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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 21 (1914)

Heft: 1

Heft

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: 29.04.2025

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

Nr. 1. XXI. Jahrgang Anfang Januar 1914

MITTEILUNGEN ÜBER TEXTIL-INDUSTRIE

Adresse für redaktionelle Beiträge, Inserate und Expedition: **Fritz Kaeser, Metropol, Zürich.** — Telephon Nr. 6397
Neue Abonnements werden daselbst und auf jedem Postbureau entgegengenommen. — Postcheck- und Girokonto VIII 1656, Zürich

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

Ein glückliches neues Jahr!

Redaktion und Administration

(Nachdruck verboten.) (Fortsetzung.)

Ueber die Ausrüstung der Seiden- und Halbseidenstoffe.

Das Stampfen (Beetlen).

Das Stampfen von Seidenwaren wird wenig vorgenommen, es ist eine in der Leinen- und Baumwollindustrie vielfach angewandte Ausrüstungsarbeit, und sei hier interessehalber angeführt.

Das Stampfen wird auf dem Stampf- oder Stoßkalander vorgenommen, zu welchem Zwecke die Ware straff auf einem Baum aufgewickelt wird, welcher unten in der Maschine drehbar gelagert ist. Ueber dem Baum befindet sich das Stampfwerk. Es besteht in einer größern Anzahl viereckiger Holzstampfen oder Klöppeln, die an ihrem obern Ende mit Ansätzen versehen sind. Parallel zur Stampfenreihe läuft eine Welle, um welche in einer Spirale verlaufend ebensoviele Daumen, als Stampfen vorhanden, angebracht sind. Wird diese Welle in umdrehende Bewegung versetzt, so hebt sie resp. die Daumen der Reihe nach einen Klöppel nach dem andern an den Ansätzen in die Höhe und läßt sie auf den ebenfalls sich drehenden Warenbaum wieder niederfallen, wodurch das Stampfen des aufgewickelten Stoffes vor sich geht.

Bei einem andern System, welches die Wirkungsweise und Leistungsfähigkeit der Maschine erhöhen soll, wird durch den steigenden Klöppel eine Spiralfeder zusammengedrückt, welche daraufhin den Schlag des wieder fallenden Klöppels beschleunigt und verstärkt, und außer dem Hauptschlage durch das darauffolgende Zurückspringen der Stampfe noch zwei bis drei Federschläge bewirkt.

In der Seidenstoffappretur wurde der Stampfkalander durch den ökonomischer arbeitenden Rollkalander verdrängt, trotzdem ersterer besonders beim Ausrüsten von stückgefärbter Ware in einzelnen Fällen vorzuziehen wäre, z. B. wo es sich um mechanisches Weichmachen von Waren handelt, deren Struktur oder matter Glanz durch die Rollkalanderwalze ungünstig beeinflußt wird.

Einiges über die Samtappretur. Samtgewebe werden wie andere Stoffe ebenfalls geflammt, um sie von Flusen etc. zu befreien, natürlicherweise nur auf der Rückseite. Die hierzu verwendete Gassengmaschine ist im Prinzip der früher beschriebenen gleich gebaut, aber in ihrer Konstruktion mehr der Ware angepaßt. So fehlt z. B. die Aufrollvorrichtung (Vor- und Rücklauf). Da die Ware in ihrer Art als Florgewebe in keiner Weise gedrückt werden darf, wird sie mittelst Zugwalzen nachgezogen und um den Vor- und Rücklauf zu ersetzen, wird sie mit den Enden zusammengenäht und passiert die Maschine in endloser Weise.

Zur Vornahme auf den weitern Maschinen wird die Ware gestabt vor dieselben hingelegt, um beim Verlassen der Maschine wiederum in Falten abgelegt zu werden.

Um auf den Samtgeweben einen gleichmäßig dichten Flor zu erzielen ist es nötig, die gezwirnten Fäden des Pols möglichst bis auf den Grund des Stoffes zu öffnen.

Man läßt deshalb den Stoff eine Rauhmaschine passieren, wo etwa vier nebeneinander angeordnete rasch rotierende Rauhwalzen diese Arbeit verrichten. Diese Rauhwalzen sind Walzen, die mit Kratzen- oder Kardenbändern umwickelt sind, (siehe das Feutrieren) an welchen der Stoff, nachdem er eine Dämpfvorrichtung passiert hat, vorbeigeführt und der Flor geöffnet wird.

Nachdem der Flor nun gerauht ist, wird derselbe zwecks Erreichen einer gleichmäßigen Höhe noch geschoren. Man verwendet hiezu eine Schermaschine, welche in der Hauptsache der im Kapitel «Rasieren» beschriebenen gleich ist. Der Stoff passiert die Maschine mehrere Male, währenddem die beiden Messer jedesmal enger gestellt werden.

Es käme nun noch das eigentliche Appretieren in Betracht, welches man von Hand auf dem Spannrahmen vornehmen kann. In jüngerer Zeit hingegen benützt man aber hiezu meistens die neugebaute Samtappreturmaschine. Es ist dies eine Spann- und Trockenmaschine mit endlosen Kluppenketten wie früher schon beschrieben; sie besitzt aber der darauf zur Behandlung kommenden Ware entsprechend noch einige weitere Vorrichtungen. So ist ihr z. B. eine Appretiervorrichtung (Rackelsystem) vorgebaut, bei welcher die Ware durch Zugwalzen zugeführt und nach dem Verlassen derselben von den Kluppenketten erfaßt wird. Um auch hier jedweden Druck gegen die Flor zu vermeiden, fehlt jedoch der Tisch unter dem Rackelmesser und wird der Stoff nur infolge seiner Spannung gegen dasselbe gedrückt. Behufs Trocknen wird das Gewebe alsdann durch die laufenden Ketten unter Breitspannung auch über offene Gastrockenfelder geführt, währenddem über der Maschine große Mettallplatten vorhanden sind, die auf der Unterseite Gasrohre haben und die auf die Maschine niedergelassen werden und so den Rücken der darunter hinweglaufenden Ware trocknen. Außerdem sind noch eine Anzahl großer mit Gas geheizter Bügeleisen vorhanden, welche automatisch von einer Seite der Maschine zur andern gleiten, indem sie den Rücken der Ware glatt bügeln. Wird am Ende der Maschine die Ware von den Kluppen wieder freigegeben, so wird sie wieder von einigen Abzugwalzen erfaßt und auf einen Tisch in Lagen niedergelegt.

Zum Brechen des Appretes bringt man die Samtware auf eine Federbrechmaschine, welche mit einer verstellbaren Leitwalze, die zur Regulierung des Brecheffektes dient, versehen ist. Dann finden wir an dieser Maschine noch Spannwalzen, Breitstreckwalzen, Abzug- und Ablegevorrichtung. Zum Schlusse wird die linke Seite noch geriffelt und die rechte gebürstet.

Das Moirieren.

Durch das Moirieren gibt man einem Gewebe ein vollständig verändertes Aeußeres, es wird damit ein glattes in ein gemustertes umgestaltet, dessen charakteristische Eigenart sich jedoch schlecht in Worten schildern läßt. Man nennt das Moiré auch «Wasserglanz» und bringt seinen Effekt hiedurch mit der wechselnden Lichtspiegelung eines durch den Wind leicht bewegten Wassers in Vergleich.

Man erhält auf einem Gewebe Moiré, wenn dessen Schußrippen willkürlich oder unwillkürlich in verschiedener Richtung platt, vielmehr schräg gedrückt werden. Unwillkürliches Moiré entsteht z. B., wenn wir einen grobrippigen Stoff zu satt oder ohne Zwischenpapier aufrollen und sich gegenseitig die Rippen quetschen. Ein solcher Zufall mag auch der Ursprung des Moirierens gewesen sein, das man alsbald verstand, wissentlich herbeizuführen, zu vervollkommnen und in bestimmte Bahnen zu leiten. Es ist auch die Kunst des Moirierens von alters her schon bekannt und hatte man ehemals das Ziel erreicht, indem man den Stoff in Lagen gefaltet auf einen Holzblock brachte und dort mit einem Holzhammer tüchtig klopfte.

Das heutige Verfahren besteht nun darin, daß man das zu moirierende Stück der Länge nach genau Schuß auf Schuß faltet und wenn die schon weich gefärbte Ware mittelst Dämpfen noch druckempfindlicher gemacht ist, durch die Walzen eines Moirékalanders schickt, durch dessen hohen Druck das wellenartige Moirébild zum Vorschein kommt. Es ist begreiflich, daß die Schußrippen der beiden aufeinanderliegenden Gewebebahnen nie vollkommen parallel zu einander durch den Kalander laufen, sondern sie werden sich etwas verschieben und unter spitzen Winkeln schneiden, wodurch die Rippen in verschiedener Richtung breit gedrückt, resp. die auffallenden Lichtstrahlen in verschiedener Weise zur Reflektierung gebracht werden, was beim Bewegen des Stoffes ein Licht- und Schattenspiel zur Folge hat, ähnlich dem bewegten Wasser.

Um nun dem Moiréeffekt einen bestimmten Ausdruck zu verleihen, wird das Moirieren aber noch nach verschiedenen, der Art und den Geweben entsprechenden Verfahren vorgenommen, das Ende der Behandlung wird aber immer ein teilweises Platt- und Schrägdrücken der Schußrippen sein.

Es sei hier noch erwähnt, daß für Moiré bestimmte Gewebe Weichfärbung haben müssen und daß, obschon auch feinrippige Ware moiriert wird, um einen wirklich schönen Effekt erzielen zu können, eine volle, starke Rippe Bedingung ist. Ferner soll die Schußzahl eine möglichst egale sein, ja sie muß an ein und derselben Stelle der aufeinanderliegenden Gewebelagen genau die gleiche sein, ansonst man ein unregelmäßiges, verzerrtes Bild erhält. Man dubliert deshalb breite Ware der Länge nach die eine Hälfte des Schusses genau auf die andere oder man legt Jumelle-Stücke schmaler Ware aufeinander und richtet sie ebenfalls mittelst der zirka alle 30 cm in den beiden Kanten auf denselben Schuß eingelegten kurzen Baumwollfäden auf die nämliche Schußrippe.

Im folgenden seien einige der verschiedenen Moiré-Arten und deren Herstellungsweise in der Hauptsache besprochen.

Moiré française nennt man ein Moiré, dessen Bild nicht über die ganze Stoffbreite sozusagen nur ein Rapport, sondern abwechslungsweise einen schmalen und breiten Streifen bildet. Der breitere Streifen zeigt ein Bild ähnlich dem der Pfauenfeder, während der schmale verbindende Streifen eine reine, dichte Linienführung aufweist. Dieses rapportweise Wiederholen der Figur entsteht, indem man das eine der beiden aufeinander zu liegen kommenden Stücke trassiert, d. h. man zieht es in straffgespanntem Zustande über die scharfe Kante einer wellenförmig ausgebildeten Holzschiene. Durch diese Manipulation wird der Schuß in abwechselnd gleichen Ausbiegungen etwas verschoben, was nach dem darauffolgenden Kalandrieren das rapportweise Erscheinen des Moiréeffektes zur Folge hat. Je kürzer die Länge der Bogen der Schienen sind, je dichter wird das Moiré erscheinen.

Moiré renaissance. Diese Art zeigt in der Regel über die ganze Stoffbreite nur einen Rapport bildend, ein breites, mit feinen Linien durchsetztes Moiré. Es wird auch das eine Stück (event. die halbe Breite wenn gefaltet) trassiert, jedoch nicht mit einem Lineal, dessen Ausbiegungen sich in kurzen Intervallen regelmäßig wiederholen, wie beim Moiré française. Hierauf werden die beiden aufeinander gerichteten Stücke mit endlosem festem Papier, das als Unterlage dient, straff auf eine Rolle aufgerollt und das ganze in einen Kalander eingelegt. Dieser Kalander besitzt drei Walzen, von denen die beiden untern in einem etwa handbreiten Abstand nebeneinander ohne Antrieb gelagert sind. Auf diese beiden Walzen wird das aufgerollte Stück gelegt, während die dritte Walze von oben auf dasselbe gepreßt und in umlaufende Bewegung versetzt wird, wodurch auch das Stück und die Unterwalzen rollen. Der hierdurch auf das ganze Stück sich fortbewegend ausgeübte Druck zeitigt wiederum die Pressung der Rippen und damit das Erscheinen des Moiré.

Das Figuren-Moiré erhalten wir ebenfalls durch Trassieren der einen Stoffbahn, welcher aber als Unterlage eine Musterwalze dient, auf welcher sich in erhabener Fläche das Dessin zeigt, während über dem Stück ein feststehendes Lineal das Verschieben des Schusses bezweckt. Letzteres wurde auch durch eine rotierende Trommel mit federnden Messern (Klingen ähnlich denjenigen der Haspelmaschine) ersetzt, mittelst welcher das Verschieben des Schusses präziser vor sich gehen soll und somit schärfere Figuren entstehen.

Verschiedene Moiré-Effekte auf demselben Gewebe erzielt man durch eine Doppelbehandlung, welche ungefähr folgendermaßen vor sich geht. Man bringt wiederum zwei Gewebebahnen Schuß auf Schuß aufeinander und legt sie in der bekannten Weise zwischen Preßspäne, worauf das Ganze in die hydraulische Presse gebracht und dort mit etwas Wärme gepreßt wird. Durch das Pressen verschieben sich die parallel aufeinander liegenden Schußrippen um ein Geringes und drücken sich gegenseitig teilweise platt. Hierdurch zeigt sich ein über die ganze Stoffbreite verlaufender Moiréeffekt. Die auf diese Weise moirierten Stoffe werden nun schief aufeinander gelegt, so daß sich die Schüsse in einem Winkel von etwa 20 Grad schneiden, um in dieser Lage einen Kalander zu passieren, dessen mittlere Walze eine sogenannte Figurenwalze ist mit erhabenen Stellen und vertieften Umgängen. Während nun an den erhabenen Stellen der Figurenwalze auf dem Stoff neuerdings eine Pressung entsteht, zeigt sich dort ein weiterer neuer Moiréeffekt, während an den vertieften Stellen das erste Moiré unverändert bleibt.

Dies wären also einige der hauptsächlichsten der verschiedenen Moiré-Arten, von welchen es noch eine größere Anzahl gibt. Bei diesen allen ist aber das Bild, resp. die Wiederholungen desselben, wie auch bei Moiré française oder Figuren-Moiré, nie absolut gleich, sondern es wird immer etwas Unregelmäßiges, Willkürliches entstehen. Will man absolut gleich erscheinende Wiederholungen erzielen, so muß man sich einer mit Rippen versehenen, der Schußzahl des Stoffes entsprechend gravierten Walze bedienen. Wir nähern uns aber dadurch eher dem Gaufrage, welches gegenüber dem wirklichen lebendigen Moiré immer etwas Steifes an sich hat.

