

# Technische Mitteilungen

Objektyp: **Group**

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

Band (Jahr): **26 (1919)**

Heft 23

PDF erstellt am: **08.08.2024**

## **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

## **Haftungsausschluss**

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

Durch die Wiederaufnahme der Umsätze der schweizerischen Seidentrocknungs-Anstalten *Zürich* und *Basel* erfährt die Zusammenstellung die seit vier Jahren vermißte Vervollständigung. Von den Zürcher Ziffern wird nur der Umsatz im Oktober bekanntgegeben, während die Anstalt in *Basel* die Angaben über die Gesamtumsätze Januar/Oktober bis zum Jahr 1915 zurück veröffentlicht. Diese lauten folgendermaßen:

|                         | 1918    | 1917    | 1916    | 1915    |
|-------------------------|---------|---------|---------|---------|
| Januar Oktober . . . kg | 331,204 | 526,107 | 627,972 | 683,248 |

**Gründung von amerikanischen Seidenwebereien in Italien.** Zeitungsmeldungen ist zu entnehmen, daß zwischen Persönlichkeiten der nordamerikanischen Seidenindustrie und den italienischen Behörden Unterhandlungen eingeleitet worden seien, um Seidenwebereien in Norditalien zu errichten. Dieser amerikanische Vorstoß wird namentlich damit begründet, daß es in den Vereinigten Staaten immer schwieriger werde, für die Seidenindustrie die erforderlichen Arbeitskräfte zu beschaffen; es müsse ferner mit einer fortschreitenden Erhöhung der Kohlenpreise gerechnet werden, während in Italien elektrische Kraft zur Verfügung stehe. Der Umstand endlich, daß das Rohmaterial im Lande selbst erzeugt werde, trage gleichfalls zur Verbilligung des italienischen Erzeugnisses bei. Die italienische Regierung stehe diesen amerikanischen Plänen günstig gegenüber.

Sollte sich diese Nachricht, die vorerst in der französischen Presse erschienen ist, bewahrheiten, so läge die interessante Tatsache vor, daß die nordamerikanische Seidenweberei zum erstenmal sich außerhalb ihres Landes niederlassen will. Bisher waren es vornehmlich die schweizerischen Seidenfabrikanten, die angesichts des ungenügenden inländischen Absatzgebietes und der hohen ausländischen Zölle wegen, Filialen jenseits der Grenze errichtet haben. In bescheidenem Maße gilt das gleiche auch für deutsche und französische Fabrikanten. In Italien selbst befinden sich einige wenige Seidenwebereien in Händen von schweizerischen, französischen und deutschen Fabrikanten. Es ist angesichts der günstigen Produktionsbedingungen in Italien verständlich, daß die nordamerikanische Fabrik als erstes Auswanderungsziel dieses Land in Aussicht nimmt. Sollten diese Pläne zur Wirklichkeit werden, so wird es alsdann interessant sein zu erfahren, ob die in Italien für amerikanische Rechnung hergestellte Ware den Weg nach den Vereinigten Staaten nehmen wird, oder aber für den Verkauf in Europa bestimmt ist. Die nordamerikanischen Seidenfabrikanten haben während des Krieges, durch die Notlage der europäischen Seidenweberei begünstigt, ihre Erzeugnisse mit einigem Erfolg in England und in den skandinavischen Staaten abzusetzen vermocht. Mit der Beendigung des Krieges haben jedoch die Sendungen von Seidengeweben aus New-York nach Europa aufgehört, aber es ist keineswegs ausgeschlossen, daß die nordamerikanische Seidenindustrie, die während des Krieges eine große Entwicklung genommen hat und in bezug auf die Zahl der Stühle und den Umfang ihrer Erzeugung weitaus an erster Stelle steht, die einmal mit der europäischen Kundschaft angeknüpften Beziehungen fortzusetzen wünscht. Während unter normalen Verhältnissen die Produktionsbedingungen in den Vereinigten Staaten den Wettbewerb mit der europäischen Seidenweberei in Europa selbst so gut wie ausschließen, hätten die italienisch-amerikanischen Erzeugnisse wohl mehr Aussicht, auf den europäischen Plätzen Eingang zu finden.

**Zusammenschluß von Großbaumwollfirmen in Lancashire.** Die Spekulation im Baumwollhandel führte zu einer Annäherung zwischen den großen Fabriken von Lancashire. Es sind bereits Unterhandlungen im Gange, auf Grund welcher sich 18 bis 20 der größten Fabriken in der Gegend von Manchester zusammenschließen werden. Das Kapital des Verbandes wird sich, falls die Bestrebungen von Erfolg begleitet sind, auf 8 Millionen Lstr. belaufen, und die Direktoren der verschiedenen Unternehmungen werden in der Lage sein, den gesamten Baumwollhandel Englands zu kontrollieren. Es besteht die Möglichkeit, daß die Gründung des Verbandes in den kommenden nächsten Wochen zur vollendeten Tatsache wird.

