäft keinen belebenden Einfluss auszuüben.

Im ersten Quartal wurde ganz- und halbseidene Stückware ausgeführt:

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1911 | kg 536,400 | im Wert von | Fr. 27,586,300 |
| 1910 | „ 545,000 | „ „ „ | „ 28,455,700 |
| 1909 | „ 515,400 | „ „ „ | „ 27,244,900 |

Die Ausfuhr nach den wichtigsten Absatzgebieten belief sich auf

| | I. Quartal 1910 | I. Quartal 1911 |
|---|---|---|
| England | Fr. 11,912,400 | Fr. 13,[illegible]67,800 |
| Oesterreich-Ungarn | „ 3,554,200 | „ 3,118,200 |
| Frankreich | „ 3,181,300 | „ 2,837,900 |
| Vereinigten Staaten | „ 1,541,900 | „ 2,006,900 |

Die Ausfuhr von Cachenez, Tüchern usf. wird für die drei ersten Monate des Jahres 1911 mit 7400 kg im Wert von 447,500 Fr. ausgewiesen, gegen 9300 kg und 537,700 Fr. im ersten Quartal 1910.

Auch das Bandgeschäft weist sowohl mit England, als auch mit den Vereinigten Staaten, ein unbefriedigendes Ergebnis auf, durch das die Gesamtausfuhr in ungünstigem Sinne beeinflusst wird. So stellte sich die Ausfuhr im ersten Quartal auf

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1911 | kg 188,900 | im | Wert | von | Fr. | 11,386,400 |
| 1910 | „ 199,700 | „ | „ | „ | „ | 12,224,400 |
| 1009 | „ 187,900 | „ | „ | „ | „ | 11,461,600 |

Als Hauptabsatzgebiete kommen in Betracht:

| | I.Quartal 1911 | I.Quartal 1910 |
|---|---|---|
| England | Fr. 7,152,900 | Fr. 7,514,600 |
| Kanada | „ 1,092,000 | „ 978,400 |
| Frankreich | „ 805,400 | „ 869,500 |
| Vereinigte Staaten | „ 544,900 | „ 839,600 |

Seidenbeuteltuch ist im Betrag von 7300 kg und im Wert von 1,240,200 Fr. ausgeführt worden, gegen 7600 kg und 1,254,400 Fr. im ersten Quartal 1910.

Die Ausfuhrzahlen für rohe und gefärbte Näh- und Stickseide stehen mit 382,100 Fr. erheblich hinter den entsprechenden Ziffern des Vorjahres (609,400 Fr.) zurück, dagegen ist die Ausfuhr von für den Detailverkauf aufgemachte Ware mit 403,400 Fr. etwas grösser als im ersten Quartal 1910.

Die Einfuhr ausländischer Seidenwaren in die Schweiz ist ebenfalls etwas zurückgegangen, indem namentlich die Einfuhr der deutschen Erzeugnisse kleiner geworden ist.

| | I.Quartal 1911 | I.Quartal 1910 |
|---|---|---|
| Ganz u. halbseidene Stückware | Fr. 2,690,300 | Fr. 2,703,300 |
| Cachenz, Tücher usf. | „ 142,400 | „ 156,700 |
| Bänder | „ 684,000 | „ 756,100 |
| Näh- und Stickseiden | „ 229,600 | „ 284,300 |

**Ausfuhr von Seiden- und Baumwollwaren aus der Schweiz nach den Vereinigten Staaten von Januar bis Ende Mai.**

| | 1911 | 1910 |
|---|---|---|
| Seidene u. halbseidene Stückware | Fr. 2,363,600 | Fr. 2,650,300 |
| Bänder | „ 862,100 | „ 1,310,000 |
| Beuteltuch | „ 501,700 | „ 489,500 |
| Floretseide | „ 2,645,900 | „ 2,339,200 |
| Baumwollgarne | „ 622,300 | „ 526,800 |
| Baumwoll- und Wollgewebe | „ 913,200 | „ 709,200 |
| Strickwaren | „ 615,100 | „ 810 800 |
| Stickereien | „ 26,190,800 | „ 27,127,600 |