Zoll- und Handelsberichte

Veredlungsverkehr. Wie seinerzeit mitgeteilt wurde, konstatierte die Zollverwaltung im vergangenen Herbst, daß von einer am Veredlungsverkehr beteiligten Firma ausländische Rohware als Schweizerware deklariert und mit Freipaß abgefertigt worden war. Die Zollverwaltung sah sich deshalb genötigt, im Interesse des Fiskus wie der heimischen Weberei und der Konkurrenten der fehlbaren Firma Maßregeln zu ergreifen, um ähnliche Praktiken zu verhindern. Unterm 12. Dezember erließ sie neue Vorschriften über die Art und Weise, wie der Herkunftsnachweis für die im Veredlungsverkehr nach dem Ausland gehende Rohware künftighin geleistet werden soll. Das Reglement ist den Inhabern von Freipaßbewilligungen direkt zugestellt worden. Die früheren Vorschriften werden in der Hauptsache wie folgt abgeändert. Bisher konnte die am Veredlungsverkehr teilnehmende Handelsfirma bei den zuständigen Stellen (Handelskammern usw.) ein Ursprungszeugnis für die Freipaßabfertigung erhalten auf Vorlage der Originalfakturen des inländischen Fabrikanten der betreffenden Rohware. Ein solches Ursprungszeugnis wurde dann von der Zollverwaltung als ausreichender Nachweis der einheimischen Erzeugung anerkannt und genügte für die Lösung des Freipasses. Nunmehr verlangt die Zollverwaltung, um Fälschungen der Zeugnisse zu verunmöglichen, daß die Ursprungszeugnisse ausgestellt werden auf Vorlage einer amtlich beglaubigten „Bescheinigung" des Fabrikanten des betreffenden Gewebes oder Garnes. In der „Bescheinigung" hat der Fabrikant zu erklären, daß die genau zu bezeichnende Rohware sein eigenes Fabrikat sei; bei Geweben ist überdies ein Muster von mindestens 20 Zentimeter Breite auf 10 Zentimeter Länge anzusiegeln oder mittelst Plombe anzuheften. Die Richtigkeit der Erklärung soll durch eine Ortsbehörde oder ein Notariat auf Grund der Vergleichung mit den Fabrikationsbüchern beglaubigt werden. Ausschließlich nur auf Vorlage einer solchen „Bescheinigung" stellt die Handelskammer das Ursprungszeugnis aus, für Gewebe mit Angabe der Anzahl der Stücke, Breite, Länge, Fadenzahl, Gewicht. Von dem der „Bescheinigung" des Fabrikanten angehefteten Gewebemuster ist ein 1 Quadratdezimeter großes Stück abzutrennen und dem Ursprungszeugnis anzusiegeln oder durch Plombe anzuheften. Werden für eine Sendung mehrere „Bescheinigungen" vorgewiesen, so muß für jede einzelne Bescheinigung ein besonderes Ursprungszeugnis ausgestellt werden. Dagegen können auf Grund der nämlichen „Bescheinigung" verschiedene Ursprungszeugnisse für Teilsendungen ausgestellt werden bis zur Erschöpfung des auf der „Bescheinigung" genannten Quantums. Die „Bescheinigungen" sind von den Handelskammern mindestens fünf Jahre lang zu Kontrollzwecken aufzubewahren. Die neuen Formulare für die „Bescheinigungen" der Fabrikanten und für Ursprungszeugnisse können zum Selbstkostenpreis von den Zollkreisdirektionen in Schaffhausen, Basel usw. bezogen werden. Vom 1. Januar 1914 an sind nur noch die den neuen Vorschriften entsprechenden Ausweise zulässig.

Die schweizerische Textil-Industrie im Jahre 1913.

Die Schweizerische Kreditanstalt bietet in ihrem Rückblick auf das Jahr 1912 eine Würdigung der Lage der schweizerischen Industrien, der wir über die verschiedenen Zweige der Textilindustrie folgendes entnehmen:

In der Zürcher Seidenstoff-Fabrik hat das Berichtsjahr nicht die erhoffte Besserung gebracht. Ganz abgesehen davon, daß die Mode schon seit langer Zeit gegen die Zürcher Artikel ist, hat infolge des Balkankrieges das Geschäft nach Österreich-Ungarn und nach den Balkanländern fast ganz aufgehört. Viele Fabriken haben sich zu Betriebseinschränkungen gezwungen gesehen, wenn auch ein großer Teil der Ware, die für den Osten bestimmt war, den Weg nach dem zollfreien England gefunden, wo dadurch die Stofferlöse auf ein Minimum gedrückt worden sind, das man nicht mehr für möglich gehalten hätte. Die Zürcher Fabrik hat alles getan, um leistungsfähig zu bleiben, und heute sind annähernd 50 Prozent der mechanischen Webstühle für doppelbreite Stoffe eingerichtet, was eine erheblich vermehrte Produktion bedeutet, die an sich erfreulich wäre, wenn nicht die Besorgnis bestünde, daß den Absatzmöglichkeiten gewisse Grenzen gesteckt sind. Preise, Lieferungs- und Zahlungsbedingungen lassen viel zu wünschen übrig. Die Geschäftslage wurde noch verschlimmert durch den Aufschlag der Rohseide, der im Mai einsetzte und bis November das Rohmaterial je nach Provenienz um 15—20 Prozent steigerte, welcher Steigerung gegen Jahresschluß ein ziemlich intensiver Abschlag folgte. Nicht ohne eine gewisse Unruhe sieht man der Erneuerung der Handelsverträge entgegen, da die Fabrik eine allfällige Erschwerung der Ausfuhrverhältnisse nicht zu ertragen vermöchte.

Für die Basler Bandfabrikation war das Jahr 1913 ein an Ereignissen reiches. Im Januar war die Beschäftigung schwach, doch ließen die Modeberichte ein regeres Frühjahrsgeschäft voraussehen. In der Tat liefen die Ordres von Anfang März an zahlreicher ein. Der durch den Rohseidenmangel hervorgerufene Seidenaufschlag half mit, die Bandpreise allmählich zu erhöhen, und die Lage der Bandindustrie hatte seit langem nicht mehr so günstig ausgesehen, als am 21. Mai der Färberstreik ausbrach, der 5½ Wochen dauerte und die meisten Betriebe vollständig desorganisierte. Die daraus resultierenden Verluste waren enorm. Wohl wurden erhebliche Quantitäten Seide zu auswärtigen Färbern gesandt, allein die größtenteils sehr langen Lieferzeiten und das nicht in allen Fällen günstige Resultat waren Ursachen, daß es Monate brauchte, bis wieder alles seinen geregelten Gang ging. Die Bandmode hatte sich unterdessen in schönster Weise entwickelt und die Preise erzielten einen weitern Aufschlag, wenn auch nicht alle Qualitäten mit der Seidenhausse, die auf gewissen Provenienzen 20 Prozent und mehr betrug, Schritt halten konnten. Einen sehr willkommenen Zuwachs brachte die Verwendung des Bandes zu Kleiderbesatz, besonders zu Schärpen. Wenn das Geschäft im Jahre 1914 hält, was die Aussichten versprechen, so kann die in den letzten Jahren von der Mode vernachlässigte Bandindustrie sich wieder erholen.

Im Gegensatz zum Vorjahre begann das Jahr 1913 für die Baumwollindustrie mit wenig günstigen Aussichten, denn immer noch lasteten die politischen Verhältnisse mit ihren Folgen schwer auf ihr. Wohl lag für die Spinnerei und Weberei sowohl in der Schweiz als anderwärts, aus ältern Kontrakten herrührend, noch ordentliche Beschäftigung vor; mit der Erneuerung ablaufender Abschlüsse ging es jedoch je länger je zäher und Erlöse bröckelten zusehends ab für Garn sowohl wie namentlich für Tücher. Trotzdem waltete längere Zeit die Hoffnung ob, daß die vielversprechenden Aussichten für eine große amerikanische Baumwollernte, wie sie noch bis Ende Juni vorhanden waren, wieder billigere Preise für dieses Rohmaterial bringen würden, und daß vielleicht ein günstiger Sommer reichliche Ernten und ein allgemeines Aufleben der Unternehmungslust im Gefolge haben könnte, was voraussichtlich nicht ohne kräftige Belebung des Geschäftes auch in der Baumwollindustrie geblieben wäre. Allein die Hoffnungen haben sich nicht erfüllt. Statt billiger Herbstpreise stieg Baumwolle ab Mitte August infolge ungünstiger Ernteberichte innerhalb weniger Wochen um Fr. 15 pro 50 kg und erreichte wieder Höchstpreise. Das führte neuerdings zu einer allgemeinen Zurückhaltung, die in einzelnen Ländern des Kontinents beinahe krisenhaften Charakter annahm und teils zu organisierten, teils zu freiwilligen Arbeitseinschränkungen Anlaß gibt. Angesichts der Tatsache, daß vielfach nicht mehr die Herstellungskosten verdient werden, muß es auffallen, daß die Bewegung von Produktionseinschränkungen, besonders in der Weberei, nicht schon greifbarere Formen angenommen hat. Da Baumwollpreise hoch zu bleiben versprechen, die Geschäftslage aber allgemein noch eine recht gedrückte ist, so eröffnet sich kein günstiger Ausblick für das künftige Jahr, wiewohl es schwer hält, heute schon ein Prognostikon zu stellen.

Die Beschäftigung der Wollindustrie war im ersten Halbjahr zufriedenstellend, dagegen nahm in den letzten Monaten eine allgemeine Zurückhaltung überhand. Auch in andern Ländern wird stark über flauen Geschäftsgang geklagt, so daß eine große Anzahl Maschinen stillstehen. Aber trotzdem zeigen die Wollpreise

andauernd große Festigkeit, was man sich nicht anders erklären kann, als daß die Wollproduktion mit dem Konsum nicht Schritt hält. Die durch die neuen Wehrvorlagen der Großmächte vermehrten Ausrüstungen haben allerdings viel Wolle absorbiert, doch muß mit der Tatsache gerechnet werden, daß immer mehr Schafe auf Fleisch als auf Wolle gezüchtet werden, da es für den Schafzüchter vorteilhafter ist, durch das Abschlachten der Tiere jederzeit zu Geld zu kommen und nicht erst abwarten zu müssen, bis die Wolle genügend ausgewachsen ist. Durch diese Knappheit ist Wolle auf einer enorm hohen Wertbasis angelangt; bei dem großen Angebot fertiger Waren ist es aber kaum möglich, die Preise denjenigen des Rohmaterials anzupassen, um so weniger, als auch die Arbeitslöhne eine weiter steigende Richtung einnehmen, obwohl seit einiger Zeit reichliches Arbeitermaterial vorhanden ist.

Die Stickerei gibt dem Beurteiler des vergangenen Geschäftsjahres schwierige Rätsel auf. In dem großen Stapelartikel, d. h. in der Weißstickerei, begann das Jahr mit einer Produktionseinschränkung und schließt mit Vorschlägen ab, ab Neujahr wieder eine solche eintreten zu lassen. Aber auch in der übrigen Zeit herrschte beständig ein gewisser Arbeitsmangel, so daß sich die Löhne für die Lohnfabriken und Einzelsticker nie recht erholen konnten und am Jahresschluß ganz tief stehen. Auch in der Handmaschinenstickerei litten mittlere und geringe Arbeitskräfte öfter Mangel an Arbeit, während anderseits die ganz tüchtigen Elemente zu guten Löhnen meist voll beschäftigt waren. Nachdem die Balkankrise vorüber ist und die Geldverhältnisse etwas leichter geworden sind, sucht man die Ursachen der Depression in der Unsicherheit bezüglich der Einbürgerung und Durchführung des neuen amerikanischen Zolltarifes, sodann in der für unsere leichten Artikel sehr ungünstigen Witterung des vergangenen Sommers, speziell aber in der Ungunst der herrschenden Damenmode, welche die Verwendung gestickter Unterwäsche auf ein Minimum reduziert hat. War man daher allgemein der Ansicht, daß der Export stark zurückgegangen sein müsse, wie dies auch die monatlichen Ausfuhrlisten für Nordamerika voraussehen ließen, so kommen die Zahlen der eben erschienenen amtlichen Statistik für die ersten neun Monate, welche einen Gesamtexport in Stapelartikeln in der Höhe von 115 Millionen Franken (etwa 1¼ Prozent weniger als im Vorjahr) ausweisen, überraschend, und sie beweisen auch, wie intensiv der Wettbewerb in bisher noch weniger bearbeiteten Absatzgebieten gewesen sein muß. Allerdings ist der Totalexport St. Gallens in den ersten neun Monaten mit etwa 162 Millionen Franken um 4,6 Millionen oder 3 Prozent gefallen. Dieser Ausfall trifft fast ganz die gestickten Spitzen, so daß eigentlich nur dieser Teil der Industrie als sehr leidend bezeichnet werden kann. Aus diesem Ausfall in der Spitzenstickerei erklärt es sich teilweise, daß die Maschinenzahl gegenwärtig zu groß ist. Die übrigen Zahlen lassen den Schluß zu, daß bei einem Modewechsel, der durchaus nicht ausgeschlossen ist, auch die Stickerei, die ja schon mehr als einmal sich aus starker Depression zur Blüte erhob, wieder florieren werde. Immerhin sind diese Chancen heute geringer als früher, da die Konkurrenzfabrikation in den Absatzländern beständig wächst. Die Buntstickerei erfreute sich zu Anfang des Jahres infolge der Mode für bulgarische Stickereien eines lebhaften Geschäftsganges, der aber nachher infolge Farbenübersättigung ins Gegenteil umschlug. Schließlich sei erwähnt, daß die Kettenstichstickerei eine etwas erhöhte Ausfuhrziffer aufweist.

Sozialpolitisches.

Kantonales zürcherisches Einigungsamt. Am 10. August 1912 hat der Regierungsrat des Kantons Zürich einen Gesetzesentwurf betreffend das kantonale Einigungsamt veröffentlicht. Die Vorlage des Regierungsrates ist von der Kommission des Kantonsrates durchberaten worden und es ist nunmehr der Kantonsrat auf die Behandlung der Sache eingetreten. Zwingende Gründe für die Schaffung eines Einigungsamtes liegen nicht vor und es ist sowohl von Seite der Unternehmer, wie auch der Arbeiter erklärt worden, daß das Einigungsamt nicht in der Lage sein werde, die aus dem Arbeitsverhältnis sich ergebenden Konflikte zu verringern. Durch das Eingreifen des außerhalb der Parteien stehenden Amtes kann aber immerhin in gewissen Fällen eine unparteiische Feststellung des Tatbestandes ermöglicht werden; es ist auch erklärlich, daß der Regierungsrat, der schon mehrmals als Vermittler in Streitigkeiten eingreifen mußte, dieses undankbare Geschäft andern überlassen will und endlich liegt die Bildung von Einigungsstellen im Zuge der Zeit: auch das neue Fabrikgesetz sieht die Errichtung solcher Schiedsgerichte vor.

