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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 42 (1935)

Heft: 7

Rubrik: Spinnerei : Weberei

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. 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. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

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. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

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. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 12.07.2025

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

lose in einer Aetznatronlauge. Dieser Prozeß, der auch als Tauchen bezw. Aufquellen bezeichnet wird, geschieht in Behältern mit perforierten Einsätzen. Sowohl die Dauer des Tauches wie auch die Zusammensetzung und die Temperatur der Lauge sind aufs genaueste zu regulieren. Mit hydraulischen Pressen besonderer Konstruktion werden sodann die merzerisierten Zellstoffblätter ausgepreßt; als Endprodukt verbleibt Alkalizellulose, welche die für das Fabrikat so überaus wertvolle reine Alphazellulose enthält. Im modernen Betrieb wird das Tauchen und Pressen des Zellstoffes vermittels der Tauchpresse in einem Arbeitsgang vorgenommen, der ein hohes Leistungsvermögen garantiert. In dem nächsten Fabrikationsstadium wird die Alkalizellulose zerfasert; die verbleibende flockige und leicht feuchte Masse gelangt in Spinnkannen oder Reifekästen. Bei konstanter und genau geregelter Temperatur unterliegt die Alkalizellulose nunmehr einem Alterungs- oder Reifeprozeß. Es beginnt hiernach die Behandlung der Alkalizellulose (aus 100 kg Sulfitzellstoff entstehen rund 300 kg Alkalizellulose) mit Schwefelkohlenstoff in sogenannten Sulfidiertrommeln. Unter langsamer Rotierung dieser Sulfidiertrommeln fließt durch die Achse derselben die notwendige Menge Schwefelkohlenstoff hinzu. Das Sulfidieren (Xanthogenieren) wird ebenfalls unter gleichmäßiger Wärme durchgeführt. Die Alkalizellulose geht mit dem Schwefelkohlenstoff eine gelbe bis orangefarbige Verbindung ein, die Xanthogenat oder Xanthat heißt. Diese gelblich-krümelige Masse muß fernerhin unter Zusatz von Wasser und Natronlauge in besonderen Misch- und Löseapparaten weiter gelöst werden, gleichermaßen unter genau zu regulierenden Temperaturen und Zusammensetzungen der Chemikalien. Als Hauptarbeitsorgan enthalten die Mischapparate ein Rührwerk, welches die rasche Lösung besorgt. Das Endprodukt heißt Viskose (= Lösung des Cellulose-Natrium-Xanthogenates). Vor ihrer Weiterverarbeitung muß die Viskose filtriert und einem Reifeprozeß unterzogen werden; gleichzeitig erfolgt eine Entlüftung unter Vakuum, so daß die Viskose in ihrer endgültigen Gestaltung vollständig blasenfrei erscheint.

Soweit geht die Fabrikation von Cellophan in ihren Grundzügen denselben Weg wie die Entwicklung der Spinnmasse in der Viskose-Kunstseidenindustrie. Die eigentliche Cellophanherstellung geschieht in der Weise, daß die Viskose aus einem Sammelbehälter in die Foliengießmaschine gelangt. Der Gießer mit dem lippenartigen Ausguß ist über einer langsam rotierenden Trommel angeordnet. Die Viskose wird durch den Gießer, welcher der Breite der Trommel entspricht, geleitet und über den Umfang der Trommel fein verteilt. Der Zufluß der Viskose läßt sich haargenau einstellen und ebenso der Abstand zwischen dem Gießmaschinenauslauf und dem Trommelumfang. Letzterer wird entsprechend der gewünschten Folienstärke des Cellophans durch Mikrometerschrauben bewerkstelligt. Festzuhalten ist noch, daß dieser Teil des Arbeitsverfahrens das schwierigste und teuerste Stadium der Fabrikation darstellt.

Das ausgegossene und plattenförmig gestaltete Viskoseband gelangt durch den Weitertransport der Walze in ein Fällbad, wodurch sich die Viskoseschicht erhärtet (Koagulierung); die flüssige Viskose erstarrt also zu Tafeln. Man führt die so entstandenen Cellophanbahnen durch mehrere Fällbäder, die durch ihren Gehalt an Schwefelsäure die Erhärtung des Cellophans vollkommen herbeiführen.

Als Nachbehandlungsprozesse, die der endgültigen Gestaltung des Cellophans in der bekannten Form der bruchfesten und glasklaren Blätter dienen, sind Entschwefeln, Bleichen, Säuern und Waschen aufzuführen. Der reine, durchsichtige Cellophan-Film gelangt in eine Trockenapparatur. Vor dem Trocknen läßt man das erhaltene Cellophan durch Glyzerin laufen, wodurch die charakteristische Weichheit und Geschmeidigkeit des Materials herbeigeführt wird.