**Seidenwaren in Rumänien.** Nach der rumänischen Handelsstatistik sind im Jahr 1909 aus der Schweiz nach Rumänien ausgeführt worden

| | |
|---|---|
| Reinseidene Gewebe (und Wirkwaren) farbig | Lei 1,034,400 |
| Reinseidene Gewebe (und Wirkwaren) schwarz | „ 238,200 |
| Reinseidene Gewebe (und Wirkwaren) ungefärbt | „ 98,500 |
| Seidene Fichus, Decken usf. ungesäumt | „ 47,400 |
| Halbseidene Gewebe mit 50 % und mehr Seide | „ 14,100 |
| Halbseidene Gewebe mit weniger als 50 % Seide | „ 94,600 |
| Bänder mit 50 % und mehr Seide | „ 90,100 |
| Bänder mit weniger als 50 % Seide | „ 15,500 |

Die schweizerische Handelsstatistik weist für das Jahr 1910 als Ausfuhr nach Rumänien auf: Ganz und halbseidene Gewebe und Tücher Fr. 838,200, ganz- und halbseidene Bänder Fr. 80,000.

Ein österreich-ungarischer Konsularbericht über das Geschäft in Seidenwaren in Rumänien im Jahr 1909, der allerdings über die Herkunft der verschiedenen Artikel nicht besonders gut orientiert scheint, führt aus, dass Mousseline, Pongés, Damassés, Tüll und Messalines am vorteilhaftesten aus Frankreich eingeführt würden. Italien liefere Taffet, Louisine, Satin de Lyon, Satin duchesse, Reps und Moiré, Deutschland hauptsächlich Messaline. Aus Oesterreich und der Schweiz würden Pongés, Eolienne und Crêpe de Chine bezogen (?). Atlas werde zu gleichen Teilen von Deutschland, Oesterreich und Frankreich geliefert und für das Bandgeschäft komme ausschliesslich Oesterreich in Frage.

## Aus der deutschen Textilindustrie.

Inwiefern man sich in der deutschen Textilindustrie in sachgemässer Weise bemüht, diese nach innen und aussen auszubauen und immer leistungs- und exportfähiger zu gestalten, davon geben die nachfolgenden, allerdings erst noch zu entwickelnden Projekte einen immerhin interessanten Einblick.

### Zentralstelle der deutschen Webereiindustrien.

Aus den jüngsten Veröffentlichungen des „Verbandes deutscher Buntwebereien und verwandter Betriebe“ ist über die Schaffung einer solchen Zentralstelle folgendes zu entnehmen:

Die heutige Organisation der deutschen Textilindustrie und zwar sowohl der Spinnerei wie der Weberei ist infolge ihrer geschichtlichen Entwicklung ausserordentlich wenig systematisch gegliedert. Nicht einmal die Baumwollspinnerei, obwohl bei ihr die wirtschaftlichen Interessen doch verhältnismässig sehr einheitlich sind, hat bis heute eine einheitliche Organisation zu Stande gebracht, vielmehr bestehen bekanntlich 4 Verbände, die nicht einmal in zollpolitischen Fragen völlig Hand in Hand gehen. Noch wesentlich schlimmer sieht es auf dem Gebiete der Baumwollweberei aus. Wenn man den Rahmen weiterfasst, bestehen hier etwa 50—60 Verbände, die so gut wie gar keinen organisatorischen Zusammenhang haben. Es bedarf keiner längeren Ausführung, dass durch die damit geschaffene Parallelität der Ziele und Arbeiten in sehr grossem Umfange unnütze Kosten und Arbeit geradezu verschwendet werden, während auf der anderen Seite die Zollbehörden und namentlich die Regierungsbehörden durch die Menge von Eingaben, die häufig nur in der Form und in der Schattierung abweichen, vor eine ganz zwecklose Mehrarbeit gestellt werden. Wenn nun auch innerhalb der deutschen Baumwollwebereiindustrie, zumal bei dem Vorhandensein gemischter Spinnweberbetriebe, die wirtschaftlichen Interessen teilweise auseinandergehen, so muss sich doch eine Besserung der organisatorischen Verhältnisse wenigstens dadurch erzielen lassen, dass eine Zentrale der sämtlichen Webereiindustrien — die Spinnerei hat für eine Angliederung offenbar überhaupt zu abweichende wirtschaftliche Interessen — geschaffen wird, die alle gemeinsamen, wirtschaftlichen, sozialpolitischen, technischen und sonstigen Fragen unter einheitlichen Gesichtspunkten bearbeitet und auf diese Weise den Behörden wie überhaupt der ganzen wirtschaftspolitischen Oeffentlichkeit gegenüber grosse wohlbegründete Arbeiten vorweist, deren Herstellung dann gleichzeitig erheblich weniger Kosten erfordern würde.

