

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band: 37 (1930)
Heft: 3

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: 04.04.2025

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

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textil-Industrie

Offizielles Organ und Verlag des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie
Offizielles Organ der Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil

Adresse für redaktionelle Beiträge: „Mitteilungen über Textil-Industrie“, Oerlikon b. Zürich, Friedheimstraße 14, Tel. Limmat 8575
Adresse für Insertionen und Annoncen: Orell Füßli-Annoncen, Zürich 1, „Zürcherhof“, Telephon Hottingen 6800

Abonnemente werden auf jedem Postbureau und bei der Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie“,
Zürich 1, Mühlegasse 9, entgegengenommen. — Postscheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich

Abonnementspreis: Für die Schweiz: Halbjährlich Fr. 5.—, jährlich Fr. 10.—. Für das Ausland: Halbjährlich Fr. 6.—, jährlich Fr. 12.—
Insertionspreise: Per Millimeter-Zeile: Schweiz 16 Cts., Ausland 18 Cts., Reklamen 50 Cts.

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

Inhalt: Aus der deutschen Seidenindustrie. — Internationale Seidenvereinigung. — Die schweizerische Kunstseidenindustrie im Jahre 1929. — Betrachtungen zur Mailänder Seidenbörse. — Schweizerische Aus- und Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben und Bändern im Monat Januar. — Die Kunstseidenausfuhr Belgiens. — Norwegen. Aegypten. Neuer Zolltarif. — Industrielle Nachrichten: Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungsanstalten im Monat Januar 1930. — Schweiz. — Betriebsübersichten der Seidentrocknungsanstalten Zürich und Basel vom Monat Januar 1930. — Deutschland. — Frankreich. — Italien. — Tschechoslowakei. — Ungarn. — Uruguay. — Der Verfall der französischen Seidenzucht. — Welt-Kunstseiden-Verbrauch. — Betriebsbeleuchtung in der Textilindustrie. — Rationelle Einrichtungen, Organisationsformen und Arbeitsmethoden in der amerikanischen Baumwollindustrie. — Die wissenschaftliche Betriebsorganisation in der Seidenstoffweberei. — Neue Methoden zur Herstellung zeugdruckartiger Muster auf Geweben. — Satinweiß für Appreturen. — Neue Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel. — Pariser Brief. — Textilproduktion und Mode. — Marktberichte. — Messe- und Ausstellungswesen. — Fachschulen. — Firmennachrichten. — Literatur. — Kleine Zeitung. — Patent-Berichte. — Vereinsnachrichten: Generalversammlung. — Preisarbeiten für Weberei-Praktiker. — Ein interessanter Brief. — Die Lehrlingsausbildung in der norddeutschen Seidenweberei. — Monatszusammenkunft. — Stellenvermittlungsdienst. — V. e. W. v. W.

Aus der deutschen Seidenindustrie.

Die Handelskammer zu Krefeld hat zur Feier ihres 125jährigen Bestehens, eine reich ausgestattete Festschrift herausgegeben, die in erster Linie einen geschichtlichen Rückblick über die Zeit von 1804 bis 1929 bringt, und in einem zweiten Teil über die Wandlungen der Wirtschaftsstruktur während dieses Zeitraumes berichtet. Dabei findet die bedeutendste Industrie des Bezirkes, die Seidenstoff- und Samtweberei, die Veredelungsindustrie und die Krawattenindustrie mit ihren 150 eingetragenen Firmen eine sachkundige und aufschlußreiche Schilderung. Die nachfolgenden Ausführungen sind dieser Darstellung entnommen.

Ueber die im Rohstoffverbrauch der Krefelder Seidenindustrie in den letzten 25 Jahren eingetretenen Verschiebungen, gibt folgende Aufstellung Auskunft:

	Verbrauch von					
	Naturseide kg	Schappe kg	Kunstseide kg	Baumwolle kg	Wolle kg	Zusammen kg
1904	534,044	60,704	—	736,612	8,999	1,340,359
1913	543,459	62,875	224,888	903,580	28,595	1,763,397
1927	381,743	33,144	956,903	372,886	144,804	1,889,480
1928	320,833	41,921	1,016,862	334,617	117,271	1,831,504

Waren noch in den letzten Vorkriegsjahren Baumwolle und Naturseide die wichtigsten Rohstoffe, so haben namentlich die Kriegsjahre dem Verbrauch von Kunstseide Vorschub geleistet. Die stärkste Zunahme dieses Spinnstoffes weisen jedoch die letzten fünf Jahre auf. Im Jahr 1928 stellte sich das Verhältnis zur Gesamtmenge für die Kunstseide auf 55½% und für die Naturseide nur noch auf 17½%. Bekanntlich bringt die süddeutsche Seidenweberei in dieser Beziehung einen gewissen Ausgleich, da sie zum überwiegenden Teil Naturseide verarbeitet.

Ueber den Umsatz der Krefelder Seidenweberei liegen folgende Angaben vor:

	Gesamtumschlag in 1000 RM.	Inlandabsatz in 1000 RM.	Auslandabsatz in 1000 RM.
1904	80,8	48,1	32,7
1913	98,5	68,1	30,4
1927	97,6	73,8	23,8
1928	95,6	68,0	27,6

Der Anteil des Umsatzes der Krefelder Seidenweberei am Gesamtumschlag der deutschen Seidenweberei wird für das Jahr 1927 mit 25% und für das Jahr 1928 mit 27,7% angegeben. Dieses Verhältnis stützt sich auf die Statistik des

Vereins deutscher Seidenwebereien, dem die sächsischen Betriebe nicht angeschlossen sind, sodaß der Anteil Krefelds an der Gesamtzeugung der deutschen Seidenindustrie in Wirklichkeit etwas kleiner ist. Die Zusammenstellung zeigt, welche Rolle der Inlandsabsatz auch für die Krefelder Industrie mit ihrer starken Exportorganisation bildet. In dieser Beziehung wird auf den Einfluß der durch den deutsch-französischen Handelsvertrag vom 17. August 1927 ermäßigten deutschen Seidenzölle hingewiesen, die, im Zusammenhang mit den außerordentlich günstigen Produktionsbedingungen in Frankreich eine gewaltige Einfuhr französischer Seidenwaren nach Deutschland ermöglichen.

Auch hier geben einige Zahlen ein überzeugendes Bild:

Einfuhr im 1. Halbjahr	Zentner	1000 RM.
1926	897,41	7,374
1927	2,107,12	17,534
1928	3,559,54	29,020
1929	4,921,82	41,079

Ein besonderes Kapitel ist den Rationalisierungsbestrebungen gewidmet, denen die deutsche Industrie im allgemeinen große Beachtung schenkt. Es wird in dieser Beziehung darauf hingewiesen, daß durch die Einführung neuer Webereimaschinen von gesteigerter Leistungsfähigkeit, die infolge besserer Ausführung und größerer Schwere das zu verwendende Material mehr schonen, eine höhere Tourenzahl ermöglicht worden sei. Während in den ersten Nachkriegsjahren Webstühle mit nur 120 Touren benutzt wurden, seien heute Stühle mit 180 bis 200 Touren keine Seltenheit. Zudem habe man in vielen Fällen durch Verbesserung der Hilfsgeräte und Zubehörteile, z. B. Einführung größerer und daher weniger oft auszuwechselnder Spulen in der Winderei, die Produktionsmethoden mit dem Ziele geändert, die Arbeitsleistung des einzelnen Arbeiters zu steigern. Von besonderer Bedeutung waren die Arbeiten, die durch Normierung einzelner, in absehbarer Zeit Aenderungen nicht unterworfenen Maschinenteile, eine leichtere Auswechselbarkeit dieser Teile und ihre schnellere Wiederbeschaffung bezweckten. Hier sei die deutsche Seidenindustrie international führend. Auch die innere Organisation der Betriebe habe Verbesserungen erfahren und namentlich die größeren Betriebe arbeiten nach einem geschlossenen Plan, der den reibungslosen Durchfluß der Produktion durch die Betriebe gewährleistet. Es habe sich ferner als zweckmäßig erwiesen, durch geeignete Vorbe-

dingungen, z. B. Schußzähler, die Produktions- und Arbeitsleistungen genau zu messen und zu kontrollieren. Die Rationalisierungsmaßnahmen hätten, in Verbindung mit einer besseren Unterweisung des Personals, selbst bei alten Stühlen stellenweise eine Leistungssteigerung von 25 bis 30% bewirkt. Endlich wird auf das von der Krefelder Seidenweberei, zusammen mit der Samtweberei im Jahr 1928 gegründete Institut für Betriebs-Organisation der Samt- und Seidenindustrie hingewiesen, das das einzige seiner Art in Europa sei.

Ueber die Ausbildung der Arbeiterschaft wird gemeldet, daß eine Reihe von Betrieben in den letzten Jahren Lehrlingswerkstätten eingerichtet hätten, in denen den jungen Leuten eine sorgfältige Ausbildung zuteil werde. Diese Werkstätten arbeiten produktiv und erhalten sich zum größten Teil selbst. Naturgemäß kommen solche Einrichtungen nur für größere Unternehmen in Frage; bei mittleren und kleinen Betrieben seien Anlernkurse eingeführt worden, wo die jungen Leute durch erprobte Meister unterwiesen werden.

Den Schluß des Kapitels über die Seidenweberei bildet eine kurze Darstellung der Kartell- und Verbandsverhältnisse. Als ältestes Kartell wird der Verband der Krawattenstoff-Fabrikanten genannt, der im Jahr 1903 in Krefeld gegründet wurde. Der Verband regelte zunächst nur die

Lieferungs- und Zahlungsbedingungen, setzte im Jahr 1906 Serienpreise fest und befaßt sich seit 1918 auch mit einheitlicher Preisermittlung. Mit den Krawattenstoff-Fabrikanten in Oesterreich und der Tschechi besteht ein Gegenseitigkeitsvertrag zur Regelung der Verkaufs- und Lieferungsbedingungen. Im Jahr 1905 wurde der Verband der Seidenstoff-Fabrikanten Deutschlands gegründet, dem auch die deutschen Niederlassungen schweizerischer Fabrikanten angehören und die Vereinigung deutscher Schirmstoff-Fabrikanten. Während sich der erstgenannte Verband nur mit der Durchführung einheitlicher Zahlungs- und Lieferungsbedingungen befaßt, wurde die Vereinigung deutscher Schirmstoff-Fabrikanten im Jahr 1913 zu einem Preis- und Kontingentierungskartelle umgebaut; im Jahr 1926 mußten jedoch die Preisregelung und die Kontingentierung wieder fallen gelassen werden. Im Jahr 1910 wurde als Dachverband der Verein deutscher Seidenwebereien gegründet, dem, neben den Organisationen der Seidenstoffweberei, auch der Verband der Seidenbandindustrie Deutschlands angehört. Der Verein deutscher Seidenwebereien umschließt über 90% der Produktion an seidenen und kunstseidenen Geweben und befaßt sich hauptsächlich mit der Bearbeitung handels-, zoll- und steuerpolitischer Fragen, sowie mit allgemeinen fachlichen Aufgaben.

Internationale Seidenvereinigung.

Am 21. Februar 1930 hat in Paris eine Konferenz der Internationalen Seidenvereinigung stattgefunden, zu der die Seidenverbände Frankreichs, Italiens, der Schweiz, Deutschlands, Großbritanniens und Spaniens Abordnungen entsandt hatten.

Der Hauptgegenstand der Verhandlungen bildete die Einschränkung der Erschwerung in Verbindung mit der Einführung einer Schutzmarke, gemäß den Beschlüssen des Internationalen Seidenkongresses in Zürich. Nachdem die Kontrollmaßnahmen des Internationalen Verbandes der Seidenfärbereien (F. I. M. I. S.) in den verschiedenen Ländern nunmehr derart ausgebaut worden sind, daß die Färbereien für die Einhaltung der Höchsterschwerungsgrenzen einstehen können, sollen nun die Fabrikanten ihren Käufern in geeigneter Weise die Erklärung abgeben, daß die Ware in bezug auf die Erschwerung den von der Internationalen Seidenvereinigung vorgeschriebenen Bedingungen entspricht. Es soll dies in der Weise geschehen, daß auf den Enden der Stücke ein Stempel aufgedrückt wird, der für alle Länder das gleiche Bild zeigt und die Anfangsbuchstaben F. I. S. (Fédération Internationale de la Soie) enthält mit dem Zusatz, daß die Ware durch die F. I. S. geprüft worden sei. Der Fabrikant wird ferner durch einen Stempelaufdruck auf den Fakturen und Lieferungsnoten bezeugen, daß das Gewebe gemäß dem von der Internationalen Seidenvereinigung vorgeschriebenen und von den Verbänden der Seidenhilfsindustrie kontrollierten Verfahren behandelt worden ist. Aufdruck und Stempel dürfen nur für Gewebe, die ganz aus natürlicher Seide (innerhalb der zulässigen Höchstgrenzen) erschwert, wie auch unerschwert Ware in Frage kommt. Die Verbandsfärberei wird den F. I. S.-Stempel jeweils nur auf Wunsch des Fabrikanten anbringen. Es handelt sich also nicht um eine zwingende Vorschrift, wie denn auch die Wirkung dieser Beschlüsse zunächst während der Dauer eines Jahres erprobt werden soll. Die vorbereitenden Maßnahmen sollen derart gefördert werden, daß der F. I. S.-Stempel, der in sämtlichen Ländern als Schutzmarke zu hinterlegen ist, am 1. Juli 1930 zur Anwendung gelangen kann. Diese Regelung erstreckt sich vorläufig nur auf die im Stück gefärbte Ware.

Einläßliche Erörterungen fanden ferner statt über die Art und Weise der Durchführung der internationalen Schiedsgerichtsbarkeit zur Erledigung von Streitfällen im Verkehr von Rohseide und Seidengeweben. Als Grundsatz gilt, daß Streitigkeiten zwischen den Angehörigen des gleichen Landes gemäß den Bestimmungen der Schiedsgerichte der betreffenden Plätze geschlichtet werden sollen. Bei Streitigkeiten zwischen Ausländern, die jedoch Verbänden der Internationalen Seidenvereinigung angehören, soll die schiedsrichterliche Vermittlung der Vereinigung angerufen werden. Bei Streitfällen, bei denen die eine Partei außerhalb der Internationalen Seidenvereinigung steht, käme das Schiedsgericht der Internationalen Handelskammer in Paris in Frage. Die erforderlichen Reglemente sind noch auszuarbeiten.

Die Frage des internationalen Schutzes der Druckmuster, die schon die Konferenz in Barcelona beschäftigt hatte, kam erneut zur Sprache. Es wurde den Seidenverbänden empfohlen, ihre Regierungen zum Beitritt zu der Internationalen Haager-Uebereinkunft betr. den Schutz der Muster und Modelle zu veranlassen. Darüber hinaus soll versucht werden, die einzelnen Firmen zu verpflichten, im Falle von Klagen über unberechtigte Nachahmung von Druckmustern, einen Schiedsspruch der Internationalen Seidenvereinigung anzuerkennen.

Die Anregung, es möchte die Internationale Seidenvereinigung sich auch mit der Normalisierung der Bestandteile der Webereimaschinen befassen, mußte von der Tagesordnung zurückgezogen werden, da die französische Seidenweberei einen ablehnenden Standpunkt einnimmt und Italien der Frage anscheinend kein Interesse entgegenbringt. Vielleicht, daß auf dem Umwege über die „Fédération internationale des Associations nationales de Normalisation“, der die in Frage kommenden Verbände Deutschlands, Frankreichs, Italiens und der Schweiz angeschlossen sind, der Zweck dennoch erreicht werden kann.

Die Jahresversammlung der Internationalen Seidenvereinigung ist für Ende Mai vorgesehen. Sie wird sich u. a. mit dem zulässigen Erschwerungssatz für Kreppgarne und mit der Möglichkeit der Einführung einheitlicher Zahlungsbedingungen für den Verkehr in Seidengeweben befassen.

Die schweizerische Kunstseidenindustrie im Jahre 1929.

Aus Kreisen der schweizerischen Kunstseidenindustrie wurde kürzlich der „N. Z. Z.“ ein Bericht übermittelt, der auch unsere Leser im In- und Ausland interessieren dürfte, denn er zeigt, wie auch auf diesem Gebiete der Konkurrenzkampf sich ständig verschärft. Schon wird auch in der Kunstseidenindustrie von einer Krisis gesprochen. Der Verfasser schreibt:

Das Jahr 1929 bedeutete für die schweizerische Kunstseidenindustrie eine Periode des verschärften Kampfes um die Behauptung ihrer Stellung auf dem nationalen und dem internationalen Markt. Dies galt in gleichem Maße für sie selbst wie für manchen der schweizerischen Kunstseideverbraucher. Es handelte sich nicht um einen spürbaren Rückgang des Kon-

sums. Allerdings wirkte die Furcht vor Preisrückgängen und Verlusten an Lagervorräten zurückhaltend auf die Kauflust. Aber der auf eine sehr billige Basis gesunkene Preis und die gewaltige Anziehungskraft, die durch ihn der sich stets vervollkommnenden Faser verliehen blieb, gestatteten ein umfangreiches „von der Hand in den Mund“-Geschäft, das die Fabriken fortlaufend wieder alimentierte.

Da für Kunstseide in der Schweiz kein Zollschutz besteht und im schweizerisch-italienischen Handelsvertrag Italien diese Position garantiert wurde (während Italien seinerseits frei blieb und sich nachher mit drei Goldlire per Kilo jeden Import vom Leib halten konnte), ist das Kunstseidengeschäft in der Schweiz fortgesetzten Dumpingversuchen des Auslandes ausgesetzt. Die Existenzmöglichkeit der Schweizer Kunstseidenindustrie wird dadurch in stets zunehmendem Maße gefährdet, umso mehr als die qualitative Verbesserung der Auslandsprodukte mit den Jahren zunimmt. Andererseits schließen verschiedene große Auslands-Absatzgebiete ihrerseits auf die rücksichtsloseste Weise ihre Grenzen zu und schützen die dort aufkommenden neuen Kunstseidefabriken. Die Schweiz, als Kunstseide-Exportland par excellence verspürt die Folgen ihrer Handelspolitik, die durch den Handelsvertrag mit Italien so fatal präjudiziert wurde, mehr und mehr. Was das bedeutet, ergibt sich aus der Tatsache, daß allein die bestehenden Kunstseidefabriken ein Personal von mindestens 7000 Arbeitern und Angestellten besitzen.

Die Zahlen der eidgenössischen Handelsstatistik geben vom Verkehr mit Kunstseide nur ein verschleiertes Bild, indem außerordentlich große Posten Kunstseide in die Schweiz ein- und wieder ausgeführt werden. Trotzdem geben wir hier einiges daraus wieder: Vom Januar bis Ende Oktober 1929 betrug der Export 3,118,000 kg, gegen 2,900,000 kg in der entsprechenden Periode des Vorjahres. Der Import hingegen belief sich auf 1,217,000 kg, gegen 1,259,000 kg im Vorjahre. — Aus diesen Zahlen ergibt sich mengenmäßig eine zunehmende Aktivität des schweizerischen Kunstseideaußenhandels. Dabei ist zu berücksichtigen, daß die schweizerische Produktion in Kunstseide auf etwa $4\frac{1}{2}$ —5 Millionen kg zu schätzen ist, wogegen der Konsum kaum mehr als 3 Millionen kg betragen dürfte. — Während die Mengen zahlen einen Fortschritt ausweisen, kann leider dasselbe vom Wert der umgesetzten Ware nicht gesagt werden. Es wurden in den gleichen 10 Monaten exportiert: für 30,782,768 Fr., gegen 33,206,704 Fr. im Vorjahr. Importiert wurden dagegen für 16,910,734 Fr. gegen 19,419,973 Fr. im Vorjahr.

Die Verkaufspreise sanken überall sprunghaft, und der Export nach verschiedenen durch Zölle geschützten Gebieten wurde infolgedessen so uninteressant, daß er stark zurückging, wie folgende Zusammenstellung zeigt:

	Jan.-Okt. 1928 Fr.	Jan.-Okt. 1929 Fr.
Spanien	378,900.—	164,000.—
Mexiko	93,400.—	65,000.—
Brasilien	46,400.—	16,800.—
Argentinien	186,300.—	117,400.—

Betrachtungen zur Mailänder Seidenbörse.

Die ersten Wochen der kürzlich eröffneten Seidenbörse haben eine äußerst geringe Tätigkeit gezeigt; es gab Tage, an denen keine einzige Transaktion zustande kam. Die von manchen auf diese neue Institution gesetzte Hoffnung, daß sie in Krisenzeiten, wie jetzt, durch vermehrte Spekulation eine gewisse Belebung in die Geschäfte bringen und dadurch den Spinnern den Absatz erleichtern würde, hat sich also nicht erfüllt. Auch für die Zukunft kann auf keinen wesentlichen Aufschwung gerechnet werden, da die Brauchbarkeit der Seide gering bis null ist, und die Spekulation von seiten der Angehörigen des Seidenhandels auch ohne Börse möglich ist und war. Ein Anstoß zu größerer Belebung müßte von außerhalb der Seidenindustrie stehendem Kapital kommen; und über die Wünschbarkeit eines solchen Einflusses läßt sich streiten.

Trotzdem ist das neue Börsenreglement beachtenswert, und zwar weil es zum ersten Mal in Europa eine offizielle Verpflichtung zu modernen Prüfungsmethoden darstellt, und so auch auf den freien Seidenhandel einen Einfluß zur weiteren

Dieser Ausfall wurde wettgemacht durch Forcierung des Exportes nach

Deutschland	65,000 kg	Zunahme
Frankreich	107,000	„
Vereinigte Staaten	100,000	„
Britisch-Indien	70,000	„

Dazu ist zu bemerken, daß der Export nach Deutschland billige italienische Kunstseide in sich schließt, mit der der deutsche Markt überschwemmt wird. Der Export nach Frankreich besteht fast ausschließlich aus Ware, die en admission temporaire zum Verzweirnen auf Krepp oder Voile nach Frankreich ging. Ein Verkauf nach diesem mit $4\frac{1}{2}$ schweiz. Fr. per kg geschützten Land ist sozusagen unmöglich. Der Export nach den Vereinigten Staaten erfuhr eine Belebung in Voraussicht kommender, noch ungünstigerer Zollansätze, obschon infolge der drüben stark gesunkenen Inlandpreise der dem Exporteur verbleibende Nettoerlös in vielen Fällen einen Verlust ergibt. Der Export nach British Indien erstreckt sich ausschließlich auf ganz geringe Qualitäten oder Lagerposten, die abgestoßen wurden, und ist also kein Ersatz für andere normale, heute entgangene Absatzgebiete. Dieser „Blick hinter die Kulissen“ der schweizerischen Kunstseidenindustrie ist notwendig, weil den Nichteingeweihten die Situation auf Grund der umgesetzten Totalmengen in keiner Weise beunruhigt, wogegen die tatsächliche Lage zum größten Aufsehen zwingt.

Es soll an dieser Stelle gesagt werden, daß die allgemeine Depression im Textilgewerbe mithilft, die unzweifelhafte Krisis in der Kunstseidenindustrie zu verschärfen. Bei steigenden Preisen für Wolle, Baumwolle und Naturseide dürften auch die Kunstseidenpreise wieder größere Resistenz zeigen. — Die Fabrikation in der Schweiz blieb im Jahre 1929, bis auf den noch im Anfangsstadium sich befindenden Betrieb der Novaseta A.-G. in Arbon, auf das Viscoseverfahren beschränkt. Zunehmendes Interesse fanden feinfibrillige Garne. Die Novaseta brachte Kupferseide und Acetatseide, heute bloß noch Acetatseide, aber erst in kleinen Mengen. Neue Fabriken wurden keine mehr gegründet. Die bestehenden Etablissements sind bedacht, die Anlagen auszubauen, die Betriebe zu vervollkommen und vor allem zu rationalisieren.

In Ergänzung der oben genannten Ein- und Ausfuhrmengen bis Ende Oktober 1929 seien nachstehend die Gesamtmengen für das vergangene Jahr genannt.

Die Ausfuhr von Kunstseide erreichte im Jahre 1929 3,862,500 kg gegen 3,693,700 kg im vorhergehenden und 3,966,000 kg im Jahre 1927. Während somit gegenüber 1928 die Ausfuhrmenge wieder um rund 170,000 kg gesteigert werden konnte, zeigt sich gegenüber 1927 ein Rückschlag von rund 100,000 kg.

Die Einfuhrmenge des vergangenen Jahres stimmt mit 1,520,800 kg fast genau mit derjenigen des Jahres 1928 von 1,520,600 kg überein.

Verbreitung dieser Methoden haben wird. Die wichtigsten Punkte des Reglementes lassen sich wie folgt zusammenfassen:

Die Kontrakte werden über Partien von 500 kg (5 Ballen) abgeschlossen, für $1\frac{3}{15}$ Grègen italienischer Provenienz oder gelbe, in Italien aus ausländischen Kokons gesponnene Grègen. Die Flotten müssen von bestimmtem Durchmesser (48/50 cm) und Gewicht (ca. 80 gr) sein und 4 Unterbinden, wovon die am Fadenanfang befindliche farbig, aufweisen.