Die zürcherische Seidenindustrie hat allen Grund, sich das neue Gesetz näher anzusehen, bleibt sie doch in ihren verschiedenen Zweigen von Arbeitskonflikten keineswegs verschont und beschäftigt sie, nach der Maschinenindustrie, weitaus die größte Zahl der Arbeiter im Kanton. In den dem Fabrikgesetz unterstellten Betrieben zählte man Anfang Juni 1911, bei einer Gesamtarbeiterzahl von 65,981 Arbeitern im Kanton, in der Seidenstoffweberei 11,085, in der Seidenfärberei und Appretur 2350, in der Nähseidenindustrie 781 und in der Seidenzwirnerei 621, in der Seidenindustrie zusammen also 14,837 Arbeiter, oder fast ein Viertel der gesamten Arbeiterschaft.

Es ist hier nicht der Ort, den Gesetzesentwurf in seinen Einzelheiten zu behandeln, doch sei wenigstens auf zwei Bestimmungen aufmerksam gemacht, die in der vom Regierungsrat in Aussicht genommenen und von der Mehrheit der Kommission gutgeheißenen Fassung, unannehmbar erscheinen und in der Praxis zu schweren Mißständen führen müssen. Da ist zunächst die Bestimmung (§ 2), daß eine Kollektivstreitigkeit im Sinne des Gesetzes schon dann vorliegt, wenn zehn Arbeiter eines Betriebes an der Streitsache beteiligt sind; es bedeutet dies, daß jedesmal, wenn zehn Arbeiter eines Betriebes irgend eine Differenz mit dem Unternehmer haben und diese nicht auf gütlichem Wege erledigen wollen, das Einigungsamt mit seinem ganzen Apparat von Angestellten und Fachbeisitzern in Funktion treten muß. Die festgesetzte absolute Zahl von zehn Arbeitern macht in größeren Betrieben kaum einige Prozent der in Betracht fallenden Gesamtarbeiterzahl aus und damit hätten es jeweilen einige wenige Leute in der Hand, nicht nur die Intervention des Einigungsamtes zu verlangen, sondern die Streitigkeiten auch ins Endlose hinauszuziehen. Dem Sinne des Gesetzes wäre reichlich Genüge geleistet, wenn von einer Kollektivstreitigkeit nur dann gesprochen würde, wenn an derselben mindestens ein Drittel der Gesamtarbeiterzahl eines Betriebes oder einer selbständigen Betriebsabteilung, im Minimum 10 Arbeiter, beteiligt sind, oder wenn durch einen kleineren Bruchteil der Gesamtarbeiterzahl die Einstellung der Arbeit in weiteren Abteilungen eines Betriebes oder Gewerbes bedingt wird.

Zu schwerwiegenden Bedenken gibt ferner Anlaß § 5 des Gesetzesentwurfes, wonach vor Einleitung und während der Dauer des Verfahrens vor Einigungsamt Streik, Sperre, Boykott, Streikpostenstehen, Aussperrung, schwarze Listen, die öffentliche Aufforderung zur Anwendung von Kampfmitteln und die Anwerbung von Arbeitswilligen verboten sein soll. Die kantonsrätliche Kommission hat, wohl aus dem Gefühl heraus, daß das Verbot eines Streiks bei uns nicht durchgeführt würde, das Streikverbot gestrichen, damit aber gleichzeitig für die Arbeiterschaft gutgeheißen, was sie den Arbeitgebern untersagt: der Streik wird gestattet, die Abwehrmittel gegen den Streik werden aber verboten. Sollte der Kantonsrat das Streikverbot wieder aufnehmen, so bleibt der Paragraph in seiner ganzen Ungerechtigkeit und Undurchführbarkeit doch bestehen, und durch die Androhung von Gefängnis im Widersetzungsfalle (§ 6) wird die Einseitigkeit der Bestimmung nur verschärft und Verbitterung geschaffen. Der Grundgedanke des § 5 läßt sich wohl verstehen: es soll zwangsweise ein Waffenstillstand zwischen den Parteien herbeigeführt werden. Der Kampf zwischen Arbeitnehmern und Arbeitgebern hat aber im Lauf der Zeit so vielseitige und schwer faßbare Formen angenommen, daß ihm mit Polizeimitteln nicht leicht beizukommen ist. Gesetzesbestimmungen aber, die in Wirklichkeit nur auf dem Papier stehen, oder in gleicher Weise nicht gegen beide Parteien zur Anwendung gelangen können, sollten nicht aufgenommen werden, und es liegt im Interesse der Parteien und des Einigungsamtes selbst, wenn der Paragraph 5 gestrichen wird.

Konventionen

Verband der Seidenstoff-Fabrikanten Deutschlands. Zwischen dem Verband der Seidenstoff-Fabrikanten Deutschlands und der Vereinigung der Samt- und Seidenwarengroßhändler in Berlin ist vereinbart worden, den Kartellvertrag, der die Beziehungen zwischen den Fabrikanten und den Großhändlern inbezug auf die Zahlungs- und Lieferungsbedingungen regelt, bis 1. März 1914 zu verlängern. Der Vertrag war von der Großhändlervereinigung gekündet worden und wäre am 31. Dezember 1913 abgelaufen. Infolge dieser Verständigung treten die in der letzten Nummer der „Mitteilungen" erwähnten Treurabatt(Schutzkonto)-Vorschriften des Fabrikantenverbandes nicht in Kraft. Die Aufnahme von Verhandlungen zwecks Erneuerung des Kartellvertrages soll unmittelbar bevorstehen.

Kartellvertrag zwischen den Krawattenstoffabrikanten und Krawattenfabrikanten. Der zwischen dem Verbande der Krawattenstoffabrikanten in Krefeld und dem neu gegründeten Verbande der Krawattenfabrikanten in Berlin schon bei Gründung dieses Verbandes projektierte Kartellvertrag ist jetzt endgültig zustande gekommen, nachdem ihn die Generalversammlungen beider Verbände genehmigt hatten. Es hat langer und eingehender Verhandlungen bedurft, um die stark widerstrebenden Interessengruppen unter einen Hut zu bringen.

Internationaler Verband der Baumwollspinner und -Weber. Aus Manchester wird unterm 30. Dezember 1913 gemeldet Der Vorsitzende des „Internationalen Verbandes der Baumwollspinner- und Weber-Vereinigungen", Sir Charles Macara, veröffentlicht ein Rundschreiben an die dem Verbande angeschlossenen Vereinigungen in allen Kulturstaaten, in welchem er auf die äußerst prekäre Lage der Baumwollindustrie in allen Ländern hinweist. Er empfiehlt analog dem Kriegsjahr 1904 nicht nur den englischen, sondern auch den Baumwollindustriellen im übrigen Europa und Amerika eine Verkürzung der Arbeitszeit auf 40 Stunden in der Woche.

Tüll-Konvention. Die Tüll-Konvention, der außer der Tüllfabrik Flöha alle Werke angehören, ist ein Jahr verlängert und eine Preiserhöhung ab 1. Januar 1914 beschlossen worden.

Firmen-Nachrichten

Schweiz. Spinnerei und Weberei Glattfelden. Die Firma hat den Herren Rudolf Isler und Harry J. Syz in Zürich und Gustav Ulrich in Glattfelden Kollektiv-Prokura erteilt. Zur rechtsverbindlichen Zeichnung für die Gesellschaft sind die Unterschriften von je zwei dieser Herren erforderlich.

— Gattikon. Die beiden Schmid'schen Seidenwebereigebäude in Gattikon bei Thalwil (Zürich) kommen infolge Grundpfandverwertungsbegehren am 10. Januar, nachmittags 2 Uhr, nochmals auf öffentliche Versteigerung, nebst Zubehör an Maschinen, Kessel- und Gewerbehaus, Weiher und Dammanlagen an der Sihl und vier Wohnhäusern, alles assekuriert für Fr. 255,000.

An der ersten Steigerung Ende November war kein Angebot erfolgt.

Deutschland. Glauchau. Die bekannte Samtbandfabrik Alex. Nouvortné in Glauchau, die zu den größten Außenseitern der Samtband-Konvention gehörte, ist von einer der Konvention nahestehenden Seite aufgekauft worden. Damit verlieren die Mitglieder der Konvention einen ihrer bedeutendsten Konkurrenten.

Frankreich. Lyon. Die Seidenstoffabrik Alfred Mäder in Zürich hat in Lyon, 26 place Tolozan, eine Verkaufsfiliale eingerichtet, die unter der Leitung von Herrn A. Gormand-Tibaut steht.

Rußland. Die bekannte Firma Gebhard & Co. A.-G., Vohwinkel bei Elberfeld, die 37 Seidenwarenfabriken in verschiedenen Ländern besitzt und ausschließlich Trauerkrepps fabriziert, erwarb durch notariellen Kontrakt drei Seidenwarenfabriken in Lodz: J. Eltermann jun., Schmitz & van Endert, Thienemann & Co. Außerdem hat die Firma Gebhard & Co. noch ein an die Eltermannsche Fabrik grenzendes Territorium erworben, um darauf noch mehrere Gebäude für Seidenwebstühle sowie eine Färberei und Appretur zu erbauen.

Mode- und Marktberichte

Baumwolle.

G. Amerikanische Baumwolle. Kurz vor den Weihnachtstagen schien eine Aenderung zum schlechteren über den Markt gekommen zu sein. Die Preise waren durch das allgemeine Gefühl von Entmutigung, verursacht durch Berichte über allgemeine schlechte Geschäftslage, ungünstig beeinflußt worden, und am 22. Dezember fand infolge großen Verkaufens, das der Veröffentlichung des Census-Bureau-Berichts folgte, ein scharfer Preisabschlag statt.

Dieser Bericht zeigte, daß 12,923,000 Ballen bis zum 12. dieses Monats zur Entkörnung gekommen waren gegen 12,439,000 im vorigen und 13,771,000 im voraufgegangenen Jahre. Da die Zahl zirka 100,000 mehr als erwartet war, war die unmittelbare Folge eine allgemeine Erhöhung der Ernteschätzungen auf 14½ und 15 Millionen.

Warum?

Vor Jahren war es im Baumwollmarkt gebräuchlich, sich in großem Maße von den Hafeneingängen leiten zu lassen. Die Hafeneingänge sind heute nur 6,350,000 Ballen, gegen 6,656,000 im vorigen Jahre. Ueberdies ist das totale Quantum des In-Sicht, welches vor 5 Wochen 200,000 Ballen dem des letzten Jahres voraus war, jetzt 22,000 Ballen hinter dem des vorigen Jahres zurück.

Die Erntebewegung rechtfertigt daher diese vergrößerten Ernteschätzungen nicht.

Es ereignet sich nicht häufig, daß der Markt im ersten Monate der Saison steigt. In diesem Jahre war es aber der Fall und alle Nachrichten stimmen darüber überein, daß die Farmer, welche vielleicht mit dem Preise zufrieden waren und vielleicht auch unter dem Einflusse der beunruhigten finanziellen Konditionen in Amerika, von diesem Aufschlage Vorteil gezogen haben und ihre Baumwolle so schnell wie möglich verkauften. In der Tat scheint die Ernte mit noch nie dagewesener Schnelligkeit gereift und zu Markte gebracht worden zu sein.

Ein Spezial-Korrespondent in New Orleans schätzt, daß 95 Prozent des Ertrages, ausschließlich Linters, zur Entkörnung gebracht worden sei. Dieser Prozentsatz würde ein Total von 13,600,000 Ballen Baumwolle ohne Linters bedeuten.

Was Linters anbelangt, so gab ein Bericht, welcher vergangene Woche seitens des Bureaus veröffentlicht worden ist, die Quantität bis 1. Dezember als 289,000 Ballen an. Auf dieser Basis wird der totale Ertrag von Linters kaum 350,000 Ballen überschreiten. Dies würde also eine Handelsernte von unter 14 Millionen ergeben.

Dies ist auch seitens einer wohlbekannten Firma von Schätzern unterstützt worden, welche ihre Ernteschätzung von 13,800,000 Ballen während der Woche bestätigt hat und welche wieder ihre Konsum-Schätzung von 14¾ Millionen wiederholte.

Ob diese letztere Zahl realisiert werden wird, ist im Hinblick auf die vielen ungünstigen Geschäfts-Berichte, welche jetzt eingehen, schwer zu sagen.

In Lancashire ist der Spinnerei-Margin seit einiger Zeit zusammengeschrumpft und wenn schon letzthin eine Vergrößerung in dem Umfange des Geschäfts stattgefunden hat, so wird doch gesagt, daß dies in der Hauptsache auf die seitens der Verkäufer gemachten Konzessionen zurückzuführen ist, welche vorziehen, eher Opfer zu bringen als den Betrieb einzustellen.

Die Berichte vom Kontinent sind durchaus nicht glänzend und von Amerika hören wir von geringerer Tätigkeit, verminderterer Produktion etc.

Trotz all dieser entmutigenden Berichte wird jedoch die Ernte seitens der Spinnereien der Welt rapid absorbiert. Soweit haben sie in dieser Saison 5,736,000 Ballen gegen

5,278,000 im letzten Jahre und 5,319,000 Ballen in 1911 (das 16 Millionen-Ernte-Jahr) genommen, und die sichtbare Versorgung ist heute 744,000 Ballen weniger als vor einem Jahre.

Während daher die statistische Position stark ist, so ist sie doch für den Augenblick durch die Verzagtheit verdunkelt, welche über den Markt gekommen ist und durch die plötzliche Veränderung der Ansichten über die Ernte. Wir gehen dem Ende des Jahres mit einem unruhigen Gefühl entgegen, welches immer noch in den kaufmännischen Märkten vorherrscht. Die Geldknappheit ist nicht erleichtert worden und die Fonds-Märkte leiden immer noch von ihrer Depression. In Amerika sind gewisse wohlbekannte Operateure für ihre Versuche, den Baumwollmarkt zu «cornern», mit Geldstrafen belegt worden und die Vorlagen gegen den Terminhandel sind noch in der Schwebe; es wird gesagt, daß einige der gemachten Vorschläge das Geschäft in Terminen auf der anderen Seite des atlantischen Ozeans ganz und gar unmöglich machen würden.

Viel hängt von dem Ausblick der Versorgung ab. Sollten sich die vergrößerten Ernteschätzungen schließlich als korrekt erweisen und die Ernte 15 Millionen erreichen, würden wir sagen müssen, daß 7 d. zu teuer ist. Wenn sich jedoch 14 Millionen als die korrektere Zahl erweist — und die Bureau-Schätzung ist nur 13,677,000 Ballen plus Linters — dann ist der gegenwärtige Preisabschlag, welcher vielleicht noch etwas weiter gehen mag, in Wirklichkeit ein befriedigender Faktor, denn er würde die Situation klären und den Weg zu einem Preisaufschlage vorbereiten, welcher später einsetzen muß.