**Kapitalverdoppelung der Vereinigten Glanzstoffabriken A.-G. in Elberfeld.** Die Gesellschaft beruft am 16. Dezember eine außerordentliche Generalversammlung ein, welcher die Erhöhung des Stammaktienkapitals von 15 auf 30 Millionen Mark vorgeschlagen

wird. Außerdem wird die Ausgabe von 10 Millionen Mark Vorzugsaktien beantragt, die im Dividendenbezug auf 6 Prozent beschränkt, aber mit doppeltem Stimmrecht ausgestattet sein sollen. Ausgabekurs und Dividendenberechtigung der Stammaktien sollen in der Hauptversammlung festgesetzt werden. Während bei den Stammaktien ein Bezugsrecht der alten Aktionäre vorgesehen ist, werden die Vorzugsaktien unter Ausschluß der alten Aktionäre begeben. Das Kapital der Gesellschaft betrug bis 1910 2½ Millionen Mark. In jenem Jahre erfolgte eine Verdoppelung auf 5 Millionen Mark, 1913 eine weitere Erhöhung auf 7½ Millionen Mark und 1916 wieder eine Verdoppelung auf den heutigen Stand von 15 Mill. Mark. Für die beiden letzten Kriegsjahre wurden je 20 Prozent Dividende ausgeschüttet.

## \* \* \* Technische Mitteilungen \* \* \*

### Aus der Praxis der Baumwollspinnerei.

Originalbeitrag von Karl Honegger, Textil-Ingen., Zürich,  
Bleicherweg 41.

Im Anschluß an meine Abhandlung „Die Baumwoll-Buntspinnerei“ in Heft 12/13, 14 und 15 dieser Fachschrift behandle ich jetzt in der Reihenfolge den gesamten Baumwollspinnprozeß nach meinen vielseitigen praktischen Erfahrungen und Beobachtungen. Dabei werde ich auch interessierende Allgemeinheiten dieses Industriezweiges kurz streifen.

Durch mehrere größere erfolgreiche Reorganisationen, sowie durch den Einblick während meiner mehrjährigen Tätigkeit als beratender Fachmann, in die verschiedensten kleinen und großen Betriebe im Auslande, hatte ich vielfach reichliche Gelegenheit zu sehen, „wie mans machen und wie mans *nicht* machen soll.“

Ich weiß, daß unsere schweizerische Baumwollspinnerei-Industrie auf hoher Stufe und von oben herunter unter tüchtigster Leitung steht. Schon die schwierige Lebensbedingung dieses Industriezweiges vor dem Kriege, zwang die Herren Industriellen und technischen Leiter, zur intensivsten Qualitätsarbeit unter den schwierigsten Verhältnissen. Denn viele der älteren Betriebe konnten auf Grund der schlechten Rendite nicht modern ausgebaut werden.

Trotzdem darf ich wohl annehmen, daß mancher von den Herren Industriellen und Fachkollegen, eine zusammenhängende, fachmännische und kritische Abhandlung „frei aus der Praxis“ mit Interesse lesen wird und können auch nur wenige Körnchen auf fruchtbarem Boden fallen, so ist der Zweck meiner Arbeit erreicht.

\* \* \*

*Die Praxis* schreibt uns Spinnern strenge Gesetze vor; wer dagegen verstößt, wird trotz aller erdenklichen Mühe keine glänzenden Erfolge erzielen. Werden diese Gesetze aber gar nicht beachtet, dann artet die Spinnerei bis in eine regelrechte Pfuscherei aus und solche Betriebe sind, was die Rentabilität betrifft, schlimm daran. Ausgenommen bei Hochkonjunkturen, oder bis auf eventuelle Spekulationsgewinne, wozu man aber keine Spinnerei braucht.

**Baumwollvorrat.** Zum Spinnen gehört vor allem Baumwolle und davon stets so viel auf Lager, daß man im voraus für die verschiedenen Qualitäten eine provisorische Einteilung treffen kann.

Der Rohstoff muß der Qualität des Garnes entsprechen. In der richtigen Wahl desselben liegt oft allein schon ein Teil des Erfolges.

Verspinnen läßt sich sozusagen alles was Baumwolle heisst und jeder technische Leiter wird die größte Genugtuung finden, wenn er aus minderwertigem Stoff noch eine brauchbare Ware erzeugen kann. Aber so wenig der Bäcker aus braunem grobem Mehl ein feines Weißbrot backen kann, so wenig kann der Spinner aus minderwertiger Baumwolle oder Abfällen feine Prima-Garne spinnen.