Die Angebote gelten für eine Qualität D, deren Eigenschaften genau festgelegt sind; sofern die Partie bei der Untersuchung für besser oder geringer befunden wird, also zu Qualität C oder E gehört, wird ein vom Syndikat festgesetzter Auf- oder Abschlag auf den Preis berechnet.

Bevor eine Partie zur eigentlichen Klassierung gelangt, wird sie von drei Experten auf Farbe, Aussehen und Aufmachung untersucht und, falls sie den eingangs erwähnten Bedingungen nicht entspricht, zurückgewiesen. Aus den zugelassenen Losen werden 4 Flotten per Ballen, zusammen also 20, ausgezogen, welche in der Seidentrocknungsanstalt den verschiedenen Prüfungen unterworfen werden. Es ist zu bemerken, daß für die

Klassierung nur die auf dem Seriplan ausgeführten Versuche über Gleichmäßigkeit und Reinheit ausschlaggebend sind; die übrigen Versuche können nur, falls ihre Resultate um 2 Kategorien von den Seriplanresultaten differieren, eine Verschiebung des Loses um eine Kategorie bewirken.

Für die ausschlaggebenden Versuche werden 80 Proben, 4 pro Flotte, auf den Seriplan aufgewickelt. Diese 80 Proben werden durch Vergleich mit den amerikanischen Standardphotographien bewertet und das Mittel aus allen Proben ergibt den sog. ersten Gleichmäßigkeitsgrad; ferner wird das Mittel aus den 20 schlechtesten Proben als sog. zweiter Gleichmäßigkeitsgrad berechnet. Als weitere Lesung erfolgt auf dem Seriplan die Bestimmung der Reinheit. Als erste Reinheitsprobe wird die Zählung der von der Arbeiterin verursachten Fehler bezeichnet, (schlechte Knoten, Schnäuze etc.); auf eine Gruppe von 40 Proben wird für jeden Fehler eine bestimmte Punktzahl von 100 in Abzug gebracht und das Mittel der beiden Gruppen berechnet. Als zweite Probe kommt die Bestimmung der Fehler, die von der Qualität der Kokons, dem Spinnwasser usw. herrühren (kleine Schlaufen, Rauheit, sog. pelo oder duvet).

Als weitere, weniger wichtige, erfolgen dann die Untersuchungen auf Durchschnittstiter nach der allgemein üblichen Methode, auf Titerabweichungen der einzelnen Proben unter sich (nach der japanischen Berechnungsmethode), auf Windbarkeit bei 100 m Haspelgeschwindigkeit und eine summarische Bestimmung von Stärke und Elastizität.

Nach Feststellung dieser Ergebnisse kann anhand der Klassierungstabelle bestimmt werden, in welche Kategorie die gehandelte Seide gehört. Falls die Partie jedoch nicht einmal den Anforderungen des geringsten Typ E entspricht, oder sich bei der Konditionierung mehr als 3% Abweichung vom Handlungsgewicht herausstellen, wird sie zurückgewiesen.

Ausschlaggebende Versuche:

	Kategorie		
	C	D	E
Gleichmäßigkeit 1. Probe	81	78	75
Gleichmäßigkeit 2. Probe	71	66	60
Reinheit 1. Probe	85	80	80
Reinheit 2. Probe	85	80	75

(Maximum 100 Punkte)

Untergeordnete Versuche:

Mittlerer Titer	von	13,70	13,50	13,25
	bis	14,50	14,50	14,75
Titerabweichung (Koeffizient)		1,20	1,30	1,40
Stärke (in gr per d)		3,50	3,25	3,—
Elastizität (in mm per m)		220	210	200
Windbarkeit (Anknüpfungen)		15	20	25

Für den Konsumenten wird die Eindeckung seines Seidenbedarfes auf der Börse sozusagen verunmöglicht durch den Umstand, daß er zur Herstellung seiner Ware eine Seide von bestimmter Qualität braucht, während er an der Börse eine Partie erwirbt, deren Qualität er erst nach dem Ankauf erfährt; er erhält daher vielleicht einmal zu teures, ein andermal zu schlechtes Rohmaterial, um den beabsichtigten Artikel herstellen zu können. Außerdem ist die Einteilung in drei Kategorien zu summarisch und die Zulassung nur bestimmter Seidensorten und Mindestpartien von 5000 kg schränkt die Geschäftsbasis weiter ein.

Das Reglement ist fast ganz nach amerikanischem Muster aufgestellt und drückt so auch das Bestreben der Italiener aus, sich durch Adoption der amerikanischen Prüfungsmethoden wieder Terrain auf dem New-Yorker Markte zurückzuerobieren. Die Inspektion der Flotten bezweckt, die Spinner allgemein dahin zu bringen, die Standardisation in Größe und Aufmachung der Flotten durchzuführen. Das absolute Abstellen auf die Seriplanversuche entspricht ebenfalls den Wünschen der Amerikaner, welche durchwegs nach Seriplanprozenten kaufen, d. h. Ware mit garantiert 80, 85% Seriplan verlangen. Auch die oben erläuterte zweite Gleichmäßigkeitsprobe, das Mittel der schlechtesten Tafeln, in Amerika „penalty average“ genannt, welche lange Gegenstand der Diskussion zwischen Japanern und Amerikanern war, kommt dem Wunsch des Verbrauchers entgegen; da vor allem die schlechtesten Strangen fehlerhafte Ware und Produktionsstillstände bewirken, ist dieser zweite Durchschnittswert oft wichtiger für ihn als der erste. Es sind wohl keine Worte darüber zu verlieren, daß diese Methode besser ist als die alten Titerproben von 450 m, innerhalb welcher Länge sich schon viele Unregelmäßigkeiten

ausgleichen, und daß sie dem Verbraucher ein wirksames Kontrollmittel der Seide in die Hand gibt.

Auch die Windbarkeit wird strenger geprüft als nach der bis jetzt hier üblichen Art, 10 Flotten eine Stunde lang mit 50 m pro Min. abzuhaspeln, welche praktisch wertlos war; eine Seide, die nicht die „100 und mehr Häspel per Arbeiterin“ erreichte, mußte schon sehr schlecht laufen. Der Ersatz der bis jetzt üblichen Berücksichtigung der extremsten Titerproben durch den mittleren Grad der Titerabweichung rechtfertigt sich ebenfalls; wenn auch die Ergebnisse in den meisten Fällen ähnlich sind, so gibt doch die neue Art genauere Angaben und erfordert bei gleicher Versuchsanordnung nur eine geringe rechnerische Mehrarbeit. Auch die Reduktion der Versuche über Stärke und Elastizität ist wohl richtig, da die Grège in dieser Beziehung nur unter außergewöhnlichen Umständen einen unbefriedigenden Durchschnitt haben wird.

Die Bestrebungen, die Qualität der Seide zahlenmäßig zu bestimmen, sind sicher zu begrüßen; denn die Marken der Spinner, die ihr Fabrikat je nach Kokon und Fertigkeit der Arbeiterinnen mit exquis, reale usw. bezeichnen, können manchmal irrig sein; ferner kursieren unter der gleichen Marke „extra“ z. B. je nach Spinnerei ganz verschiedene Seiden. Auch die Beurteilung der schon gekauften Seide nach dem Gang der Verarbeitung, d. h. wenn es schon zu spät ist, ist nur summarisch und kann von anderen Fehlerquellen beeinflusst sein. So haben denn auch seit einiger Zeit viele Großfirmen, sowohl Produzenten als Verbraucher, sich eigene Seriplane angeschafft und als erstrebenswertes Ziel wäre wohl zu setzen, daß auch im freien Handel für die verschiedenen Qualitäten Mindestziffern für Gleichmäßigkeit, Reinheit etc. garantiert würden.

Schließlich ist an den obigen Prüfungsmethoden auch noch Kritik zu üben, nachdem bis jetzt nur ihre Vorzüge gezeigt wurden. Es scheint mir, daß das Börsenreglement zu einseitig die amerikanischen Vorbilder übernommen hat, welche in einzelnen Punkten für die dortigen Verhältnisse besser angebracht sind als für europäische Arbeitsbedingungen, und im übrigen noch lange keine absolut fehlerlose Bewertung der Seide darstellen. So bedeuten z. B. die Unreinigkeiten, welche während der Vorbereitungsarbeiten entfernt werden können, für die europäische Fabrik lange nicht die gleichen Mehrkosten wie für die amerikanische, wo die hohen Löhne jeden Unterbruch der maschinellen Arbeit mehr zur Geltung kommen lassen. Man vermißt außerdem jeglichen Versuch zur Bewertung der Webarbeit oder wenigstens der Kohäsion. Nach Dr. Esters, der am internationalen Seidenkongress einen ausführlichen Bericht über solche Prüfungsverfahren erstattete, soll der Rauheitsgrad einer Seide (Flaum, pelo), welcher auch auf dem Seriplan gelesen werden kann, ziemlich gut ihrer Webarbeit entsprechen. Aus einer solchen Lesung, kombiniert mit einer Probe auf Kohäsion, lassen sich gewiß praktisch nützliche Annäherungswerte angeben. Die Amerikaner verzichten auf diese Probe, weil sie noch viele Ungenauigkeiten und Unsicherheiten enthält; bei dieser Gelegenheit muß aber gesagt werden, daß auch die Seriplanversuche gar nicht so genaue Resultate geben, wie die Zahlen glauben machen wollen. Wenn eine Versuchsreihe sagen wir den Wert 81 ergab, so will das nicht heißen, daß jene Seide genau 81 Grade habe, und nicht 80 und nicht 82; sondern eine zweite Versuchsreihe des gleichen Ballens kann sehr wohl 78 oder 85 ergeben. Der Grund liegt eben in der Ungleichmäßigkeit der Seide: zwischen den Durchschnitten von zwei Versuchsreihen aus je 10 Flotten desselben Ballens zeigen sich oft Unterschiede von mehreren Punkten, während für die Prüfungen an den Börsen sogar nur 4 Flotten pro Ballen ausgezogen werden. Eine fernere Quelle von Differenzen ist die Lesart nach Standardphotographien, welche eben keine mathematische Zählung der Fehler ist; die gleiche Person wird nicht immer gleich bewerten und noch größer werden die Unterschiede, wenn die Lesung durch verschiedene Personen erfolgt. Eine Bestätigung dieser Ansicht findet sich im soeben erschienenen Februarheft des „American Silk Journal“ unter dem Artikel „Seriplane Evenness Intercomparison“. 41 berufsmäßige Seriplanleser bewerteten die gleichen Tafeln, wobei sich zwischen dem strengsten und dem nachsichtigsten Urteil 10,4 Punkte Abstand herausstellten. Auch die gleichen Institutionen angehörenden Leser beurteilten um 1—5 Punkte verschieden. Andere Versuche zeigten noch größere Differenzen. Diese unvermeidlich scheinenden Verschiedenheiten um einige Punkte

Wolldeckenfabrikation hatte der vergangene harte Winter einen günstigen Markt vorbereitet, sodaß sie, von dem Druck ausländischer Konkurrenz etwa abgesehen, ein befriedigendes Geschäft buchen kann. Größeren Schwierigkeiten begegnete dagegen die Tuchfabrikation, vor allem dort, wo ihre Fabrikate mit ausländischen Erzeugnissen in scharfen Wettbewerb treten. Die Kapitalknappheit der Industrie in einigen Nachbarstaaten leistete, begünstigt durch die niedrigen schweizerischen Zollansätze, drängendem Angebot und Schleuderverkäufen Vorschub. So sind auch im Berichtsjahr wieder Herrenkleiderstoffe im Werte von etwa 20 Millionen Franken in die Schweiz eingeführt worden, wovon ein großer Teil ebensogut im Inland hätte hergestellt werden können. Als neuer scharfer Konkurrent tritt infolge des dortigen niedrigen Lohnniveaus die Tschechoslowakei auf, deren Industrie es gelungen ist, ihren Absatz in Position 474 nach der Schweiz gegenüber den Vorjahren erheblich zu erhöhen. Wenn dennoch, dank außerordentlichen Anstrengungen, die Sicherung vorwiegend voller Beschäftigung gelungen ist, so fiel doch der erzielte Nutzen verhältnismäßig recht bescheiden aus. Teppich- und Filzfabrikation blicken auf ein im großen und ganzen befriedigendes Jahr zurück. Der Wollindustrie bot sich mangels genügenden Absatzes nur in geringerem Umfang Gelegenheit, die Vorteile des billiger produzierenden Auslandes durch Senkung der Gesteungskosten mittelst Schichtenbetrieb und 52-Stundenwoche wenigstens teilweise zu paralysieren; umso mehr ist das unter überwiegend ungünstigen Konkurrenzverhältnissen erzielte Resultat zu würdigen.

Aus der schweizerischen Fabrikstatistik. Gleichzeitig mit der Betriebszählung, wurde am 22. August 1929 die siebente Fabrikstatistik durchgeführt. In der Erhebungsweise wurden gegenüber früher keine Aenderungen vorgenommen. Der ausführlichen Veröffentlichung vorgängig, seien hier einige der wichtigsten Ergebnisse angeführt, unter besonderer Berücksichtigung der Seidenindustrie.

Die Statistik weist für die Schweiz insgesamt 8514 Fabriken mit 409,083 Fabrikarbeitern aus. Die Vermehrung gegenüber der letzten Aufnahme auf dem Jahr 1923, die 7871 Betriebe und 337,405 Arbeiter zeigte, ist eine außerordentlich starke. Die Begründung liegt zum Teil darin, daß die Fabrikzählung von 1923 noch durchaus im Zeichen der Nachwirkungen der schweren Wirtschaftskrise von 1921 stand. Von den vom Fabrikgesetz erfaßten Angestellten und Arbeitern waren 262,022 männliche und 147,061 weibliche. Die Zahl der jugendlichen Arbeiter im Alter von 14 bis 18 Jahren stellte sich auf 46,873, wovon die Hälfte weiblich.

Was insbesondere die Seidenindustrie anbetrifft, so

werden für die „Seiden- und Kunstseidenindustrie“ insgesamt 186 Betriebe mit im ganzen 32,118 Fabrikarbeitern genannt. Unter den großen Gruppen der Textilindustrie steht, was die Arbeiterzahl anbetrifft, die Seide an zweiter Stelle; an der Spitze marschiert die Baumwollindustrie mit insgesamt 35,275 Arbeitern. Es folgen die Strickerei- und Wirkereiindustrie mit 9227, die Stickerindustrie mit nur noch 7916 und die Wollindustrie mit 7830 Arbeitern. Besondere Erwähnung verdient noch die Hutgeflechtindustrie mit 2904 und die Schuhfabrikation mit 10,600 Arbeitern.

Für die Seiden- und Kunstseidenindustrie (ohne die Seidenhilfsindustrie — Färberei, Druckerei und Ausrüstung — mit etwa 5000 Arbeitern) werden folgende Einzelheiten bekanntgegeben:

	Zahl der Betriebe	Zahl der Fabrikarbeit.	davon weiblich	im Alter von 14-18 Jahren	von üb. 50 J.
Stoffweberei	79	11,793	9,868	1,356	2,341
Bandweberei	24	2,503	2,082	198	660
Spinnerei (insbes. Schappe)	14	4,812	3,749	779	497
Winderei und Zwirnerei	31	1,256	1,151	190	227
Herstellung von Kunstseide	8	6,844	3,799	946	417
	156	27,208	20,649	3,469	4,142

Von sämtlichen, der Textilindustrie angehörenden Gruppen zählt diejenige der Seidenstoffweberei am meisten Fabrikarbeiter; die zweitgrößte ist diejenige der Baumwollspinnerei mit 10,217 Arbeitern. Die weiblichen Arbeitskräfte sind in der Seidenindustrie bekanntlich besonders zahlreich; sie machen bei der ganzen Seidengruppe annähernd 70% und bei der Seidenstoffweberei allein 84% aus. Für die Gesamtfabrikarbeiterschaft der Schweiz stellt sich dieses Verhältnis auf 36%. Bemerkenswert ist auch, daß mit Ausnahme der Weißweberei und Baumwollspinnerei, in keiner anderen Textilgruppe so viele alte Arbeiter beschäftigt werden, wie in der Seidenstoffweberei, indem ungefähr ein Fünftel der Gesamtarbeiterschaft mehr als 50 Jahre zählt. Es ist klar, daß die Beschäftigung in einem solchen Ausmaße von zum Teil nur noch bedingt leistungsfähigen Arbeitern auf Gründe zurückzuführen ist, die mehr für das gute Verhältnis zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer, als für moderne Betriebsgrundsätze sprechen. Bei der gesamten schweizerischen Arbeiterschaft entfallen auf 100 Fabrikarbeiter 13 im Alter von über 50 Jahren.

Die Fabrikstatistik führt auch die zur Zeit der Aufnahme geltende Arbeitszeit im einschichtigen Tagesbetrieb auf.

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat Januar 1930 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische, Syrie, Brousse, Tussah etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiß	Japan gelb	Total	Januar 1929
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	2,083	3,558	26	161	69	—	—	5,897	11,045
Trame	—	2,563	59	2,738	613	1,316	—	7,289	6,924
Grège	860	3,841	—	1,037	1,501	594	1,516	9,349	68,822
Crêpe	770	2,850	3,861	376	—	—	—	7,857	8,972
Kunstseide	—	—	—	—	—	—	—	7,303	1,006
	3,713	12,812	3,946	4,312	2,183	1,910	1,516	37,695	96,769
Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nachmessungen	Abkochungen	Analysen		
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.		
Organzin	124	2,868	37	37	5	2	—	Baumwolle kg 332 Wolle „ 73 Der Direktor: Bader.	
Trame	96	2,041	24	5	26	8	—		
Grège	194	7,112	—	9	—	7	4		
Crêpe	187	3,162	191	9	—	5	172		
Kunstseide	45	1,361	13	3	—	—	102		
	646	16,544	265	63	31	22	278		

Seidentrocknungs-Anstalt Basel

Betriebsübersicht vom Monat Januar 1930

Konditioniert und netto gewogen	Januar		Januar/Dez.	
	1930	1929	1929	1928
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	2,388	4,143	33,557	48,844
Trame	869	1,191	12,834	11,381
Grège	5,795	28,945	223,442	267,044
Divers	3,247	—	1,548	1,457
	12,299	34,279	271,381	328,726
Kunstseide	—	—	240	1,799

Unter-suchung in	Titre	Nach-messung	Zwirn	Elastizi-zät und Stärke	Ab-kochung
	Proben	Proben	Proben	Proben	Proben
Organzin	1,116	—	160	320	—
Trame	452	—	160	—	2
Grège	2,832	—	20	40	—
Schappe	—	51	20	660	—
Kunstseide	1,047	5	242	360	—
Divers	56	32	280	400	5
	5,503	88	882	1,780	7

Brutto gewogen kg 2,174. Der Direktor: **J. Oertli.**
 BASEL, den 31. Januar 1930.

sitzende des Aufsichtsrates an der am 20. Januar 1930 stattgefundenen Generalversammlung mitteilen, daß sich inzwischen die Lage auf dem Kunstseidenmarkt geändert habe. Obgleich die Firma für feinere Garne auf Monate hinaus vollständig ausverkauft ist, bewirkte der allgemein schlechte Geschäftsgang in der Textilindustrie, daß die Arbeitszeit um einen weiteren Tag in der Woche gekürzt werden mußte. Während die Firma bisher an vier Tagen der Woche arbeitete, wird somit jetzt nur noch an drei Tagen gearbeitet, wodurch die Kapazität der Fabrik nur zur Hälfte ausgenützt wird. Wie lange diese Arbeitskürzung aufrecht erhalten bleibt, wird nicht erwähnt. Dagegen werden die Wünsche und die Forderungen betreffend Schutzzöllen zu Gunsten der deutschen Kunstseidenindustrie — um gegenüber einer Auslandskonkurrenz, die mit Löhnen, die bis zu 50 Prozent unter den deutschen liegen, sowie mit geringeren Steuern und sozialen Lasten arbeitet (Italien) — immer lauter.

Frankreich.

Förderung der Seidenindustrie in den französischen Kolonien. In neuester Zeit bemüht sich Frankreich, in seinen Kolonien die Seidenindustrie zu fördern. Als Beweis hierfür sei auf die Errichtung von Seidenspinnereien in Indo-China hingewiesen. Von seiten der Regierung wird für jedes kg Rohseide, das in dieser Kolonie gesponnen und nach Frankreich oder nach irgend einer französischen Kolonie ausgeführt wird, ein Beitrag geleistet. Führende Lyoner Seidenfabrikanten haben nun in dieser französischen Kolonie Seidenspinnereien errichtet; für jedes kg Seide, das nach irgend einem andern französischen Gebiet ausgeführt wird, zahlt die Regierung einen Betrag von frz. Fr. 22.50. Nach fachmännischer Schätzung wird die Unterstützung der Regierung jährlich etwa 1,5 Millionen Franken erfordern. Man rechnet somit mit einer Jahresproduktion von etwa 65,000 kg in Indo-China gesponnener Seide. Ph. G.

Italien.

Aus der italienischen Kunstseidenindustrie. Am 29. Januar wurde in Turin die Generalversammlung der Snia Viscosa abgehalten, der der Bilanzabschluss mit 31. Dezember 1929 vorgelegt wurde. Der Reingewinn betrug 35,007,662.33 Lire gegen 72 Millionen Lire im Vorjahre. Der ganze Reingewinn wurde wie im vergangenen Jahr zu Amortisierungen und als Buchvortrag verwendet. Die Verkäufe von Kunstseide stiegen im Jahre 1929 um 1,200,000 kg und die flüssigen Mittel um weitere 50 Millionen Lire, so daß diese jetzt zirka 230 Millionen betragen. Der Gesellschaftssitz der Snia wurde von Turin nach Mailand verlegt. Der austretende Präsident Gr. Uff. Riccardo Gualino wurde durch Senator Borletti, ein bedeutender italienischer Finanzmann, ersetzt. Als neue Verwaltungsräte traten Gr. Uff. Carlo Feltrinelli vom Credito italiano und Emilio Heussler aus Mailand ein.

Die von der Snia kontrollierte „Varedo“ wird im laufenden Jahr die Dividendenzahlung von 8 Prozent wieder aufnehmen; die letzte Dividendenzahlung war 30 Prozent im Jahre 1925. — Auch die „Soie de Châtillon“ wird wieder 8 Prozent Dividenden zahlen. Die Kunstseidenproduktion im Viscoseverfahren stieg im Jahre 1929 von 6,000,000 kg auf 8,500,000 kg, bei einer Tagesproduktion von zirka 35,000 kg. Im Jahre 1929 wurden 8 Millionen kg Kunstseide verkauft gegen die 5,72 Millionen kg im Jahre 1928. Nicht gerechnet ist dabei die Acetatseidenproduktion, welche zirka 3000kg pro Tag beträgt. H. W. G.

Tschechoslowakei.

Tschechoslowakische Kattundruckpreise. Unter dem Eindruck der Preisentwicklung der Baumwolle fand dieser Tage eine Besprechung der Vereinigung der tschechoslowakischen Kattundruckereien statt, in welcher nach Erörterung der Marktlage der Beschluß gefaßt wurde, an den derzeit geltenden Preisen keine Veränderung eintreten zu lassen. Dieser Beschluß findet seine Begründung darin, daß der Anteil der Baumwolle im Fertigprodukte nur einen relativ ganz geringfügigen Prozentsatz des Gesamtwertes der veredelten Ware darstellt.

Ungarn.

Die Entwicklung der Teppichindustrie. Die ungarische Teppichindustrie gehört zu den jüngsten Zweigen der Textilindustrie. Sie entstand erst in den Jahren 1918/19. In den ersten Jahren nahm die Teppichindustrie Ungarns einen raschen

Demnach haben, um nur die Seidenstoffweberei zu nennen, am 22. August 1929 9316 Arbeiter oder 80%, 48 Stunden, 930 oder 8% weniger als 48 Stunden und 1382 oder 12% mehr als 48 Stunden gearbeitet. Die Zahl der Fabriklehrlinge stellte sich für die gesamte Gruppe der Seiden- und Kunstseidenindustrie auf 230; davon entfallen auf die Seidenstoffweberei 174. Endlich wird die gesamte, für den eigenen Betrieb zur Verfügung stehende Kraft für die Gruppe der Seiden- und Kunstseidenindustrie mit 36,275 PS ausgewiesen. Den größten Kraftverbrauch hat die Fabrikation von Kunstseide mit 10,930 PS. Es folgen die Schappespinnerei mit 8262 PS und die Stoffweberei mit 8121 PS. Zum Schluß sei noch bemerkt, daß die Zahl der Betriebe sich nicht mit derjenigen der Unternehmungen deckt. So beträgt die Zahl der Firmen, die als „Seidenstoffwebereien“ gelten, wohl nicht viel mehr als 60, während 79 Betriebe aufgeführt werden. Der Unterschied rührt daher, daß verschiedene Firmen zwei oder drei Fabriken oder „Betriebe“ besitzen.