Aegyptische Baumwolle. Diese Flocke hat an dem allgemeinen Preisabschlage teilgenommen.

Die statistische Position zusammen mit der allgemeinen Unsicherheit in der Situation, haben ein ausgesprochenes Wiederaufleben der Nachfrage seitens der Spinnereien verhindert, trotz der Tatsache, daß ägyptische jetzt nur zirka 3 d. teurer ist als amerikanische. Die kontinentalen Spinnereien fahren fort, die hauptsächlichen Käufer zu sein, während die Exporte von Alexandrien nach England und den Vereinigten Staaten immer noch viel hinter denen des letzten Jahres sind.

Im Hinblick auf die lebhafte Kondition des Spinnens feiner Garne in Lancashire erwarten wir früher oder später eine Erholung. Wir hören, daß Unterhandlungen zur Plazierung großer Orders seitens der Zwirn-Vereinigung noch vor sich gehen und ein anderer Faktor, welcher den Konsum günstig beeinflussen wird, ist die Tendenz, gröbere Nummern, wofür natürlich mehr Baumwolle gebraucht wird, für die Fabrikation von Automobil-Tyre zu verwenden.

Die Eingänge in Alexandrien beliefen sich in dieser Woche auf nur 307,000 Cantars gegen 406,100 in derselben Woche des letzten Jahres, und wenn diese Verminderung der Zahlen fortdauert, wird dies in nicht zu langer Zeit zu der Ueberzeugung führen, daß Preise niedrig genug sind, da sie die Schätzungen bestätigen, welche eine halbe Million Cantars niedriger sind als der Ertrag der letzten Saison war.

Für den Augenblick jedoch wird ägyptische von der allgemeinen Unsicherheit beeinflußt.

Seide.

Der Rohseidenmarkt war zu Ende des Jahres von größerer Festigkeit; es fanden etwas mehr Umsätze statt und die Preise zeigten eher Neigung zum Steigen, sowohl auf den europäischen wie den asiatischen Märkten, auf denen Amerika als stärkerer Käufer auftritt.

Seidenwaren.

Namentlich der letzte Sonntag vor den Feiertagen war für den Detailverkauf in Seidenwaren vielerorts noch sehr günstig, sodaß die Warenvorräte sich ansehnlich vermindert haben. Ueber die Entwicklung der Mode ist man noch im ungewissen. Man hofft auf den Verbrauch von Taffet für das Frühjahr und viel von bedruckten Stoffen; vor allem versprechen aber Samtgewebe einen größeren Absatz, dies um so mehr, da sich die den Samt imitierenden Modestoffe wie Duvetine, Affenhaut, Pfirsichhaut u. dergl. mehr im Gebrauch nicht gut bewährt haben. Samte sollen, trotzdem sie bereits drei Modesaisons hinter sich haben, nochmals tonangebend verbleiben und in allen möglichen Variationen gebracht werden.

Seidengewebe in Lyon. Aus Lyon wird über den Stand der Seidenweberei zu Ende des Jahres 1913 berichtet, daß die mechanischen Stühle alle beschäftigt sind. Was die Handstühle anbetrifft, so sind diejenigen für Mousseline brochée stark gefragt und es sind ferner eine gewisse Zahl Handstühle für Taffetas aufgezogen worden.

Von den einzelnen Artikeln erfährt man, daß Crêpe de Chine, Crêpons und Mousselines immer noch am meisten von der Mode begünstigt sind und die Vorliebe für Gewebe dieser Art wird anscheinend von Dauer sein. In stückgefärbter Ware finden halbseidene Futterstoffe wie sergé Austria, Polonaises u. a. in billigen Qualitäten befriedigende Aufnahme; halbseidene Satins sind vernachlässigt, ebenso Satins liberty. In façonnierten Geweben sind die reichen Artikel fast ganz verschwunden, dagegen sind gute, hauptsächlich mit Baumwolle tramierte Qualitäten gefragt. Matte Satins (Grenadine poil und Schappezwirn) finden zurzeit wenig Anklang und die früher so begehrten Charmeuses spielen keine Rolle mehr; der Artikel ist auf den Stühlen durch Crêpe de Chine ersetzt worden, der namentlich in glatten Qualitäten sich großer Nachfrage erfreut. In bevorzugter Stellung befinden sich auch die Mousselines und es sind infolgedessen die Façonpreise für diesen Artikel stark gestiegen. Schärpen sind vernachlässigt. Bei der im Strang gefärbten Ware ist die Wiederaufnahme von Taffetas bemerkenswert; es wird insbesondere für Taffetas souples uni, rayés und écossais in großen Breiten eine gute Saison vorausgesagt.

Über Musterschutz.

Die Ansichten, inwieweit ein Muster rechtlich geschützt werden kann oder als geschützt zu betrachten ist, gehen ziemlich weit auseinander. Das ergibt sich aus öfters vorgekommenen Nachahmungen von Mustern und aus bezüglichen Gutachten von Sachverständigen und der gerichtlichen Beurteilung.

In der Textilindustrie wird der Musterschutz am meisten in der Stickerei- und Spitzenindustrie verlangt, was im Interresse der Vielseitigkeit in Neuheiten und damit der Fortschrittlichkeit dieser Industrie liegt. Auf diesem Gebiet kommen daher häufiger Musterschutz-Prozesse vor, die nicht nur für die Stickerei- und Spitzenbranche, sondern auch für andere Zweige der Textilindustrie zur Klärung der oft sehr verschiedenartigen Anschauungen dienen. Über einen solchen Musterschutz-Prozeß von erhöhter Bedeutung berichtet der „Berl. Conf.“ wie folgt: Ein Musterschutz-Prozeß, der verschiedene für die Plauener Spitzenindustrie, wie auch für andere Zweige der Textilindustrie, äußerst interessante Feststellungen durch Gericht sowohl wie Sachverständige brachte, fand vor kurzem vor der Strafkammer des Königlichen Landgerichtes in Plauen statt.

Wegen Vergehen gegen das Kunstschutzgesetz hatten sich der Kaufmann Philipp Joseph Merfeld aus Köln, der Spitzenfabrikant Paul Oskar Bauerfeind aus Plauen und der gleichfalls hier ansässige Zeichner Karl Max Baldauf, und zwar Merfeld als Anstifter, Bauerfeind als Täter und Baldauf als Gehilfe zu verantworten. In Frage kam ein Spitzenmuster des Fabrikanten Richard Seidel, das ein Vertreter der Firma Merfeld und Herz in Köln, Moritz Oppenheimer, dem Angeklagten Bauerfeind mit der Anweisung, etwas Neues in der Art zu schaffen und zu liefern, übergeben hatte. Diesen Auftrag hatte Bauerfeind an den Zeichner Baldauf weitergegeben, und dieser legte Bauerfeind schon nach acht Tagen eine Skizze vor, die Bauerfeind erwarb und ausführen ließ.

Zu der Verhandlung waren 24 Sachverständige geladen, aber nur 19 erschienen, unter denen sich die Professoren Forkel, Schauer und Hempel, die Fabrikanten Otto Tröger, Lindemann, Kommerzien-

rat Berkling, Graser, Thieme, Körner, Vogel und Ihle befanden. Vor Eintritt in die Verhandlung rechtfertigte der Vorsitzende die Ladung so vieler Sachverständigen und führte etwa aus, daß es im Interesse der Plauener Spitzenindustrie lag, die Vertreter derselben in möglichst großer Zahl zur Verhandlung heranzuziehen, um dem Gericht die Pfade zu zeigen, die es zu gehen habe.

Bauerfeind bestritt die Schutzfähigkeit des Seidelschen Musters, bestätigte aber dem Zeugen Oppenheimer, daß er ihm bei Überlassung des fraglichen Musters gesagt habe, er solle nicht kopieren, sondern etwas Ähnliches, aber Abweichendes liefern.

Der Schöpfer des verletzten Musters, Michel, schilderte, soweit es möglich war, klar die Entstehung seines Musters, für das er den Kunstschutz in Anspruch nimmt. Professor Hempel äußerte sich in seinem Gutachten an der Hand von Skizzen und Spitzenproben über die allgemeinen Begriffe vom Kunsterzeugnis, über den Sinn des Kunstschutzgesetzes und die praktische Behandlung des vorliegenden Falles und erklärte nach den angestellten Vergleichen, daß das Seidelsche und das Bauerfeindsche Muster sowohl nach ihren Konstruktionsteilen, als auch nach ihrem konstruktiven Aufbau übereinstimmen. Die Nachbildung zeige nur andere Motive, sei aber ihrem Charakter, der Gehrewahl, der Technik und dem Material nach dem Original fast gleich. Die Abweichung sei zu unbedeutend. Die Bauerfeindsche Spitze bezeichnete der Sachverständige als unerlaubte Nachbildung. Zum Schluß führte Professor Hempel noch aus: Man klage über Verschleppung der Plauener Spitzenindustrie. Diese könnte nur durch eine Qualitätssteigerung verhindert werden. Um diese Wertsteigerung zu erzielen, bedürften aber die Beteiligten Ruhe in der Musterung und Schutz gegen Nachbildung.

Von den nachfolgenden Sachverständigen schlossen sich die meisten dem Gutachten des Prof. Hempel an, doch neigten einige einer milderen Auffassung zu. Kaufmann Otto Tröger streifte in seinem Gutachten das Verhältnis zwischen Großhändler und Fabrikanten und wies auf die Abhängigkeit der letzteren von ihren Kunden hin. Den Fabrikanten würden von den Großhändlern Meisterwerke der Spitzenkunst, die nicht zu übertreffen seien, mit der Weisung zugeschickt, etwas Ähnliches, aber Neues zu schaffen. Damit würden die Fabrikanten aufs Glatteis geführt. Es wäre Pflicht der Großhändler, wenn sie ein schönes Muster gefunden hätten, den Fabrikanten des Originals aufzusuchen und diesen mit ihren Aufträgen zu bedenken. Herr Tröger wies noch besonders auf den großen Schaden hin, den der Fabrikant des Originals in materieller wie ideeller Hinsicht durch die Nachahmung seiner mit hohen Unkosten herausgebrachten Muster erleide.

Prof. Kumsch-Dresden glaubte in dem Seidelschen Muster Anlehnungen an alte Muster zu entdecken und bezeichnete es daher als nicht schutzfähig. Verschiedene Sachverständige erkannten an, daß Baldauf das Bestreben gehabt habe, etwas Neues zu schaffen, mußten aber zugeben, daß ihm dies nicht gelungen sei. Fabrikant Poeschmann vertrat die Ansicht, daß Bauerfeind das Baldaufsche Muster hätte prüfen und sich vergewissern müssen, daß auch wirklich keine Nachahmung vorliege. Diese Prüfungspflicht legte Prof. Forkel auch Baldauf auf und zwar im eigenen Interesse, um seinen guten Ruf nach außen hin zu wahren. Stadtrat Graser sprach bezüglich Bauerfeinds von einer Unterlassungssünde. Fabrikant Thieme erklärte den Vorsatz auf Bauerfeinds Seite für ausgeschlossen und bezeichnete sein Verhalten als unvorsichtig. Fabrikant Heß bezeichnete es als eine Hauptpflicht der Fabrikanten, darüber zu wachen, daß nicht kopiert werde. Das Verhalten Baldaufs bezeichnete er auch als unvorsichtig.

Prof. Schauer vertrat mit anderen Sachverständigen den Standpunkt, daß die Baldaufsche Nachahmung ein Grenzfall sei. — Nach Beendigung der Beweisaufnahme, die die Unschuld des Angeklagten Merfeld ergab, regte der Vorsitzende einen Vergleich an.

Mit Rücksicht auf den Zeichner Michel, den Schöpfer des verletzten Musters, lehnte Fabrikant Richard Seidel den Vergleich ab, um wenigstens nicht den Rückzug angetreten zu haben, der in seinen Folgen der Plauener Spitzenindustrie verhängnisvoll werden könnte. Es fanden nunmehr die Plaidoyers statt und vor dem dichtbesetzten Auditorium erging folgendes Urteil: Die Angeklagten Bauerfeind und Baldauf werden gemäß § 32 Abs. 1 des Kunstschutzgesetzes verurteilt und zwar Bauerfeind zu 500 Mk. und Baldauf zu 200 Mk. Geldstrafe, Merfeld wird freigesprochen. Die im § 37 des Kunstschutzgesetzes vorgesehene Vernichtung der Vervielfältigungen, Skizzen usw. wird angeordnet.

Die Krefelder „Seide“ bemerkt zu diesem Musterschutzprozeß:

Urteile wie das vorliegende sind auch für die Seidenindustrie von großer Bedeutung und Fabrikanten wie Musterzeichner sollten sie eingehend studieren und sich zu Herzen nehmen. Es wird auch in dieser Industrie mit geradezu sträflichem Leichtsinn das Kopieren fremder Muster betrieben. Man glaubt durch Hinzufügen oder Hinweglassen einiger nebensächlicher Motive ein neues Muster aus einem vorhandenen gemacht zu haben. Das ist jedoch grundsätzlich falsch. Es kommt bei der Schaffung eines neuen Musters nicht auf eine Verbindungslinie oder ein Pünktchen mehr oder weniger an, sondern auf den Grundgedanken, den Aufbau und die ganze Anlage des Musters; dazu treten die Art der Ausnutzung der Technik, Bindungseffekte in ihrer Zusammenstellung und unter Umständen auch die Farben. Dann mögen sich die Nachahmer fremder Muster stets gegenwärtig halten, daß nicht nur das Musterschutzgesetz, sondern wie im vorliegenden Falle das Kunstschutzgesetz und endlich auch das Gesetz gegen den unlauteren Wettbewerb gegen sie in Anwendung gebracht werden kann. Die Fülle der Möglichkeiten für Schaffung neuer und eigentümlicher Muster ist so groß, daß eine Nachahmung an und für sich schon auf ein geistiges Manko, sei es bei Fabrikant oder Zeichner, hinweist, außerdem sollten beide immer daran denken, daß es ganz gleich ist, ob sie ihrem Mitmenschen bares Geld entwenden oder wenn sie ihm sein geistiges Eigentum hinterziehen. Im Gegenteil — das letztere ist noch schlimmer, im ersteren Falle ist der Schaden auf Heller und Pfennig festzustellen, während er im letzteren meist überhaupt nicht zu übersehen ist und ins Ungemessene gehen kann.