Geschäfte, welche vom kaufmännischen Standpunkt aus die Lagerzinsen sparen wollen, ohne zu bedenken, daß der

Betrieb durch den ewigen Mangel an Baumwolle sehr leidet und der Ausfall an Produktion den durch ersparte Lagerzinsen erlangten Gewinn bedeutend übersteigt, sparen am unrichtigen Platz.

Das ganze Jahr hindurch einen Bestand von kaum mehr als 200 Ballen und den Eingang so geregelt, daß die neuen Ballen erst eintreffen, wenn die Mischungen bereits leer werden, das ist ein Prinzip, welches eine solide Fabrikation von vornherein ausschließt.

Die Baumwoll-Partien weichen oft in Farbe, Stapel, Struktur usw. sehr stark von einander ab, wodurch bei der vorerwähnten Handhabung auch die Garne stets verschiedenartig ausfallen werden, denn es läßt sich nur eine Wahl treffen, wenn man wirklich eine Wahl hat.

Was bei einer solchen Fabrikation heraus kommt, werden wohl schon viele erfahren haben. Schlechte kleine Produktion, Reklamationen, Abzüge und zuletzt Aergernisse von allen Seiten, sind die unausbleiblichen Folgen, denen der tüchtigste Praktiker machtlos gegenüber steht, so lange er an dem System nichts ändern darf.

*Der Transport und Mischung.* Der Transport der Ballen aus dem Magazin in den Mischungsraum ist in den meisten Spinnereien eine lästige (kostspielige) Arbeit, besonders bei kaltem, regnerischem Wetter. Durch das lange Offenstehen der Türen im Mischungsraum wird derselbe so stark abgekühlt, daß sogar die Arbeiter darunter leiden, abgesehen von dem Uebel, welches eine kalte feuchte Mischung mit sich bringt.

Diesem Uebelstand kann leicht abgeholfen werden, wenn an oder in das Baumwollmagazin ein heizbarer Raum gebaut wird, in welchem der Ballenöffner, Willow, Fadenklauber und Fadenreißer Aufstellung finden.

Die Baumwolle wird aufgelöst und mittels Ventilator (*Pneumatische Baumwoll-Mischung, Transport- und Entstaubungs-Anlage*) durch Röhren nach den einzelnen Mischungs-Abteilungen getrieben. Diese Abteilungen sind durch massive feuerfeste Wände von einander getrennt und durch eiserne Schiebetüren abschließbar, sodaß im Falle eines Brandes nur immer eine Abteilung ausbrennen, der Betrieb aber ruhig weiter gehen kann.

Die Vorteile einer solchen Anlage liegen auf der Hand, denn abgesehen von Ersparnissen am Transport der Baumwollballen, der Abfälle, Emballage und Eisenreifen, wird die Baumwolle bedeutend besser aufgelöst, schon sehr entstaubt und vollkommen vorgetrocknet. Was aber noch von großer Wichtigkeit ist, die Temperatur des Mischungsraumes kann der des Batteurs genau angepaßt werden.

Die einzelnen Stöcke sollen mindestens 20 Ballen fassen, je mehr desto besser ist der Ausgleich und die Ablagerung. Wird aber die Baumwolle, nur in einigen Ballen gemischt verarbeitet, so ist eine gleichmäßige Durchschnitts-Qualität nicht zu erreichen. Der Spinnprozeß wird darunter leiden und er wird viel mehr als sonst periodisch bald besser und bald schlechter vor sich gehen, außerdem sind dann Fehlerfarben fast unvermeidlich.

Der Einwand, daß der Engländer vielfach direkt vom Ballen weg mischt, ändert an den obigen Tatsachen nichts. Der Engländer kann sich das erlauben, er ist Spezialist, arbeitet nur für bestimmte Zwecke so und hat überhaupt viel bessere Verhältnisse, denn schon die stets gleichmäßig feuchte Luft erlaubt ihm größere Abweichungen.

Das Mischen ist einer der wichtigsten Prozesse der Spinnerei. Diese Arbeit muß von einem intelligenten, zuverlässigen Vorarbeiter oder Meister, unter strenger Kontrolle des technischen Leiters vorgenommen werden. Besonders vorsichtig und genau muß das Beimischen der Abfälle gehandhabt werden.

Jeder einzelne Ballen, obwohl vielleicht vorher schon eingeteilt, muß auf Stapel, Farbe, Reinheit und Feuchtigkeit nochmals nachgeprüft werden und es ist peinlich darauf zu achten, daß keine sogenannten Findlinge (ganz aus der Klasse fallende Ballen), in die Mischung kommen; denn solche Ballen

können die Mischung verderben, besonders langstapelige oder sehr unreine.

Vor nicht zu langer Zeit klagte mir ein jüngerer Kollege, daß an seinen Fleyern und Throstles die Lunte zum Teil unverzogen herauskomme und trotz aller möglichen Aenderungen könne er den Uebelstand nicht beseitigen.