Zur Krise in der schweizerischen Textilindustrie. Im Laufe des vergangenen Monats hat sich die Lage in der Textilindustrie eher noch verschlechtert. In Bauma wurde eine kleinere Seidenstoffweberei stillgelegt; in Gofbau, wo die Mech. Seidenstoffweberei Adliswil eine Filialfabrik von etwa 160 Stühlen betreibt, soll der Betrieb ebenfalls eingestellt werden. Andere Fabriken haben die Arbeitszeit auf drei bis vier Tage in der Woche reduziert.

In der Baumwollindustrie ist die Lage nicht besser. Verschiedene Firmen haben, um Entlassungen der Arbeiterschaft vorzubeugen, die Arbeitszeit wesentlich eingeschränkt.

Deutschland.

Die Lage der deutschen Seidenstoffwebereien war in den letzten vier Wochen unverändert. Einige Betriebe melden größeren Eingang von Aufträgen. Lagerware konnte — bei gedrückten Preisen — in befriedigendem Maße abgestoßen werden. . . . y.

Betriebseinschränkungen bei der J. P. Bemberg A.-G. Nachdem im vergangenen Jahr der Gesamtumsatz der J. P. Bemberg A.-G. von 51,5 Millionen auf 53,5 Millionen Mark, und der Bruttogewinn von 13,4 Millionen im Vorjahre auf 14,4 Millionen Mark gestiegen ist, der Abschluß für das Jahr 1929 somit als befriedigend bezeichnet werden konnte, mußte der Vor-

Aufschwung. Im Jahre 1923 waren in den Teppichfabriken des Landes 2000 Webstühle und 4000 Arbeiter beschäftigt. In den darauffolgenden Krisenjahren ging die Zahl der in Betrieb gehaltenen Webstühle auf 1000 und diejenige der beschäftigten Arbeiter auf 1600 zurück. Daß diese Industrie aber sehr große Möglichkeiten vor sich hat, zeigen folgende Daten: Im Jahre 1928 wurden Teppiche im Werte von 6,7 Millionen Pengö, und im Jahre 1929 im Werte von 5,6 Millionen Pengö eingeführt. Der Gesamtwert der Teppicheinfuhr und der Fabrikation im Lande betrug im Jahre 1928 15,7 Millionen Pengö, im Jahre 1929 15,6 Millionen Pengö. P. P.

Repatriierung ungarischer Textilwerke. Eine der größten Textilgesellschaften in Ungarn ist die S. F. Goldberger & Söhne A.-G. Diese hat ihre ungarische Spinnerei und Weberei in den Jahren 1922 und 1925 mit Rücksicht auf die damals herrschenden Verhältnisse in Form ausländischer Gesellschaften gegründet. Jetzt wurden diese Gesellschaften in die Muttergesellschaft aufgenommen. In diesem Sinne wurden sämtliche Vermögenswerte der Weberei- und Spinnerei-A.-G. (Wespag) und der Anglo-Hungarian Spinning Co. Ltd. (Ascold) grundbuchamtlich auf den Namen der A. F. Goldberger & Söhne A.-G. übertragen. P. P.

Der Kampf um eine eigene Müllergaze-Fabrik. Die hochentwickelte ungarische Mühlenindustrie braucht jährlich ungefähr für eine Million Pengö Müllergaze, die heute ausschließlich aus der Schweiz bezogen werden. Vor kurzem hieß es, daß ein deutscher Fabrikant mit einem schweizerischen Fachmann eine solche Fabrik errichten werde. Diesbezüglich schreibt das Budapester Börsenblatt „Pesti Tözsde“ folgendes: Vor dem Kriege wurde in Oberungarn, das jetzt tschechoslowakisches Gebiet ist, in Rosenberg eine Müllergaze-Fabrik gegründet. Die Prosperität dieser Fabrik war durch Bestellungen der ungarischen Mühlenindustrie reichlich gesichert. Damals wurden aber Bevollmächtigte des Schweizer Müllergazekartells nach Ungarn gesandt und diese haben angeblich dem Eigentümer der ungarischen Müllergazefabrik 200,000 Goldkronen für die Einstellung des Betriebes geboten. Tatsache ist, daß die Rosenberger Fabrik kurz nachher ihren Betrieb eingestellt hat. Nun hat vor kurzem ein deutscher Fabrikant in Ungarn eine neue Fabrik aufgebaut, einen Fachmann aus der Schweiz geholt, und auch die im Industrieförderungsgesetz vorgesehenen Begünstigungen von der Regierung erhalten. Alles war fertig, der Betrieb wurde dennoch nicht eröffnet. Auch diesmal soll die Intervention des Schweizer Kartells die Ursache sein; angeblich erhielt der deutsche Fabrikant 800,000 Pengö, der für diesen Betrag von der Inbetriebsetzung seiner Fabrik absah. Der Schweizer Fachmann blieb aber in Ungarn und hat seine Dienste einer ungarischen Finanzgruppe angeboten, die ernstlich bestrebt ist, die Fabrikation der Müller-Seidengaze in Ungarn aufzunehmen. Da die ungarischen In-

teressenten annehmen, daß die Inbetriebsetzung der ungarischen Seidengazefabrik Gegenmaßnahmen der Schweizer Industrie auf dem Gebiete der Preise nach sich ziehen wird, verlangen sie von der Regierung nicht nur die entsprechenden Begünstigungen, die jedem neuen Industriezweig zugesichert werden, sondern auch besondere Maßnahmen, in erster Linie einen ausgiebigen Schutzzoll. Da die Mühlenindustrie selbst an der Gründung dieser Fabrik interessiert ist — die Schweizer Fabriken haben die Preise für Seidengaze in der letzten Zeit stark erhöht — und im allgemeinen in Ungarn eine Strömung vorherrschend ist, die die Reduzierung der Passivität der Handelsbilanz unter allen Umständen fordert, ist anzunehmen, daß die neu zu gründende Seidengazefabrik den erwünschten Schutzzoll erhalten wird. P. P.

Uruguay.

Uruguay kauft Maschinen zur Schaffung einer Wirkerei- und Strickindustrie. Die Regierung Uruguays beabsichtigt, neue Einfuhrzolltarife für eine große Reihe von Wirk- und Strickwaren zu schaffen, und zwar sollen sehr wesentliche Zoll-erhöhungen platzgreifen, weil beabsichtigt wird, eine lokale Textilindustrie im Lande zu schaffen, wobei ganz besonders die Herstellung von Wirk- und Strickwaren ins Auge gefaßt wird. Heute sind die Löhne in Uruguay sehr hohe und das Inlandsprodukt muß sich daher entsprechend teuer stellen. Es müssen also höhere Preise für das Inlandsprodukt erzielt werden, als importierte Ware kostet. Von Chemnitz aus werden Strümpfe und Tricotagen zu einem Preise nach Uruguay geliefert, wie es ganz unmöglich ist, solche im Lande selber herzustellen. Man will also die neu zu schaffende Inlandsindustrie mit hohen Einfuhrzöllen schützen, damit diese von vorneherein als lebensfähig zu betrachten ist. Dies wird dem Absatz im Wirk- und Strickwarengeschäft einen fühlbaren Schlag versetzen; dafür wird aber Uruguay während des Jahres 1930 und wohl noch Jahre hinaus weiter starke Bedürfnisse für Textilmaschinen und allem für die Fabrikation benötigten Zubehör zeigen, denn es müssen nicht nur für die Neugründungen Textilmaschinen importiert werden, sondern auch die bestehenden Textilfabriken müssen, um der Konkurrenz der neu zu schaffenden Fabriken gewachsen sein, ihren Maschinenpark teils erneuern, teils ergänzen. In den Vereinigten Staaten scheint man nach dieser Richtung hin sofort Fühlung genommen zu haben; denn wie man hört, schicken sieben die Vereinigten Staaten umfangreiche Textilmaschinenofferten nach Uruguay. Für die schweizerische Textilmaschinenindustrie ist es daher ratsam, diesen Markt raschestens mit Angeboten in Textilmaschinen zu bearbeiten, weil sonst die Wahrscheinlichkeit besteht, daß die Aufträge nach den Vereinigten Staaten gehen, die bekanntlich in solchen Fällen zwar ziemlich hohe Preise fordern, aber auch lange Zahlungsziele gewähren.

L. Neuberger.

ROHSTOFFE

Der Verfall der französischen Seidenzucht.

Von Dr. Friedrich Kargen, Paris.

Im vergangenen Jahrhundert verdankte die südfranzösische Bauernbevölkerung ihren Wohlstand zum Großteil dem dort schon seit langer Zeit heimischen Seidenbau. Er warf damals einen sehr befriedigenden Gewinn ab, der dieser Industrie die besten Aussichten für die Zukunft eröffnete. Aber schon das Jahr 1853 brachte bekanntlich eine entscheidende Wendung. Die zu dieser Zeit ausgebrochene Epidemie richtete geradezu katastrophale Verheerungen an und seither geriet der französische Seidenbau, der vor ungefähr 80 Jahren an 900,000 Züchter zählte und 28,000,000 kg Kokons lieferte, immer mehr und mehr in Verfall. Im Jahre 1870 reichte das Ergebnis der heimischen Zucht zur Deckung des Bedarfs der inländischen Industrie bei weitem nicht mehr aus und so war der Markt von Lyon gezwungen, sich nach neuen Bezugsquellen umzusehen und richtete sein Augenmerk auf Ostasien. Das Fehlen einer entsprechenden Handelsorganisation und vor allem der Mangel an den nötigen technischen Einrichtungen in China und Japan zogen anfänglich sehr große Verluste nach sich. Man sah sich daher veranlaßt, die europäischen Arbeitsmethoden

dort einzuführen und so hat die ostasiatische Einfuhr seit dem Jahre 1875 auf dem französischen Markte ständig an Bedeutung zugenommen.

Die Verinnigung der Handelsbeziehungen mit dem fernen Orient durch die Eröffnung des Suez-Kanals bedeutete für den südfranzösischen Seidenbau einen weiteren schweren Schlag. Sie hatte einen sehr erheblichen Sturz der Kokonspreise — von 8 Franken im Jahre 1865 auf 2,50 Franken im Jahre 1907 — zur Folge, sodaß die Seidenzucht als zu wenig ertragreich vielfach aufgegeben wurde und die Zahl der Züchter abermals eine wesentliche Verminderung erfuhr.

Im Jahre 1913 war die Zahl der Züchter auf 90,500 und ihre Jahresproduktion auf 4,400,000 kg Kokons herabgesunken, was verglichen mit dem Stand in der Mitte des vergangenen Jahrhunderts einen Rückgang auf einen Zehntel hinsichtlich der Zahl der Züchter und auf ungefähr einen Siebentel bezüglich der Kokonsgewinnung gleichkommt. Daß der Seidenbau während des Krieges keine günstige Entwicklung nehmen konnte, versteht sich von selbst. Man hatte aber allen

Grund zur Annahme, daß sich die Produktion gleich nach der Rückkehr zu normalen Verhältnissen wieder heben wird. Dies war auch teilweise der Fall; doch wurde die vor dem Kriege verzeichnete Jahreserzeugung nie wieder erreicht und die letzten Jahre brachten eine ununterbrochene Abwärtsbewegung. Bevor wir auf die verschiedenen Gründe dieser Erscheinung näher eingehen, wollen wir eine Aufstellung der Ergebnisse der letzten Jahre bringen, die über die Entwicklung die beste Uebersicht gewährt:

Jahr	Zahl der Züchter	Menge des verwendeten Samens (je 25 g)	Kokon-Gewinnung in kg
1929	50,516	50,435	2,513,000
1928	63,811	66,667	2,671,000
1927	70,254	75,441	3,656,000
1926	67,525	77,435	3,099,000
1924	75,168	84,105	4,224,000
1921	48,052	56,256	2,585,000
1920	65,946	73,231	3,231,000
1918	60,057	67,136	3,010,000
1913	90,517	126,678	4,423,000

Wie man aus diesen Zahlen ersieht, hat sich die Zahl der französischen Seidenzüchter während des Krieges auf zwei Drittel vermindert und die Produktion ungefähr in dem gleichen Verhältnis. Später, und zwar insbesondere in den Jahren 1920, 1925, 1926 und 1927 stellte man vorübergehend eine wesentliche Zunahme fest, doch wurden die darauf beruhenden Hoffnungen insbesondere durch das trostlose Ergebnis des letzten Jahres, in dem sowohl die Zahl der Züchter und die Samenmenge, als auch die Kokonquantität weit unter das Niveau des Jahres 1918 gesunken ist, zunichte gemacht.

Dieser Niedergang wirkt mit Rücksicht auf den stets wachsenden Bedarf der französischen Seidenwebereien auf den ersten Blick befremdend. Dennoch erklärt er sich sehr einfach. Die Abwanderung der Landbevölkerung zur Industrie und nach den Städten ist eine Erscheinung, die in der Nachkriegszeit ganz allgemein aufgetreten ist und sich in Frankreich besonders heftig auswirken mußte, da sich dieses Land immer mehr und mehr von einem Agrarstaat zu einem Industriestaat verwandelt und in ihm die Unterbevölkerung von jeher zu ernststen Besorgnissen Anlaß gegeben hat. Diese Verhältnisse haben naturgemäß dazu geführt, daß dem Seidenbau, den man oft und mit Recht eine Industrie armer Länder zu nennen pflegt, der Großteil seiner verfügbaren Arbeitskräfte entzogen wurde. Andererseits konnte die Seidenzucht die stark erhöhten Arbeitslöhne nicht mehr tragen. Daraus erklärte es sich auch, daß sich der Seidenbau in Frankreich immer mehr und mehr auf Gegenden beschränkt, in denen sich die Bauernbevölkerung gleichzeitig mehreren Kulturen widmet, und andererseits auf Betriebe, in denen die Arbeit ausschließlich von Familienmitgliedern besorgt wird. In diesem Zusammenhange ist zu erwähnen, daß man zur Linderung des Arbeitermangels vielfach die Pflanzung von Zwergmaulbeerbäumen in Erwägung zieht, wodurch die Arbeit der Erwachsenen durch die von Kindern teilweise ersetzt werden soll.

Es wurden in den letzten Jahren sowohl von staatlicher als auch von privater Seite eine Reihe von Maßnahmen zur Wiederentfaltung der Seidenzucht ergriffen. Das „Comité national pour le Relèvement de la Sériciculture française“, dessen Gründung in die kritische Periode der Nachkriegszeit fällt, hat auf diesem Gebiete recht zweckdienliche Arbeit geleistet. Eine sehr wesentliche Erleichterung, die seiner Tätigkeit zu verdanken ist, besteht in der nunmehrigen Festsetzung von Minimalpreisen vor Zuchtbeginn, sowie in der einheitlichen und endgültigen Kursbestimmung im Juli durch die von den verschiedenen Interessengruppen gebildeten Kommissionen. Im Jahre 1923 trat das erwähnte Comité der „Fédération de la Soie“ bei und diese beiden Verbände gründeten in Valence das „Office national séricicole“, welches sich unter anderem mit einem entsprechenden Werbedienst zu Gunsten des Seidenbaus, mit der Errichtung von Baumschulen, der Organisierung von wechselseitigen Versicherungen und dergleichen befaßt, sich aber auch der praktischen und direkten Unterstützung der Seidenbauer annimmt.

Die öffentlichen Stellen waren ihrerseits ebenfalls bestrebt, dem heimischen Seidenbau zuhelfe zu eilen und ihn vor dem Verfall zu schützen. Die wichtigste Maßnahme ist hier die seinerzeit vorgenommene Erhöhung der bisherigen Prämie von 0,50 auf 2,40 Franken pro Kilogramm Kokon. Schließlich ist auch der Bemühungen Erwähnung zu tun, denen man sich zur Verbreitung einer entsprechenden fachlichen

Durchbildung unterzogen hat. In Montpellier wurde eine Hochschule für Seidenbau errichtet, die während der Zuchtzeit geöffnet ist und trotz ihres kurzen Bestandes einen recht schönen Erfolg aufzuweisen hat.

Die französische Seidenzucht scheint aber nicht nur daran zu leiden, daß die Bauernbevölkerung ihr nicht mehr das frühere Interesse entgegenbringt, sondern auch unter dem Umstande, daß die einheimischen Seiden auf dem Markte von Lyon immer mehr und mehr vernachlässigt werden. Vergleicht man die über die Lieferungen der einzelnen Länder gebrachten Zahlen, so stellt man fest, daß der französische Seidenbau schon seit zwanzig Jahren nicht so niedrige Prozentsätze zu verzeichnen hatte wie in den beiden letzten. Frankreich deckt heute nur mehr 5% des inländischen Verbrauchs, während Asien ungefähr 69% und Italien an 22% liefert.

Die Absatzschwierigkeiten der heimischen Seidenzucht auf dem Markte von Lyon machen begreiflicherweise alle Bemühungen zur Wiederbelebung des Seidenbaus und insbesondere die erwähnte Erhöhung der Prämie hinfällig. Sie beruhen auf den hohen Preisen, die bewirken, daß sich die französischen Züchter gegenüber dem Wettbewerb des Auslandes in einem Zustand der Wehrlosigkeit befinden. Außerdem unterliegen die einheimischen Seiden bei jedem Umsatz einer Wertbesteuerung von 2%, während bei den eingeführten Seiden nur ein Zoll von 2% zu entrichten ist, der jede weitere Kostenvermehrung durch Umsatzsteuern ausschließt. Daß der Handel die ausländischen Seiden auf Grund dieser Sachlage den an und für sich schon nicht sehr billigen französischen vorzieht, ist nur allzu begreiflich. Der gegenwärtige Zustand bedeutet nicht nur für den Seidenbau, sondern auch für die Seidenspinnerei eine ernste Gefahr. Es wurde daher schon vor längerer Zeit auf Drängen der interessierten Verbände eine Gesetzesvorlage, die eine Gleichstellung der in- und ausländischen Seiden fordert, eingebracht, doch ist ihre Erledigung auch heute noch nicht erfolgt.

Trotz der Bemühungen der Syndikate und öffentlichen Stellen dürfte aber eine Hebung des französischen Seidenbaus weder für die nähere, noch für die entferntere Zukunft zu erwarten sein. Gerade die Ergebnisse der beiden letzten Jahre haben bewiesen, daß die Erwartungen, die man hegte, unberechtigt waren. Der französische Seidenbau krankt an Umständen, die sich der Einflußnahme der Verbände und staatlichen Stellen entziehen. Sein Verfall beruht auf dem Abströmen der Landbevölkerung zu den Städten, die bessere Verdienstmöglichkeiten bieten, und auf dem heute nur mehr geringen Ertrag der Seidenzucht im Vergleich zu anderen Produktionszweigen der südfranzösischen Landwirtschaft.

Welt-Kunstseiden-Verbrauch. T. K. Das französische Fachblatt „L'Avenir Textile“ hat soeben eine interessante Statistik über die Welt-Kunstseidenproduktion und den Welt-Kunstseidenverbrauch veröffentlicht. Danach ist der absolut größte Kunstseidenproduzent der Welt die Vereinigten Staaten, nicht auch der im Verhältnis zur Kopfzahl der Bevölkerung stärkste Produzent, sondern die kleine Schweiz steht mit einem Verbrauch von 0,70 kg und einer Produktion von 1,26 kg an der Spitze. An vierter Stelle hinter Belgien, England und den Vereinigten Staaten folgt erst Deutschland mit einer Produktion von 0,34 kg und einem Verbrauch von 0,38 kg per Kopf. Im einzelnen stellten sich nach der französischen Statistik Produktion und Konsum folgendermaßen (wobei die letzten Ziffern den Ueberschuß oder Fehlbetrag der Produktion gegenüber dem Konsum bedeuten).

	Konsum	Produktion	
Schweiz	0,70	1,26	+ 0,56
Belgien	0,55	1,01	+ 0,46
England	0,45	0,51	+ 0,08
Vereinigte Staaten	0,41	0,37	- 0,04
Deutschland	0,38	0,34	- 0,04
Frankreich	0,30	0,41	+ 0,11
Italien	0,29	0,65	+ 0,39
Tschechoslowakei	0,27	0,09	- 0,18
Kanada	0,26	0,17	- 0,09
Oesterreich	0,19	0,27	+ 0,08
Holland	0,17	0,05	- 0,12
Japan	0,11	0,11	—

Danach scheint es also, als ob Deutschland wirklich noch eines Zollschatzes bedarf, wenigstens noch solange, bis es Ueberschußgebiet geworden ist.

Zur Bezeichnung der Kunstseide. In der insbesondere in Deutschland umstrittenen Frage der wahrheitsgemäßen Benennung der Kunstseide, hat nunmehr das höchste eidgenössische Gericht einen Entscheid gefällt, der, wenigstens für die Schweiz, die Angelegenheit wohl in endgültiger Weise regelt. Die Kunstseidefabrik St. Pölten (Oesterreich) ließ im Februar 1929 ihre Erzeugnisse aus Kunstseide unter der Wortmarke „Trasiseta“ beim Internationalen Amt für geistiges Eigentum eintragen. Das Eidg. Amt für geistiges Eigentum in Bern weigerte

sich, die Marke für die Schweiz zuzulassen, da das Wort „Seta“, nämlich die italienische Uebersetzung von Seide, auf Naturseide schließen lasse und der Käufer daher über den wahren Charakter des Erzeugnisses irregeführt werden könne. Eine gegen diese Verfügung beim Bundesgericht in Lausanne eingereichte verwaltungsrechtliche Beschwerde, ist von diesem als unbegründet abgewiesen worden, sodaß der angefochtene Entscheid des Eidgen. Amtes für geistiges Eigentum bestehen bleibt.

SPINNEREI - WEBEREI

Betriebsbeleuchtung in der Textilindustrie.*

Von Ernst Weiße, Ing.

Man schätzt, daß durchschnittlich 25% der gesamten industriellen Arbeit bei künstlicher Beleuchtung geleistet wird. Daraus geht hervor, daß die Beleuchtungsanlage eine hochwichtige Betriebseinrichtung ist, deren Zustand sowohl die Leistungsmenge, als auch die Arbeitsgüte entscheidend beeinflussen kann. Das gilt vor allem von der Textilindustrie, bei der das Erkennungsvermögen des Arbeiters an sich schon eine sehr große Rolle spielt. Die Textilindustrie ist in den letzten Jahren deshalb auch wohl in besonders großem Umfange dazu übergegangen, ihre veralteten Beleuchtungseinrichtungen nach neuzeitlichen Gesichtspunkten umzugestalten. Immerhin sind noch sehr viele Betriebe mangelhaft und falsch beleuchtet, meist nur deshalb, weil sie garnicht wissen, wie falsch ihre Beleuchtung ist und wie man's besser machen kann. In der Tat ist die Beleuchtungsfrage in der Textilindustrie — soweit es sich nicht um allgemeine lichttechnische Regeln handelt — ein sehr schwieriges Kapitel, aus dem hier einige Punkte herausgegriffen seien.

Am gebräuchlichsten ist in Webereien eine besondere Art von Allgemeinbeleuchtung, die sogenannte Gruppenbeleuchtung. Man ordnet über einer Gruppe von vier Webstühlen eine blendungsfreie Leuchte an, entweder einen Tiefstrahler, oder

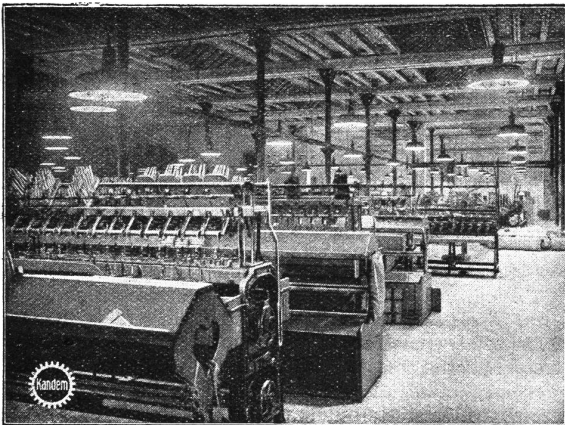


Abb. 1.

Vorbildliche Betriebsbeleuchtung mit flachen Kandem-Tiefstrahlern.

Wie viele Websäle bieten heute noch den in Abb. 4 festgehaltenen und für den Lichttechniker trostlosen Anblick einer verschwenderischen Glühlampen-Illumination. Hunderte von Lichtpunkten! Ueber jedem Webstuhl eine nackte Glühlampe, vielleicht mit einem flachen, kegelförmigen Lampenschirm versehen, so wie man eben früher beleuchtete, als man von Blendung und richtiger Lichtverteilung noch nichts wußte. Das Auge des Webers wird bei solcher Beleuchtung jahraus, jahrein von direkten Strahlen der ungeschützten Lichtquelle mißhandelt und soll dabei Fäden erkennen, also eine an sich schon große Augenarbeit leisten.

Die elementarste beleuchtungstechnische Regel: „Blendungsfrei beleuchten“ kehrt auch hier immer wieder. Sie kann als arbeitshygienische Forderung garnicht oft genug wiederholt werden.

*) Die Abbildungen wurden von der lichttechnischen Spezialfabrik Körting & Mathiesen Aktiengesellschaft, Leipzig-Leutzsch zur Verfügung gestellt.