Industrielle Nachrichten

Zürcherische Seidenwebschule. Der soeben erschienene Bericht über das 32. Schuljahr der Zürcherischen Seidenwebschule in Zürich-Wipkingen (Schuljahr 1912/1913) bringt über den Geschäftsgang in der zürcherischen Seidenindustrie im Jahre 1913 folgende Ausführungen:

Soweit sich das Ergebnis des Jahres 1913 für die Zürcher Seidenstoffweberei heute überblicken läßt, muß dieses als ein mittelmäßiges bezeichnet werden. Wohl war die Mode der Seide im allgemeinen günstig, es standen jedoch immer nur einzelne Artikel und Farben in starker Nachfrage, und dies stets nur für kurze Zeit. Die auch in Zürich mehr und mehr um sich greifende Fabrikation von stückgefärbten Geweben leistet diesem beständigen Wechsel Vorschub und die Stapelartikel, die noch vor wenigen Jahren der Großzahl der Stühle regelmäßige Arbeit sicherten, spielen nur noch eine untergeordnete Rolle. Der Erfolg der Fabrik gründet sich heute mehr als je auf ihre Beweglichkeit und auf ihr Anpassungsvermögen, und es ist damit auch gesagt, daß sie in steigendem Maße einer verständnisvollen Unterstützung der Hilfsindustrien, insbesondere der Zwirnerei, der Strang- und Stückfärberei, der Druckerei und der Ausrüstung bedarf.

Die Zürcher Seidenstoffweberei hat durch die Aufstellung moderner Maschinen und durch die Aufnahme neuer Artikel den Ansprüchen des internationalen Marktes in weitgehender Weise Rechnung getragen, leider stehen aber einer freien Entwicklungsmöglichkeit die Zollschranken hindernd entgegen.

Die Ausfuhr wird voraussichtlich um einige Millionen Franken hinter der normalen Ziffer des Jahres 1912 zurückbleiben; der Beschäftigungsgrad der Weberei hat, namentlich in der zweiten Jahreshälfte, sehr zu wünschen übrig gelassen. Die erzielten Preise waren im allgemeinen unbefriedigend.

Französische Seidenindustrie in Hinterindien. Nach dem großen Aufschwung der Seidenraupen-Kultur in Europa im 15. und 16. Jahrhundert sorgten die wissenschaftlichen Methoden der Seidenverwertung mehr und mehr für eine große industrielle Entwicklung, während im Orient die Seidenweberei auf den einfachen Webstuhl des Handwerkers beschränkt blieb. Die Technik war die überkommene einfache und grobe, die allerdings bisweilen wunderbare Gewebe

hervorbrachte, wie das stets da der Fall sein wird, wo der persönlichen Geschicklichkeit ein großer Spielraum eingeräumt wird. Schließlich konnte sich aber Europa zum Lehrmeister des Orients in der Seidenkultur aufwerfen, nachdem es einst von ihm die Seide selbst empfangen hatte. Nach dieser Richtung hin hat besonders Frankreich in seinen hinterindischen Besitzungen Wertvolles geleistet, wie aus einer im Bulletin des französischen Kolonialamtes veröffentlichten Abhandlung Lemarié's, des Ackerbaudirektors von Tonkin, hervorgeht.

Bei der Eroberung fanden die Franzosen die Seidenzucht schon als uralte Industrie in allen Teilen des Gebietes vor. Es wurde eine ziemlich kleine Abart des gleichen weißen Maulbeerbaumes, der in Europa in großer Form gebaut wird, verwertet, und das schnelle Wachstum dieses Strauches gestattete eine ununterbrochene Ernte der Blätter vom April bis November, so daß der Eingeborene binnen acht Monaten sechs bis acht, manchmal sogar zehn Coconsernten erzielte. Der Ertrag derselben war jedoch durch den familiären Betrieb der Industrie einigermaßen beschränkt. Einen Unterschied zwischen Arbeitern und Chef, der bei uns doch fast für jede industrielle Tätigkeit charakteristisch ist, gab es nicht. Es waren nicht einmal richtige Arbeitsräume oder Werkstätten vorhanden. Die „Seidenraupenzüchterei" war einfach ein dunkler Teil der Familienbehausung, und das Personal setzte sich ausschließlich aus den jungen Leuten, den Frauen und Greisen der Familie zusammen, während die Männer in den Maulbeerpflanzungen arbeiteten. Infolge der einfachen Einrichtungen war die Erzeugung eine sehr schwache und die in einer „Ernte" erzielten frischen Cocons erreichten selten ein Gewicht von 50 Kilogramm.

Dazu kam noch ein ungeheurer Verlust infolge unzweckmäßiger, brutaler Behandlung der frischen Cocons. Das Futter wurde schlecht und ungleichmäßig an die Seidenraupen verteilt, so daß ein großer Teil der letzteren Hungers starb; andere wurden von Parasiten verzehrt, vor denen sie nur höchst unvollkommen durch Moskitonetze geschützt waren. Da keinerlei Zuchtwahl getroffen wurde, konnten sich alle Krankheiten, denen die Seidenraupe unterworfen ist, ungehemmt weiterverbreiten. Die Cocons wurden in frischem Zustande abgehaspelt und gesponnen, ergaben daher einen Faden von ungleichmäßigem Durchmesser und ungleichartiger Zusammensetzung, der industriell unverwertbar war. Es war, mit einem Wort, eine ungeheure Vergeudung eines reichlich vorhandenen und auch in der Güte vorzüglichen Rohmaterials.

Diese Verhältnisse zogen schnell die Aufmerksamkeit der Verwaltung auf sich, die gleich von Anfang an die löblichsten Bemühungen zur Abhilfe machte. Aber erst nach mannigfachen Versuchen seiner Vorgänger konnte Generalgouverneur Beau unter Beihilfe der Ackerbau-, Forst- und Handelsdirektion einen methodischen Plan einführen.

Zunächst wurde 1905 als erste Maßregel die Steuerfreiheit der Maulbeerpflanzungen verfügt. Fast gleichzeitig wurden Musterseidenzüchtereien geschaffen. Nach der Pasteur'schen Methode organisierte man den Kampf gegen die Pebrine, die schlimmste Krankheit der Seidenraupe, und bemühte sich ferner, die Eingeborenen mit geeignetem Handwerkszeug auszustatten, damit sie einen mit der Maschine verwebbaren und damit ausfuhrfähigen Faden liefern könnten.

Auf Anregung des Ackerbauingenieurs Vieil, der sich die Industrie der „Greinage", also die Zucht der Seidenraupeneier, zur Sonderaufgabe gewählt hat, wurde im Jahre 1905 mit einer Privatgesellschaft ein Vertrag geschlossen, nach welchem den Seidenzüchtern alljährlich 3 Millionen Eier geliefert wurden, welche nach Pasteur'scher Art ausgewählt und daher von Pebrine und anderen Krankheiten frei waren. Die Eier sind sämtlich ausschließlich von der tonkinesischen Rasse des Seidenspinners, die ziemlich kräftig ist, ein sehr schönes Erzeugnis liefert und die man vorläufig nicht durch eine andere Rasse ersetzen oder mit einer anderen kreuzen will. Man hat allerdings einige Kreuzungen mit der japanischen Rasse versucht, die für die Zukunft vielversprechend scheinen.

Gleichzeitig mit der „Reinigung" der tonkinesischen Rasse bemüht man sich, durch ausgiebige Fütterung auch den Ertrag derselben, d. h. das Gewicht ihrer Cocons, zu vermehren. Der Grundsatz des Verfahrens, dessen Erfinder Coutagne heißt, ist ein sehr einfacher, nämlich die Vereinigung guten Futters mit künstlicher Zuchtwahl. Unter einem zur Fortpflanzung bestimmten Haufen Cocons trifft man nach dem Augenmaß eine Wahl von 50 bis 100 Cocons; die männlichen bringt man auf die eine, die weiblichen auf die andere Seite. Durch Gewicht und Form lassen sich beide Arten leicht von einander unterscheiden. Dann wiegt man zweimal die so gewonnenen Abteilungen, zunächst so wie sie sind, und das zweite Mal ohne Puppen, die man mit einer Schere entfernt und nach dem Wägen wieder hineinbringt. Das Verhältnis des Gewichts der vollen Cocons zu dem der leeren ergibt den „mittleren Gehalt" des Haufens; ist derselbe festgestellt, so entfernt man alle Individuen beider Geschlechter, deren Gewicht hinter dem „mittleren Gehalt" seiner Abteilung zurückbleibt. Da man nicht weniger als sieben- bis achttausend Cocons haben muß, um sich der jährlich zu verteilenden drei Millionen Eier zu versichern, versteht sich von selbst, daß man sie nicht sämtlich abwägen kann; darum wird in der Praxis das Verfahren auch sehr vereinfacht und die persönliche Abschätzung spielt dabei eine große Rolle. Doch fallen die Eier in jedem folgendem Jahre besser aus, als in dem vorhergehenden. Diese Eier werden dann an die Seidenzüchter verteilt, doch nicht auf Geratewohl und auf einfache Anfrage, sondern nur an solche, die sich Mühe geben und die man außerdem einer gewissen Ueberwachung unterwirft, indem man sie zugleich nach Möglichkeit mit passendem Handwerkszeug versieht.

Trotz der kurzen Zeit, die seit Einführung dieses Systems vergangen ist, sind die Ergebnisse so befriedigend, daß die Handelskammer von Hanoi bereits im Jahre 1911 eine Ausstellung von Seidenwaren veranstalten konnte. Die nach ihren alten Methoden arbeitenden Eingeborenen konnten auf denselben ihre Erfolge mit denen vergleichen, welche ihre Kollegen und Wettbewerber in den europäischen Weisen erzielten. Lemarié versichert, daß diese Erfahrung genützt hat, und das ist sehr natürlich bei einer so alten, festsitzenden Bevölkerung, die ein feines Gefühl für Handelswerte hat.

Diese erheblichen Bemühungen erstreckten sich fast einzig und allein auf die Verbesserung des Rohmaterials und auf seine Handhabung. Sie haben sich mit Erfolg bemüht, es wissenschaftlich zuverlässig zu gestalten, doch wurde die wissenschaftliche Seite der Arbeit nicht berührt; sie wurde nicht industrialisiert, sondern in ihrem einfachen Typus der Heimarbeit belassen. Wahrscheinlich wird indessen die zunehmende Erzeugung die Bildung von größeren Werken und Fabriken hervorrufen. Es bestehen auch bereits einige, die von Europäern gegründet sind. Folgen die Eingeborenen eines Tages dieser Bewegung, so können sie, im Besitze des auserwählten Materials, die Seidenkultur zu sehr schneller Entwicklung bringen.

Die Gründe zur Produktionseinschränkung in der deutschen Baumwoll-Industrie werden vom Verein Süddeutscher Baumwoll-Industrieller folgendermaßen dargestellt:

Die deutsche Baumwollweberei, von welcher ein sehr wesentlicher Teil ihren Sitz im Süden des Reichs, in Bayern, Württemberg, Baden und im Elsaß hat, befindet sich seit Monaten in einer sehr schwierigen Lage. Diese Industrie hatte die politischen Wirrnisse, welche sich an die Balkankrise knüpften, ebenso wie die lange Zeit ungünstiger Geldmarktverhältnisse relativ gut überstanden. Von einem sodann als Rückschlag eingetretenen allgemeinen Konjunkturrückgang ist sie aber nicht verschont geblieben. Als unmittelbare Folge desselben und als Wirkung einer jahrelang ungünstigen Mode und zweier verregneter, kalter Sommer macht sich nun eine empfindliche Absatzstockung geltend. Während heute längst die Dispositionen für diejenigen Webwaren vorliegen sollten, welche auf Grund der abgeschlossenen Kontrakte im ersten Quartal 1914 anzufertigen sind, ist nach den im Verein Süddeutscher Baumwoll-Industrieller geführten Statistiken ein nicht unerheblicher Teil der Erzeugung dieses Quartals noch nicht verkauft. Im Gegensatz hiezu pflegt die Webereiindustrie sonst auf mehrere Quartale hinaus mit Aufträgen versehen zu sein. Nicht besser liegt es bis heute mit den für die Erzeugung des zweiten Quartals 1914 nötigen Aufträgen, die sonst regelmäßig um diese Zeit bereits gegeben sind. Unter diesen Umständen hat sich die Webereiindustrie in Bayern, Württemberg, Baden und im Elsaß entschließen müssen, eine Einschränkung ihrer Produktion vorzunehmen, und zwar im vereinbarten Ausmaß von 17 Prozent der normalen Erzeugung. Um diesen Umfang zu erreichen, werden die Betriebe je an einem zehnstündigen Arbeitstag pro Woche im

ganzen ersten Quartal 1914 stillgelegt. Absatzschwierigkeiten in der Textilindustrie haben sich übrigens auch in anderen europäischen Staaten gezeigt und dort zu Betriebseinschränkungen, die teilweise schon längere Zeit bestehen, geführt.

Die süddeutsche Industrie hat sich zu dem erwähnten, mit schweren Opfern verbundenen Entschlusse durchgerungen, in der Hoffnung, die bestehende Kalamität möglichst rasch zu beseitigen. Es ist bezeichnend, daß sich der Einschränkung nicht nur die Webereien, welche gewöhnliche Stapelware herstellen, sondern auch die Jacquardwebereien, ferner diejenigen Unternehmungen angeschlossen haben, welche die von ihnen erzeugte Rohware selbst bleichen, färben oder bedrucken. Die Webereiindustrie bedauert die Ungunst der Markt- und Absatzverhältnisse insbesondere auch deshalb, weil auch die Arbeiterschaft von ihr betroffen wird. Wenn man als Form der Betriebseinschränkung die Abstellung der Betriebe je an einem vollen Wochenarbeitstag gewählt hat, so ist hierbei die Rücksicht auf die Arbeiterschaft mitbestimmend gewesen, welche die notwendig gewordene Verkürzung der Arbeitszeit leichter ertragen wird, als wenn die einzelnen Werke unter Aufrechterhaltung der ganzen Arbeitszeit zur Stillsetzung von Maschinen und zur Entlassung von Arbeitern schreiten würden. Die Augsburger Webereien sind übrigens auch übereingekommen, je nach Lage ihrer eigenen Verhältnisse der Arbeiterschaft einen Teil des ausfallenden Verdienstes freiwillig zu vergüten, um ihr das Überstehen der für sie und für die Unternehmungen schwierigen Zeit zu erleichtern. Auch im Interesse der Arbeiterschaft liegt es, daß die ungünstigen Verhältnisse durch ein geschlossenes Vorgehen der Industrie möglichst bald und gründlich gehoben werden.

Garnbörse zu Leipzig. Die nächste Garnbörse in Leipzig findet am Freitag den 9. Januar 1914 im Saale der Produktenbörse statt.

Die Garnbörsen, die in der Regel an jedem zweiten Freitag im Januar, März, Juni und September stattfinden, erfreuen sich eines ständig zunehmenden Besuches. Auch die Garnbörse im September hatte einen besonders starken Besuch aufzuweisen. Mit dem zunehmenden Besuche haben die erzielten Abschlüsse gegen früher eine Zunahme erfahren und es empfiehlt sich daher für die Interessenten aus Spinner-, Weber- und Händlerkreisen ein Besuch der Garnbörse immer mehr.