Nachdem ich von ihm erfahren, daß er schon seit Monaten dieselbe Baumwolle verspinn, aber nicht immer jeden einzelnen Ballen nachprüfte, machte ich ihn auf obige Erfordernisse aufmerksam und es zeigte sich nach Untersuchung der Mischung und Fleyerlunte, daß sich ein zu langstapeliger Ballen in die Mischung verirrt hatte.

Ganz unreine Ballen sollen vorkardiert, ganz feuchte Ballen, vorgetrocknet dem Stock beigemischt werden. Sind alle Ballen sehr feucht, so muß ein Reservestoß angelegt werden, damit die Baumwolle Zeit zum Vortrocknen hat. Feuchte Baumwolle darf nicht versponnen werden. Sie gibt Unreinigkeiten, sowie die Nissen schwer ab und die Sortierung der Wickel, bezw. die Gleichmäßigkeit des Wickelbandes leidet sehr stark darunter.

*Das Öffnen und Reinigen.* Das weitere Öffnen, sowie das Reinigen der Baumwolle besorgen die Hopperfeeder, Voröffner, Opener und Batteurs.

Je mehr die Baumwolle geschlagen wird, desto reiner wird dieselbe, aber desto mehr leidet auch ihre Spinnfähigkeit. Ganz besonders nachteilig ist das Schlagen, solange die Faser an einem Ende festgehalten wird (Exhaustopener und Batteurs). (Schluß folgt.)



## Verfahren, um glatte, steife Pflanzenfasern kardierbar und spinnbar zu machen.

Von der Firma M. Böhm & Sohn in Wien. (D. R.-P. Nr. 305577)

Unter den zahlreichen Pflanzenfasern erscheinen jene, welche in der Botanik als Samenhaare bezeichnet werden, für die Zwecke der Textilindustrie besonders wichtig, weil sie bereits in freiem Zustande geboten werden und, wenn ausgereift, nur von den Samenkörnern getrennt werden müssen, wogegen bei den Bastfasern, welche zwischen Rinde und Holzkörper eingebettet sind, erst langwierige, umständliche Trennungen, Aufschliessungen oder Röstverfahren vorgenommen werden müssen, um zu den spinnbaren Fasern zu gelangen.

Während nun die zu den Samenhaaren gehörige Baumwolle infolge der flachen korkzieherartig gedrehten und etwas gekräuselten Form ihrer Einzelfasern von Natur aus geeignet ist, beim Kardieren ein zusammenhängendes Vliess und beim Zusammendrehen ein durch die gegenseitige Umschliessung und Reibung der Fasern hinreichend festes Gespinnst zu liefern, besitzen die meisten Samenhaare anderer Pflanzen, welche mit Rücksicht auf Länge und Reinheit als Gespinnstfasern in Betracht kommen könnten, die Form glatter, gerader Röhren, aus denen sich weder beim Kardieren ein zusammenhängendes Vliess, noch beim Spinnen ein haltbarer Faden erzeugen lässt.

In den letzten Jahren suchte die Technik nun auch einzelne andere Samenhaare in den Kreis der Verarbeitung einzubeziehen, vor allem die Kapokfasern, die man, wie auch die Celibafaser durch Behandlung mit Quecksilberbeizen und Chromsäure filzbar gemacht hat. Um die Kapokfaser spinnbar zu machen, hat man sie mit flüchtigen Extraktionsmitteln, wie Alkohol, Aether, Azeton, Schwefelkohlenstoff, Benzin, Benzol usf. in flüssiger oder Dampfform behandelt oder mit alkalischen Lösungen von Seifen, Türkischrotölen, Glycerin, flüssig oder als Schaum extrahiert oder endlich durch Beizung mit Gerbstoffen und Leimlösungen, gegebenenfalls Formaldehyddämpfen, fester und rauher zu machen gesucht.

Die Behandlung mit flüchtigen Lösungsmitteln haben den Nachteil, dass sie seinerseits eine verwickelte Apparatur für die Extraktion und für die Rückgewinnung der kostspieligen



Extraktionsmittel erfordern, andererseits aber nur die fett- und wachsartigen Körper herauslösen, die störenden Pektin- und sonstigen schleimigen Stoffe aber darin lassen, während bei den Behandlungen der verholzten Fasern mit alkalischen Mitteln sehr leicht eine tiefgreifende Veränderung der Faser stattfindet, welche diese papierartig spröde und brüchig macht, welcher Umstand sich auch durch Glycerinbehandlung nicht mehr rückgängig machen lässt. Dieselbe Schwierigkeit bietet ein Verfahren zum Aufbereiten der Typhasamenhaare für die textile Verarbeitung, welches auf der Behandlung der Rohfasern mit einer heissen, etwa zweiprozentigen Natronlauge beruht. Bei ihm wird bei zu weit getriebener Behandlung das Fasergut im trockenen Zustande hart und bröcklig, sieht wie ein Gewirr von Wurzelfasern aus und ist unbrauchbar.