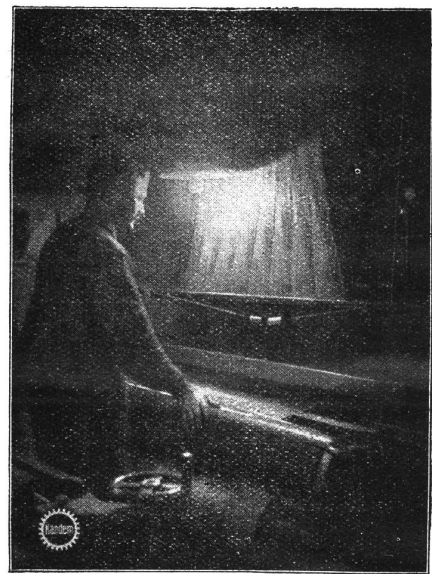


Abb. 2.

Ungeschützte Glühlampen blenden den Arbeitenden und veranlassen eine nachteilige Einstellung des Auges.

eine Leuchte für vorwiegend direktes oder eine solche für vorwiegend tiefstrahlendes Licht. Ueber diese Leuchtypen ist an dieser Stelle bereits früher *) im Zusammenhange mit der Spinnereibeleuchtungsfrage eingehender berichtet worden.

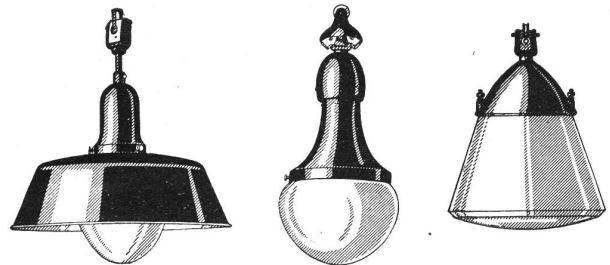


Abb. 3.

Kandem-Leuchten für Allgemeinbeleuchtung in Textilbetrieben.

Tiefstrahler wird man vorzugsweise bei nicht reflexionsfähiger Raumdecke (z. B. Oberlichtverglasung) und Einzelantrieben verwenden, also dann, wenn auf eine Beleuchtung der oberen Raumteile ohne weiteres verzichtet werden kann.

*) Siehe „Mitteilungen über Textil-Industrie“, Heft 5/1929, Seite 97/98, „Neuzeitliche Beleuchtung in Spinnereien“.

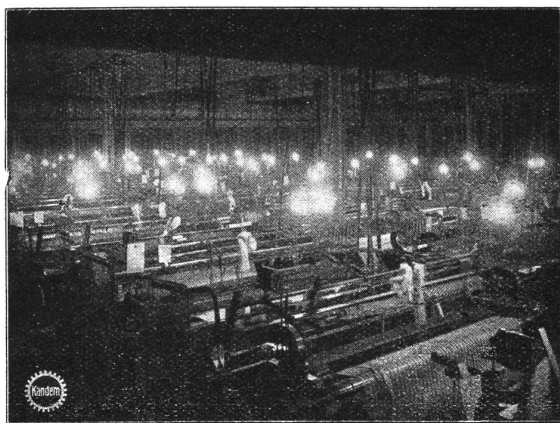


Abb. 4.

Websaal mit schlechter und unwirtschaftlicher Beleuchtung. Viele blendende Glühlampen.

Tiefstrahlerbeleuchtung hat den Vorzug der größten Wirtschaftlichkeit, da alles Licht nur nach unten geworfen wird. Allerdings sind hier die Schlagschatten des Webgeschirres manchmal etwas störend. Es lohnt sich daher, nach Möglichkeit die Reflexionsfähigkeit weißer Decken und Wände auszunutzen und vorwiegend direkte Beleuchtung anzuwenden, die weicher ist und weniger harte Schlagschatten gibt. Fehlt es an reflektierenden Decken, kann aber wegen der vorhandenen Luftbefeuchtungs- oder Transmissionsanlage auf die Beleuchtung der oberen Raumteile nicht verzichtet werden, so sind vorwiegend tiefstrahlende Leuchten am Platze.*) Hier leistet die vollständig staubdicht abgeschlossene Kandem-Leuchte für vorwiegend tiefstrahlendes Licht (Nr. 636, 637) — eine einzigartige Spezialleuchte für Textilbetriebe — ganz besondere Dienste.

Man hat in Webereien aber auch vielfach eine Einzelbeleuchtung der Webstühle angeordnet. Für solche Zwecke ist eine Spezialtype, eine sogenannte Webstuhlleuchte durchgebildet worden. (Abb. 7.)

*) Vergleiche Kandem-Monatsschrift 2/1929, Seite 15.

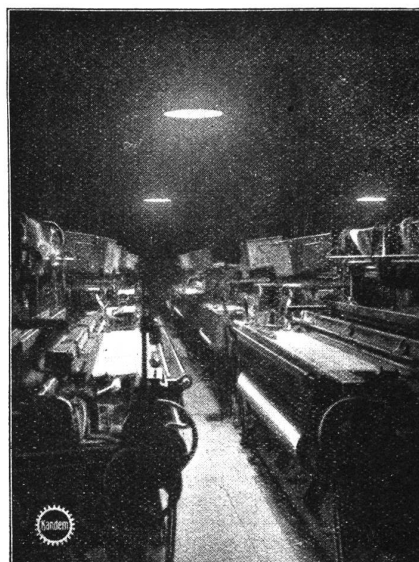


Abb. 5.

Gruppenbeleuchtung von je vier Webstühlen durch blendungsfreie Kandem-Tiefstrahler.

Bei dieser Beleuchtungsart erhält man mit verhältnismäßig geringem Wattaufwand sehr hohe Beleuchtungsstärken auf der Webfläche, während alles übrige im Dunkeln bleibt. Zur Abwicklung des Verkehrs ist daher eine schwache zusätzliche Allgemeinbeleuchtung erforderlich. Man wählt Einzelbeleuchtung vorzugsweise bei Verarbeitung sehr dunkler Stoffe. Dann sind nämlich Beleuchtungsstärken von 2—300 Lux erforderlich, die sich mit Allgemeinbeleuchtung kaum noch auf wirtschaftliche Weise erreichen lassen. Bei hellem Webgut, das viel von dem auffallenden Licht wieder zurückwirft, sind die erforderlichen Beleuchtungsstärken viel geringer. Man rechnet mit 30—50 Lux bei hellem, mit 60—100 Lux bei buntem Webgut. Solche Beleuchtungsstärken erreicht man bei der oben beschriebenen Gruppenbeleuchtung mit ca. 100—200 Watt pro Leuchte. (Schluß folgt.)

Rationelle Einrichtungen, Organisationsformen und Arbeitsmethoden in der amerikanischen Baumwollindustrie.

Nach einem von Herrn Arno Pearse, General-Sekretär der Internationalen Baumwollvereinigung, in Brüssel gehaltenen Vortrag.

In Europa stellt man sich vielfach vor, daß der Wettbewerb der Vereinigten Staaten zufolge ihrer hohen Arbeitslöhne auf dem Weltmarkt nicht zu befürchten sei. Vor dieser Ansicht kann nicht genug gewarnt werden, denn sie erweist sich bei näherer Betrachtung als vollständig irrig. Man trifft auf den Exportmärkten eine Reihe amerikanischer Textilwaren an, und die Ausfuhr der dortigen Baumwollindustrie nach Kanada, Britisch-Südafrika, Norwegen, Holland, Aegypten und selbst nach England hat in den letzten Jahren beträchtlich zugenommen. Es handelt sich hier um Absatzmärkte, die früher der europäischen Industrie ausschließlicly vorbehalten waren. Man hat nun vielfach behauptet, daß dieser Erfolg bloß dem „dumping“ zu verdanken sei. Dies ist aber nicht richtig. Bei den Hosenstoffen hat beispielsweise der Vergleich der englischen und amerikanischen Preise ergeben, daß in England die Menge des nötigen Garns genau so viel kostet wie in den Vereinigten Staaten das fertige Gewebe.

Es muß zugegeben werden, daß die amerikanische Industrie über einen Inlandmarkt von enormer Aufnahmefähigkeit verfügt, sodaß sie bisher nur wenig Bedürfnis danach hatte, zu exportieren. Die Situation hat sich aber mit der Einführung und schrittweisen Verallgemeinerung der Nacharbeit wesentlich verändert. Im Jahre 1927 war die Lage der amerikanischen Industrie lange nicht mehr so zufriedenstellend als in den 10 vorhergehenden Jahren. Die Konsumenten schränkten sich ein und nach und nach kam man auf den Gedanken, die Ausfuhr bestimmter laufender Artikel zu versuchen. Gegenwärtig sind Spezialagenten am Werk, die Exportmöglichkeiten auf

mehreren Märkten zu untersuchen und auch der Konsulardienst der Vereinigten Staaten, der zweifellos der am besten organisierte der ganzen Welt ist, leistet hier hervorragende Pionierarbeit.

Daß die Massenerzeugung und die Spezialisierung die Grundlagen der Prosperität der amerikanischen Industrie darstellen, ist jedermann bekannt. In dieser Hinsicht wurden in der Baumwollindustrie während der letzten Jahre ungeheure Fortschritte erzielt. Wenn daher auch die Arbeitslöhne auf den ersten Blick sehr hoch erscheinen, so sind sie in Wirklichkeit, nämlich wenn man sie auf das Kilogramm oder Meter bezieht, ebenso niedrig und vielfach selbst niedriger als bei uns in Europa. Mit anderen Worten, die effektive Leistung des amerikanischen Arbeiters ist eine viel höhere, und dies ist einzig und allein der Rationalisierung zu verdanken. Einen Beweis für die beneidenswerten Erfolge der amerikanischen Baumwollindustrie auf diesem Gebiete liefern auch die Statistiken, aus denen hervorgeht, daß die Zahl der in der Baumwollindustrie beschäftigten Arbeiter seit dem Jahre 1919 um 50,000 herabgemindert werden konnte, obwohl der Spindel- und Webstuhlbestand seither zugenommen hat.

Die Arbeitsteilung ist die wichtigste Voraussetzung jeder Massenerzeugung. Sie muß aber zweckmäßig vorgenommen werden, wenn die Leistungsfähigkeit des Arbeiters möglichst vollständig ausgenützt werden soll, und hat daher in den Vereinigten Staaten zu eingehenden Studien Anlaß gegeben. In den letzten Jahren wurden in den Fabriken durchwegs sogenannte „time-study-men“ angestellt. Ihre Aufgabe besteht

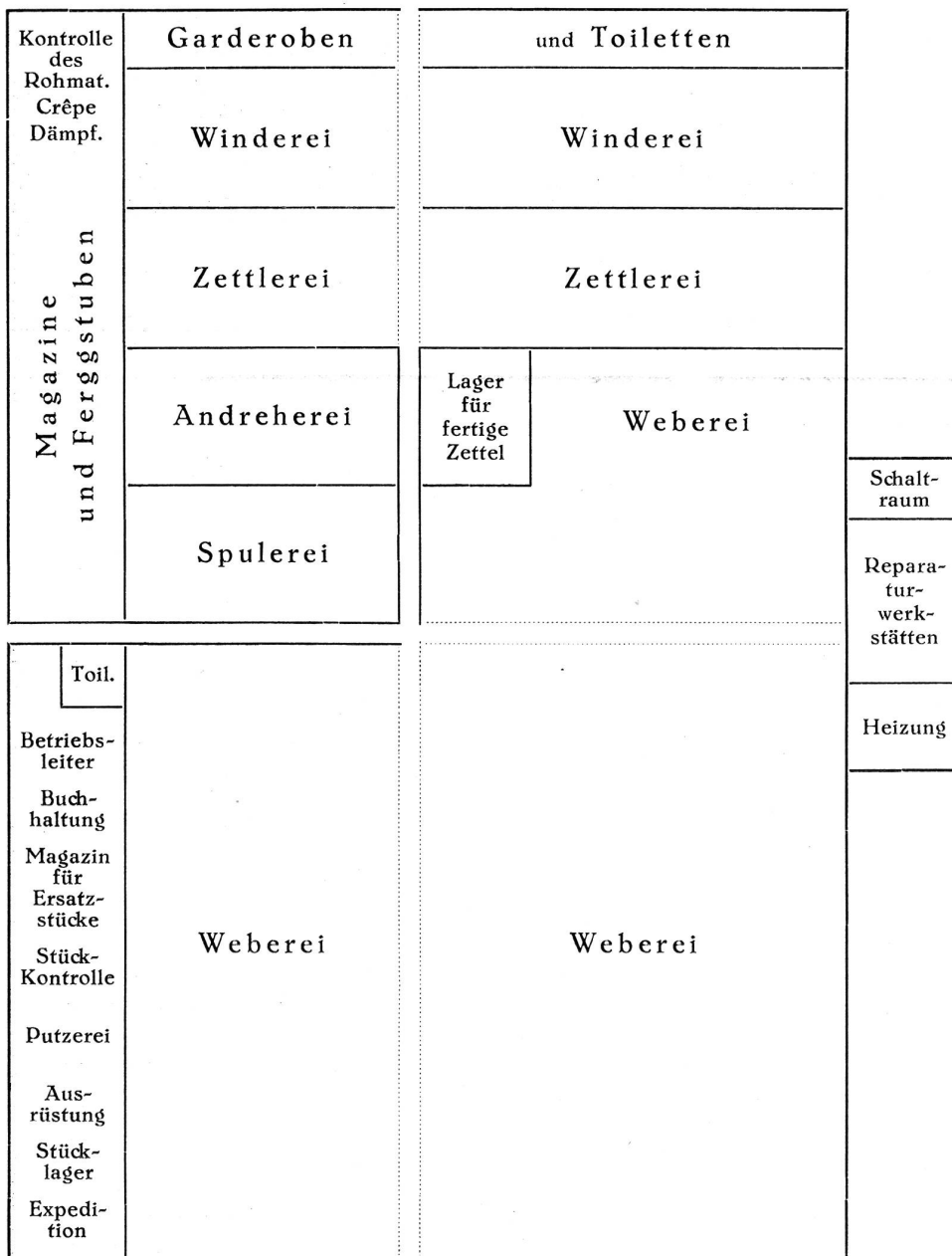
darin, daß sie mit dem Chronometer in der Hand stundenlang jede Bewegung des Arbeiters überwachen. So hat man gefunden, daß fast jeder Arbeiter unnütze Bewegungen macht und man konnte genau feststellen, um wieviel ein Arbeiter flinker ist als ein anderer. Auf Grund der bei diesen Untersuchungen gemachten Erfahrungen hat man die Spinner nur mehr zum Spinnen und die Weber nur mehr zum Weben verwendet und unter den Arbeitern eine entsprechende Auswahl getroffen. Alle Nebenarbeiten, wie das Reinigen und Schmieren der Maschinen, den Transport des Materials etc., hat man anderen Arbeitern zu niedrigeren Löhnen überlassen. So ist es nach und nach gelungen, aus jedem Arbeiter das Maximum seiner Leistungsfähigkeit herauszuholen. Diese Neuorganisation hat, um ein Beispiel anzugeben, in einem Unternehmen die Verminderung der Zahl der Arbeiter von 3200 auf 2500 ermöglicht. In einem anderen wurden 250 Arbeiter überflüssig. Die Ueberwachung der 3500 Webstühle und 150.000 Spindeln wird nun dort von 850 Arbeitern besorgt. Früher entfielen in dieser Fabrik 18 Webstühle auf einen Arbeiter,

und heute bedient er 72. In beiden Beispielen ist sowohl der Fabrikationsgenre als auch der Produktionsumfang der gleiche geblieben.

Allerdings hätten diese Erfolge kaum erzielt werden können, wenn die amerikanischen Arbeitersyndikate nicht ganz anders eingestellt wären als die europäischen, die ihren Hauptzweck darin erblicken, sich gegenüber den Unternehmern in andauernder Opposition zu befinden. In den Vereinigten Staaten widersetzen sie sich nicht nur keineswegs der Rationalisierung, sondern suchen diese ganz im Gegenteil durch alle ihnen zur Verfügung stehenden Mittel zu fördern. So hat sich beispielsweise der Sekretär des Syndikates der Baumwollarbeiter über die Ziele des Verbandes folgendermaßen geäußert: „Unsere Organisation hat den Zweck, eine möglichst große Produktion zu erzielen. Sie wird die Einführung neuer Betriebsmittel und insbesondere automatischer Maschinen stets begrüßen. Wir sind nicht der Ansicht, daß diese eine Arbeitslosigkeit hervorrufen.“ (Schluß folgt.)

Die wissenschaftliche Betriebsorganisation in der Seidenstoffweberei.

(Schluß)



Die Ferggstuben gehören zu den Arbeitsräumen. Sie sollten so angeordnet werden, daß das zu verarbeitende Material in ununterbrochenem Fluß die Fabrikräume und die Ferggstuben durchläuft. Dabei können automatische Wagen, Hängebahnen und andere technische Hilfsmittel die Kontroll- und Transportkosten auf ein Minimum zurückbringen.

Eine nach obigen Prinzipien eingerichtete Fabrik sollte meiner Ansicht nach ungefähr nach nebenstehendem Schema (für einen Shedbau) eingerichtet sein.

Das Rohmaterial und das aus der Farbe kommende Material kommt in den ersten, in den Abnahmerraum. Am Eingang befindet sich eine automatische Waage zur Kontrolle des Bruttogewichtes, und einige Tische, auf die der Inhalt der Ballen zur Verteilung gelegt werden kann. Je nach der Art des zur Verwendung kommenden Materials, wird dasselbe in den Originalpakungen magaziniert, oder wie z. B. gefärbte Seide sofort in Unterabteilungen aufgeteilt, diese mit Etiketten versehen und in einem zweckentsprechenden Raum aufbewahrt.

Gegen die Arbeitssäle hin befindet sich der Ausgaberaum mit Spulenbehälter, automatischer Waage zur Kontrolle des aus der Winderei eingehenden Materials usw. Material und Spulen werden über den Tisch, welcher den Ferggeraum vom Fabrikationsaal trennt, ausgegeben.

Das aus der Winderei zurückkommende, gewundene Material wird kontrolliert, eingeschrieben und vermittelt einer Laufkatze in den benachbarten Raum der Zettlerferggerei weiter transportiert. Dort wird das Material in geeigneten Gestellen magaziniert, bis zur Ausgabe über den Tisch in den Arbeitsraum der Zettlerei.

Selbstredend handelt es sich hier nur um das Kettmaterial. Das Schußmaterial kommt direkt von

Schema eines Shedbaues für eine Rohweberei von 300 Stühlen. Maßstab 1:500

der Winderei in die Spulfergerei. Letztere befindet sich neben der Spulerei und diese wiederum möglichst in der Mitte der Weberei.

Anschließend an die Zettlerfergerei befindet sich das Büro für die Andrehermeister, die Blattmacherei, das Geschirr- und Blattmagazin, usw.

Beim Verkehr zwischen den verschiedenen Abteilungen muß nach größtmöglicher Einfachheit gestrebt werden. Hiefür ein Beispiel:

In einem Betriebe, in dem damals hauptsächlich am Faden gefärbte Ware hergestellt wurde, teilte man das aus der Farbe kommende Schußmaterial in so viele Posten, als Stücke gewoben werden mußten, bisweilen auch in Doppelposten von genau der doppelten Größe. Nach ihrem Eingang aus der Winderei, wurden diese Posten auf Gewicht und Spulenzahl kontrolliert und nachher in Säckchen abgefüllt in die Spulfergerei gebracht. Hier wurden sie auf Rechen (mit Nägeln versehene Bretter) aufgesteckt und bis zum Ausgang in die Spulerei magaziniert. In der Spulerei wurden die Spulen in die Schiebladen der jeder Spulmaschine beigefügten Kasten gelert.

Später wurden die Spulen schon in der Winderei in tarierte Kistchen gelegt. In den gleichen Kistchen kamen die Spulen in die Spulfergerei und später auf die, den Spulmaschinen beigefügten Gestelle. Mußte ein Posten in der Spulfergerei ausgegeben werden, so wurde das volle Kistchen, gegen das Leere in der Spulerei eingetauscht. Die Stuhlnummer, welche auf einem Kartonschild gedruckt, in eigens hiefür angebrachte Führungsschienen, am Kistchen eingeschoben werden konnten, wurde vom leeren Kistchen auf das volle übertragen. Das leere Kistchen wanderte in die Winderei und begann den Kreislauf von neuem.

Es wurden also verschiedene zeitraubende Manipulationen eingespart, und was noch fast wichtiger war, das Material wurde erheblich geschont. Das Ausleeren in die Wagschalen und die Schiebladen schadet nämlich den vollen Spulen. Häufig fällt das Material über den Spulenrand ab, und so entsteht unnötiger Abgang.

Der Stand der Arbeiten sollte jederzeit in jeder Abteilung ersichtlich sein. Um das einfach zu erreichen, wird der Zettel vom Moment seines Entstehens bis zu seinem Abweben in der Weberei, von einer Stammkarte begleitet. Diese enthält 4 Talons, die nacheinander abgetrennt werden können. Gleich nach Eingang der Ordres aus der Disposition werden die Stammkarten im Zentralbüro ausgestellt und dem Zettlerfergänger übergeben, nachdem für jeden Zettel das Aufziehdatum anhand der Arbeitsverteilungstabelle für die Weberei bestimmt worden ist. In der Zettlerei werden die Karten kommissionsweise geordnet an eine Tafel gehängt und in der Reihenfolge der Aufziehdaten, mit dem aus der Winderei eingegangenen Material ausgegeben. Nach Fertigstellung des Zettels wird der Talon für die Zettlerei abgetrennt. Er verbleibt in der Zettlerfergerei und dient später für die Ausrechnung des Zahltages.

Der zweite Talon, welcher für die Andreherei bestimmt ist, wird ebenfalls abgetrennt und kommt zum Andrehermeister.

Dort werden die Talons der fertigen, noch anzudrehenden Zettel ebenfalls kommissionsweise zusammengestellt und in der Reihenfolge der Aufziehdaten ausgegeben. Damit diese Reihenfolge ja immer richtig innegehalten wird, werden die Stuhlnummern derjenigen Stühle, von denen das zweitletzte Stück eingegangen ist, in einem Büchlein vermerkt und gleichzeitig auch der neue für diesen Stuhl bestimmte Zettel. Auf diese Weise ist der Andrehermeister immer genau orientiert, was er auszugeben hat. Ist der Zettel angedreht, so kommt der Talon für die Spulerei in das Büro des Betriebsleiters, wo wieder auf die gleiche Weise wie oben verfahren wird. Der für die Andreherei bestimmte Talon bleibt beim Andrehermeister zurück. Er dient nachträglich zur Ausrechnung des Zahltages.

Wird ein Zettel für die Weberei angeschrieben, so wird der Stuhl und die Weberin auf dem im Bureau des Betriebsleiters befindlichen Talon eingetragen. Anhand dieses Talons werden die Eintragungen in die Kommissionsbücher gemacht. Auf dem beim Zettel verbliebenen Teil der Stammkarte wird ebenfalls die Stuhlnummer und der Name der Weberin eingetragen, und zwar ebenfalls anhand des vom Betriebsleiter ausgefüllten Spulereitalons. Hernach kommt letzterer in die Spulfergerei, wo das Material für das erste Stück oder die ersten Stücke des neuen Zettels ausgegeben wird. Auf diese einfache Art sieht der Chef einer jeden Abteilung auf den ersten Blick, was er für die Arbeitszuteilung zur Verfügung hat. Daß diese Arbeitszuteilung auf vernünftiger Weise vor sich gehen kann, als wenn der Betriebsleiter sich selbst in das Lager der fertigen Zettel begibt und dort so mehr oder weniger aus dem Handgelenk heraus die neuen Zettel für die Stühle anschreibt, ist klar.

Es wäre noch manches über die Organisation des Fabrikbüros, des Zahltagwesens, der Lagerkontrolle usw. zu sagen. Doch liegt es nicht in meiner Absicht, in alle Details einzugehen, denn erstens verlangen die unterschiedlichen Verhältnisse in den verschiedenen Betrieben verschiedene Dispositionen und zweitens geben die zahlreichen Lehrbücher und Abhandlungen über moderne Betriebsorganisation in diesen Punkten erschöpfende Auskunft. Die dort angeführten Regeln können ohne weiteres auch in unseren Betrieben angewendet werden. Es ist überhaupt nicht der Zweck dieser Zeilen, eine so komplizierte Frage eingehend zu behandeln. Ich wollte lediglich einzelne Punkte etwas näher beleuchten, und zwar solche, die bis heute in unserer Industrie noch wenig Eingang gefunden haben. Gleichzeitig wollte ich auch der Ansicht entgegen treten, daß diese Punkte in der Seidenstoffweberei überhaupt nicht Anwendung finden könnten, weil sie mit zu vielen unberechenbaren Faktoren verknüpft seien.

Es würde mich freuen, wenn diese Zeilen Anlaß zu einer Entgegnung an dieser Stelle geben würden. Es dürfte sich in diesem Fall eine interessante Diskussion aufrollen, welche zweifellos für unsere Industrie von Interesse und Nutzen sein könnte. In diesem Fall hätten obige Ausführungen ihren Zweck erfüllt.