Die Cellophanblätter werden sowohl in Rollen wie in Tafeln, zum Teil auch als Beutel oder Tüten dem Verbrauch zugeführt. Zu diesem Zwecke muß das Cellophan auf entsprechenden Papierverarbeitungsmaschinen zugeschnitten, in Bogen abgeteilt bezw. ausgestanzt werden. Außerdem kann man Cellophan in Seiden- oder Leinencharakter prägen. Das Material läßt sich in allen gewünschten Tönungen ausfärben.

Wegen seiner Durchsichtigkeit und seiner hygienisch absolut einwandfreien Beschaffenheit eignet sich Cellophan ganz besonders zu Verpackungszwecken für Lebens- und Genußmittel. Ferner ist der prächtige Oberflächenglanz, die Weichheit, Geschmeidigkeit, Elastizität und Festigkeit hervorzuheben. Cellophan schließt als Verpackungsmittel die Ware luftdicht ab, läßt kein Fett durch und hat keinerlei Geruch. Selbst im kochenden Wasser lößt es sich nicht auf.

Die Stärke der Cellophanblätter schwankt zwischen 0,02 Millimeter (hautdünn) und 0,16 Millimeter (kartonstark). Der Vollständigkeit halber sei auch noch die Lagerbeständigkeit und die Widerstandskraft gegen Temperatureinflüsse erwähnt.

„Textil-Cellophan" wird aus den vorbeschriebenen Viskosefolien in endlosen Längen geschnitten. Es kommt in Breiten von 0,6 bis 10 Millimeter, in matt undurchsichtig und in glänzend durchsichtig, farblos und farbig in den Handel. Mit anderen Garnen zusammen läßt es sich bei einem bestimmten Luftfeuchtigkeitsgrad sehr gut verarbeiten. In der Färbung verhält sich Textil-Cellophan wie Viskose-Kunstseide, wobei die Temperatur sorgfältig zu beachten ist. Im allgemeinen wird Textil-Cellophan substantiv gefärbt; für Sonderzwecke kommen auch Indanthrenfarben in Betracht. Das Letztgesagte gilt ebenfalls für Flirofasern. O. P.

Seidenernte 1935. Die Berichte über die diesjährige Coconsernte lauten befriedigend, doch bestätigt sich, daß sowohl in Asien, wie auch in Europa mit einem beträchtlichen Mindererertrag den Vorjahren gegenüber gerechnet werden muß. Eigentümlicherweise trifft diese gewollte Einschränkung der Coconszucht mit einem bemerkenswerten Mehrverbrauch an Naturseide zusammen, der, wenn z. B. auf die Umsätze der europäischen Seidentrocknungsanstalten abgestellt wird, sich für die ersten fünf Monate dieses Jahres auf annähernd 1 Million kg beläuft. Unter diesem Eindruck und auch im Zusammenhang mit Regierungsmaßnahmen, werden die frischen Cocons denn auch teurer bezahlt als letztes Jahr, d. h. in Italien mit Lire 4.50 bis 5.— je kg, gegen etwa Lire 2.50 vor Jahresfrist. Um der Spekulation entgegenzutreten und namentlich um irreführende Börsennotierungen auf Grund von Verkäufen ganz kleiner Coconsmengen zu verhüten, hat die italienische Regierung die zeitweilige Schließung der Coconsbörse in Mailand angeordnet; ebenso wird die übliche Bekanntgabe der auf den einzelnen Coconsmärkten erzielten Erlöse unterlassen.

SPINNEREI - WEBEREI

Aus der Praxis der Zwirnerei

Von Ing. Paul Seuchter.

Das Zwirnen von gesponnenen Fäden findet statt, wenn der einfache Faden der Beanspruchung nicht mehr genügt und daher eine Verstärkung stattfinden muß. Neben einer solchen Verstärkung der Fäden durch das Zwirnen bezweckt man sehr oft auch das Hervorbringen von allerlei Effekten. Die gewöhnliche Beanspruchung eines Fadens oder Zwirns ist die auf Zug, mindestens während der Vorbereitung. Durch das Doublieren oder Fachten wird eine andere Nummer erhalten, die sogenannte Zwirnnummer, welche von den Nummern und der Anzahl der vereinigten Fäden abhängig ist. Doublieren wir Garnnummer 20 und Garnnummer 40 zusammen, so ist die Zwirnnummer:

$$1 \text{ Gebinde Nr. } 20 = \frac{1000}{20} = 50 \text{ grains}$$

$$1 \text{ Gebinde Nr. } 40 = \frac{1000}{40} = 25 \text{ grains}$$

$$\text{Kombiniertes Gebinde Nr. } 20 + 40 \text{ wiegt} = 75 \text{ grains}$$

$$\text{Zw.} \times \text{Nr.} = \frac{1000}{75} = 13{,}3$$

Nehmen wir als Grundlage, wie üblich, 1 Schneller, so ist das Gewicht: $G = \frac{1}{\text{Zw.-Nr.}} = \frac{1}{\text{Zw.-Nr. 1}} \frac{1}{\text{Zw.-Nr. 2}}$ (allgemein)

$$\text{Und die Zwirn-Nummer} = \text{Nr.} = \frac{\text{Nr. 2} \times \text{Nr. 1}}{\text{Nr. 1} + \text{Nr. 2}}$$

worin Nr. die Zwirn-Nummer, Nr. 1 und 2 die bezüglichen Garn-Nummern bedeuten.

$$\text{Nr.} = \frac{40 \times 20}{40 + 20} = \frac{800}{60} = 13{,}3$$

Wird die Garn-Nummer 20 mit Nr. 40 zusammengezwirnt, so besteht die Frage nach dem Gewicht des einen und des andern Garnes im Zwirn in Hundertteilen ausgedrückt:

$$120 \text{ Yard} = 1 \text{ Gebinde Nr. } 20 = \frac{1000}{20} = 50 \text{ grains}$$

$$120 \text{ Yard} = 1 \text{ Gebinde Nr. } 40 = \frac{1000}{40} = 25 \text{ grains}$$

$$\text{Gewicht des Zwirns} = 75 \text{ grains}$$

$$\text{Der Prozentsatz Garnnummer } 40 = \frac{25 \times 100}{75} = 33{,}3\%$$

$$\text{Der Prozentsatz Garnnummer } 20 = \frac{50 \times 100}{75} = 66{,}7\%$$

Und ganz analog wird vorgegangen, wenn man z. B. drei Garnnummern zusammenzwirnt, z. B. die Garnnummer 24 mit Nr. 30 und 34.

$$120 \text{ Yard} = 1 \text{ Gebinde Nr. } 24 = \frac{100}{24} = 41{,}66 \text{ grains}$$

$$120 \text{ Yard} = 1 \text{ Gebinde Nr. } 30 = \frac{100}{30} = 33{,}33 \text{ grains}$$

$$120 \text{ Yard} = 1 \text{ Gebinde Nr. } 34 = \frac{100}{34} = 29{,}41 \text{ grains}$$

$$\text{Gewicht des Zwirns} = 104{,}40 \text{ grains}$$

$$\text{Der Prozentsatz Garnnummer } 34 = \frac{29{,}41 \times 100}{104{,}4} = 28{,}18\%$$

$$\text{Der Prozentsatz Garnnummer } 30 = \frac{33{,}33 \times 100}{104{,}4} = 31{,}92\%$$

$$\text{Der Prozentsatz Garnnummer } 24 = \frac{41{,}66 \times 100}{104{,}4} = 39{,}90\%$$

Zur Erzeugung von Effektzwirnen werden oft ganz verschiedene Faserstoffe vereinigt, so Baumwolle mit Seide, Baumwollfaden mit Leinenfaden usw. Um den Prozentsatz der verschiedenen Materialien in einem solchen kombinierten Zwirn zu erhalten, ist es vorerst notwendig, auch die Numerierungssysteme anderer Materialien als Baumwolle kennen zu lernen. Bei Leinengarnen wird der Numerierung die Normallänge von 300 Yard zugrunde gelegt. Diese Länge ist somit $\frac{840}{300} = 2{,}8$ mal kleiner als bei Baumwollgarnen, und die Nummer erscheint daher auch 2,8 mal feiner als die englische Numerierung für Baumwollgarne angeben würde. Es sollen ein Baumwollfaden Nr. 20 und Leinenfaden Nr. 34 zusammengezwirnt werden, und es handelt sich um den Prozentsatz des Leinengarnes im Zwirn. In erster Linie handelt es sich darum, die Leinengarn-Nummer auf die englische Garnnummer der Baumwollgarntitrierung abzustimmen, zu reduzieren.

$$\text{Leinengarn Nr. } 34 = 34 \times \frac{300}{840} = \frac{34}{2{,}8}$$

$$= \text{Nr. } 12{,}1 \text{ engl. Baumwollgarnnumerierung}$$

1 Gebinde = 120 Yards Garn Nr. 20 wiegt $\frac{1000}{20} = 50$ grains Baumwolle,

1 Gebinde = 120 Yards Garn Nr. 12,1 wiegt $\frac{1000}{12{,}1} = 83{,}4$ grains (Leinen); 1 Gebinde kombinierter Zwirn wiegt 133,4 grains. Leinengarnprozentsatz $= 83 \times \frac{100}{133} = 62{,}4\%$.