Es wurde nun gefunden, dass man Samenhaare der geschilderten glatten Art, wie Kapokfaser, Asklepiafaser, Typhafaser usw., welche man einerseits infolge ihrer geraden Form, andererseits wegen ihrer Glätte, bisher gar nicht (wie Asklepiafaser) oder nur nach langwierigen, umständlichen und in ihrer Wirkung trotzdem unsicheren Vorbehandlungen (Kapok, Typha) zur weiteren Verarbeitung geeignet machen konnte auf eine sehr leichte, keine besonderen Einrichtungen erfordernde Weise rasch und sicher in eine die weitere Verarbeitung durch Karden und Spinnen ermöglichende Form bringen kann, wenn man sie mit einer verdünnten, etwa ein- bis dreiprozentigen wässrigen Lösung von Pyridinbasen trinkt oder einweicht und nach einigen Stunden auswäscht und trocknet. Hierbei werden die Samenhaare nicht nur entfettet, sondern auch von den steifmachenden Bestandteilen befreit, wodurch sie weich und geschmeidig werden, die sperrige Beschaffenheit verlieren und sich durch Karden in ein zusammenhängendes Vliess oder durch Verspinnen in einen brauchbaren Faden verarbeiten lassen, ohne dass bei längerer Dauer der Einwirkung oder höherer Konzentration oder Temperatur der Brühe schädliche Veränderungen der Faser zu befürchten wären.

Beispiel: Rohe Typhafasern oder Kapokfasern werden 6 bis 12 Stunden in einer zweiprozentigen Lösung von Pyridinbasen in Wasser von 60 bis 70 Grad C. eingeweicht und dann ausgewaschen, geschleudert und getrocknet.



## Von der Baumwolle.

Rohmaterialienfragen gehören zu den wichtigsten der Gegenwart und der nächsten Zukunft, indem das Gedeihen zahlreicher Industriekreise damit eng verknüpft ist. Von größter Wichtigkeit ist zur Zeit die *Baumwollfrage* und verdient deshalb auch hier festgehalten zu werden, was laut Ausführungen der „N. Z. Z.“ als Ergebnis des letzten Baumwollkongresses vorliegt.

Die *World Cotton Conference*, die vom 13. bis 17. Oktober in New-Orleans tagte, war die äußerlich imposanteste und zahlreichste Zusammenkunft der Baumwollinteressenten der verschiedenen Länder, die bisher je stattgefunden hat und die erste auch, welche die Vertreter der verschiedenen Branchen, vom Pflanzler bis zum Weber und Händler, zu gemeinsamer Aussprache vereinigt hat. Daß unter diesen Verhältnissen bei allem guten Willen zur Zusammenarbeit, auch die natürlichen Gegensätze in Erscheinung traten, ist fast selbstverständlich und so hält denn die englische Presse die erste Tagung der Weltbaumwollkonferenz in den Vereinigten Staaten von Amerika trotz manchen ungeklärten Punkten und abgelehnten Resolutionen, doch für einen wertvollen Fortschritt der Gesamtorganisation der Baumwollbranche, ganz abgesehen von der Bedeutung nahen persönlichen Kontaktes zwischen den Vertretern der einzelnen Spezialzweige und denjenigen der verschiedenen Länder. Die Tatsache, daß eine nächste allgemeine Konferenz für das Jahr 1921 in England vorgesehen ist und daß ein Executive Committee der Weltkonferenz ermächtigt wurde, schon vorher eventuell Konferenzen zur Besprechung von Spezialfragen zusammenzuberufen beweist, daß die angeknüpften Fäden zielbewußt weiter gesponnen werden sollen. In den Vorstand der