Die Handelskammer Leipzig, die an die ihr bekannten Interessenten noch besondere Einladungen ergehen lassen wird, ist zu jeder näheren Auskunft bereit.

Technische Mitteilungen

Kartenspareinrichtung für Jacquardwechselstühle zur Herstellung gazeartiger, gemusterter Gewebe.

Sächsische Webstuhlfabrik in Chemnitz.

Deutsches Patent Nr. 257,756.

Vorliegende Neuerung betrifft eine Einrichtung an mechanischen Jacquardwebstühlen für gazeartige, gemusterte Gewebe, bei welcher, um Musterkarten zu sparen, das Ausschalten der Jacquardmaschine vom Stande eines, beispielsweise des untersten Schützenkastens zur Laufbahn abhängig gemacht wird, so daß Musterkarten an der Jacquardmaschine nur für Figurschüsse, nicht aber für Grundschüsse erforderlich sind. Zur Herstellung von Halbdreher als Grundbindung wird bei der in Frage kommenden Webart nach jedem Schützendurchgange ein mit Nadeln versehener Schaft, in dem die Hälfte der vorhandenen Kettenfäden eingezogen ist, abwechselnd seitlich unter den im Jacquardharnisch eingezogenen Grundkettenfäden verschoben und hochgezogen. Dieser Vorgang wiederholt sich nach jedem Schützendurchgang, und zwar so oft, als der unterste Schützenkasten sich in der Ladenbahn befindet. Durch die Stellung dieses Kastens wird sowohl das Hochgehen und die seitliche Verschiebung des Nadelschaftes als auch die Regulatorfortschaltung eingeleitet und so lange beeinflußt, als der unterste Schützenkasten in der Ladenbahn steht. Soll ein Figurschuß folgen, so wird beispielsweise durch Abgehen des untersten Schützenkastens aus der Ladenbahn die Tätigkeit des Nadelschaftes unterbrochen, zugleich aber durch vorliegende Einrichtung das Einschalten der Jacquardmaschine zur Figurenbildung herbeigeführt. Hieraus ergibt sich, daß Musterkarten zur Jacquardmaschine nur für Figurschüsse erforderlich sind, während für die Grundschüsse am Wechselapparat besondere Wechselkarten vorhanden sind, durch welche der jeweilige Stand der Schützenkästen bestimmt wird. Durch Auslegen des Zylinderwendehakens am Wechselapparat bei dem untersten Kastenstande kann hierdurch die Figurenbildung ohne jegliche Anwendung von Musterkarten beliebig lange unterbrochen werden.

Fachschul-Nachrichten

Schritte für ein Material-Prüfungsamt in Rheinland-Westfalen.

Der «Verein der Deutschen Textilveredelungs-Industrie» hielt in Elberfeld seine 19. ordentliche Jahres-Vollversammlung ab. Im Anschluß an den von dem Geschäftsführer Herrn Dr. Tschierschky gegebenen Jahresrückblick über die Textilindustrie und die wichtigsten wirtschaftlichen und sozialpolitischen Ereignisse sowie die Tätigkeit des Vereins auf den verschiedenen wirtschaftlichen und technischen Gebieten, referierte der Vorsitzende Herr Kommerzienrat Arthur Schroers über das bisherige Ergebnis der Bestrebungen zur Begründung eines wirtschaftlich-technischen Untersuchungsamtes für die deutsche Textilveredelungsindustrie in Krefeld. Es wurde einstimmig folgender Beschlußantrag angenommen: «Angesichts der Schwierigkeiten, nur aus privaten Mitteln der Textilindustrie ein Textilstudien- und Prüfungsamt am Rhein zu errichten, insbesondere auch wegen des Mangels an Autorität eines privaten Amtes beschließt die Hauptversammlung des «Vereins der deutschen Textilveredelungsindustrie» die dringende Bitte an die Regierung zu richten, eine Zweiganstalt des Königlichen Materialprüfungsamtes Berlin speziell für die Textilindustrie im Rheinland und auch Westfalen, dem Hauptsitz der Textilindustrie, zu eröffnen. Außerdem beschließt die Versammlung — zur Ergänzung von den bereits von einer Anzahl von Textilveredelungsindustrieverbänden garantierten Unterstützungen einer solchen Zweigstelle — an die Deutsche Kaiser Wilhelmgesellschaft Berlin die Bitte zu richten, eine dauerndeangemessene finanzielle Unterstützung dieses Institutes herbeizuführen.

Die Prüfungsstelle für Garne und Gewebe der Webschule Wattwil

wird erfreulicherweise recht viel in Anspruch genommen und es interessiert vielleicht allgemein, etwas davon zu erfahren. Wie jede andere Webschule, so wurde auch unsere schon von jeher um Auskünfte angegangen, die sich in der verschiedensten Weise auf das Gebiet der Weberei bezogen, und namentlich dann verlangt wurden, wenn sich beispielsweise der Kaufmann nach irgend einer Richtung vergewissern wollte vor dem Kaufabschluß. Weit häufiger kommt er aber erst, wenn die Ware bereits im Hause ist und seine Kunden reklamieren. Dann muß analysiert und mit den Originalmustern verglichen werden, und wehe dem Fabrikanten, dessen Ware auch nur die leiseste Veranlassung zur Klage bietet.

Aber auch die Webereifirmen kamen in allerlei Angelegenheiten; sie wollten vielleicht das Orakel fragen, falls im eigenen Betriebe der Frage- resp. Antwortkasten er-

schöpft war. Sie erinnerten sich mit Recht daran, daß man ja die Webschule seit Jahren unterstütze und wohl ebenfalls einmal einen Gegendienst von ihr erwarten darf.

Und alle diese Anfragen sind stets gerne beantwortet worden; man freute sich über solchen Verkehr mit Handel und Industrie, denn er kann dem Institut nur nützlich sein. Persönlicher Nutzen ist daraus noch nie erwachsen, es sei denn, daß die betreffende Anfrage zu einem speziellen Studium veranlaßte, durch welche der Antwortende Neues lernen konnte oder hinter interessante Tatsachen kam.

Die Zuverlässigkeit der Auskünfte und das größere Bedürfnis brachten es wohl mit sich, daß die Fragen immer häufiger gestellt wurden, und so entwickelte sich schließlich mit dem Erweiterungsbau die „Garn- und Waren-Prüfungsstelle". Man wollte öffentlich auf diese Gelegenheit hinweisen, sich eine unparteiische oder sonst zweckdienliche Auskunft in Webmaterial- und Webwarenangelegenheiten zu zu holen. Der Drang nach Hebung und Förderung in zwei Richtungen machte sich dabei mit geltend. Es schadet aber auch einem kostspieligen Instrumentarium nichts, wenn es besser ausgenützt wird und eine Neuanschaffung nicht bloß Museumswert hat.

Den gleichen Gedanken hatten sie jedenfalls an anderen Orten, denn die in den Fachblättern erscheinenden Inserate heben seit etwa drei Jahren das „Prüfamt", die „Kontrollstelle" oder wie die Nebentitel alle heissen, deutlich hervor. Ja, man hat dafür besondere Gebäudeteile geschaffen und einen Stab von Beamten engagiert, ähnlich wie bei den Seidentrocknungs- oder Konditionieranstalten. Das namentlich in solchen Gegenden, wo viel Wolle verarbeitet wird. Sie ist nach der Seide das teuerste Material bezw. dasjenige, bei welchem sich mindestens eine genauere Prüfung des Wassergehaltes am vorteilhaftesten erweist. Doch auch für die Baumwolle ruft man längst, trotz ihres verhältnismäßig geringen Wertes, besonders auf den internationalen Baumwollkongressen nach intensiverer Kontrolle der Feuchtigkeit, weil man durch Schaden klug geworden ist. Soll ja, wie man sagt, eine einzige Spinnerei nach Ueberprüfung ihrer Quantitäten, in einem Jahre nahezu 30,000 Franken für mitgeliefertes Wasser in der Baumwolle bezahlt haben. Dergleichen Erfahrungen mahnen zum Aufsehen und wurden zum willkommenen Schlager für die Präzisions-Apparate-Werkstätten, welche viele Kontroll-Apparate in den Fabriken absetzten. Sie rechneten mathematisch genau vor, daß sich die Instrumente schon in den ersten Wochen bezahlen und bald zu einer Einnahmequelle werden. Und beim andern wurde die Quelle der Reklamationen und des Schadenersatzes abgegraben; schließlich stand man wieder gleich. Auf diese Weise wurde den öffentlichen oder privaten Prüfungsstellen viel Arbeit erspart oder entzogen. Wo eine Seidentrocknungsanstalt in der Nähe ist, benützt man diese auch für Woll- oder Baumwoll-Konditionierungen. Tatsächlich mußten einige bewußte und unbewußte Sünder zur Bußbank treten, um hier freiwillig oder unfreiwillig ihr Opfer zu bringen, das besonders schmerzlich empfunden ward, falls es sich in die Länge zog. Und während der Opfernde knirscht, freut sich der Andere; ein solcher unverhoffter Treffer kann sogar sehr angenehm wirken und zum Wunsch werden. Daher nun peinliche Kontrolle zu Hause und Gegenkontrolle in einer Anstalt. Bei dem Einen aber erst recht. Doch Gewißheit wird geschafft und dadurch nimmt das Geschäft eine äußerst seriöse Gestalt an, ein Umstand, der nur wünschenswert sein kann. Man darf daher voraussetzen, daß es den von jeher exakt liefernden Firmen nur angenehm ist, wenn einer Schule wie der unserigen noch ein Kontrollamt angegliedert ist zur teilweisen Steuer des unlauteren Wettbewerbes, also auch dadurch der Industrie und dem Handel dienend.

Die dabei gewonnenen Eindrücke werden den Schülern nicht vorenthalten, vielmehr gelegentlich dazu benützt, um den Wert der Exaktheit und den Schaden des leichtsinnigen Arbeitens zu illustrieren. Natürlich legt uns das entgegengebrachte Vertrauen größte Reserve auf und wir werden dasselbe auch ferner zu wahren wissen.

Nach diesen allgemeinen Bemerkungen sollen nun eine Reihe von uns gestellten Aufgaben skizziert werden als Fortsetzung dieses Artikels in der folgenden Nummer.

Totentafel

† Direktor E. Stehli-Vollenweider. Einige Wochen nach dem Hinschied von Herrn Max Fröhlicher-Stehli in Zürich starb Mitte Dezember in Obfelden Herr E. Stehli-Vollenweider, der langjährige Direktor der Seidenstoffweberei von Stehli & Co. in Obfelden. Seit 1884 stand er an diesem verantwortungsvollen Posten, den er mit seltener Pünktlichkeit und Pflichttreue bis zu seinem Ende bekleidete.

Sprechsaal

Fleckenfreies Webstuhlöl. Es interessiert unsere Leser vielleicht, welche Antwort gegeben wurde auf die Frage: „Wer liefert fleckenfreies Webstuhlöl für Bleichware"?

Das teure fleckenfreie Webstuhlöl für Bleichware kann leicht ersetzt werden durch reines Mineralöl, welches nach einem neuen patentierten Verfahren blau oder beliebig gefärbt wird. Die in der Weberei auf irgend eine Art entstandenen Oelflecken erscheinen auf dem Gewebe ebenfalls blau oder wie sonst gefärbt, der Tuchpassierer sieht den Flecken sofort und erkennt ihn ohne weiteres als den gefürchteten Oelflecken. Nun muß der Tuchbeschauer den Oelflecken mit einer Fleckenseife auswaschen; ist der blaugefärbte Fleck weg, so ist wohl auch das Oel ausgewaschen und die Bleichware bleibt fleckenfrei.

Der Vorteil bei Anwendung des gefärbten Mineralöles liegt auf der Hand und erwähne ich nur folgendes:

1. Man erspart den Preisunterschied zwischen den teuren fetten Oelen gegen die billigen Mineralöle;
2. Man macht die Oelflecken so gut sichtbar, daß sie schon dem Weber am Stuhle nicht entgehen und der Stückputzer die auffallenden Farbstreifen und Flecken unbedingt sofort sehen muß;
3. Die Färbung sichert ein gründliches Auswaschen, denn wenn die Färbung weg ist, ist auch der Oelflecken sicher ausgewaschen und verschwunden, während man bis heute diesen sichern Anhaltspunkt nicht hatte, auch wenn man einen Oelflecken entdeckte und uswusch.
4. Beste Kontrolle in der Weberei, woher die Flecken kommen.

Interessenten erteilt gerne weitere Auskunft:

Rudolf Honegger in Reutlingen, Gartenstraße 38.

Kleine Mitteilungen

Ein Schutzverband für geistiges Eigentum in Kunst und Gewerbe hat sich in Berlin konstituiert und entfaltet eine rege Tätigkeit. Der Verband verfolgt Nachahmungen nach dem Kunstschutz und Musterrecht, schützt seine Mitglieder gegen unlauteren Wettbewerb, ist der Ratgeber seiner Mitglieder bei Angriffen auf diesen Gebieten, begutachtet in Fällen, wo eine Verletzung zweifelhaft ist, berät über die Aussichten und Mittel der Verfolgung von Verletzungen, führt prinzipiell entscheidende Prozesse seiner Mitglieder auf eigene Rechnung, berät seine Mitglieder auch in streitigen oder zweifelhaften Fragen des Patentrechtes. Vorsitzende des Verbandes sind Herr Direktor Hugo Lewy (A.-G. vorm. H. Gladenbeck & Sohn), 1. Vorsitzender, und Herr Prof. Dr. Georg Lehnert, Geschäftsführer des Vereins für Deutsches Kunstgewerbe, 2. Vorsitzender.

Redaktionskomitee:
Fr. Kaeser, Zürich (Metropol), **Dr. Th. Niggli**, Zürich II,
A. Frohmader, Dir. der Webschule Wattwil.

Bücherschau

Kalender für die Wirkerei- und Strickerei-Industrie. Jahrgang 1914. Bearbeitet von Joseph Worm, Direktor der Höheren Wirkschule zu Chemnitz. Preis in Ganzleinen geb. Mk. —.90. Leipzig, Dr. Max Jänecke, Verlagsbuchhandlung.