Von diesen Gesichtspunkten ausgehend sind dann zunächst der „Verein deutscher Tuch- und Wollwaren-Fabrikanten“, ferner der „Verein der deutschen Seiden-Industrie“, der „Verein der Jute-Industrie“ und der „Verband deutscher Buntwebereien“ zusammengetreten und haben in verschiedenen Sitzungen Beratungen zur Begründung einer solchen Zentralorganisation in die Hand genommen. Die letzte Beratung hat in Berlin am 30. März 1911 stattgefunden und eine weitere hoffentlich bereits konstituierende Sitzung soll im Juni d. J. veranstaltet werden.

* * *

### Ueber das Projekt einer deutschen Textilzentral-Beratungsversuchs- und Prüfungsstelle

äussern sich die oben zitierten Veröffentlichungen des „V. d. B. u. v. B.“ wie folgt:

Der preussische Staat unterhält seit langem in Gr. Lichterfelde-West ein Material-Prüfungsamt, das auch eine Textilabteilung umfasst, die allerdings erst in jüngster Zeit als eine gesonderte Abteilung aufgenommen worden ist, und die auch heute noch einen verhältnismässig kleinen Rahmen innerhalb der sonst sehr entwickelten Abteilungen einnimmt. Die Aufgaben des Amtes erstrecken sich in erster Linie auf eine Prüfung von Materialien für Behörden, daneben aber hat sich die Anstalt und speziell auch die Textilabteilung in neuerer Zeit mehr und mehr auch der Privatindustrie zur Verfügung gestellt, vor allem im Sinne eines Obergutachters bei Streitigkeiten über Waren-

lieferungen. Den weitergehenden Aufgaben, gleichzeitig sich auch ständig der wissenschaftlich-technischen Fortbildung der Industrie zu widmen, also auf Einladung und Anregung der Industrie oder auch selbständig Untersuchungen über neue Fabrikationsmethoden anzustellen, konnte sich die Textilabteilung des Amtes bisher so gut wie gar nicht widmen. Wie weit es solche Aufgaben in seinen anderen Abteilungen, z. B. den Eisen- und Papierabteilungen bisher gelöst hat, ist uns nicht bekannt worden. Zweifellos fehlt es angesichts der vorhandenen grossen Aufgaben der Textilabteilung an der nötigen Einrichtung und an dem nötigen Personal. Dabei ist zu berücksichtigen, dass in den Kreisen der gesamten deutschen Textilindustrie die Existenz des Materialprüfungsamtes überhaupt erst anfängt bekannt zu werden. Würde sich hieraus eine entsprechend steigende Inanspruchnahme desselben entwickeln, dann würde wahrscheinlich die Anstalt noch weniger in der Lage sein, die ihr gestellten Aufgaben mit der für die Industrie unbedingt erforderlichen Schnelligkeit und Gründlichkeit erledigen zu können. Die anderen im deutschen Reiche vorhandenen Institute, also namentlich die ziemlich zahlreichen Textilfachschulen, insbesondere auch die Färbereischulen, sowie die den meisten politechnischen Anstalten angegliederten Textilabteilungen haben sich den in Rede stehenden Aufgaben bisher nur in bescheidenstem Umfange widmen können.