in New-Orleans beschlossenen Gesamtorganisation der Baumwollbranche wurde unter anderem auch ein Schweizer gewählt. Dieser Vorstand besteht aus den Herren Sir A. Herbert Dixon, dem Führer der britischen Delegation (Präsident) Rufus R. Wilson, Boston Generalsekretär, Frank Rasmith, England (zweiter Sekretär) und folgenden Vizepräsidenten; Fuller E. Callaway, Russel D. Lowe (Vereinigte Staaten), Edward B. Orme (England) George Badern (Frankreich), Graf J. de Hemptinne (Belgien), Hermann Bühler (Schweiz) und Giorgio Mylius (Italien). Die Gesamtheit der Mitglieder ist in zehn Gruppen eingeteilt, die den verschiedenen Spezialzweigen entsprechen und die oft noch in nationale Untergruppen zerfallen. Die Spinner aller Länder sind einheitlich zusammengefaßt und die volkswirtschaftlichen Spezialisten der Baumwollbranche als besondere Klasse ausgeschieden (eliminated as a separate class). Die in New-Orleans angenommenen Resolutionen befassen sich im allgemeinen mit technischen Einzelheiten der Baumwoll-ernte, Verfrachtung, Lagerung, Packung, des Verkaufs, Handels; sie unterstützen u. a. auch die Schaffung einer American Export Financial Corporation zur Finanzierung der Baumwollausfuhr nach Europa. Daß Genehmigung und Verwerfung einzelner Vorschläge stark von Zufälligkeiten, vorübergehenden Stimmungen sowie vom Milieu in der Stadt des amerikanischen Baumwollgebietes abhängen, geht aus einer Erklärung hervor, welche die ausländischen Delegierten vor ihrer Abreise abgaben, und die feststellt, daß bei der Knappheit der Zeit, die zur Prüfung der Einzelfragen zur Verfügung stand, manche Resolutionen angenommen worden seien, welche bei reiflicher Prüfung vielleicht verworfen worden wären und andere Ablehnung fanden, welche eigentlich Zustimmung verdient hätten.

Interessant sind die Mitteilungen, die Prof. J. A. Todd, Sekretär des britischen Empire Cotton Growing Committee kürzlich an der Herbstversammlung des Textile Institute in Blackpool über die Weltbaumwollkonferenz und die Zukunft der Baumwollversorgung machte. Er stellte fest, daß während die Weltnachfrage nach Baumwolle in ständigem Steigen begriffen sei, das Angebot für die nächsten Jahre voraussichtlich kaum zunehmen werde und daß daher Spar-samkeit im Baumwollverbrauch und Entwicklung des Baumwollanbaues im britischen Reiche Gebote der Notwendigkeit bilden. Die letzte amerikanische Ernte ist mit nur 10  $\frac{3}{4}$  Millionen Ballen eine Fehlernte, und da infolge der Preisbaisse im Jahre 1915 die Anbaufläche in den Vereinigten Staaten reduziert worden ist und der neue Preisrückgang bei Abschluß des Waffenstillstandes ihre Ausdehnung hintanhält, so stehe die Welt nun vor einer eigentlichen Baumwollnot, während ihr Bedarf fast unbegrenzt sei. Die Produktionsfähigkeit der Weltindustrie habe durch die Zerstörungen in den kriegsverwüsteten Gebieten allerdings ebenfalls erheblich gelitten. Interessant ist der Hinweis, daß die gewaltige Entwicklung der *Automobilindustrie* in den Vereinigten Staaten mit zur Baumwollknappheit beigetragen hat, da die Herstellung der Gummibereifung der Räder neuerdings sehr viel staple cotton beansprucht, nämlich 500,000 Ballen von rund 2 Millionen Weltproduktion. Es werde, so betonte Todd, unter den gegenwärtigen Verhältnissen schwer halten, die Anbaufläche der Vorkriegszeit von 37 Millionen Acres in den Vereinigten Staaten wieder zu erreichen; in normalen Jahren werde man sich wohl mit 35 Mill. Acres abfinden müssen, wobei auch Gewicht auf verbesserten Anbau und bessere Samenzucht zu legen sei, denn in dieser Hinsicht lägen die Dinge in den Südstaaten gegenwärtig sehr im argen. In Indien sei in den nächsten Jahren nicht mit einer Vermehrung der Produktion zu rechnen; dagegen ließe sich in Aegypten und im Sudan die Anbaufläche bei zielbewußtem Vorgehen von seiten Großbritanniens erheblich erweitern. In Mesopotamien liegen bisher erst vielversprechende experimentelle Versuche vor, die zeigen, daß dort sowohl ägyptische, wie amerikanische Baumwollarten sich zum Anbau im Großen eignen. Auf jeden Fall aber werde die Baumwollversorgung der Welt noch für eine Reihe von Jahren im Zeichen großer Knappheit stehen und die Pflanzler hätten in New-Orleans mit aller Deutlichkeit erklärt, daß nur gute und möglichst stabile Preise, welche trotz den stark erhöhten Kosten den Anbau vorteilhaft machen, im Sinne einer stetigen Vermehrung der Fläche wirken können.