FÄRBEREI - APPRETUR

Neue Methoden zur Herstellung zeugdruckartiger Muster auf Geweben.

Von Färbereitechniker W. K.

Die Bevorzugung des textilen Druckes durch die in den letzten Jahren vorherrschende Moderichtung brachte es mit sich, daß man immer neue Wege zur Auftragung von Farben auf die Gewebe ausfindig zu machen versuchte, entweder um die Druckeffekte zu vervollkommen, oder aber um die für den Druck im allgemeinen nötigen Anlagen und Einrichtungen zu vereinfachen, um eine Verringerung dadurch zu erreichen.

Die in ihrer ursprünglichen, mit Handdruckformen ausgeführte Arbeitsweise des Handdruckes, hat sich im Prinzip bis auf den heutigen Tag, sofern es sich nicht um die Wahl der Farbstoffe handelt, fast nicht geändert, sodaß auch heute noch ein beträchtlicher Teil der auf dem Markt befindlichen Druckware im Handdruck ausgeführt ist.

Um die Produktion an Druckware zu vergrößern, ist man zum Maschinendruck übergegangen, ohne dabei die dem Hand-

druck eigenen charakteristischen Unregelmäßigkeiten zu erreichen. Es ist jedem Kenner von Qualitätsdruckware bekannt, daß es im Maschinendruck nicht möglich ist, der Ware den eigentümlichen weichen Charakter des Handdruckes zu verleihen. Die absolute Gleichmäßigkeit und Regelmäßigkeit, die allen Maschinendruckartikeln anhaften, ist unverkennbar und hat zeitweise das gute Ansehen und die Beliebtheit der Druckware in Mißkredit gebracht.

Um ornamentalen oder blumenmustern Druck, wie sie in der Konfektions- und Dekorationsbranche sehr bevorzugt sind, mehr Plastik und Natürlichkeit im Aussehen zu geben, die weder im Hand- noch im Maschinendruck zu erzielen sind, ist man zum Spritzdruck übergegangen. Beim Spritzdruck, bei welchem man das Auftragen der Farbe auf die Gewebe durch feine Verstäubung schwach verdickter Farbstofflösungen durch

Zinkblech- oder Pappschablonen vornimmt, ist man imstande Farbeffekte auf den Geweben zu erzielen, die durch den gewöhnlichen, üblichen Druck niemals erreichbar sind. Dabei besitzt das Spritzdruckverfahren den älteren Zeugdruckmethoden gegenüber den Vorteil erheblich geringeren Farbstoffverbrauchs, weil die Druckfarbe nur hauchdünn auf die Gewebe gelangen. Dieser geringe Gehalt an Farbe auf den Stoffen hat auch den Vorteil, daß sich gespritzte Ware nach dem Dämpfen viel leichter wäscht und kaum zum Ausbluten neigt.

Eine weitere Abart des Druckes, die eine Kombination von Hand- und Spritzdruck darstellt und sich in Sachsen seit Jahren besonderer Beliebtheit erfreut, ist der Schablonendruck. Statt den Farbstoff mittels Spritzapparat durch die auf das Gewebe aufgelegte Zinkblech- oder Pappschablonen aufzutragen, bedient man sich des Pinsels. Die nur sehr schwach verdickte Druckfarbe läßt sich leicht auf den Stoff auftragen und ermöglicht es, wie beim Handdruck oder Maschinendruck scharfe Konturen zu erzielen. Die sehr dünne Druckfarbe dringt gut in die Gewebefaser ein, fixiert sich beim Dämpfen vorzüglich und bietet, wie beim Spritzdruck, keine Schwierigkeiten beim Waschen der Druckware nach dem Dämpfen. Der geringere Verbrauch an Farbe- und Verdickungsmitteln sowie die Verwendung der wesentlich billigeren Zinkblech- oder Pappschablonen anstelle der teuren Handdruckformen haben dieser Methode des Zeugdrucks Eingang in die Industrie verschafft. Eine Schattierung der Nuance wie beim Spritzdruck ermöglicht dieses Verfahren allerdings nicht. Die erzielten Effekte sind jenen im Hand- oder Maschinendruck erzeugten jedoch sehr ähnlich.

Die neueste Methode, Gewebe stellenweise durch Farbstoffmassen anzufärben, stellt eine Kombination zwischen Schablonen- und Handdruck dar. Die für diesen Zweck erforderlichen Schablonen bestehen aus feiner Seidengaze, welche auf

einen viereckigen Holzrahmen aufgespannt wird. Die in den ca. 3 cm hohen Rahmen eingespannte Gaze wird nun mit gutem Emaille-Lack angestrichen und nur jene Stellen freigelassen, die dem Muster entsprechen und für die Durchlässigkeit der Farbe durch die Gaze nötig sind. Als besonders geeignet hat sich die sogenannte Müller-Gaze, welche zur Herstellung der feinen Siebe in Mültereien verwendet wird, erwiesen. Bei der Herstellung dieser Art von Schablonen ist darauf zu achten, daß die Ränder des Rahmens gut mit Lack versehen sind, damit die in die Schablonen eingeführte Farbe nicht durchzufließen vermag. Die auf solche Weise erzeugten Schablonen werden glatt auf das Gewebe aufgelegt und die Druckfarbe mit einer weichen Bürste durch einen Gummispatel breitgestrichen. Nach dem Abheben der Schablonen ist die Druckfarbe an den nicht bestrichenen Stellen durch die Müllergaze durchgedrungen und bildet scharfe Konturen auf dem Gewebe. Für diese Art von Druck eignen sich die Druckfarben wie sie im Handdruck üblich sind. Diese neue Druckmethode wird in neuester Zeit zur Ausrüstung von Geweben aller Art mit besten Erfolgen durchgeführt. Die erzielten Druckeffekte sind denen des Hand- und Maschinendruckes außerordentlich ähnlich, besitzen dieselben Echtheitseigenschaften und lassen sich bei sachgemäßer Dämpfung vorzüglich waschen. Das Verfahren hat ebenfalls den Vorteil, daß die Schablonen wesentlich billiger als Druckformen sind und im eigenen Betrieb angefertigt werden können. Die Arbeitsweise ist einfach und kann nach kurzer Einarbeitung auch von ungelernem Personal zur vollständigen Zufriedenheit ausgeführt werden. Wegen seiner Einfachheit hat das Verfahren in verschiedenen niederrheinischen Textilveredlungsbetrieben Aufnahme gefunden, sodaß bereits große Mengen Ware auf diese Weise ausgerüstet in den Handel gebracht werden.

Satinweiß für Appreturen.

Von Dipl. Ing.-Chem. J. B. Meyer.

Weißer Farbkörper spielen bekanntlich in der Appreturindustrie eine wichtige Rolle. Sie sind dazu bestimmt, dem appretierten Gewebe ein edleres Aussehen zu geben, z. B. dessen Weiße zu erhöhen, den Griff in irgend einer Richtung zu beeinflussen, den Glanz zu erhöhen, ihm Fülle zu verleihen, und schließlich ist auch die Gewichtserhöhung oft nicht gleichgültig.

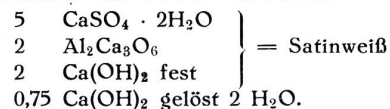
Von den weißen Farben wird am meisten die Porzellanerde verwendet, eine kiesel-saure Tonerde, die auch vielfach als China Clay oder Kaolin bezeichnet wird. Sie wird meistens mit etwa der doppelten Menge Kartoffelstärke als Bindemittel und Zusätzen von Fetten, Wachsen, Glycerin und Oelen auf das Gewebe aufgetragen. Auf solche Weise kann ein fettartiger, voller und geschmeidiger Appreturgriff erreicht werden. Auf den Grad der Weiße, die ein solcherart behandeltes Gewebe aufweist, wird im Handel besonderes Gewicht gelegt. Sie hängt natürlich in erster Linie von der Weiße des verwendeten Kaolins ab. Die üblichen Kaoline, selbst deren edelste Sorten, die englischen sogenannten China Clays, sind aber nie rein weiß, sondern immer etwas gelbstichig, herrührend von einem geringen Gehalt an Eisenoxyd und Humuskörpern. Der gelbe Stich kann bekanntlich durch Bläuen z. B. mit Ultramarin, Viktoriablau, Alizarinreinblau und andern Farbkörpern korrigiert werden, aber die Reinheit einer solcherweise korrigierten Appreturmasse ist noch nicht das Ideale.

Neben China Clay wird auch Talcum viel verwendet, eine kiesel-saure Magnesiaverbindung, die wie der China Clay in der Natur vorkommt und bergmännisch gewonnen wird. Es zeichnet sich durch einen besonders weichen, schlüpfrigen Griff aus, ist aber leider ziemlich graustichig. Die besten Sorten sind die sogenannten ventilierten. Besonders für Taschentücher erfreut sich der Talkum großer Beliebtheit.

Die weißesten Appreturen wurden bisher durch Verwendung von Blanc-fix, das ist gefälltes Bariumsulfat erhalten. Es wird großtechnisch von besonderen Fabriken fabriziert und findet seine hauptsächlichste Verwendung in der Papierindustrie und für die Herstellung des Titanweißes. Es ist spezifisch schwer (spez. Gewicht ungefähr 4,3) weshalb es auch die Gewebe relativ weit mehr beschwert wie die erstgenannten weißen Appreturmittel.

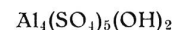
Auch der natürliche schwefelsaure Baryt und gefällter Gips finden gelegentlich für Appreturen Verwendung.

Es sei mir im folgenden gestattet, auf einen weißen Farbkörper hinzuweisen, mit dem sich besondere Effekte bei der Appretur erreichen lassen. Es ist dies das unter dem Namen Satinweiß bekannte Produkt. Das Satinweiß hat sich schon vor mehreren Jahrzehnten, ursprünglich aus England kommend, in die Papierindustrie eingeführt, wo es insbesondere zur Herstellung der sogenannten Kunstdruckpapiere Verwendung findet. Seine chemische Zusammensetzung ist erst vor kurzem einigermaßen durch P. Fuchs aufgeklärt worden (Chem. Zeitung No. 96, 1926), der ihm auf Grund der Herstellungsweise und des Verhaltens die Formel zuschreibt:



Früher hielt man das Satinweiß für ein Gemisch von Kalziumsulfat und Aluminiumhydroxyd. Ein solches Gemisch weist aber ganz andere technische Eigenschaften auf als das Satinweiß. Das Satinweiß besteht aus Kalziumsulfat, Kalziumaluminat und freiem Kalk, der teils gelöst ist und teils in fester Form vorliegt. Immerhin ist auch dieser freie Kalk wahrscheinlich absorptiv gebunden, denn das Satinweiß verhält sich in wässriger Aufschwemmung nicht wie eine Aufschwemmung von Kalk, z. B. Kalkmilch, sondern weist eine Alkalinität auf, die bedeutend geringer ist. Wie das Aluminiumhydroxyd in statu nascendi für Farbstoffe und viele andere Körper unter gewissen, von Haller, Wagner und anderen Forschern untersuchten Bedingungen ein großes Absorptionsvermögen zeigt, so ist es auch wahrscheinlich, daß es hier freien Kalk in gleicher Weise zu absorbieren vermag.

Das Satinweiß wird hergestellt, indem man zu Kalkmilch eine Lösung eines schwach basischen Aluminiumsulfats von der Formel



in der Kälte langsam, und unter fortwährendem Rühren zusetzt. Auf 85 Teile ungelöschten Kalk entfallen 125 Teile Aluminiumsulfat. Die Reaktion geht unter starker Wärme-

entwicklung vor sich. Da aber eine Erwärmung für die Eigenschaften des Satinweißes nachteilig ist, wird die Zugabe des Aluminiumsulfats so geregelt, daß keine namhafte Erwärmung eintritt. Bei umgekehrter Arbeitsweise, also bei Zugabe der Kalkmilch in die Aluminiumsulfatlösung wird kein gutes Satinweiß erzielt. Es wird dabei die Bildung kristallinischer Kalziumsulfats bevorzugt. Das Satinweiß scheint aber zur Hauptsache kolloide Struktur zu besitzen. Wesentlich für diese Struktur und die Eigenschaften des Satinweißes überhaupt ist die Bildung des Kalziumaluminates.

Das Satinweiß ist beinahe ebenso reinweiß wie die besten Blanc-fix-Sorten. Jedenfalls übertrifft es an Weiße alle Kaolinsorten in beträchtlichem Maße. Im Preise steht es erheblich unter dem Blanc-fix. Es kommt in Pastenform in den Handel, und zerteilt sich in Wasser nicht leicht. Eine Satinweißpaste enthält nur etwa 35–40% trockenes Satinweiß gegenüber 75–80% Trockensubstanz in der Blanc-fix-Paste.

An Deckkraft übertrifft es aber das Blanc-fix ganz beträchtlich, und ist spezifisch nur etwa halb so schwer. In der Anwendung kommt daher das Satinweiß billiger zu stehen wie Blanc-fix. Die besonderen apparaturtechnischen Vorzüge des Satinweißes sind aber sein hoher Glanz und sein feiner Griff. Mit keiner andern Weißfarbe kann so hoher Glanz erzielt werden, wie mit dem richtig hergestellten Satinweiß. Das Satinweiß fühlt sich fettig und schlüpfrig an und übertrifft in dieser Beziehung das Talkum ganz beträchtlich. Dies trifft auch für Kartoffelstärke-Satinweißmischungen, wie sie auf das Gewebe aufgetragen werden, zu. Daher braucht man den Satinweißappareturen keine Fettstoffe zuzusetzen, sondern höchstens Weichhaltungsmittel wie Glycerin und dergl. Dadurch wird sein gegenüber dem Kaolin höherer Preis zum Teil wiederum ausgeglichen.

Dem Satinweiß dürfte also infolge seiner besonders vorzüglichen Eigenschaften in der Appreturindustrie große Anwendungsmöglichkeit beschieden sein.

Neue Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel.

Mit Zirkular No. 329 macht die Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel auf den Farbstoff

Alizarinsaphirblau 2G

aufmerksam, welcher als weiteres Glied der sauren Alizarin-farbstoffe aufgenommen worden ist.

Alizarinsaphirblau 2G zeichnet sich durch seine gute bis sehr gute Lichtechtheit aus, sowie durch sein gutes Egalisieren. Hervorzuheben ist auch die gute Abendfarbe.

Alizarinsaphirblau 2G eignet sich auf Grund seiner guten Echtheitseigenschaften ganz besonders für das Färben der Wolle im Garn und im Stück, wie Teppichgarne, Damenkleiderstoffe, Vorhang- und Möbelstoffe.

In Verbindung mit anderen Säurefarben, speziell der Kitonechtfarbstoffe, gestattet Alizarinsaphirblau 2G die Herstellung lebhafter Modetöne von sehr guter Lichtechtheit.

Als geeignete Komponenten sind Kitonechtgelb 3G, 3GN, Kitonechtröt R, GL, BL, Kitonechtorange G und 2R genannt.

In der Seidenfärberei findet Alizarinsaphirblau 2G zweckmäßig Anwendung auf gewöhnliche und chargierte Seide in der Stückfärberei.

Viskose und Baumwolleneffekte bleiben weiß, Azetatseide wird etwas angeblutet.

Musterkarte No. 701 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel,

Modenuancen auf Wollgarn,

Säurefarbstoffe,

illustriert die gut egalisierenden Säurefarbstoffe der genannten Firma zur Herstellung von Modetönen auf Wollgarn.

Unter den 90 Ausfärbungen sind die lichteften Töne besonders hervorgehoben. Als Komponenten wurden verwendet:

Kitonechtgelb 3G
Kitonechtorange G
Orange II
Kitonechtröt R
Kitonlichtrot 4BL
Kitonrot 6B
Benzylviolett 5BN
Alizarinechtviolett R
Alizarinsaphirblau G
Kitonreinblau V.

Musterkarte No. 725, betitelt

Farbstoffe für Halbseide,

ist eingeteilt in solche Direktfarbstoffe, welche Baumwolle und Seide gleichmäßig anfärben und solche Farbstoffe, welche die Seide weniger anfärben als die Baumwolle, weiterhin sind diejenigen Direktfarbstoffe illustriert, welche die Seide wenig oder gar nicht anfärben. Ein großer Teil der Karte ist den Kombinationsfärbungen reserviert. In den Färbvorschriften wird auf die verschiedene Wirkung der Zusätze und der Temperatur auf das Ziehen der beiden Fasern hingewiesen und die Farbstoffe nach ihrer Verwendung gruppiert. Zum Färben von Schwarz auf Halbseide ist eine Spezialvorschrift angegeben.

In der Musterkarte No. 735,

Chlorantlichtrot 6BL und 5GL

wird die spezielle Verwendung dieser beiden Produkte in

der Textilindustrie hervorgehoben und illustriert. Mit Chlorantlichtrot 5 GL und 6BL erhält man die lichteften Rottöne, die zurzeit mit Direktfarben erstellt werden können. Für die Kombinationen sind die lichteftesten Farbstoffe der Chlorantlichtreihe verwendet worden, wie Chlorantlichtbraun BRL, Chlorantlichtviolettmarken, Chlorantlichtrubin RL und Chlorantlichtgrün BL. Es wird die Verwendung für Baumwolle, Viskose, Seidengarn, für den buntgewebenen Dekorationsartikel, sowie für Baumwollviskosestoffe und nichtbeschwerte Seidenstoffe empfohlen. Für den Aetzartikel sind die beiden Farbstoffe ebenfalls sehr geeignet. Man färbt wie üblich in schwach alkalischem resp. neutralem Glaubersalzbade, für Seide schwach essigsauer. Chlorantlichtrot 6BL soll in weichem Wasser und ohne Zusatz von Kochsalz gefärbt werden.

Musterkarte No. 738 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel,

Chlorantlichtfarbstoffe, lichte Nuancen auf Dekorationsstoff,

enthält 48 gangbare Nuancen, wie sie gegenwärtig die Möbelstoff- und Vorhangindustrie verwendet. Bei der Auswahl der Farbstoffe ist berücksichtigt worden, daß für diesen Industriezweig nur die beste Lichtechtheit gut genug ist. Das Färben erfolgt wie üblich aus alkalischem oder neutralem Glaubersalzbade.

Cibaviolett 6 R ⊕

ist gemäß Zirkular Nr. 317 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel ein neues Produkt der Cibafarbenserie, das infolge seiner hervorragenden Licht-, Wasch- und Chlorechtheit für die verschiedensten Zwecke empfohlen wird. Es wird besonders auf die Verwendung für echte Trikotagen, für Stikereien und Buntwebeartikel, sowie für die Stückfärberei von Baumwolle hingewiesen. Für Kunstseide kann Cibaviolett 6 R ⊕ mit Vorteil angewendet werden. Auf Naturseide sind die Färbungen von Cibaviolett 6 R ⊕ abkochecht. Der neue Farbstoff wird auch zum Färben von Wolle für rotstichtige Violetts von guter Walkechtheit empfohlen. Cibaviolett 6 R ⊕ kann ferner im direkten Baumwoll- und Seidendruck mit Pottasche haltigen Druckfarben angewendet werden. Die Verköpung erfolgt in der Stammküpe von 80° C. Die Färbeküpe enthält kein Salz und ist nur schwach alkalisch gehalten. Als besonderer Vorzug kann noch die gute Wassertropfechtheit dieses Farbstoffes gewertet werden.

Zirkular Nr. 318 weist auf einen neuen Farbstoff

Cibacetblau B Pulver und Teig

hin, welcher sich durch große Reinheit der Nuance und hervorragende Echtheiten auszeichnet. Cibacetblau B ist in Nuance ähnlich wie Cibacetsaphirblau G, aber bedeutend licht-, überfärb- und säureechter als die ältere Marke. Man färbt aus neutralem Seifenbade wie für Cibacetfarbstoffe üblich. Baumwolle und Viscose werden gut reserviert, Wolle und Seide dagegen etwas stärker angefärbt. Der neue Farbstoff kann gut mit allen anderen Cibacetfarbstoffen kombiniert werden und eignet sich auch zum Druck von Acetatseide als Selbstfarbe und in Kombinationen.

Zirkular Nr. 326

Cibanonrot RK ®

bereichert die Cibanonfarbserie um ein weiteres Glied. Der Farbstoff kommt infolge seiner hervorragenden Echtheitseigenschaften überall da in Betracht, wo Wert auf vorzügliche Lichtechtheit in Kombination mit hervorragender Waschechtheit gelegt wird; z. B. für Dekorationsstoffe, Vorhangstoffe usw. Infolge der vorzüglichen Chlorenchtheit und der guten Sodakochechtheit ist der Farbstoff auch für den Buntbleicheartikel geeignet, wobei die Mitverwendung geeigneter Schutzmittel empfohlen wird. Der Farbstoff kann sowohl als Selbstfarbstoff, als auch in Kombination mit

Cibanongelb GK ®

Cibanonbraun 3G ®, GR ® und

Cibanonolive RR ®

verwendet werden. Im direkten Druck erhält man unter Verwendung von Verstärker Ciba ausgiebigere Druckeffekte. Die Färbungen von Cibanonrot RK ® auf Baumwolle sind nach den üblichen Aetzmethoden für Küpenfarbstoffe weiß ätzbar. Cibanonrot RK ® wird nach Verfahren CIII gefärbt, d. h. in mittelstark alkalischer Küpe mit Salzzusatz bei niedriger Färbetemperatur (25–30° C). Der Farbstoff kann sowohl in der Färbeküpe als auch in der Stammküpe verküpt werden.

Cibanonrot RK ® kann für Nuancierzwecke auch nach Verfahren CII, d. h. aus mittelstark alkalischer Küpe bei 40–50° C gefärbt werden.

Die Anwendung auf Kunstseide ist gleich wie bei Baumwolle.

MODE-BERICHTE**Pariser Brief.****Modestoffe und Modefarben für Frühjahr und Sommer 1930.**

Man ist jetzt endgültig über die zu befolgende neue Modedirection in Frankreich einig geworden, d. h. man hat sich über die große Frage, ob der lange Rock eingeführt oder der kurze weiterhin das Modebild beherrschen sollte, geeinigt:

Ganz langer Rock, oft sogar auf dem Boden schleppend, für den Abend, halbblanger Rock für den Nachmittag, kurzer Rock (wenn auch ein wenig länger als während der vergangenen Saison) für den Sport. Es ist also wie wir sehen, glücklicherweise zu einer in jeder Beziehung logischen Lösung des Modeproblems in Frankreich gekommen.

Die Bluse ist eng und flach, nur für den Sport etwas weiter, und wird dann in den Rock hineingezogen getragen. Die Ärmel der Frühjahrs- und Sommerkostüme und Blusen werden einfach, lang und ziemlich schmucklos sein, ferner möglichst eng gearbeitet werden, sodaß sie den Arm gut umschließen.

Als auffälliges Zeichen der kommenden Mode müssen die losen Rückteile bezeichnet werden, die oft an die früheren Bolerojacken erinnern, die aber an den Schultern und Seiten der Robe befestigt sind.

Im allgemeinen wird die Mode am Tage viel mehr Abwechslung bieten als bisher, während sich die Mode der Abendrobe ziemlich in den gleichen Bahnen bewegen wird, indem die schon eingeschlagene Richtung nur noch mehr betont wird. Daher wird es keine eigentlichen Neuerungen für den Abend geben, nur kleine Varianten.

Einer ganz besonderen Beliebtheit werden sich im Frühjahr und Sommer ganz kleine Erbsen- und Karomuster erfreuen, sei es als dunkles Muster auf hellem Grunde oder auch umgekehrt. Leichte Wollstoffe mit beachtenswert kleinen Mustern werden ebenfalls führend sein.

Für die Nachmittagsmode werden Seiden- oder Kunstseidenstoffe in der Hauptsache Verwendung finden. Auch hier wieder Bevorzugung des modischen kleinen Erbsenmusters und ganz dünner aber dichter Striche, die oft den Mustern der Wollstoffe ähnlich sein werden.

Für die elegante Abendrobe dagegen wird es gedruckte Muster auf leichten Stoffen geben. Die Muster werden ganz besonders groß sein, große Blätter oder Blumen, große Ranken oder Figuren darstellen.

Auch einfarbige Stoffe in schwarz, lila, braun, hellgrau usw. wird man viel antreffen. Zarte Farben, sogenannte Pastelltönungen werden für die Sportkostüme im Frühjahr und Sommer verwendet werden.

Am Abend wird viel ganz schwarz, weiß, beide Farben zusammen verarbeitet, oder auch schwarz mit großen farbigen Blumenmustern getragen werden. Uebrigens soll demnächst auch eine ganz neue Farbe im französischen Modebild auftauchen; sie wird als „Cassis“ in hell oder dunkel, bezeichnet. Man glaubt, daß die Tönungen einen großen Erfolg bei der eleganten französischen Kundschaft haben werden.