Dieser neue Kalender wendet sich im Gegensatz zu den Kalendern für die Textilindustrie im allgemeinen an einen enger begrenzten Kreis. Durch diese Beschränkung auf die Spezialgebiete Wirkerei und Strickerei ist eine eingehendere Behandlung dieser Fabrikationen ermöglicht worden, sodaß der handliche Kalender dem Fachmann mehr Wissenswertes bietet, als er sonst findet. Ferner ist dadurch der Kalender auch wirklich ein Taschennotizkalender geblieben und Umfang und Gewicht ermöglichen es, ihn ständig in der Tasche mitzuführen, ohne ihn als lästig zu empfinden. Der vorliegende erste Jahrgang behandelt die Grundlagen der Industrie. Wir finden hier außer dem Terminkalender auf gutem Schreibpapier zunächst eine Darstellung der Rohmaterialien der Wirkerei und Strickerei, dem sich ein Kapitel über die Vorbereitung des Garnes zum Wirken, die Grundzüge der Wirkerei und Strickerei und die Zurichtung der Wirkwaren anschließt. Ein praktischer Ratgeber, wie die Überschrift des nächsten Kapitels lautet, gibt verschiedene wertvolle Unterlagen für die Betriebspraxis und zahlreiche Tabellen fachlichen Inhaltes werden dem Benutzer des Kalenders sehr willkommen sein. Fracht- und Posttarife, Gerichtskosten und Anwaltsgebühren, Maße und Gewichte und Umrechnungstabellen und andere Notizen sowie einige Tafeln Patronenpapier bilden den Schluß des Kalenders, den wir allen Interessenten nur empfehlen können. Während in dem vorliegenden Jahrgang naturgemäß die Grundlagen der Industrie behandelt sind, sollen die folgenden Kalender mehr über die wichtigsten Fortschritte berichten, sodaß sich die einzelnen Jahrgänge zu einem Jahresbericht über die Industrie ausbilden und als solche dauernden Wert behalten.

Helmolts Weltgeschichte. Unter Mitarbeit von 42 Fachgelehrten herausgegeben von Dr. Armin Tille. Zweite, neubearbeitete und vermehrte Auflage. Mit etwa 1200 Abbildungen im Text, 300 Tafeln in Farbendruck, Ätzung nnd Holzschnitt sowie 60 Karten. 10 Bände in Halbleder gebunden zu je 12 Mark 50 Pf. — Verlag des Bibliographischen Instituts in Leipzig und Wien.

Selten kann die Neuauflage eines Werkes mit so erhöhtem Interesse begrüßt werden wie die soeben zu erscheinen beginnende 2. Auflage von „Helmolts Weltgeschichte"; denn die verbessernde und verschönende Hand ist hier in beispielloser Weise tätig gewesen, ein Werk zu erneuern und zu ergänzen. Schon äußerlich übertrifft die zweite Auflage die erste weit: Durch Einführung des Petitsatzes ist eine Teilung des Stoffes gewonnen worden, die eine rasche Orientierung ermöglicht; das der ersten Auflage beigegebene Karten- und Tafelmaterial ist durchgängig sorgfältig revidiert und um das Vierfache erweitert worden. Endlich ist der Schmuck des Werkes und zugleich sein Gehalt wesentlich erhöht worden durch Einführung des Textbildes: den vorliegenden ersten Band zieren neben 12 Karten und 43 Tafeln 170 durchgängig sehr sorgfältig ausgewählte, den Text wertvoll ergänzende Abbildungen. Dieser starken Umgestaltung des äußeren Gewandes entspricht die Neugestaltung und Neubearbeitung des Inhaltes. Im Gegensatz zur ersten Auflage, die mit der Geschichte Amerikas begann, und in Übereinstimmung mit den üblichen Anschauungen stellt die neue Auflage die Geschichte Ostasiens voran. Max v. Brandt hat seine Geschichte Chinas, Japans und Koreas bis zu den abschließenden Ereignissen: Gründung der Republik in China, Tod des Mikado Mutschito in Japan und Annexion Koreas durch Japan fortgeführt und selbstverständlich den Text der ersten Auflage einer durchgehenden Revision unterzogen. Schurtz' Darstellung der Geschichte Hochasiens und Sibiriens hat zwei ausgezeichnete Bearbeiter gefunden, die inzwischen Schurtz in den Tod gefolgt sind: Viktor Hantzsch und Erwin v. Baelz. Die Geschichte Indiens von dem gleichfalls verstorbenen Emil Schmidt hat sein Bruder Richard Schmidt in Münster neubearbeitet. „Indonesien", von Schurtz, hat Viktor Hantzsch und Karl Weules Abhandlung über „Die geschichtliche Bedeutung des Indischen Ozeans" hat Karl Wegerdt einer erneuten Durchsicht unterzogen. Das ganze Werk wurde in der ersten Auflage von einer Reihe grundlegender und die anthropologisch-geographische Anordnung des Werkes rechtfertigenden Abhandlungen von Helmolt, Ratzel und Kohler eingeleitet; der Erfolg des Werkes überhebt den Herausgeber der neuen Auflage, Dr. Armin Tille, der Mühe einer Rechtfertigung, und er kann sich begnügen, in einem knappen, vorzüglich informierenden einleitenden Artikel „Geschichte der Weltgeschichtsschreibung" der Helmoltschen Weltgeschichte ihren Platz in der Geschichte der Geschichtsschreibung anzuweisen. Johannes Ranke hat seine ausgezeichnete „Vorgeschichte der Menschheit" aus dem ersten Bande der ersten Auflage einer sorgfältigen Durchsicht unterzogen und eröffnet damit auch in der neuen Auflage die Reihe vorzüglicher Einzeldarstellungen, die zusammen eine wirkliche Menschheits- und Weltgeschichte bilden und nicht nur auf diesen Namen Anspruch erheben, ohne auch der ganzen „Welt" Geschichte darzustellen.

Seiden-Branche

Tüchtiger Kaufmann,

Schweizer, 27 J., mit **mehrjähriger Auslandspraxis** in Textil- und Exportbranche, **England** und **Frankreich,** 2 Jahre Seidenwebschule Zürich, **sucht dauerndes Engagement** als **Verkäufer, Korrespondent** etc. im Inlande.

Offerten unt. Chiffre Z. B. **1283** an die Expedition d. Bl.

Stelle-Gesuch.

Tüchtiger, erfahrener **Webereifachmann,** mit der **Fabrikation von ganz- und halbseidenen Geweben,** sowie mit der **Behandlung der verschiedensten Stuhlsysteme vollständig vertraut,** sucht Familienverhältnissehalber auf 1. März oder später Engagement als Obermeister oder technischer Leiter im In- od. Auslande.

Offerten unter **P. W. 1293** an die Expedition dieses Blattes.

Patentverkauf od. Lizenzabgabe

Der Inhaber des Schweizerpatentes No. 55,003 betreffend **„Zwischen den Ringen auf der Ringbank angeordneter Fadenschützer für Ringspinn- oder Ringzwirnmaschinen"** wünscht mit schweizerischen Fabrikanten in Verbindung zu treten behufs Verkaufs des Patentes, bezw. Abgabe der Lizenz für die Schweiz zwecks Fabrikation des Patentgegenstandes in der Schweiz.

Reflektanten belieben sich um weitere Auskunft zu wenden an das **Patentanwaltsbureau E. Blum & Co.,** Bahnhofstr. 74, in **Zürich 1.** 1294

Zürcherische Seidenwebschule

Fachschule für die Ausbildung in der Seidenstoffabrikation.

Lehrfächer: 1292

Textilmaterialien, Schaft- und Jacquardgewebe, Weberei, Textilmaterialienuntersuchung, Farbenzusammenstellung

Kursdauer:

10 Monate, je von Mitte September bis Mitte Juli.

Aufnahmebedingungen:

Vollendetes 16. Altersjahr, genügende Schulbildung und Vorübung im Weben.

Prospekt durch die Direktion.

Seidenweberei

Tüchtiger Webereifachmann, theoretisch und praktisch gebildet, langjähriger Webermeister, auf Wiegekammer tätig gewesen, Absolvent der Krefelder Webschule, in Schirm und Konfektion erfahren, als Obermeister und Warenschauer einer größeren Seidenweberei tätig, sucht per 1. April oder später anderweitige Stellung. 1280

Offerten unter **K. B. 2048** an **Rudolf Mosse, Köln.**

Bekanntmachung.

Die Prämien-Kommission der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft bringt zur Kenntnis, daß sie für Entdeckung von Seidendiebstählen und Hehlereien, welche zur gerichtlichen Bestrafung gelangen, bedeutende Prämien auszuzahlen in der Lage ist.

Es wird besonders darauf aufmerksam gemacht, daß das Verzeigen aller Veruntreuungen für unsere Seidenindustrie von großem Wert und sowohl im Interesse der Arbeiter, als der Arbeitgeber ist.

Allfällige Anzeigen sind zu machen na:

Joh. Ashauer, i. F. Emmelius & Ashauer, Fabrikant, **Zürich**
R. Wettstein, Fabrikant, **Thalwil**
A. Naumann, Seidenabfallhändler, **Wädenswil**
Dr. Th. Niggli, Seidenindustrie-Gesellschaft, **Zürich I**

283 **Die Prämien-Kommission der Zürcher. Seidenindustrie-Gesellschaft.**

● Textilmaschinenfabrik ●

sucht tüchtigen Praktiker

für den **Webstuhlbau,** der auch konstruieren kann.

Gefl. Offerten mit Angabe über bisherige Tätigkeit, Alter, Zivilstand und Gehaltsansprüche sub Chiffre **R. S. 500** an die Expedition des Blattes. 1285

Disponent gesucht nach Wien

der mit der **Bandindustrie** gut vertraut ist und das *Disponieren von Schaftartikeln* sowie die *Anfertigung der Abstiche* selbständig besorgen kann.

Offerten umgehend erbeten unter Chiffre **A. W. S. 1284** an die Expedition dieses Blattes.

Billigst zu verkaufen

wegen Nichtgebrauch ein noch guterhaltenes **Kursbuch des I. Kurses** der Zürcherischen Seidenwebschule.

Offerten gefl. unter Chiffre **A. H. 1282** an die Expedition dieses Blattes.

C. Thommen's

Spezial-Adressbuch

der schweizerischen

TEXTIL-INDUSTRIE

und der damit in direktem Zusammenhang stehenden Industrien, sowie des Handels mit Textil-Produkten

ist erschienen und werden Bestellungen prompt ausgeführt!

Preis des Buches Fr. 5.—

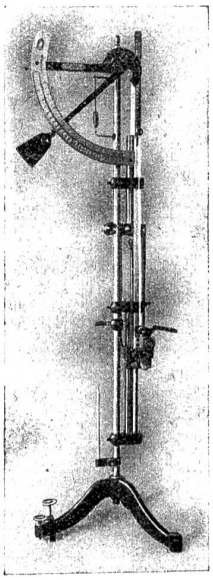
Die Anordnung des Buches ist, **bei aller Ausführlichkeit und weitestgehender Einbeziehung der mit der Textil-Industrie im Zusammenhang stehenden Nebenindustrien** eine äußerst klare und übersichtliche.

Man verlange Prospektus zum Textil-Adreßbuch

Lieferung der Adressen sämtlicher Branchen des In- und Auslandes.
Man verlange Preisliste A.

Herausgeber: Spezial-Adreßbücher- und Adressen-Verlag von C. Thommen, Hardturmstraße 100, Zürich 5

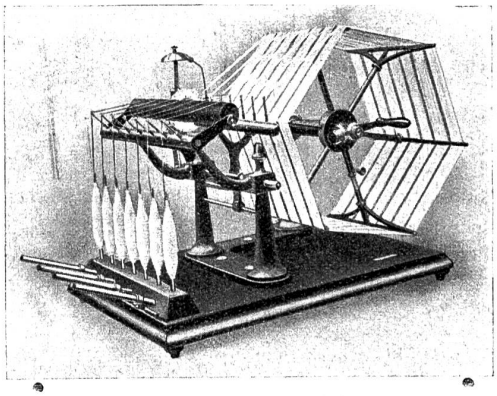
Automatischer
Stärke- und Dehnungsmesser



Modell 3 A
für alle Garnarten, Zwirne, Seide etc.
Bewährter, praktischer und absolut zuverlässiger Apparat
zur genauen Bestimmung der Stärke und Dehnung der einzelnen Fäden.

Präzisions-Garnsortier-Haspel

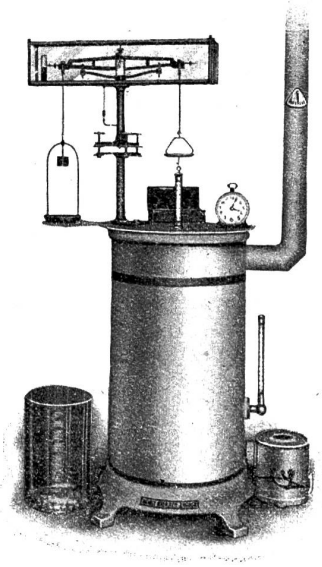
Mit doppelter Fadenführung, Fadenspannung, automatischer Fadenverschiebung, Zähler und Glocke, Kurbel mit Uebersetzung.
Genaueste, eleganteste Ausführung.



Sämtliche Sortier-, Titrier- und Messinstrumente
für die Textil-Industrie.

Wir bauen ferner als Spezialität:
Tachometer (Geschwindigkeitsmesser), Blatteinziehmaschinen, Schusszähler, Kettenfadenwächter, Kettbaumbremsen, Automatische Schusswechsel-Apparate.
Erste Referenzen.

Konditionier-Apparate



Handlichste Grösse: Für Versuche bis 500 gr. und mehr.
Zur Bestimmung des Feuchtigkeitsgehaltes loser **Textil-Rohstoffe und Garne** von Wolle, Seide, Baumwolle, (Papier-Rohstoffe, Holzschliff etc.).
Für Spiritus-, Gas- oder elektrische Heizung.
Neueste solide Ausführung mit feinster Präzisions-Wage in metallgefasstem Glasgehäuse, Drahtkorb, Hakenkranz, Thermometer, Wasserwage, Gewichtssatz

Henry Baer & Co., Zürich III
Telephon Nr. 64 ○ Elisabethenstr. 12 ○ Telegr. Tachometer

Lodenmäntel wasserdicht machen. Eine vörzügliche wasserdichte Imprägnierung für Lodenmäntel usw. erhält man nach folgendem Verfahren: Der Lodenmantel wird zunächst einen Tag lang in eine kalte Lösung von 5 Grad Beaumé starkem, chemisch reinem, essigsaurem Kalk (Kalziumazetat) eingeweicht, dann ausgeschleudert und bei einer Temperatur von 60 Grad Celsius getrocknet, hierauf in eine Lösung von Seife (5 Teile in 100 Teilen Wasser) eingelegt, wieder ausgeschleudert und bei 40 Grad Celsius getrocknet, schließlich nochmals in das erste Bad eingelegt, dann ausgeschleudert und getrocknet. Dieses Verfahren ist billig, macht den Stoff nicht brüchig und läßt ihn vollkommen geruchlos. (Deutsche Werkmeisterztg.)

Inserate finden weiteste Verbreitung in den Mitteilungen über Textil-Industrie.