Dieser vom Standpunkt der Pflanzler erwünschte, vom Standpunkt aller Kategorien der Konsumenten aber sehr bedenkliche

*Hochstand der Preise* ist allerdings gegenwärtig vorhanden, da die Notierung für das englische Pfund Baumwolle in New-York in den ersten Wochen November auf über 40 Cents gestiegen ist und sich auch seither, trotz einem kleinen Rückgang, auf früher unerhörter Höhe bewegt, während vor dem Kriege 12 und 13 Cents noch als anständige Durchschnittsansätze galten. Die Entwicklung der Baumwollpreise in New-York hat sich in den letzten Jahrzehnten wie folgt gestaltet (Höchstnotierungen in New-York):

(in Cents für das englische Pfund)

|      |                                  |      |                                |      |                                 |      |       |
|------|----------------------------------|------|--------------------------------|------|---------------------------------|------|-------|
| 1877 | 13 <sup>5</sup> / <sub>16</sub>  | 1888 | 11 <sup>3</sup> / <sub>8</sub> | 1899 | 7 <sup>13</sup> / <sub>16</sub> | 1910 | 19.75 |
| 1878 | 12 <sup>3</sup> / <sub>16</sub>  | 1889 | 11 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> | 1900 | 11                              | 1911 | 16.15 |
| 1879 | 13 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>   | 1890 | 12 <sup>3</sup> / <sub>4</sub> | 1901 | 12                              | 1912 | 18.40 |
| 1880 | 13 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>   | 1891 | 9 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>  | 1902 | 9 <sup>7</sup> / <sub>8</sub>   | 1913 | 14.50 |
| 1881 | 13                               | 1892 | 1                              | 1903 | 14.10                           | 1914 | 13.75 |
| 1882 | 13 <sup>1</sup> / <sub>16</sub>  | 1893 | 9 <sup>5</sup> / <sub>16</sub> | 1904 | 17.25                           | 1915 | 12.75 |
| 1883 | 11 <sup>1</sup> / <sub>3</sub>   | 1894 | 8 <sup>5</sup> / <sub>16</sub> | 1905 | 12.60                           | 1916 | 21.—  |
| 1884 | 11 <sup>13</sup> / <sub>16</sub> | 1895 | 9 <sup>3</sup> / <sub>8</sub>  | 1906 | 12.25                           | 1917 | 31.85 |
| 1885 | 11 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>   | 1896 | 8 <sup>7</sup> / <sub>8</sub>  | 1907 | 13.55                           | 1918 | 37.60 |
| 1886 | 9 <sup>3</sup> / <sub>16</sub>   | 1897 | 8 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>  | 1908 | 12.25                           | 1919 | 40.20 |
| 1887 | 11 <sup>1</sup> / <sub>16</sub>  | 1898 | 6 <sup>3</sup> / <sub>16</sub> | 1909 | 16.50                           |      |       |

Ist diese scharf aufsteigende Preiskurve schon für Konsumentenländer mit hochwertiger Währung äußerst bedenklich, so wirkt sie geradezu katastrophal für die Käufer mit unterwertiger Valuta. *Deutschland* z. B., das vor dem Kriege das Pfund Baumwolle zu letzt mit 50–55 Pfennig bezahlte, hat, wie die „Frkf. Ztg.“ lakonisch feststellt, heute ziemlich genau das *Hundertfache* zu zahlen. Zum Glück hilft ihm die im neutralen Auslande gelagerte, während der Kriegszeit gekaufte Ware, die in den letzten Monaten über die Grenze kam, einigermaßen über die erste Uebergangszeit hinweg und im übrigen hofft man in Deutschland neuerdings wieder auf die Hilfe durch die sogenannte *Stapelfaserindustrie*, deren Entwicklung auf chemischem Wege sich der „Pulvertrust“ großzügig annehmen will.

### Diskonto- und Devisenmarkt.

Der Geldbedarf ist allgemein ein so großer, daß sich die Notenbanken verschiedener Länder genötigt gesehen haben, den offiziellen Diskontsatz hinaufzusetzen. So erhöhten in den letzten Wochen ihre Sätze: Dänemark von 5<sup>1</sup>/<sub>2</sub> auf 6 Prozent, Schweden von 6 auf 7 Prozent, England von 5 auf 6 Prozent und Spanien von 4 auf 5 Prozent. Die Knappheit des Geldmarktes macht sich aber auch in Amerika geltend. In der Schweiz ist die Lage seit dem letzten Bericht vom 8. November ziemlich stabil geblieben. Die Sätze für prima langes Bankpapier bewegten sich zwischen 4<sup>1</sup>/<sub>2</sub> und 4<sup>7</sup>/<sub>8</sub> Prozent, Finanzpapier notierte 4<sup>3</sup>/<sub>4</sub> bis 5<sup>1</sup>/<sub>2</sub> und Callgeld in letzter Zeit 3<sup>1</sup>/<sub>2</sub> bis 4 Prozent. Nun fängt aber das Jahresende an sich bemerkbar zu machen und der offizielle Satz, den schon jetzt nur eine geringe Marge vom Privatsatz trennt, wird bei seiner gegenwertigen Höhe die Führung schwerlich behalten können.