Etwas umständlicher, doch übersichtlicher ist folgende Rechnung: 1 Schneller Baumwollgarn Nr. 20 wiegt $^1/_{20}$ Pfund

$$1 \text{ Yard Baumwollgarn Nr. } 20 \text{ wiegt } \frac{1}{20 \times 840}$$

$$\text{analog wiegt: 1 Yard Leinengarn Nr. } 33 = \frac{1}{33 \times 300}$$

1 Yard kombinierter Zwirn wiegt also:

$$\left(\frac{1}{20 \times 840} + \frac{1}{34 \times 300}\right) \text{ Pfund}$$

und somit ergibt sich für die Berechnung des Prozentanteiles die Proportion:

$$y : 100 = \frac{1}{34 \times 300} : \left(\frac{1}{20 \times 840} + \frac{1}{34 \times 300}\right)$$

$$y = \frac{100}{34 \times 300} \times \frac{20 \times 840 \times 34 \times 300}{(34 \times 300) + (20 \times 840)}$$

$$y = \frac{100 \times 20 \times 840}{10{,}200 + 16{,}800} = \frac{1{,}680{,}000}{27{,}000} = \frac{1680}{27} = 62{,}2\%$$

Diese Resultate sind ohne Berücksichtigung der Verkürzung des Zwirns infolge des Drahtes berechnet. Der Leinenfaden ist infolge der Struktur der Leinenfaser viel zäher, steifer, unbiegsamer als das Baumwollgarn. Die Folge davon ist, daß die Verkürzung des Leinengarnes sehr klein sein wird, weil der Leinenfaden im Zwirn seine gestreckte Lage kaum verlassen wird, wo hingegen der Baumwollfaden die Umschlingungen ausführt und sich entsprechend verkürzen muß.

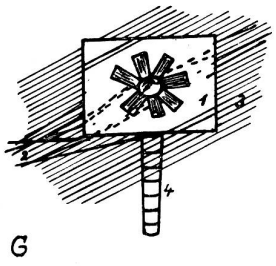
Technische Betriebsprobleme und ihre erfolgreiche Lösung

Von O. Bitzenhofer, Text.-Ing.

(Schluß)

G. Gutes Laufen der Ketten ist beim Weben Hauptbedingung.

Die Kettfäden müssen gerade und offen vom Kettbaum durch die Kreuzstäbe, die Kammlitzen und durch das Riet laufen. Doch sieht es hier in der Praxis oft anders aus, und die Unterlassungen der Schärerei und Bäumerei muß der Weber büßen. Alle 45—50 mtr. kommt in der Kette die Kreuzkordel, welche durchlaufen soll bis kurz vor die Kreuzstäbe, wo nun jedesmal das „Kreuzordnen" oder „Umknoten" erfolgen soll. In jeder Kette finden sich schräg laufende Fäden, die dann auch nicht richtig im Kreuz sind. Bei offenem Fach laufen diese Fäden dann auch statt beispielsweise nach oben, in die untere Lage. Solche Fäden bilden erstens Glanzstreifen im Gewebe, dann infolge ihrer gegensätzlichen Bewegung zwischen den andern Fäden ständig Reibung, Flusen und dann Fadenbrüche. Nur Kettfadenwächter können hier lange Fadenbruchstellen vermeiden. Oft treten so Brüche mehrerer Fäden auf, denn ein flusender oder aufgerissener Faden schlingt sich um die übrigen, zieht diese dann an, wodurch eine Zugstelle im Gewebe entsteht. Fast an jeder Stelle der Kette treten verwickelte Fäden auf. Diese spleißen (trennen) einzelne Elementarfäden ab, welche sich gleichfalls in obiger Weise auswirken. Der eigentliche Kettfaden wird dünner und die gespaltenen Enden führen zu Spatten und Brüchen. Kann



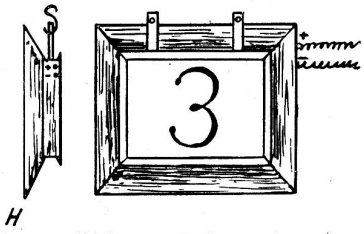
man nicht weiterweben bis zum nächsten Kordelkreuz, so setzt man einfach diese selbstgefertigten Fadenteiler in die verwickelte Fadenstelle, nachdem man sie etwas geteilt hat. Das Einsetzen soll zwischen Kett- und Streichbaum erfolgen. Der kleine Papierteller sitzt auf den Kettfäden, während die darin hängende Hülse einer abgelaufenen Kannette zwischendurch hängt. Ist die Verwicklung stark, so läßt man einige der Kettfäden zu beiden Seiten über den Teller laufen. Die meisten schräg laufenden Fäden befinden sich auf den beiden Seitenpartien der Kette.