Verlag des Bibliographischen Instituts in Leipzig und Wien

In völlig veränderter Ausstattung erscheint soeben:

Helmolts Weltgeschichte

Zweite, neubearbeitete und vermehrte Auflage unter Mitarbeit bedeutender Gelehrter herausgegeben von **Armin Tille**

Mit etwa 1200 Abbildungen im Text, 300 Tafeln in Farbendruck, Ätzung und Holzschnitt sowie 60 Karten

10 Bände in Halbleder gebunden zu je 12.50 Mark

Prospekte kostenfrei durch jede Buchhandlung

Ed. Schlaepfer & Cie.
Seestrasse 289
Zürich-Wollishofen

Elektrische
Licht- u. Kraftanlagen
Elektromotoren
Dinamo-Maschinen

Verband kaufmännischer Agenten der Schweiz

Vakanzenliste

No.	Sitz der Firma	Artikel
172	Sachsen	Halbleinene und leinene Tischzeuge und Handtücher
173	Deutschland	Bedruckte Cretons, Satins u. Möbelstoffe
174	Deutschland	Bedruckte Cretons, Satins, engl. Druck
175	Holland	Herren- und Kinderkonfektion
176	Oesterreich	Damenputz und Rüschenfabrik
177	Deutschland	Rucksäcke, Gamaschen, Lederwaren
178	Österreich	Zelluloid-Einlagewäsche
179	Deutschland	Schürzenfabrik
200	Italien	Strohseile und Strohmatten
201	Italien	Goldrahmen- und Hakenfabrik
202	Belgien	Jardinières, Cache-pots und Vasen in Kupfer
203	Österreich	Wäschefabrik (Kragen u. Manschetten)
204	Österreich	Strumpfwaren
205	Böhmen	Wäschefabrik (Kragen u. Manschetten)
206	Deutschland	Metall-Hosenknöpfe u. Reißbrettstifte
207	Deutschland	Hosenträger, Strumpfbänder, Gürtel etc.

Auskunft nur für Mitglieder des obigen Verbandes bei Hugo Wolf, Leonhardstrasse 4. Telephon No. 11 663.

Seidenband-Fabrikations-Geschäft
sucht tüchtigen Dessinateur

Bewerber muss im Entwerfen von Nouveautés gewandt und guter Colorist sein. Kenntnisse der Band- oder Stoff-Fabrikation erforderlich.

Offerten mit Angabe der bisherigen Tätigkeit sind unter Chiffre G. F. B. 500 an Haasenstein & Vogler, Basel zu richten. 1289 H 8631 Q

Schweiz. Kaufmännischer Verein,

Centralbureau für Stellenvermittlung, Zürich, Sihlstr. 20.

Sihlstrasse 20 :: Telephon 3235

Vermittlung von Stellen jeder Art für technisches Personal aus der Seidenbranche: Webereidirektoren, Disponenten, Webermeister, Ferggstuben-Angestellte, Anrüster, Dessinateure etc.

Die Mitglieder des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler können sich beim **Zentralbureau für Stellenvermittlung in Zürich gratis** einschreiben, indem die **Einschreibegebühr** von **Fr. 2.— aus der Vereinskasse bezahlt wird.** Anmeldeformulare werden gratis abgegeben. Der Anmeldung ist jeweilen die **letzte Vereins-Beitragquittung** beizufügen. Für ausgeschriebene Stellen werden Spezialofferten entgegengenommen, die direkt an den Schweizer. Kaufm. Verein, Stellenvermittlung. Sihlstrasse 20 einzusenden sind.

F 1047 D. Schw. — Seidenstoffwebereien. — Tüchtiger Disponent, mit den Schaft- und Jacquardmaschinen durchaus vertraut.
F 1021 D. Schw. — Tücht. Webermeister m. mindest. 5jähr. Praxis.
F 1100 D. Schw. — Tüchtiger junger Angestellter zur Besorgung der Farbrüsterei und des Verkehrs mit der Fabrik.

Reparatur und Instandstellung Elektrischer Maschinen, Motoren, Ventilatoren, Transformatoren, Apparate jeder Provenienz

Telephon Nr. 8355

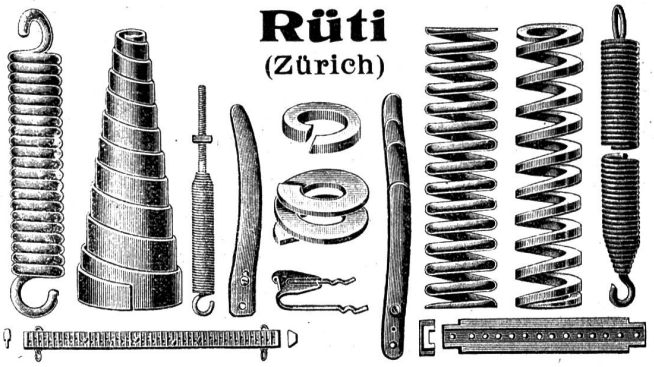
Elektro-Mechan. Reparatur-Werkstätte Zürich
Burkhard, Hiltpold & Spälti, Zürich III

Umwicklung von Motoren auf andere Spannung, Perioden und Tourenzahl ○ Lieferung von Ersatz und Reserve, Kollektoren, Spühlen etc. Materialien bewährter Qualitäten für Betrieb und eigene Reparaturen.

Telegramme: Elektromechan.

Hardturmstrasse 121, Fabrik „Orion“.

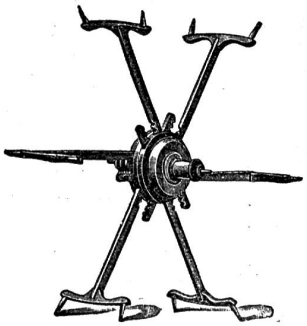
Gebr. Baumann
Federnfabrik u. Mech. Werkstätte
Rüti (Zürich)



Spiral-, Zug- und Stossfedern von 0,3 bis 35 mm Stahlstärke, in rundem und vierkantigem Draht, aus feinstem Stahldraht, wie auch aus Messing und Neusilber.
Stahlblechfedern für Trucken-, Vogelstängli etc. etc. aus feinstem Stahlblech gehärtet und gebläut.
Flachfedern aus blaupoliertem schwed. Ressortstahl.

Technische Artikel für Webereien und Spinnereien:
Zettelbäume u. Hohlbäume für alle Gewebearten.
Ratierenkarten und Nägel, Wechselkarten aus Holz, Karton und Eisen. Trittwerkhölzer, Schnürrollen, Peitschen, Häspel, perforierte Stahl- und Messingbande für Sandbäume, Schiffliaufhalter Carden-Kübelfedern samt Deckel.

Massenartikel.



Spezialität:

Reformhaspel

mit selbsttätiger Spannung

für alle Strangengrössen.

über 100,000 Stück in Betrieb

Schwarzenbach & Ott

Spulen-, Haspel- und Maschinenfabrik

LANGNAU-ZÜRICH

Patentierte karten- und papierlose

Doppelhubschaftmaschine „Reform"

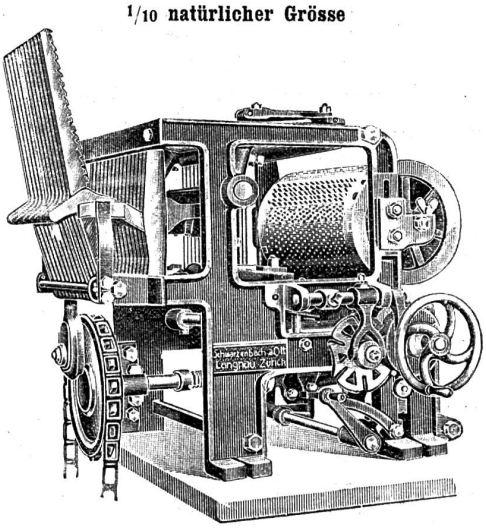
für Seide, Baumwolle, Leinen u. Wolle

zu jedem Stuhl-System passend.

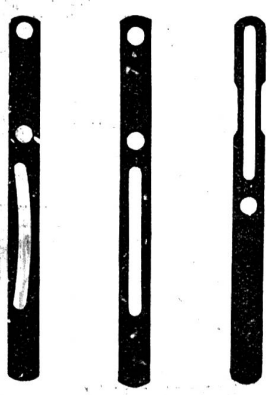
Fabrikation sämtl. Bedarfsartikel aus Holz für die Textil-Industrie

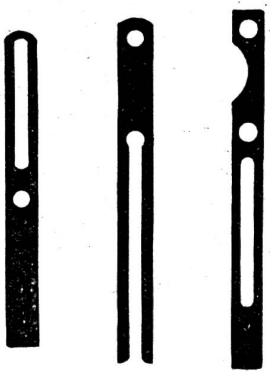
Spulen und Spindeln

1/10 natürlicher Grösse



Doppelhub-Schaftmaschine „Reform"





Doppelhub-Jacquards

GEBR. RÜEGG
vorm. Hch. BLANK
Maschinenfabrik
USTER

Kartenschlag-Maschinen
∴ Karton-Scheeren etc. ∴

Gebr. Maag

Maschinenfabrik

Zürich 7, Eidmattstraße

SPEZIALITÄT:
Appretur-Maschinen
für Seide und Halbseide

DIASTAFOR

Mittel zur Entschlichtung und Herstellung dünnflüssiger, klebkräftiger Schlichte- und Appreturmassen aus Stärke und Mehl

Für Bleicherei, Färberei, Weberei, Appretur. Zur Vorbereitung zu färbender Gewebe u. für Druckverdickungen

Diamalt-Aktien-Gesellschaft
München II Brieffach 102

Vertretung für die Schweiz: Alfred Hindermann, Zürich, Kirchgasse 48

90% bis 100% Saalluftfeuchtigkeit

„JACOBINE"

ohne nassen Niederschlag oder Anschlag

Anerkannt ist die **„Jacobine"** der betriebssicherste und im Gebrauch der **billigste** Luftbefeuchtungs-Ventilations-Apparat, da bei ihm durch das zerstäubte Wasser zugleich die **Luft befördert, gekühlt od. erwärmt, befeuchtet, staub- und bakterienfrei** gemacht wird.

Ein **„Jacobine"-Apparat** von 600 mm Durchmesser und zirka 20 Meter Länge, kann, ohne nassen Niederschlag, über eine Fläche von mindestens 20 × 10 Meter, stündlich 35 Liter Wasser der Saalluft gleichmäßig verteilt beimengen.

Der Kraftaufwand beträgt bei:

Wasserdruck in Atmosph.	Zerstäubtes Wasser in Liter pro Stunde	Luftquantum in cbm pro Stunde	Kraftverbrauch netto
2	1470	2686	0.36 PS
4	1890	4794	0.63 „
6	2310	5950	0.90 „
8	2730	6989	1.17 „
10	3120	7837	1.45 „
12	3480	8738	1.72 „

Angesogene Luft von **35°** C. wird abgekühlt auf **14°** C., wenn das Wasser **12°** C. Temperatur hat, wodurch es möglich geworden ist, Temperaturen von Ringspinnsälen von 45° C. auf ca. 25° C. zurückzubringen.

Angesogene Luft von — **10°** C. wird erwärmt auf + **14°** C., wenn das Wasser **40°** C. Temperatur hat, wodurch die bestehende Heizung enorm unterstützt und der Kraftverbrauch auf weniger als die Hälfte verringert wird.

„Jacobine" ist bei der Beurteilung seitens der Jury auf Internationalen Ausstellungen **ohne Konkurrenz** geblieben, da nur **„Jacobine"** mit den höchsten Auszeichnungen bedacht wurde.

Im **Winter bei trockener Kälte** und im **Sommer bei grosser Hitze** leistet die **„Jacobine"** unschätzbare Dienste, indem sie die **Unannehmlichkeiten dieser Witterungsperioden in den Spinn- und Websälen vollständig aufhebt.**

„Jacobine" ist auf dem Weltmarkt der anerkannt beste Apparat. Bei dieser Luftbefeuchtungs-Einrichtung bleibt das **Kettfadenmaterial** viel **elastischer** und **kommen bedeutend weniger Fadenbrüche vor.** In **Jacquardwebereien** lassen sich alle die Uebelstände vermeiden, wie das **Verkürzen oder Verlängern der Jacquard- oder Verdoldessins infolge der Temperatureinflüsse.** Die Produktion wird demnach erleichtert und erhöht und macht sich die Einrichtung einer Luftbefeuchtungs-Anlage innert kurzer Zeit bezahlt.

Man verlange den neuesten Prospekt, dessen Inhalt für jeden **Textil-Industriellen von großer Wichtigkeit ist.**

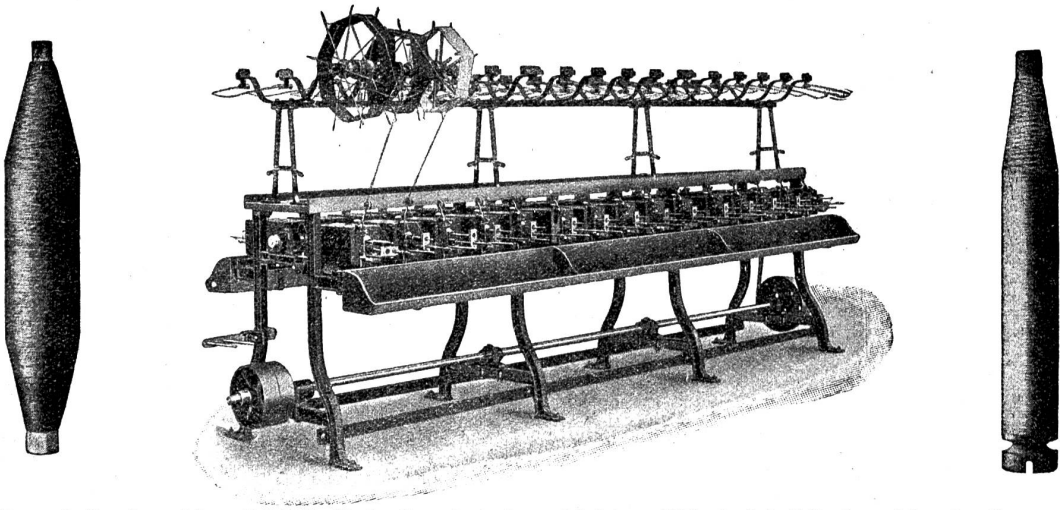
FRITZ KAESER, Metropol, ZÜRICH

Vertreter für die Schweiz, angrenzende Gebiete und Süd-Frankreich.

Maschinenfabrik SCHWEITER A.-G. Horgen (Zürich)

GEGRÜNDET 1854 vormals J. Schweiter *TELEPHON No. 67*

Textilmaschinen und Apparate für die gesamte Textil-Industrie



Kreuzschußspulmaschine „RAPID", die bestkonstruierte und leistungsfähigste Schuß-Spulmaschine der Gegenwart

Prima Referenzen von Weltfirmen der Seiden- u. Baumwollbranche

Für eine einzige Riesenfirma in kurzer Zeit 1700 Spindeln Rapid geliefert u. in Auftrag erhalten