Die allgemeine Abschwächung auf dem Devisenmarkt hat sich in erschreckender Weise fortgesetzt. Von den für uns wichtigeren Märkten hält sich heute nur noch Madrid *pari*, nachdem es vor 14 Tagen noch auf 110.— und 110.50 gestanden hatte; alle andern notieren darunter, so auch Amerika, das in 4 Wochen von 550 auf 505 gesunken ist. Das Beispiel Amerikas, dieses von den ehemals Kriegführenden am wenigsten heimgesuchten Landes, zeigt deutlich, welche Verheerungen der Krieg in den wirtschaftlichen Verhältnissen angerichtet hat. Ob die Vereinigten Staaten, die einen

großen Teil der Kriegslasten zu tragen haben, noch in stande sind, die Friedensbedürfnisse im erhofften Maße zu finanzieren, scheint fraglich. Die nachhaltige Erschütterung zeigt sich auch bei den Devisen London und Paris, die auf 19.20 resp. 44.25 stehen. Deutschland ist um 55 Punkte auf 9.50 gesunken und das trotz verschiedener Versuche, eine Wendung herbeizuführen. Wien ist auf 2.75 angelangt. Zur Baisse der italienischen Lire auf 38.50 werden die großen Streiks, die das wirtschaftliche Leben neuerdings erschüttern, wesentlich beigetragen haben. Es notierten ferner: Brüssel 47.50, Amsterdam 199.—, Stockholm 108.— und Kristiania 100.—. Bei der eint oder andern Devisen wirkten vielleicht Rückzahlungen von Krediten und Gattstellungen auf Ultimo ungünstig ein.

9. Dezember 1919.

Schweizerische Bankgesellschaft.

### Firmen-Nachrichten

— *Wollweberei Rütli A.-G. in Rütli* (Glarus). Der Verwaltungsrat dieser Gesellschaft beantragt der Generalversammlung folgende Verwendung des nach Vornahme der Abschreibungen verbleibenden Jahresbetrages von 301,398 Fr. (1918: 368,638 Fr.); Zuweisungen zum Reservefonds 40,000 Fr. (1918: 45,000 Franken); für Arbeiterwohlfahrt und Krankenkasse 20,000 Franken; Zuweisungen an die Angestellten und Arbeiterfürsorgestiftung 120,000 Fr., sowie die Ausrichtung einer Dividende von 10 Prozent wie im Vorjahr auf das 900,000 Franken betragende Aktienkapital.

### Vom Textilfachstudium.

Die Bestrebungen der neueren Zeit, unseren Fachschulunterricht zu modernisieren, gehen vielfach der Tendenz nach, dem Schüler weniger Arbeit zu verursachen, ihn dafür mehr hören und sehen zu lassen. Diese Richtung hat man ja im allgemeinen schon längst eingeschlagen, und jede einsichtige Fachschulleitung suchte sich von Jahr zu Jahr in diesem Sinne zu verbessern. Aber heutzutage soll alles im Galopp gehen; der allein richtige Weg, nach und nach einen Uebergang zu schaffen, wird als falsch bezeichnet. Man verzichtet auf eine solide Brücke für alle Elemente, will gleich mit dem Luftschiff über alles hinweg. Und das wollen hauptsächlich solche Jünger, die überhaupt nicht wissen, was eine Branche wie die Weberei bedeutet. Sie haben nie eine rechte Lehre gemacht, sind vielleicht nur immer auf der Schulbank umhergerutscht, ohne jemals ernsthaft daran zu denken, was sie eigentlich werden wollen und dann kamen sie plötzlich zur Weberei. „Da ist ja in den letzten Jahren Geld verdient worden wie Heu“, sagt man ihnen, und wird auch weiter ein glänzendes Geschäft sein. Natürlich stellt man sich die Sache so vor, daß man nur zu hören und zu sehen braucht, wie es gemacht wird. Blättert dazu einige gedruckte Fachbücher durch und nach Verfluß von ein bis zwei Semesterkursen, höchstens dreien, ist der Mann gemacht. Mit einem flotten Zeugnis, gutem Mundstück und der Feder hinter dem Ohr glaubt man nun die ganze Branche beglücken zu können. Jeder alte Graubart, der ein ganzes Leben lang gebraucht hat, um nur ein Webermeister zu werden, scheint ein dummer Kerl gewesen zu sein, denn noch ohne Flaum unter der Nase ist der Jüngling von heute ja schon durch. Doch nach und nach muß er umlernen, seine gar zu große Einfalt mit der Einsicht vertauschen, daß die Weberei nur von reifen, gründlichen, gescheiten und unermüdlich fleißigen Menschen betrieben werden kann. Damit also nicht mehr so viele unnütze

**OSRAM**

Schweizerische Auer-Gesellschaft  
(Société Suisse Auer) Zürich  
Fabrik Veltheim-Winterthur