Es muß noch besonders erwähnt werden, daß die kommende Mode gestatten wird, sehr verschiedenartige Stoffe für die Abendrobe zu verwenden, was diesmal ganz neuartig ist, da man früher in der Stoffwahl bei der Abendrobe recht begrenzt war. Außer dem schon so lange beliebten Seiden-

mousseline werden auch Crêpe Romain, Crêpe Satin, Lunasol, einfarbiger oder gestreifter Tussor, bedruckter Crêpe Marocain, schwarzer oder blauer Picador, sowie sehr feiner Repps verwendet werden. Auch einige Wollstoffe können für die Abendrobe verarbeitet werden, wenn sie die gleichen Muster (Druckmuster) wie die Seidenstoffe aufweisen. Zu einem solchen Wollrock wird dann eine Bluse aus Crêpe de Chine getragen. Viel Verwendung finden für die Abendrobe die schweren, meist ganz schwarzen Spitzen, die außerordentlich elegant wirken und im Sommer sehr beliebt sein werden.

Die Garnituren werden im Frühjahr und Sommer in Frankreich wieder recht zu Ehren kommen. Als feiner Batist, als starke Spitze und englische Stickereien, werden sie die Ärmelaufschläge und die Kragen wie einst zieren.

Der moderne elegante Mantel wird entweder ganz gerade geschnitten und anliegend eng sein — in diesem Falle ist er recht lang — oder auch $\frac{3}{4}$ lang — oder aber er wird kurz sein, stark an die weite Jacke erinnernd, die unten glockenartig ausfällt. Zu erwähnen sind noch die Modelle, die die Figur ganz eng umschließen, wenn sie geschlossen sind, oberhalb der Hüften aber, im Rücken lose Falten bilden. Der französischen Mantelmode wird gerade durch diese Modelle eine wirklich neue Linie verliehen werden.

Ch. J.

Textilproduktion und Mode. T. K. Neben der Entwicklung der Allgemeinkonjunktur und der Kaufkraft hängt die Lage der Textilindustrie am stärksten von den Modeschwankungen ab. Bisher hat man die Mode als eine sehr launische Göttin angesehen, deren Walten unberechenbar war. Aber gerade die letzte Zeit hat den Beweis erbracht, daß die Mode sehr wohl gelenkt werden kann und in der Lage ist, sich den Bedürfnissen der Textilindustrie anzupassen. Als es den französischen Textilindustriellen, namentlich aber der Seiden- und Kunstseidenspinnerei und -Weberei nach langen Jahren einer durch die Inflation genährten Prosperität schlecht ging, da entschlossen sich die französischen Modeschöpfer, etwas für die notleidende Industrie zu tun, und das lange Kleid wurde kreiert. Im Nu sind die Produktionsziffern der französischen Seiden- und Kunstseiden-Industrie, die unter der Mode der kurzen Röcke gelitten hatten, wieder emporgeschnellt. Die Generaloffensive auf den kurzen Rock ist von vollem Erfolg begleitet gewesen. Die Damenwelt hat sich gefügt, obwohl die Einsicht, daß der kurze Rock bei weitem der gesündere und in jeder Beziehung vorteilhaftere ist, weiteste Verbreitung findet. Trotzdem ist der Faltenrock, die lange Abendrobe und sogar die Schleppe von der internationalen Gesellschaft bedingungslos angenommen worden. Allerdings wurde der Angriff auf das kurze Nachmittags- und Abendkleid bisher teilweise noch abgeschlagen. Nur bei den Nachmittagskleidern ist eine gewisse Verlängerung eingetreten. Infolgedessen hat die Woll- und Baumwollindustrie, die als Lieferant dieser Artikel in Frage kommt, bisher auch wenig Nutzen aus der Mode der langen Kleider ziehen können, sondern nur die Seiden- und Kunstseidenindustrie. Von der aus Paris diktierten Mode haben natürlich auch die entsprechenden ausländischen Industriezweige Nutzen ziehen können.

MARKT-BERICHTE

Rohseide.

Ostasiatische Grègen.

Zürich, den 24. Februar 1930. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Die Berichtswche hat noch keine Belegung des Geschäftes gebracht. Am meisten Interesse zeigte sich für Canton-Grègen, hauptsächlich der obersten Klassen. Für diese hat sich infolge der Knappheit, die darin herrscht, und der Vernachlässigung der niedersten Sorten wieder die Preisdifferenz gegenüber letzteren herausgebildet, die früher bestand.

Yokohama/Kobe bleiben von seiten New-Yorks noch vernachlässigt und die Preise sind daher etwas zurückgegangen, besonders für gelbe 13/15. Das Syndikat hat jedoch wieder 5000 Ballen aus dem Markte genommen.

Man notiert:

Filatures	Extra Extra B	13/15 weiß	März/April	Verfch.	Fr. 54.50
"	Extra Extra crack	13/15	"	"	" 55.75
"	Grand Extra Extra	13/15	"	"	" 57.—
"	Triple Extra	13 15	"	"	" 58.25
"	Grand Extra Extra	20/22	"	"	" 54.—
"	Triple Extra	13 15 gelb	"	"	" 54.75
"	Grand Extra Extra	13 15	"	"	" 54.—
"	Extra Extra crack	13 15	"	"	" 53.25
"	Grand Extra Extra	20/22	"	"	" 54.75
Tamaito	Rose	40/55 weiß	"	"	" 23.25

Der Stock beträgt 48,000 Ballen.

Shanghai ist ruhig, verkehrt jedoch für die meisten Sorten in fester Haltung. Der Wechselkurs ist hingegen ungefähr 1 1/2 % zurückgegangen und unsere Freunde notieren:

Steam Fil. Extra Extra	wie Stag	1er & 2me	13 22	März April	Verfch.	Fr. 55.50
Steam Fil. Extra B moyen (Extra B*)	wie Double Pheasants	1er & 2me	13 22	"	"	" 52.—
Steam Fil. Extra B ordinaire (Extra B)	wie Sun & Fish	1er & 2me	13/22	"	"	" 50.75
Steam Fil. Extra B do.	1er & 2me	16 22	"	"	"	" 49.50
Steam Fil. Extra C favori (Extra C*)	wie Pasteur	1er & 2me	13 22	"	"	" 50.25
Steam Fil. Extra C do.	1er & 2me	16 22	"	"	"	" 48.75
Szechuen Fil. Extra Extra	"	13/15	"	"	"	" 52.—
"	good A	13/15	"	"	"	" fehlen
Shantung Fil. Extra A	"	13/15	"	"	"	" 49.50
Tsaf. rer. n. st. Wochun Extra B	1 & 2	März April	Versch.	Fr. 32.50		
"	Extra B	wie Sheep & Flag	1 & 2	"	"	" 32.50
"	oder ord. Extra C	wie Pegasus	1 & 2	"	"	" 32.—
Tussah Fil. 8 coc. Extra A	1 & 2	"	"	"	"	" 21.50

Canton ist ebenfalls ruhig mit Ausnahme der Extra und Petit Extra-Klassen, die für Lyon Anlaß zu vermehrtem Geschäft gegeben haben. Man notiert bei etwas tieferem Kurs:

Filatures	Extra	13/15	März/April	Verschiff.	Fr. 43.—
"	Petit Extra A	(Petit Extra fav.)	13/15	"	" 39.—
"	Petit Extra C	(Best 1 fav. special)	13/15	"	" 38.25
"	Best 1 fav. A	13/15	"	"	" 37.—
"	Best 1 (Best 1 fav. C)	13 15	"	"	" 31.50
"	Best 1 new style	14/16	"	"	" 31.25

New-York: Entsprechend den Notierungen in Yokohama/Kobe, sind auch hier die Preise für Japan-Seiden ca. 1 1/2 % zurückgegangen.

Kunstseide.

Zürich, 24. Februar 1930. Die Nachfrage nach Kunstseide hält sich ungefähr auf der gleichen Höhe wie im Vormonat. Das Geschäft in ausländischer Ware zeigt dabei eine rückläufige Tendenz zugunsten der einheimischen Erzeugnisse. Die Preise sind unverändert. Deren Entwicklung in den kommenden Monaten läßt sich noch nicht genau absehen.

Mit Bezug auf Azetatseide und Kupferseide ist die Lage eine unveränderte.

Seidenwaren.

Lyon, den 24. Februar 1930. Seidenstoffmarkt: Die Lage des Seidenstoffmarktes hat sich seit dem vorigen Monat wenig verändert. Die Besserung, die bereits gegen Mitte Januar eingetreten ist, hat angehalten. Die Haute-Nouveautés-Häuser sind vollauf beschäftigt. Die Kollektionen für den Winter 1930/31 sind erschienen und bereits sind auch die ersten Käufer auf dem Platz.

Wie alle Jahre, so auch jetzt, werden einige Artikel für die Frühjahrssaison vorgezogen und momentan groß eingekauft. Es sind dies die kleinen Punkte, Genre Kaviar, auf Crêpe Marocain. Ferner ist eine ganz große Nachfrage für Crêpe Marocain bedruckt vorhanden, und zwar in den Dessins Wollstoffe, Genre Tweed. In diesen Artikeln ist momentan kein Stock zu finden, und muß man bereits mit längern Lieferzeiten rechnen.

Als neuer Artikel kommt der „Flaminga“ auf den Markt. Eine Art Crêpe Marocain, Wolle mit Kunstseide; bedruckt. Als Dessins kleine Sachen, einfarbig und mehrfarbig.

Haute Nouveauté-Artikel für Sommer 1930: Wie bereits betont, werden auch die Crêpe Marocain façonné für den Sommer verlangt, und zwar im Genre Krawattenstoff. Kleine Dessins, hauptsächlich Punktmuster werden bevorzugt. Die meist verlangten Farben sind: schwarz, marine, marron, vert, rose, bleu, nil.

In Mousseline bedruckt gehen große Nach-Orders ein, dagegen in Crêpe de Chine weniger. Ueberhaupt scheint es, als ob der Artikel Mousseline diesen Sommer die große Rolle spielen wird.

Die neuen, von Patou herausgebrachten Farben sind für die Sommersaison: rose pâle, diverse bleu pâle.

In Crêpe de Chine façonné bedruckt ist ebenfalls eine größere Nachfrage und sind sofort lieferbare Dessins gesucht. Leider gehen die Lieferungen nicht so von statten, wie man es gerne hätte, denn die Drucker verlangen immer noch ca. vier Wochen Lieferzeit.

Haute Nouveauté-Artikel für Winter 1930/31. Der größte Teil der Kollektionen ist in Metall. Wenn man dieselben durchgeht, fällt unbedingt auf, daß hauptsächlich die teuren, und zwar sehr teuren Artikel vorherrschend sind. Ferner ist auffallend, wie weich die verschiedenen Metallstoffe herausgekommen sind. Es muß eine Freude sein, diese Stoffe zu tragen. In der Hauptsache werden die Kollektionen mit Gold gezeit, wobei viel Crêpe Georgette broché métal bedruckt und Mousseline broché métal bedruckt. Auch sind vereinzelt Muster auf Crêpe de Chine métal imprimé zu sehen, ebenfalls in hohen Preislagen. Die Farben sind: weiß (sehr viel weiß), champagne, rot, bleu-pâle usw. Ferner sind schöne Muster von Mousseline façonné in den Kollektionen. Man ist der Ansicht, daß auf den Herbst und Winter wieder die Taffetas und Moire gehen werden. Vereinzelt sieht man hübsche Muster von Taffetas façonné métal, ebenso in Moire. Ferner erfreut sich der Taffetas, Impression sur chaîne, einer großen Nachfrage.

Karnevalstoffe. Für lagernde Artikel ist immer noch Interesse, besonders in Perlerette und Fulgurante.

Exotische Stoffe: Die bedruckten Pongées sind etwas in den Hintergrund getreten, da eine große Nachfrage in Shantung und Honan bedruckt herrscht. Diese Artikel können verhältnismäßig schnell geliefert werden. Da im Herbst 1929 von diesen Artikeln sozusagen nichts bestellt wurde, so ist nun die ganze Welt auf der Jagd nach denselben. Paris verlangt diese Artikel stark, und zwar in uni und bedruckt.

Echarpes, Lavallières und Carrés: Für die Frühjahrssaison wird das viereckige Tuch vorgezogen und werden darin schöne Aufträge gebucht. Auch Echarpes, meist breite Sachen werden verlangt; oft kommen auch plissierte Artikel auf den Markt, die sich einer großen Nachfrage erfreuen. Als Neuheit wird die Lavallière aus Toile de soie façonné gebracht.

Uni-Stoffe: Eine große Nachfrage herrscht besonders in Crêpe Marocain, und zwar hauptsächlich in guten Qualitäten. Auch Georgette wird verlangt, und die verschiedenen Qualitäten von Crêpe lavable, sans charge.

Was die Preise anbetrifft, so ist zu bemerken, daß solche seit anfangs Januar erheblich zurückgegangen sind. Dagegen ist die Rohseide etwas gestiegen und deren Preise fester geworden. C. M.

London, 25. Februar 1930. Seidenstoffmarkt. Mit einiger Sicherheit kann nun angenommen werden, daß die Seidenzölle keiner Aenderung unterworfen werden. In Anbetracht der schwierigen finanziellen Lage wird sich die Regierung eine solche Maßnahme kaum erlauben können. Die definitive Abklärung wird der 14. April bringen, der Tag der Budgeterklärung im Parlament. Trotzdem ist die Lage immer noch sehr ruhig.

Die Nachfrage nach kleinen Tupfenmustern, gedruckt und gewoben, hat weiter angehalten, doch werden nur kurze Liefer-

fristen bewilligt. Diese Dessins werden auf allen möglichen Stoffarten hergestellt, Crêpe de Chine, Marocaine, sowie auch Mantelstoffen wie Givrinés und Failles Satins. In glatten Artikeln werden gute Qualitäten ganz seidener Crêpe de Chine etwas verlangt, doch besteht eine große Konkurrenz auch seitens der englischen Fabrikanten. In Druck werden billige Crêpes sogar von Amerika importiert und ziemlich gut verkauft. Für den nächsten Winter wird nur sehr vorsichtig disponiert, da man glaubt, daß glatte Stoffe dominieren werden.

Im Krawattengeschäft ist die Lage immer noch außerordentlich ruhig, einzig ganz billige Qualitäten werden etwas gekauft. Der große Ausfall der amerikanischen Kundschaft wird besonders bemerkt. A. E.

MESSE- UND AUSSTELLUNGSWESEN

Leipziger Messe. Eine internationale Textilmaschinenchau. Auf kaum einem Gebiet der Technik haben die internationalen wirtschaftlichen Verflechtungen solchen Einfluß auf die Entwicklung der Verarbeitungsmaschinen gehabt wie gerade in der Textilmaschinen-Industrie. Deutschland, England, Amerika, die Schweiz und Frankreich haben auf Grund des in jedem einzelnen Land vorhandenen Bedarfs ihre Maschinen gebaut, und dieser gesunde Wettbewerb hat bemerkenswerte Fortschritte erzielen lassen. Aber immer noch nicht kann man von einem Ruhepunkt in der Entwicklung sprechen, weil die letzten Lösungen noch nicht gefunden sind. Auf der Großen Technischen Messe Leipzig konnte man in den vergangenen Jahren die überragenden Ergebnisse der Erfinderei z. B. in dem schützenlosen Webstuhl von Gabler und dem Rundwebstuhl von Jabouley erkennen, in neuartigen Ausrüstungen von Spulmaschinen, Strickmaschinen usw. Die zahlreiche Beteiligung von über 40 führenden Textilmaschinenfabriken der Welt verspricht auch in diesem Jahr wieder viel Beachtenswertes und Neues zu bringen. Ein Vorzug der Leipziger Messe ist es schon immer gewesen, daß sie die Besucher mit den internationalen Leistungen bekannt macht, und gerade die Textilmaschinenchau zeigte immer zahlreiche und erstklassige Vertreter aus den Ländern, in denen Textilmaschinen von Weltgeltung gebaut werden. Heute schon können wir feststellen, daß auf der kommenden Frühjahrsmesse (2.—12. März) diese Internationalität in unerwartetem Maße gewahrt bleiben wird, weil bereits zwei Hersteller von Textilmaschinen aus England, sechs aus der Schweiz, je einer aus Frankreich und der Tschechoslowakei ihre Beteiligung angemeldet haben. Deshalb kann man auch erwarten, daß wichtige fortschrittliche Neuerungen zu sehen sein werden, die die Verarbeitung der Faserstoffe vereinfachen und verbessern werden.

Eine Sonderschau von Geweben aus Bembergkunstseide in der Seine-Metropole. In der vergangenen Woche veranstaltete die Firma Soieries Buhl in Paris eine Ausstellung von Kunstseidengeweben aus Bemberg-Kunstseide, worüber uns nachstehender Bericht zugeht:

Auch ein Zeichen der Zeit, könnte man versucht sein zu sagen, wenn man gesehen hat, wie sich die Pariser Fachwelt anlässlich der in diesen Tagen in Paris von der Soieries Buhl

veranstalteten Bemberg-Ausstellung restlos für diese Spitzenleistungen deutscher Textiltechnik begeisterte. Bis vor kurzem wäre wohl ein derartiges Unterfangen zur Aussichtslosigkeit verurteilt gewesen. Es kann dahingestellt bleiben, ob es die außenpolitische Situation ist, die dieser deutschen Spezialkunstseide so freundliche Stimmung vorbereiten half, oder die hochwertige Beschaffenheit des Produktes an sich, — wahrscheinlich wohl letzteres —.

Wie mit Genugtuung festgestellt werden konnte, haben sich diese Spitzenleistungen der Kunstseidenindustrie auch vor dem Forum kritischster und vielleicht auch etwas voreingenommener Fachleute glänzend behauptet. Zwar ist Bembergkunstseide auch schon früher in Frankreich verarbeitet worden, aber erst jetzt soll eine Popularisierung in ganz großem Maßstabe einsetzen und mit welcher Verve die Buhl Soieries an diese Aufgabe herangeht, kann man daraus entnehmen, daß ihr Aufsichtsratsvorsitzender, Mr. Delcourt, in der Eröffnungsansprache darauf hinwies, daß allein für die Bembergwerbung in Frankreich im laufenden Jahre eine Million Franken bereitgestellt würden. Die Ausstellung selbst zeigte in erster Linie bembergkunstseidene Kleiderstoffe, die ja auch in Deutschland gegenwärtig im Brennpunkte des Interesses stehen, und zwar in neuen, dem französischen Geschmack angepaßten Dessins. Insbesondere sind es Muster aus den Kollektionen Bemberg-Augsburg und Goldberger & Söhne, Budapest.

Das neue, elegant aufgemachte Geschäftslokal der Soieries Buhl in der Rue des Jeuneurs, sah am Eröffnungstage außer den Leitern und Einkäufern der großen Warenhäuser wie Printemps, Samaritaine, Louvre, Galeries Lafayette usw., auch prominente Persönlichkeiten des Handels und der Industrie in seinen Räumen und auch die gerade angesichts des Kabinettwechsels um Nachrichtenmaterial nicht verlegene Pariser Presse hatte es sich keineswegs nehmen lassen, ihre Berichterstatter zu entsenden, ein Beweis dafür, daß man dieser Ausstellung doch eine über den Tag hinausgehende Bedeutung beimißt. Da die Buhl Soieries im franz. Elsaß ihre Fabriken haben, waren auch einige Deputierte aus dem Elsaß zur Eröffnung erschienen. Alles in allem kann wohl angenommen werden, daß diese Ausstellung als ein erfolversprechender Auftakt für die Erschließung des französischen Marktes zugunsten hochwertiger Kunstseide gewertet werden kann.

FACHSCHULEN

Zürcherische Seidenwebschule. — Verdankung. Die Zürcherische Seidenwebschule ist in der angenehmen Lage, ein sehr wertvolles Geschenk verdanken zu können. Ein ehemaliger Schüler, Herr Ernst Geier, seit vielen Jahren Direktor bei der Duplan Silk Co. in New-York, dessen sich die ehemaligen Kameraden der Kurse 1904/06 — es sind seither 25 Jahre vergangen — wohl noch erinnern werden, hat der Schule einen Seriplane-Apparat zur Untersuchung der Rohseide geschenkt. Es ist dies wohl das wertvollste Geschenk, das der Schule je überwiesen worden ist. Wir möchten daher nicht unterlassen, auch an dieser Stelle unserm Freunde und Gönner, Herrn E. Geier, den verbindlichsten Dank auszusprechen.

Ein anderer ehemaliger Schüler H. L., ein junger Obermeister, der vor sieben Jahren den Kurs 1922/23 absolviert

hat, übersandte der Schule kürzlich mit einem Dankschreiben Fr. 100.— zugunsten des Pensionsfonds der Lehrerschaft. Auch diese Gabe sei bestens verdankt.

75jähriges Jubiläum der Webschule Krefeld. In diesem Jahre sind 75 Jahre vergangen, seit die Preuß. Höhere Fachschule für Textilindustrie, Krefeld, ins Leben gerufen wurde.

Aus kleinen Anfängen hat sich das Institut zu einer der wichtigsten und angesehensten Textilfachschulen entwickelt. Zahlreiche ehemalige Schüler des In- und Auslandes erhielten dort ihre Ausbildung und denken heute noch gerne und freudig an ihre Krefelder Studienzeit.

Das Jubiläum der Anstalt gibt nun den Anlaß, in einer würdigen Feier alle ehemaligen Schüler und alle Förderer und Freunde zusammenzuführen, um alte Erinnerungen zu er-

neuern und die Verbindung zwischen Schule und Leben zu erweitern und zu vertiefen.

Die Feier des Jubiläums findet vom 4.—6. Juni 1930 in Krefeld statt. Es werden an ihr Vertreter des Handelsministeriums, der Provinzial- und Bezirksbehörden der Stadt Krefeld-Uerdingen, der Industrie und des Handels, ferner zahlreiche ehemalige Schüler aus dem In- und Ausland teilnehmen.

Um aber allen Teilnehmern ein geschlossenes Bild über die Anstalt, ihre Tätigkeit und Leistungen zu geben, ist geplant, mit der Feier verschiedene Ausstellungen zu verbinden und zwar: Ausstellung der Webschule: Schülerarbeiten etc.; Ausstellung der staatlichen Gewebesammlung, Krefeld; Ausstellung des Instituts für Betriebsorganisation der Samt- und Seidenindustrie, Krefeld; Ausstellung der Textilforschungs-Anstalt Krefeld.

Die Ausstellung der Schülerarbeiten wird ein Bild von der Leistungsfähigkeit und dem Arbeitsbereich der Anstalt für die Heranbildung eines fachmännisch geschulten Nachwuchses geben.

In der Ausstellung der Gewebesammlung, die gleichzeitig ihr 50jähriges Bestehen feiert, werden berühmte Objekte der Textilkunst aus allen Jahrhunderten und Kulturländern mit Leihgaben aus privaten und staatlichen Samm-

lungen, Kirchenschätzen usw. der Städte Berlin, Danzig, Breslau, München, Dresden, Prag, Wien usw. gezeigt werden. Ferner sollen die Neuankäufe des Vereins zur Förderung der Textilindustrie zur Aufstellung gelangen.

Das Institut für Betriebsorganisation gibt einen Ueberblick über die Methode und Einrichtung der neuzeitlichen Betriebsorganisation, ferner über den Normalkontenplan, Selbstkostenrechnung usw.

Die Textilforschungs-Anstalt führt moderne Gewebeuntersuchungsmethoden und die Einrichtungen hierfür vor.

Es ist dem vorbereitenden Ausschuss leider nicht möglich, an alle früheren Schüler und sonstige interessierte Teilnehmer unmittelbar Einladungen hierzu ergehen zu lassen, da die Anschriften zumeist unbekannt sind. Er wählt deshalb diesen Weg, um auf die geplante Feier der Anstalt hinzuweisen und alle ehemaligen Schüler, sowie Förderer und Freunde zur Teilnahme einzuladen.

Diejenigen, die teilzunehmen wünschen, werden höflich gebeten, ihre Adresse dem Sekretariat der Preuß. Höheren Fachschule für Textilindustrie (Abt. Spinn- und Webschule) mitzuteilen. Es ist dafür Sorge getragen, daß die angemeldeten Teilnehmer in nächster Zeit nähere Mitteilungen über die Einzelheiten des Programms der Feier erhalten.

FIRMEN-NACHRICHTEN

Auszug aus dem Schweizerischen Handelsregister.

Verband der Arbeitgeber der Textil-Industrie, in Zürich. In einer außerordentlichen Generalversammlung haben die Mitglieder dieser Genossenschaft deren Auflösung beschlossen; die Liquidation ist beendet.

C. Wildberger Aktiengesellschaft, in Zürich. Durch Beschluß der außerordentlichen Generalversammlung der Aktionäre vom 28. Dezember 1929 wurde das Aktienkapital der Gesellschaft von bisher Fr. 200,000 auf Fr. 20,000 reduziert durch Abschreibung der 200 Aktien von Fr. 1000 auf Fr. 100. Domizil und Geschäftslokal befinden sich nun in Zürich 2, Stockerstraße 43.