Aus diesen Verhältnissen heraus ist deshalb wohl auch Ende Januar d. J. ein Rundschreiben unterzeichnet von dem Reichstagsabgeordneten Müller-Fulda, an eine Reihe industrieller Verbände versandt worden, in dem die Industrie aufgefordert wurde, sich für ein von reichswegen und durch Reichsunterstützung zu begründendes Zentralprüfungsamt für die Textilindustrie ins Zeug zu legen. Die Mehrzahl der kleineren deutschen Textilverbände haben sich unseres Wissens zustimmend ausgesprochen. Bei der grossen Unklarheit aber, mit der dies erste Rundschreiben verfasst worden war, haben im allgemeinen die grossen Textilverbände sich zunächst zurückhaltend gestellt und erst die Beratungen im Reichstag abgewartet.

Der Herr Staatssekretär hat denn auch die wohlwollende Berücksichtigung einer solchen ihm vom Reichstag überwiesenen Resolution zugesagt und soviel wir erfahren haben, wird derselbe die massgebenden Textilverbände zunächst nochmals um eine gutachtliche Aeusserung zu der Angelegenheit ersuchen.

Zu der Sache selbst möchten wir hier nur darauf hinweisen, dass in der Tat eine solche Anstalt für die deutsche Textilindustrie von sehr bedeutendem Nutzen sein könnte. Wir möchten ferner darauf aufmerksam machen, dass andere grosse Industrien durch ähnliche Institute ihre Entwicklung, wie auch ihren Absatz recht erheblich gefördert haben. Wir nennen hier nur die Brauerei- und Spiritus-Industrie, die sich eine wissenschaftliche Anstalt im Institut für Gährungsgewerbe-Berlin geschaffen haben, die sowohl der technischen Entwicklung in der Richtung z. B. der weitgehendsten Verwertung der Neben- und Abfallprodukte, wie auch in der Untersuchung neuer Absatzmöglichkeiten für diese Industrien Ausserordentliches geleistet hat. Wir erwähnen ferner die ausgezeichneten Erfolge der Kaliindustrie in bezug auf die Förderung des Absatzes durch eine weitgehende Unterstützung landwirtschaftlicher Untersuchungsanstalten und wir erwähnen namentlich die grossen Erfolge der Spirituszentrale, die sehr bedeutende Summen für Erweiterung der Spiritusbeleuchtung ausgegeben hat. Eine solche Anstalt kann aber nur dann etwas leisten, wenn sie von vornherein in umfassender und vielseitiger Weise ausgebaut wird und unablässig von allen anderen Zwecken nur in den Dienst der wissenschaftlich-technischen Industrieförderung gestellt wird.

Gerade unsere Textilindustrie zählt nun zu den Gewerben, die ohnedies einer schweren Zukunft entgegengehen. Nicht nur wegen der schwierigen Rohstoffversorgung, sondern vor allen Dingen, weil ihre Ausfuhrmöglichkeiten sicherlich keine leichteren werden, denn alle aufstrebenden Kulturländer suchen in erster Linie Textilindustrien zu entwickeln. Dabei hat gerade die deutsche Textilindustrie nicht wie die englische, die amerikanische und neuerdings auch die belgische und japanische sich auf eine gleichförmigere Massenerzeugung in Gross-Betrieben einrichten können, sondern sie findet ihre Stärke wesentlich in Mittel- und selbst Kleinbetrieben, die vor allen Dingen auf reichhaltige Schaffung neuer Muster den Nachdruck legen. Unter diesen Umständen müsste eine Anstalt, die mit dem ganzen wissenschaftlichen Rüstzeug der modernen Technik auch neue Fabrikations- und Ausrüstungsmethoden schaffen könnte, den deutschen Textilgewerben einen grossen Nutzen bringen können.