Taco A.-G., in Zürich, Textilwaren. In ihrer außerordentlichen Generalversammlung vom 4. Januar 1930 haben die Aktionäre die Erhöhung des Aktienkapitals von bisher Franken 100,000 auf Fr. 3,200,000 beschlossen und durchgeführt durch Ausgabe von 620 Inhaberaktien zu Fr. 5000. Das Aktienkapital der Gesellschaft beträgt also nun Fr. 3,200,000, zerfallend in 640 auf den Inhaber lautende Aktien zu Fr. 5000. Dr. Otto Schuppisser ist als Präsident des Verwaltungsrates zurückgetreten; dessen Unterschrift ist erloschen. Er verbleibt jedoch als Mitglied im Verwaltungsrat. Als weitere Mitglieder des Verwaltungsrates wurden neu gewählt: Jakob Heinrich Frey, Kaufmann, in Zürich, zugleich als Präsident; Alfred Carl Lutz, Kaufmann, in Zürich, zugleich als Vizepräsident; Friedrich Arthur Schoeller, Kaufmann, in Zürich; Dr. Harry Zimmermann, Vizedirektor, in Zürich; Anton Bon, Kaufmann, in St. Moritz; Emil Bächli, Bankdirektor, in Zürich, und Robert R. Steiger, Bankdirektor, in Zürich. Zu Direktoren wurden ernannt: Ernst Thomann, Edwin Thomann, Karl Arbenz, alle von und in Zürich, und Rudolf Bon-Fischbacher, von Ragaz, in Zürich. Das Geschäftslokal befindet sich Werdmühleplatz 2, Zürich 1.

Unter der Firma **Aktiengesellschaft für Seidenprodukte** hat sich, mit Sitz in Zürich, am 21. Januar 1930 eine Aktiengesellschaft gebildet. Ihr Zweck ist der An- und Verkauf von

Seidengeweben aller Art und verwandten Artikeln. Das Aktienkapital beträgt Fr. 50,000. Einziger Verwaltungsrat mit Einzelunterschrift ist Dr. Ignaz Barth, Rechtsanwalt, von und in Zürich. Als Direktor ist ernannt Julius Biedermann, Kaufmann, von und in Zürich. Geschäftslokal: Splügenstraße 10, Zürich 2.

Gloria-Seiden A.-G., in Zürich. Otto von Müller ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. Erloschen ist ferner die Unterschrift von Direktor Johannes Uhlich. Als weiteres Verwaltungsratsmitglied mit Einzelunterschrift wurde neu gewählt: Dr. Karl Heinrich Hintermeister, Direktor, von Winterthur, in Zürich.

Spinnerei Langnau in Langnau a. A. Der Verwaltungsrat hat zum Geschäftsleiter mit Einzelunterschrift bestellt Hans Straub, von Amriswil, in Winterthur.

Vigogne-Spinnerei Pfyn, in Pfyn. Als weitere Mitglieder wurden in den Verwaltungsrat dieser Aktiengesellschaft gewählt: Willy Zürcher, Kaufmann, von Teufen (Appenzell A. Rh.), in St. Gallen, und Leander Wyß, Kaufmann, von Wolfwil (Solothurn), in Flawil.

Die Firma **Jules Lang**, in Zürich 7, verzeigt als nunmehrige Geschäftsnatur: Handel in Textilwaren, Vertretungen.

Unter der Firma **Internationale Gesellschaft zur Verwertung von Kunstseide-Patenten und Verfahren (Igek)** hat sich, mit Sitz in Zürich, am 8. Februar 1930 eine Aktiengesellschaft gebildet. Ihr Zweck ist die Verwertung von Patenten für die Herstellung von Kunstseidemaschinen und Kunstseide im In- und Auslande, Ankauf und Verwertung von Patenten und Verfahren, die mit Kunstseide-Fabrikation in Beziehung stehen und dergl. Das Aktienkapital beträgt Fr. 500,000. Der Verwaltungsrat besteht aus 1—7 Mitgliedern. Er besteht zurzeit aus: Dr. Siegfried Rhonheimer, Rechtsanwalt, von und in Zürich, Präsident, und Dr. Georg Heberlein, Fabrikant, von und in Wattwil (St. Gallen). Die beiden Verwaltungsratsmitglieder führen Einzelunterschrift namens der Gesellschaft. Geschäftslokal: Stadthausquai 5, Zürich 1.

LITERATUR

Die Kunstseide. Von Dr. Val. Hottenroth. 2. Auflage. 500 Seiten mit 157 Abbildungen. Chemie und Technik der Gegenwart, VI. Band. Verlag von S. Hirzel, Königstr. 2, Leipzig 1930. Preis: geheftet RM. 28.—, gebunden RM. 30.—.

Vor 4½ Jahren hat Dr. Valentin Hottenroth, Direktor der Zellstoff-Fabrik Waldhof, Mannheim, sein erstes Buch über die Kunstseide der Öffentlichkeit übergeben. Heute liegt bereits die zweite Auflage vor, die vom Verfasser ganz gründ-

lich durchbearbeitet worden ist und über sämtliche inzwischen auf dem Gebiete erfolgten Neuerungen Aufschluß gibt.

Der Verfasser hat mit diesem Buch ein Werk geschaffen, das die Kunstseidenfabrikation in allen ihren Zweigen, vom Rohstoff bis zum fertigen Fabrikat, recht eingehend und klar schildert. Einer kurzen Einleitung über die Naturseide folgt ein geschichtlicher Ueberblick der Entwicklung der Kunstseidenindustrie. Die Herstellung der Kunstseide wird sodann in me-

thodisch gegliedertem Aufbau beschrieben: Rohmaterial, Spinnlösung, Spinnvorgang, Spinnbäder, Spinnapparatur und Fertigstellung der Kunstseide. Die verschiedenen Kunstseideherstellungsverfahren: Kollodiumseide (Chardonnetseide), Kupferoxydammoniakseide, Viscoseseide, Celluloseazetatseide und Celluloseätherseide vermitteln durch eingehende Beschreibung der Arbeitsprozesse, der chemischen und technischen Vorgänge usw. auch dem Nichtfachmann einen gründlichen Einblick in das Gebiet. Im weitem bietet der Verfasser einen Ueberblick über die verschiedenen andern Kunstfadenformen, wie künstliches Roßhaar, Kunststroh usw. Wirtschaftliche und statistische Angaben über die Kunstseidenherstellung in den einzelnen Ländern, über Patentliteratur usw. ergänzen das Buch, das zufolge seiner umfassenden Darstellung des gesamten Gebietes nicht nur für den Kunstseidefachmann, sondern für jeden Textilfachmann in der Seiden- und auch in der Baumwollindustrie sehr wertvoll sein wird. -d.

Menschenbehandlung, 150 Richtlinien der Kunst, sich zu den Mitmenschen richtig einzustellen, von Paul Wallfisch-Roulin. Verlag für Wirtschaft und Verkehr, Stuttgart, Pfisterstraße 20 und Wien I, Heßgasse 7. 298 Seiten auf holzfreiem Papier in Ganzleinwand. IV. Auflage. Preis RM. 9.50.

Menschen richtig zu behandeln ist eine heikle Kunst. Man lernt tatsächlich auf diesem Gebiet nie aus und stößt täglich auf Ueberraschungen. Es ist daher entschieden von hohem Reiz, seine eigenen Erfahrungen und Methoden mit den Ratschlägen dieses Buches zu vergleichen. Der Autor hat eine eigenartige Gabe, Fragen aus dem täglichen Leben, die man sonst nur gefühlsmäßig mehr oder minder gut löst, im Zusammenhang gründlich zu durchleuchten und Verbesserungen anzudeuten, die allen Beteiligten mehr geistige und seelische Ruhe verschaffen.

Daß dieses Buch eine beachtenswerte Veröffentlichung ist, zeigt schon die Tatsache der vierten Auflage; auch die vom Verlage vorgelegten vielen günstigen Urteile über die ersten drei Auflagen bekräftigen es. Das Buch gliedert sich in zwei Teile. Es ist ein Wegweiser für den Kaufmann, Fabrikant, Geschäftsleiter usw. Der I. Teil: Selbstbehandlung und grundsätzliche Neueinstellung zu den Mitarbeitern, weist schon durch die Ueberschrift daraufhin daß eine falsche Einstellung, die aber als richtig angesehen worden ist, vom Verfasser kritisch beleuchtet wird. Leitende Geschäftsleute haben nicht immer genügend Muße, sich über die psychologische Wirkung ihrer Entschlüsse und Handlungen klar zu werden. Was sodann über geschäftspraktische Psychologie geschrieben wird, ist häufig so allgemeiner Natur oder auch so breit dargestellt, daß die Anwendung in der Praxis oft sehr schwer ist. Der Verfasser geht daher anders vor. In kurzen Abschnitten geht er auf das sehr wichtige Gebiet der geschäftspraktischen Psychologie ein. Da nun die Menschenbehandlung im Geschäftsleben recht eng mit den Arbeitsmethoden zusammenhängt, müssen auch diese zum Teil besprochen werden. Aus dem Zusammenhang zwischen Menschenbehandlung, Arbeitsmethode, Arbeitsfreude und Arbeitsleistung baut der Verfasser seine Betrachtungen auf. Er leistet dabei auch den Nachweis, daß es sich für den Geschäftsmann auch materiell lohnt, seine Mitarbeiter psychologisch richtig zu behandeln, worüber der II. Teil des Buches Aufschluß gibt.

Mit freundlicher Genehmigung des Verlags entnehmen wir dem Buche einen kurzen Abschnitt. Unter der Ueberschrift

„Wie Chefs sich einstellen sollen“, schildert der Verfasser wie man ein gesundes, konsequentes seelisches Verhältnis aufbauen kann. Als Gegenstück dazu: „Wie Chefs sich nicht einstellen sollen“, sagt er: „Chefs, welche z. B. wochen- oder gar monatelang sogar mit Ressortchefs absichtlich oder „zufällig“ kein Wort reden, sie niemals zu einer Besprechung rufen, den Gruß ihrer Angestellten nicht erwidern, ihre Büros ohne Gruß betreten, gegebene Versprechen verspätet oder gar nicht, oder erst nach wiederholtem Drängen einlösen, stets schwer für Rücksprachen zu haben sind, stündig den Erhabenen, Unnahbaren markieren und durch rigorose Innehaltung einer zu großen Distanz eine seelentötende Kühle um sich verbreiten, haben jedenfalls von wirklicher Geschäftspsychologie wenig Ahnung!“ Leider fehlt uns der Platz, um auf den wertvollen Inhalt des Buches noch näher eingehen zu können. Wir empfehlen es zu eingehendem Studium. -d.

Der Augsburger Johann Heinrich von Schüle, ein Pionier der Textilwirtschaft im 18. Jahrhundert. Von Dr. Jacques Waitzfelder. 172 Seiten. Wirtschafts- und Verwaltungsstudien. A. Deichertsche Verlagsbuchhandlung, Dr. Werner Scholl, Leipzig 1929. Preis geh. RM. 8.50.

Wirtschaftsgeschichtliche Studien haben stets einen besonderen Reiz. Man lebt im Geiste für eine kurze Spanne Zeit in vergangenen Jahren, wo Handel und Wandel noch nicht so aufregend waren wie heute. Die Gegenwart mit ihrer Uebertechnik, mit ihrem ständigen Hasten und Jagen, mit ihrer Rekordsucht auf allen Gebieten, absorbiert Körper und Geist rascher als früher. Daher bringt ein Buch, das uns für einige Stunden in eine vergangene Zeit versetzt, eine Entspannung. In diesem Buche führt uns der Verfasser in den Beginn der merkantilistischen Zeit und schildert Auf- und Abstieg eines Großen. Es ist bekannt, daß Augsburg schon im frühen Mittelalter ein gut entwickeltes Textilgewerbe besaß. Die Augsburger Barchente wanderten in alle Länder. Im 17. Jahrhundert brachte der 30jährige Krieg der aufblühenden Stadt einen schweren Rückschlag; das Barchentgewerbe verlor überall an Boden. Im sog. Kattun war ihm ein Gegner entstanden. Im ersten Buch schildert nun der Verfasser den Wirtschaftsgeist der damaligen Zeit und besonders den Wirtschaftsgeist der Stadt Augsburg. Im zweiten Buche lernen wir dann Joh. Heinrich Schüle, den Sohn eines schwäbischen Nagelschmiedes kennen. Wir sehen, wie der Knabe bestrebt ist zu lernen. Erst 11 Jahre alt, nahm ihn sein Vater mit auf die Messe in Frankfurt a. M. Ein Angebot eines Straßburger Kaufmanns, den aufgeweckten Jungen in seinen Dienst zu nehmen, wird von den Eltern jahrelang abgelehnt. Im Alter von 19 Jahren aber geht er doch nach Straßburg, wird Kaufmannslehrling, nach kurzer Zeit schon Commis, Buchhalter und Kassier. Nach drei Jahren verläßt er Straßburg, siedelt nach Kaufbeuren und zwei Jahre später — 25jährig — nach Augsburg über. Er etabliert sich als Detailist, verkauft ellenweise hinter dem Ladentische zuerst Leinwand und später Kattun, den er von Hamburg bezog. Auf seinen Reisen nach Hamburg macht er sich mit dem Kattundruck vertraut, errichtet später in Augsburg eine eigene Fabrik, wird Fabrikant und Großindustrieller. Man verleiht ihm den Adelstitel; Fürsten und Könige werden seine Freunde. Wie ein Schicksal brach über das entstandene Werk des mächtigen deutschen Textilfürsten das politische Ungewitter der napoleonischen Kriege herein und besiegelte dessen Niedergang. — Wir empfehlen das Buch unsern Lesern bestens. -d.

KLEINE ZEITUNG

Gesucht: Fremdländische Futterstoffe für Schweizer Uniformen. In einer deutschen Textil-Fachschrift suchte letzthin eine „schweizerische Uniformfabrik“ Angebote auf Futterstoffe in Kunstseide für Reiterpelerinen und Rockfutter. Wir verstehen, daß man in den Kreisen der zum Teil darniederliegenden schweizerischen Textil-Industrie über eine derartige wirtschaftliche Gesinnungslosigkeit entrüstet ist. Was sagen unsere Offiziere dazu? Jedenfalls werden sie darauf halten, bei Aufträgen hinfort die Verwendung schweizerischer Materials ausdrücklich zur Bedingung zu machen. Ob das Vorgehen der Firma, deren Leitung von wirtschaftlichem Scham-

gefühl nicht allzusehr belastet zu sein scheint, für ihre Kundenwerbung von Vorteil ist, darf man füglich bezweifeln.

Wir stehen nicht an, beizufügen, daß von den im Ragionebuch aufgeführten Uniformfabriken die Erklärung vorliegt, daß sie mit dem Inserat nichts zu tun haben. S. V.

Krieg gegen die Mode in Italien. Die Aussöhnung zwischen Kirche und Staat in Italien hat die italienischen Katholiken ermuntert, gegen die als unzüchtig geltende moderne Frauenkleidung einen Kriegszug zu unternehmen. Schon seit einiger Zeit werden die Kirchenbesuchsverbote für armenblöste Frauen

mit größerer Strenge durchgeführt. In einigen Provinzen haben sich die Bischöfe an die Spitze des Kreuzzuges gegen die Mode gestellt. Asti z. B. meldet eine große Kundgebung mit Sühneandacht und Predigten gegen die Mode. Ein „nationaler Ausschuss für anständige Mode“ gibt sogar bekannt, wie die italienischen Frauen und Mädchen gekleidet sein sollen. Die

Vorschriften lauten: Die Kleider dürfen nicht eng anschließen, dürfen nicht durchsichtig oder ausgeschnitten sein und die Ärmel müssen den Ellbogen bedecken. Die Mädchen müssen Röcke tragen, die unters Knie reichen. Die Röcke der Frauen und Mädchen müssen die Waden bedecken. Durchsichtige und fleischfarbene Strümpfe sind verpönt.

PATENT-BERICHTE

Schweiz.

(Auszug aus der Patent-Liste des Eidg. Amtes für geistiges Eigentum.)

Erteilte Patente.

- Kl. 18 a, Nr. 136883. Verfahren und Vorrichtung zur Behandlung von Fadencuchen in schnell umlaufenden Spinnöpfen. — Courtaulds Limited, 16 St. Martin's-le-Grand, London (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 10. April 1928.
- Kl. 19 c, Nr. 136884. Streckwerk für Textilvorgespinste. — Fernando Casablanca, Montserrat 39, Sabadell (Barcelona, Spanien). Priorität: Spanien, 17. April 1928.
- Kl. 19 d, Nr. 136886. Vorrichtung zum Paraffinieren von ablaufenden Fäden. — Karl Kießling, Werkmeister, Frauengasse 4, Schaffhausen (Schweiz).
- Kl. 21 c, Nr. 136889. Webverfahren. — Walter Nicolet, Salzgässchen 1, Leipzig (Deutschland). Priorität: Deutschland, 24. Oktober 1927.
- Cl. 21 d, n° 136890. Dispositif pour la fabrication des tapis à points noués, dits „Smyrne“ sur métiers à tisser mécaniques pour la fabrication des tapis à points noués dits „enroulés“ ou „Persans“. — Société Anonyme de Fabrication de Tapis à Points Noués „Saffan“, 57, Rue d'Hauteville, Paris (France). Priorité: France, 25 août 1927.
- Kl. 21 g, Nr. 136891. Maschine zum Anknüpfen von Webketten. — Aktiengesellschaft J. Zehnder & Söhne, Gränichen (Aargau, Schweiz).
- Kl. 21 g, Nr. 136892. Selbsttätige Fadentrenn- und Abschnidevorrichtung für Fadenhinreich- und ähnliche Maschinen. — Hermann Gentsch, Bahnhofstr. 4, Glauchau i. Sa. (D'land). Priorität: Deutschland, 16. Juni 1928.
- Kl. 23 a, Nr. 137180. Ausrück- und Bremsvorrichtung für Wirkmaschinen. — C. Terrot Söhne, Innere Moltkestr. 12, Cannstatt (Deutschland). Priorität: Deutschland, 1. Dez. 1927.
- Kl. 23 a, Nr. 137181. Jacquardkarte für Strickmaschinen. — Eugen Frikart, Ingenieur, und Arthur Dubied, Fabrikant, Bleichmattstr. 2, Aarau (Schweiz).
- Kl. 23 a, Nr. 137182. Verfahren und Vorrichtung zum Ausbessern gewirkter Waren. — Gotham Knitbac Machine Corporation, 389-5th Avenue, New-York (Ver. St. v. A.) Priorität: Ver. St. v. A., 23. Januar 1928.
- Cl. 24 a, n° 137183. Procédé de préparation d'un bain pour le traitement de la soie artificielle. — Société D. O., 208, Grande Rue de la Guillotière, Lyon (France). Priorité: France, 8 février 1928.
- Kl. 24 a, Nr. 137184. Vorrichtung zur Behandlung von Kunstseiden aller Art. — Sondermann & Co., Gummersbach (Rheinland, Deutschland). Prioritäten: Deutschland, 27. September 1927, 2. Juli und 31. August 1928.
- Cl. 24 b, n° 137185. Terrasse électrique pour tissus soumis à l'apprêtage. — Gustave Pitton, 26, Rue du Dauphiné, Lyon (France). Priorité: France, 24 février 1928.
- Cl. 18 a, n° 137436. Procédé de retordage de la soie artificielle, et appareil pour sa mise en oeuvre. — Du Pont Rayon Company, Buffalo (E.-U. d'Am.) Priorité: E.-U. d'Am., 3 octobre 1927.
- Kl. 18 a, Nr. 137437. Verfahren zur Weiterbehandlung der nach dem Spinntopfspinnverfahren hergestellten, flachgedrückten und gespülten Kuchen aus Kunstseide. — Fr. Küttner Aktiengesellschaft, Pirna a. d. Elbe (Deutschland.) Priorität: Deutschland, 5. November 1927.
- Kl. 18 a, Nr. 137438. Verfahren zur Herstellung von Kunstseidefäden aus Viskose. — Steckborn Kunstseide A.-G., Steckborn (Schweiz).
- Kl. 18 a, Nr. 137439. Verfahren und Vorrichtung zum Spinnen von Kunstfäden gleichmäßigen Einzeltiters. — Aceta G. m. b. H., Berlin-Lichtenberg (Deutschland). Priorität: Deutschland, 16. Mai 1928.
- Kl. 18 a, Nr. 137440. Vorrichtung zur gleichmäßigen Beheizung von Spinnschächten. — Aceta G. m. b. H., Berlin-Lichtenberg (Deutschland). Priorität: Deutschland, 9. Juni 1928.
- Kl. 18 b, Nr. 137441. Verfahren zur Gewinnung von für die Herstellung von Kupferseide geeignetem Kupfersulfat aus den Abfällen der Kupferseidefabrikation. — J. P. Bemberg, Aktiengesellschaft, Berlinerstr. 100/104, Barmen-Rittershausen (Deutschland). Priorität: Deutschland, 31. Mai 1927.
- Cl. 19 c, n° 137442. Métier à anneaux pour le filage et le retordage de fibres textiles. — Albert Nau-Touron, ingénieur, 4, Allés de la Gare, Le Vésinet (Seine-et-Oise, France). Priorité: France, 22 janvier 1927.
- Kl. 21 f, Nr. 137443. Schußspule. — Maschinenfabrik Rütli vormals Caspar Honegger, Rütli (Zürich, Schweiz).
- Kl. 21 f, Nr. 137544. Webschützen für selbsttätige Webstühle. — Maschinenfabrik Rütli vorm. Caspar Honegger, Rütli (Zürich, Schweiz).
- Kl. 23 a, Nr. 137445. Plüschartige Wirkware. — C. Terrot Söhne, Innere Moltkestraße 12, Cannstatt (Deutschland). Priorität: Deutschland, 10. Januar 1928.
- Kl. 23 a, Nr. 137446. Einrichtung zum Wechseln von Fadenführern an Flach-Strickmaschinen. — Reutlinger Strickmaschinenfabrik H. Stoll & Co., Reutlingen (Württemberg, Deutschland). Priorität: Deutschland, 3. März 1928.
- Kl. 18 a, Nr. 137711. Verfahren zur Herstellung gleichmäßig färbbarer Kunstseide. — I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M. (Deutschland). „Priorität: Deutschland, 4. März 1927.“
- Kl. 18 a, Nr. 137712. Elektrisch angetriebene Spinnzentrifuge. — Maschinenfabrik Oerlikon, Oerlikon (Schweiz).
- Kl. 18 b, Nr. 137713. Verfahren zur Herstellung von Kunstseide und nach diesem Verfahren hergestellte Kunstseide. — Maurice Leon; und Harben's (Viscose Silk Manufacturers) Ltd., Golborne (Lancaster, Großbritannien). „Priorität: Großbritannien, 28. November 1928.“
- Cl. 19 b, n° 137714. Procédé pour la fabrication d'un support pour garniture de cartes et support selon ce procédé. — Berjonneau, Jacqueau & Cie., Caudebec-les-Elbeuf (Seine Inférieure, France).
- Kl. 19 c, Nr. 137715. Durchzugsstreckwerk mit Führungsriemen für Spinnmaschinen. — Fritz Hoffmann, Ingenieur, Strazig, Gorizia (Italien). „Priorität: Oesterreich, 17. Februar 1928.“
- Kl. 19 c, Nr. 137716. Durchzugsstreckwerk für hohen Verzug. — Josef Pilz, Ingenieur, Neunkirchen a. d. Südbahn (Oesterreich). „Prioritäten: Oesterreich, 5. März 1928 und 2. Februar 1929.“
- Kl. 19 c, Nr. 137717. Tragvorrichtung für die unteren Fadenführer an Zwirnmaschinen. — Steckborn Kunstseide A.-G., Steckborn (Schweiz).
- Kl. 19 d, Nr. 137718. Haspel. — Steckborn Kunstseide A.-G., Steckborn (Schweiz).
- Kl. 21 a, Nr. 137719. Fadenbruch-Anzeigeeinrichtung für Zettel- und Schermaschinen. — W. Schlafhorst & Co., Bahnstraße 214, M.-Gladbach (Deutschland). „Priorität: Deutschland, 13. März 1928.“
- Kl. 23 a, Nr. 137720. Einrichtung an stofferzeugenden Textilmaschinen, insbesondere an Wirk- und Strickmaschinen, zum sofortigen Appretieren der erzeugten Ware. — Jacob Höfner, Betriebsleiter, Stollbergstraße 103, Thum i. Erzgeb. (Deutschland).
- Kl. 23 a, Nr. 137721. Maschine zum Ausbessern gewirkter Ware. — Gotham Knitbac Machine Corporation, 389-5th Avenue, New York (Ver. St. v. A.). „Priorität: Ver. St. v. A., 2. August 1928.“
- Kl. 24 b, Nr. 137722. Maschine zum Erzeugen farbiger Muster auf Stoffen. — Meyer Góralski, Piramowiczastraße 12; und Lejb vel Leon Mitlin, Zielomast. 8, Lodz (Polen).

- Kl. 24 b, Nr. 137723. Vorrichtung zum regelbaren Befeuchten von Garn und anderen Textilstoffen. — C. Brühl & Co., Textilfabriken, Rheydt (Deutschland).
- Kl. 24 f, Nr. 137724. Verfahren und Vorrichtung zum Aufsuchen von metallischen Fremdkörpern in Stoffgeweben. — Magnet-Werk G.m.b.H. Eisenach, Spezialfabrik für Elektromagnet-Apparate, Eisenach (Deutschland). „Priorität: Deutschland, 12. März 1928.“

Deutschland.

(Mitgeteilt von der Firma Ing. Müller & Co., G. m. b. H., Leipzig, Härtelstr. 25. Spezialbüro für Erfindungsangelegenheiten.)

Angemeldete Patente.

- 76 b, 1. Sch. 89833. Adalbert Schmitt, Vallendar a. Rh. Maschine zum Auflösen von Webstoffen.
- 76 c, 6. B. 138515. Wilhelm Balluff, Stuttgart, Neckarstr. 48 a. Spinn- oder Zwirnring mit Läuferstäbchen.
- 86 c, 21. H. 110951. Arthur Herzog, Eibau, Sa. Einrichtung zum Befestigen des Schlagarmes an der Schlagspindel für Oberschlag-Webstühle.
- 76 c, 7. 89652. Sächsische Maschinenfabrik vorm. Rich. Hartmann A.-G., Chemnitz. Vorrichtung zur Erteilung eines falschen Drahtes für Streckwerke von Spinnmaschinen.
- 76 c, 19. St. 45604. Fritz Stehling, Aachen, Völserstr. 69. Lagerung für sich beim Ablaufen des Fadens drehende Garnablaufspulen an Spinn-, Zwirn-, Kettenscher- und ähnlichen Textilmaschinen.
- 86 c, 14. M. 102197. Ramon Garcia Moya, Cornella de Llobregat, Spanien. Einrichtung zur Herstellung einer festen Gewebekante für Webstühle mit feststehenden Schußspulen.
- 76 b, 36. G. 72362. Dr. Emil Gminder, Reutlingen, Wernerstr. 26. Vorrichtung zum Ausscheiden von Fremdkörpern, insbesondere aus Spinngut.
- 76 d, 20. S. 83749. Wilhelm v. d. Seylberg, Schönau b. Chemnitz, Zwickauerstr. 109. Fadenanfeuchtvorrichtung.
- 89 b, 7. M. 99451. Oskar Mandel, Madängsholm, Schweden. Bindungsvorrichtung zur Herstellung von Damastgeweben.
- 86 c, 1. Sch. 87698. Dr. Adolf Schöler, Barmen, Untere Lichtenplatzerstr. 67. Verfahren zur Herstellung von Gummistrümpfen durch Weben.
- 76 b, 12. H. 99024. Oswald Hoffmann, Neugersdorf i. Sa. Verfahren zur Herstellung von mehrfarbigen Vorgarnen.
- 76 b, 27. G. 71602. Dr. Emil Gminder, Reutlingen, Wernerstr. 26. Schlupfwalzenstreckwerk.
- 86 g, 7. K. 113004. Adolf Kannes, Crimmitschau, Kirchplatz 10. Vorrichtung zum Befestigen der Garnspule auf der Schützenpindel.
- 76 b, 29. U. 10348. Karl Updarp, Emsdetten i. Westfalen. Signalvorrichtung für Jutestrecken und Jutevorspinnmaschinen.
- 76 b, 36. L. 70358. Paul Liebscher, Chemnitz, Sedansstr. 23. Krempel, bei welcher die abfallenden Fasern der Krempeltrommel durch ein Leitblech wieder zugeführt werden.
- 86 b, 7. Sch. 83721. Karl Petzoldt, Chemnitz i. Sa. Küchwaldring 27. Jacquardmaschinen für Damastweberei mit zweischneidigen Platinen.
- 86 c, 21. S. 92420. Johannes Spaleck, Greiz, Thür., Hermannstraße 2 a. Schlagvorrichtung für Wechselwebstühle mit Oberschlag.

- 76 b, 18. C. 38292. J. und P. Coats, Ltd. und William Herbert Sutton, Paisley, Renfrewshire, Schottland. Spulenhälter.
- 76 d, 11. M. 108506. Maschinenfabrik Carl Zangs A.-G., Krefeld. Spindellose Spulmaschine.
- 76 d, 17. D. 56993. Herbert Dost, Chemnitz, Zschopauerstr. 69. Flaschenspule.
- 86 a, 1. M. 104623. Mechanische Weberei Auerhammer H. Lilienfeld & Co., Auerhammer b. Aue i. Sa. Verschiebbares Mehrfachscherblatt.
- 86 g, 7. S. 70059. Société Anonyme Mik, Paris. Aus zwei Teilen zusammengesetzte Schußspule für Webstühle mit selbsttätiger Schußspulenauswechslung.
- 76 b, 27. H. 121494. Benedict Heim, Reichenbach, Eulengebirge. Strecke.
- 76 c, 14. B. 144183. Barmer Maschinenfabrik A.-G., Barmen-Rittershausen. Mohrenstr. 12—28. Bremse für Spinn- und Zwirnspeindeln.
- 76 b, 4. G. 71938. Wilhelm Gocht, Ebersbach i. Sa., Niedermühle. Vorrichtung zum Abtasten von Musterkarten an Webstühlen.

Erteilte Patente.

488868. Firma G. F. Grosser, Markersdorf, Chemnitztal. Spindeltrieb für Spulmaschinen.
488927. Hermann Burkhardt, Siegm. Doppelfach-Jacquardmaschine.
489114. Zellweger A.-G., Uster, Schweiz. Vorrichtung an Kettenfaden-Einziehmaschinen zum Abteilen von Kettenfäden und zum Zubringen der abgeteilten Fäden zur Einziehvorrichtung.
489420. Carlo Schleifer, Novara, Italien. Vorrichtung zum Zuführen des Faserbandes für Kämmaschinen.
489538. Willy Groß, Rottweil a. Neckar. Spinnvorrichtung für durch Luftstrom zugeführte Fasern.
489441. Ernst Berndt, G. m. b. H. Leutersdorf, Oberlausitz. Schußsamtnadel zur Herstellung von wellenförmig verlaufenden Kordrippen.
489688. Société Anonyme Desgenetais Frères, Bolbec, Frankreich. Abstellvorrichtung für Krempeln.
489811. Ernst Toennissen, Tübingen. Mehrwalzenstreckwerk mit Kipphebelbelastung.
489630. Bernhard Hagemann, Langenhorst i. W. Schlagvorrichtung für Webstühle mit Oberschlag.
489835. Peter Früh, Gauting b. München. Leichtmetallspule für Textilmaschinen, insbesondere für Webstühle.
490625. Firma C. E. Schwalbe, Werdau, Sa. Elektrischer Einzelantrieb für Wagenspinner.
489985. W. Schlafhorst & Co., München-Gladbach, Rhld. Zettelgatter mit einzeln gebremsten Spulen.
489987. Firma Hermann Große, Greiz, Vogtl. Kartenzylinder für Jacquard-Maschinen.
490968. Bergmann-Elektrizitätswerke A.-G., Berlin N 65, Seestraße 63—67. Vorrichtung für Ringspinnmaschinen zum Regeln der Spindeldrehzahl entsprechend dem Kötzerdurchmesser und Kötzeraufbau.

Alle Abonnenten unserer Fachzeitschrift erhalten von obiger Firma über das Erfindungswesen und in allen Rechtsschutzangelegenheiten Rat und Auskunft kostenlos.

Redaktionskommission: Rob. Honold, Dr. Th. Niggli, Dr. Fr. Stingelin, A. Frohmader.

VEREINS-NACHRICHTEN

V. e. S. Z. und A. d. S.

Generalversammlung

Samstag, den 5. April, nachmittags 2¹/₄ Uhr, im

Zunft- und Waaghaus zur „Waag“, Münsterhof 8.

Jahresrechnung, Jahresbericht und Traktandenliste werden den Mitgliedern im Laufe des Monats zugehen.

Wir ersuchen die Mitglieder, sich diesen Samstag zu reservieren und recht zahlreich an der Versammlung zu erscheinen.
Der Vorstand.

Preisarbeiten für Weberei-Praktiker.

Die Preisarbeiten-Konkurrenz für Weberei-Praktiker findet Samstag, den 22. März 1930 in der Webschule statt. (Großer Theoriesaal.) Die Bekanntgabe des Prüfungsergebnisses, verbunden mit Verteilung der Prämien für die besten Arbeiten erfolgt anlässlich der Generalversammlung am 5. April. Anmeldungen sind bis 15. März zu richten an Herrn C. Meier-Hitz, Fachlehrer, Wasserwerkstr. 96, Zülich 6.

Da der Vorstand dem Wunsche vieler Praktiker entgegengekommen ist, darf zahlreiche Beteiligung erwartet werden. M.

Ein interessanter Brief. Der Verein ehemaliger Seidenwebschüler Zürich, stets bestrebt, seinen Mitgliedern durch Kurse die Weiterbildung zu ermöglichen, muß es als eine Taktlosigkeit betrachten, wenn junge Leute Kurse mitmachen, deren Besuch ihnen dann eine Beförderung und damit auch eine finanzielle Besserstellung einträgt, und die hierauf dem Vereine den Rücken kehren, um in andere ähnliche Vereinigungen und Verbände einzutreten. Ein typisches Beispiel dieser Anstandslosigkeit zeigt folgender Brief:

„Sehr geehrter Herr Präsident.

Im Besitze Ihres Schreibens, muß ich Ihnen mitteilen, daß ich meinen Austritt aufrecht erhalte.

Nachdem der Verein ehemaliger Seidenwebschüler durch seine achtenswerten Kurse beigetragen hat, mir zum Avancement zu verhelfen, möchte ich Ihnen an dieser Stelle meinen speziellen Dank aussprechen. Auf verschiedenes Drängen meiner Nebenmeister, habe ich mich vor einiger Zeit dem Werkmeisterverband angeschlossen, und da werden Sie mich verstehen, wenn ich meiner Familie und mir nicht zuviel Verpflichtungen auferlegen will.

Hochachtend.....“

Kommentar überflüssig; aber der Vorstand wird Mittel und Wege suchen müssen, um solchen Auswüchsen zu begegnen.

Die Lehrlingsausbildung in der norddeutschen Seidenweberei. Ueber dieses Thema sprach am 3. Februar Herr Fabrikant Delius aus Bielefeld, auf Einladung des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler. Der Vortrag, der zu einer stark benutzten Diskussion Anlaß gab, soll hier eine kurze Darstellung erfahren.

Nach dem Weltkrieg konnte man oft die Klage hören, daß die Qualität des deutschen Arbeiters beträchtlich zurückgegangen sei. Die einen erklärten diese Tatsache als Folge des Krieges und der Inflation, die eine zerstörende Wirkung hatten auf den Arbeitswillen, die andern glaubten hingegen, daß eher die Vernachlässigung der beruflichen Erziehung für diesen Zustand verantwortlich sei. Die Lehrlingsausbildung in der Seidenweberei war bisher Sache pädagogisch ungeschulter Webermeister. Die modernen Erziehungsmethoden lagen außerhalb der Industrie. Erst die Amerikaner, und vor allem Taylor, haben uns in Europa auf den Wert und die Bildungsfähigkeit des Produktionsfaktors Arbeit aufmerksam gemacht. Der Umstand, daß es in Deutschland während der Nachkriegszeit eine Menge stellenloser Lehrer gab, führte Herrn Delius auf den Gedanken, diese brachliegenden Kräfte in seinen Webereien nutzbar zu machen. Während einer gewissen Ausbildungszeit hatten die Lehrer im Betriebe die praktischen Kenntnisse zu erwerben. Diesem, nun auch technisch ausgebildeten Pädagogen und einigen tüchtigen Praktikern als besondere Lehrmeister (auf 10 Lehrlinge je ein Lehrmeister) wurde die Lehrlingsausbildung anvertraut.

Bei der Aufnahme von Lehrlingen wird besonderes Gewicht gelegt auf gute Augen, Handfertigkeit und Geschicklichkeit. Auch auf Farbenblindheit wird geprüft. Die Einstellung der Lehrlinge geschieht in feierlicher Form. Vor versammelten Lehrmeistern und Eltern macht der Betriebsleiter die Lehrlinge auf Pflichten und Rechte im Betriebe aufmerksam. Die Lehrzeit beträgt drei Jahre. Hiervon gelten die ersten drei Monate als Probezeit. Im ersten Jahre zahlt die Firma unter Zugrundelegung der vollen Arbeitszeit, an die Eltern eine Erziehungsbeihilfe. Im zweiten und dritten Jahr gilt der für die Fabrik festgesetzte Akkordlohn.

Um die Erziehung der Lehrlinge erfolgreich durchzuführen, wird ein enges Verhältnis mit den Eltern angestrebt. Mindestens einmal im Jahre findet eine Elternversammlung statt, in der allfällige Wünsche der Eltern über die Lehrlingsausbildung entgegengenommen werden. Die Elternversammlung wählt für die Dauer eines Jahres einen Elternbeirat, der bei vorkommenden Meinungsverschiedenheiten aus dem Lehrvertrag, vermitteln soll.

Neben der praktischen Arbeit in der Lehrwerkstatt wird auch die Theorie nicht vernachlässigt. Den Werkstätten angegliedert sind Werkschulen, die staatlich anerkannt, anstelle der öffentlichen Fortbildungsschulen getreten sind. In den Schulstunden wird auf individuelle Ausbildung getrachtet. Bindungslehre und Materialkunde sind Hauptfächer.

Für außerordentlich wichtig wird auch das Turnen angesehen. Die Lehrlinge werden ganz besonders zur Reinlichkeit im Betriebe erzogen. Es ist klar, daß die Gewerkschaften, die an sich die Ausbildung begrüßen, sehr um ihren Einfluß auf die jungen Arbeiter besorgt sind. Sie fürchten, daß durch diese enge Fühlungnahme zwischen Betriebsleitung, Eltern und Lehrlingen, die letztern ihnen den Rücken kehren. Herr Delius hat in seinen Betrieben eine weitere beachtenswerte Institution geschaffen. „Nach dem Kriege“, so führte er aus, „machten wir oft die Erfahrung, daß ein Mißverhältnis bestand zwischen Vorgesetzten und Untergebenen. Es war nötig, ein Zwischenglied zu schaffen, das die sozialen Gegensätze überbrücken sollte. Wir ernannten eine als Krankenschwester ausgebildete, den Arbeiterinnen nahe stehende Frau zur „Fabrikpflegerin“. Wir haben mit dieser Institution sehr gute Erfahrungen gemacht.“ „Für uns“, so schloß Herr Delius seinen Vortrag, „ist die Ausbildungsfrage eine Rationalisierungsfrage. Eine Steigerung der Leistung ist nur möglich durch eine Steigerung des Könnens und des Wissens der Arbeiterschaft. Dabei müssen wir unser möglichstes tun, um die dauernde Spannung zwischen Kapital und Arbeit so zu gestalten, daß sowohl Arbeitgeber als auch Arbeitnehmer daraus Nutzen ziehen.“

In der nachfolgenden Diskussion richtete Herr Fehr an den Referenten folgende Fragen: Ist es zweckmäßig, die jungen Leute in allen Zweigen der Weberei auszubilden? Bei uns herrscht bis jetzt die Ansicht, daß das Lehrlingmädchen, bevor es an den Webstuhl kommt, in den Vorwerken die erste Ausbildung erfahren müsse. Das psychotechnische Institut in Zürich ist zwar ganz anderer Ansicht. Es betrachtet es als überflüssig, wenn vor dem Weben ohne zwingende Notwendigkeit, auch Winden, Spulen, Zetteln gelernt werden müssen. Ein zweites aktuelles Problem sei auch, man könne sagen, das Gegenstück der Lehrlingsfrage: Die Unterbringung älterer Leute. Trotz einer auskömmlichen Pension, möchten sie doch noch etwas verdienen. Gibt es hier eine Möglichkeit, sie trotz den gesteigerten Anforderungen an die Arbeiterschaft, an einer Stelle der Weberei zu beschäftigen? Was die Lehrwerkstätten anbetrifft, so zweifelt Herr Fehr daran, daß sie bei unsern, meist kleinern Webereien mit 400 bis 500 Stühlen im Maximum, eingeführt werden können. Der Referent beantwortete den letzten Punkt dahin, daß in seinen vier Webereien, die ebenfalls nicht mehr als 400 bis 500 Stühle umfassen, die Errichtung von Lehrwerkstätten dadurch ermöglicht worden sei, daß die Lehrlinge ausgetauscht wurden. Was die Ausbildung der Weberinnen anbetrifft, so werden diejenigen Mädchen, die die Probezeit gut bestanden haben, direkt in die Weberei versetzt, die übrigen in die Vorwerke verteilt. Die Versorgung der alten Leute sei in Deutschland noch schwieriger als in der Schweiz. Die finanziellen Mittel seien gewöhnlich so knapp, daß nur kleine Renten ausbezahlt werden können und die Leute noch auf einen kleinen Verdienst (etwa durch Stückputzen) angewiesen seien. Auf Anfragen von Herr Meier und Herr Haag betr. Webermeisterausbildung, bemerkte Herr Delius zum Schluß, daß die Verhältnisse in Deutschland, verglichen mit denjenigen in der Schweiz, nicht besser wären. Eine Neuerung sei in nächster Zeit insofern zu erwarten, da ein im Entwurf vorliegendes Reichsausbildungsgesetz auch für Webermeister eine Meisterprüfung verlange. -r.

Monatzsammenkunft. Unsere nächste Zusammenkunft findet am 10. März im Restaurant „Strohhoﬀ“ statt. Freundliche Einladung zu reger Beteiligung.

Stellenvermittlungsdienst.

Alle Zuschriften betr. Stellenvermittlung sind an folgende Adresse zu richten:

Verein Ehemaliger Seidenwebschüler
Stellenvermittlungsdienst Zürich 6.
Wasserwerkstr. 96.

Offene Stellen.

Keine.

Stellen-Gesuche.

227) Hilfsdisponent mit Webschulbildung sucht Stelle, auch als Warenverifikator.

231) Jüngerer Seidenfachmann, französisch, englisch, deutsch; Korrespondent, Stenograph und Maschinenschreiber, vertraut mit den Usancen der Seidenbranche und selbständig im Kundenbesuch, Spedition usw., sucht passende Stelle.

237) Ehemaliger Seidenwebschüler sucht Stelle als Hilfsmeister.

238) Tüchtiger Webermeister, mit glatten und Wechselstühlen vertraut, sucht Stelle.

239) Tüchtiger Disponent mit Webschulbildung, auf Kleiderstoffe und Krawatten, sucht sich zu verändern.

240) Tüchtiger Obermeister mit langjähriger Erfahrung, deutsch, französisch, italienisch sprechend, sucht Stelle als Obermeister in größeren Betrieb, oder als Betriebsleiter.

241) Tüchtiger, selbständiger Webermeister, auch mit den Vorwerken vertraut, sucht Stelle.

242) Tüchtiger, selbständiger Webermeister, auf glatt und Wechsel, Webschulbildung, sucht sich zu verändern.

247) Tüchtiger Disponent und Verkäufer mit Webschulbildung, sucht sich zu verändern.

248) Tüchtiger Disponent auf Kleiderstoffe und Krawatten, mit Webschulbildung, sucht passende Stelle.

249) Tüchtiger Dessinateur-Disponent, mit dem Einrichten von Jacquard-Choren, -Maschinen und -Stühlen von Grund auf vertraut, sucht passende Stelle.

251) Tüchtiger Webermeister mit Webschulbildung, auf glatt, Wechsel- und Lancierstühlen erfahren, ebenso auf Drehergewebe, sucht sich zu verändern.

Bewerbungen für die offenen Stellen müssen in verschlossenem Separatkuvert eingereicht werden. — Die erfolgte Annahme einer Stelle ist umgehend mitzuteilen.

Gebühren für die Stellenvermittlung. Einschreibgebühr: Bei Einreichung einer Anmeldung oder Offerte Fr. 2.— (kann in Briefmarken übermittelt werden). Vermittlungsgebühr: Nach effektiv erfolgter Vermittlung einer Stelle

5% vom ersten Monatsgehalt. (Zahlungen in der Schweiz können portofrei auf Postcheck-Konto „Verein ehem. Seidenwebschüler Zürich und A. d. S.“ VIII/7280 Zürich, gemacht werden. Für nach dem Auslande vermittelte Stellen ist der entsprechende Betrag durch Postanweisung oder in Banknoten zu übersenden.)

Die Vermittlung erfolgt nur für Mitglieder. Neueintretende, welche den Stellenvermittlungsdienst beanspruchen wollen, haben nebst der Einschreibgebühr den fälligen Halbjahresbeitrag von Fr. 6.— zu entrichten.

Adressänderungen sind jeweils umgehend, mit Angabe der bisherigen Adresse, auch an die Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie“, Zürich 1, Mühlegasse 9, mitzuteilen.

V. e. W. v. W.

Die Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil läßt ihre Mitglieder wissen, daß die gemeinsame Tagung mit dem Verein ehemaliger Seidenwebschüler Zürich wahrscheinlich kaum vor Anfang Mai stattfinden wird. Inzwischen wird das Programm des Fortbildungs-Kurses im Herbst vorbereitet und ausgearbeitet, um an einer Zusammenkunft einen Ueberblick geben zu können. Mit Ende März läuft sodann die Frist für die Eingabe der Lösungen auf die ausgeschriebenen Preisaufgaben ab. Es darf wohl erwartet werden, daß bis zu diesem Zeitpunkt noch recht tüchtig geschafft wird von unsern Ehemaligen — bis heute ist noch keine Lösung eingegangen — um den Experten recht viel Arbeit zu geben. Dieselbe soll mit Vergnügen geleistet werden. Man wolle diesbezüglich also keine Rücksicht nehmen und sich frisch-fröhlich an dem Ausschreiben beteiligen.

In der nächsten Zeit werden wieder belehrende Broschüren zum Versand kommen, denn es sind solche bereits fertig, andere im Druck. Auf diesem Wege unsern Mitgliedern etwas für die Fortbildung zu bieten, wird sich die Kommission immer angelegen sein lassen. A. Fr.

Ausländische Seidenweberei sucht einen mit der Fabrikation von Müllergaze vertrauten jüngeren

Webermeister

oder Angestellten. Offerten unter Chiffre T. J. 3403 an Orell Füßli=Annoncen, Zürich, Zürcherhof, erbeten.

Gesucht: Tüchtiger, erfahrener, selbständiger

Webermeister

mit Webschulbildung und langjähriger Praxis für glatte, Crêpe- und Façonné-Artikel in Rein- und Kunstseide. Offerte mit Referenzen und genauen Angaben der bisherigen Tätigkeit sowie Gehaltsansprüche unter Chiffre T. J. 3406 an Orell Füßli=Annoncen, Zürich.

Buenos-Aires

Aufstrebende Seidenstoffweberei (Schweizerfirma) sucht zu baldigem Eintritt tüchtigen, fleißigen

Webermeister

Reflektiert wird nur auf prima Kraft mit langjähriger, erfolgreicher Praxis, verheiratet und im Alter von 30-40 Jahren. Handschriftliche Offerten mit Zeugnissen und Gehaltsansprüchen unter Chiffre T. J. 3404 an Orell Füßli=Annoncen, Zürich.

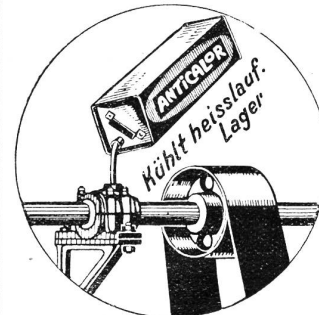
Warum

3380

sich noch lange ärgern über die

Hakenschnüre

an Doppelhub-Jacquard-Maschinen. Verwenden Sie doch **Pat. Hakenschlöbli**, dann sind Collets-Fehler im Stoff beseitigt. Die Karabinerhaken sind auch nicht mehr nötig und für 2 Platinen nur noch 1 Schnur. Alle Fein- und Grobstich-Maschinen arbeiten mit **Pat. Hakenschlöbli** garantiert vorzüglich. Prima Referenzen. Verlangen Sie Original-Muster von **Th. Ryffel-Frei, Meilen (Zürich)**.



VESTIT METALL A.-G.
ZÜRICH

3395

August Schumacher & Co.

Fondé 1902 Zürich 4 Fondé 1902

Badenerstraße 69-73
Telephon Selnau 61.85
Telegramme: Aschumach

3185

Dessins industriels

Anfertigung von Nouveautés für Seiden-Druck u. -Weberei Patronen und Karten jeder Art

Paris 1900 goldene Medaille

Erfinder

3223

Leit- und Auskunftsbuch gratis. Buch mit 1200 Problemen Fr. 1.— Joreco, Forchstr. 114, Zürich.

Altetablierte, erfahrene Vertreter, LONDON und auch Export, suchen Vertretung fortschrittlicher Fabrikanten von Seidenstoffen zu übernehmen. Falls konkurrenzfähig, können große Umsätze zugesichert werden. Offerten unter „ZW 937“ an Deacons, Fenchurch = Avenue, London,

Seidenfachmann, Schweizer, mit gründlichen Kenntnissen der Spinnerei, Zwirneri und Weberei, prima Organisator, zur Zeit

technischer Leiter

großer ausländischer Seidenspinnerei und Stoffweberei, sucht entsprechendes Engagement. Angebote unter Chiffre T. J. 3407 an Orell Füßli=Annoncen, Zürich.