Allerdings wird die deutsche Texilindustrie, vor allen Dingen bei dem heutigen Mangel an einer gesunden, nach klaren Grundsätzen gegliederten Organisation kaum in der Lage sein, aus eigenen Kräften die für eine solche Anstalt notwendigen einmaligen und dauernden Mittel aufzubringen. Ob aber das Reich allein bei der andauernden Finanznot sich zur Aufwendung der immerhin ziemlich beträchtlichen einmaligen und dauernden Kosten verstehen wird, muss leider erst recht dahingestellt bleiben. Jedenfalls kann unseres Erachtens die Anstalt nur ins Leben treten, wenn zunächst von reichswegen der grösste Teil der Mittel aufgebracht wird und die Industrie erst allmählich mit dem Heranwachsen der Bedeutung der Anstalt gleichfalls zur dauernden finanziellen Beihülfe gewonnen wird. Leider wird nun schliesslich wohl auch diese Frage nicht ohne Rivalitätskonflikt abgehen, wie denn schon der Direktor des Material-Prüfungsamtes Gross-Lichterfelde von seinem Standpunkte auch nicht ohne Grund darauf hingewiesen hat, dass es wohl zweckmässig wäre, die bestehende Anstalt, die in ihren Grundlagen zweifellos sehr gut organisiert ist, in ihrer Textilabteilung entsprechend auszubauen, zumal dies natürlich mit erheblich geringeren Mitteln geschehen könne, als die Schaffung einer vollständig neuen Reichsanstalt. Damit würde auch die nicht unwichtige Platzfrage von vornherein beigegeben sein, denn es steht zu befürchten, dass die verschiedenen Bundesstaaten natürlich sehr gern, wenn eine neue Reichsanstalt begründet wird, diese auf ihrem Boden erstehen sehen. Der Verband deutscher Buntwebereien hat daher beschlossen, zunächst ebenfalls eine abwartende Stellung einzunehmen und vor allen Dingen auf die Begründung einer Zentralstelle der deutschen Webereiindustrie sein Augenmerk zu richten, weil er auf dem Standpunkt steht, dass, wenn es gelingt diese Zentralorganisation zu schaffen, sie dann die gegebene Stelle ist, die die Frage der Begründung eines wissenschaftlich-technischen Reichstextilamtes zu behandeln hätte.

## Konventionen.

**Krefeld.** Ein neuer Zusammenschluss in der Seidenindustrie ist hier erfolgt. Die Seidenstückfärbereien sind zu einer „Vereinigung der Stückfärbereien ganz- und halbseidener Gewebe“ zusammengetreten. Dieser neue Verband hat mit dem bereits bestehenden „Verband der Seidenfärbereien“ in Krefeld und der „Stoffappreturvereinigung“ in Krefeld einen Kartellvertrag abgeschlossen, dahingehend, dass irgendwelche Vergünstigungen nur die Kunden erhalten, die alle ihre Aufträge den Mitgliedern obiger Verbände erteilen. Ausserdem ist auch eine Preiskonvention erfolgt.

## Industrielle Nachrichten

**Basler Bandindustrie.** Der Vorsitzende der Gesellschaft für Bandfabrikation in Basel, Herr A. von Speyr, verlas an der jüngst stattgehabten Generalversammlung den Bericht über den Geschäftsgang. Der Bericht konstatiert, dass die Entwicklung des Bandgeschäftes 1910 keine erfreuliche war. Die Damenhut-Mode vernachlässigte den Artikel fortgesetzt; wenn die Beschäftigung im grossen und ganzen trotzdem eine ordentliche war, so liege die Erklärung hiefür in der Zunahme der Verwendung von Band für allerlei andere Zwecke. Die schon im letzten Jahresberichte erwähnte rückläufige Bewegung in den