Der Weber hat den täglichen Stillstand der Stühle für das Kreuzordnen von 5—10—12 Minuten nicht gerne, und oft wird die Kordel nach fahrlässiger Kontrolle schon herausgezogen, doch treten dann regelmäßig eine Menge kürzerer oder längerer Einzelstillstände als Folge dieser Unterlassung auf und fordern durchweg insgesamt das Mehrfache der irrtümlich ersparten Zeit. Durch auftretende Fehler leidet natürlich auch die Warenqualität, besonders bei hell zu färbenden empfindlichen Stoffen. Diese Fadenteiler sollen aber nur bis zur nächsten Fadenkreuzkordel in der Kette bleiben. Reißen

einzelne verwickelte Fäden, so soll das laufende Ende hinten vom Kettbaum mit feuchtem Finger abgelöst und bis ins Riet freigelegt und durch Weber- oder Spannknoten erneuert werden. Bei vielen verwickelten Fäden breche man die schlimmsten und lasse sie bis zum nächsten Kordelkreuz von besonderen Längselspulen ablaufen, welche durch anhängende Unterlegscheiben gebremst sind. 2 Minuten Vorbeugung gleichen etwa 10 Minuten Fehlerbeseitigung.

H. Elektrische Signalvorrichtung für die Benachrichtigung der leitenden Betriebsbeamten.

Nur zu oft kommt es vor, daß Direktoren, Betriebsleiter, Prokuristen usw. im Büro oder in der Hauptzentrale benötigt werden, während sie sich gerade in den Betrieben, Werkstätten oder im Lager befinden. Um nun zu vermeiden, daß sie durch Boten oder telephonisch gesucht werden müssen, wobei natürlich viel Zeit verloren geht, werden diese hier abgebildeten Leuchtzifferkasten über den Hauptgängen aller Abteilungen doppelt oder beiderseitig sichtbar angebracht. Der Direktor hat beispielsweise Nr. 1, der Betriebsleiter 2, der kaufm. Leiter 3, Prokurist 4 usw. Jeder weiß dann, daß er sofort dringend benötigt wird. Statt Zahlen können auch Namensbuchstaben Verwendung finden. Die Kasten sind selbst herstellbar. Die Zahl oder Schrift soll etwa 20 cm hoch sein. Die aus schwarz lackiertem Blech hergestellten Kasten sollen nach vorn resp. beiden Seiten mit einem breiten Scheinrand umgeben sein. Die innere Einrichtung kann aus einem kleineren Glühbirnensystem bestehen, jeweils diejenigen Birnen, welche in leuchtender Weise die gewünschte Zahl darstellen, sind zusammen (parallel) geschaltet. Z. B. kann hierbei die Zahl 3 aus 8 Glühbirnen bestehen usw. oder man kann auch einzelne Scheiben mit Zahlen oder Buchstaben versehen, aufleuchten lassen. Ferner kann man die Zahlen oder Buchstaben in einem größeren Kasten nebeneinander setzen und die jeweils in Frage stehende Zahl aufleuchten lassen, wobei in der Längs- und Querrichtung alle Zahlen geschlossene Rahmen erhalten müssen. In der Direktion befindet sich ein Schalter mit der Bezeichnung „Betriebssignal", der eingeschaltet, alle unter sich verbundenen Kasten aufleuchten läßt. Durch weitere Schalter, die sich jeweils an der Wand unter den Signalkasten befinden, kann der Benachrichtigte die Signalanlage dann selbst ausschalten. Mit dem Ausschalten wird gleichzeitig eine kleine Beleuchtungstafel in der Direktion eingeschaltet, worauf schwarz gedruckt steht: „Kommt".



J. Die Webstuhlentstaubungsmaschine.

Es dauert keine zwei Tage, dann ist der sauber geputzte Webstuhl wieder ganz voll Staub, Fadenteilchen und Flusen. Die Luft ist voll davon in Webereien und Spinnereien. Deshalb beschäftigen große Betriebe reguläre Putzkolonnen, welchen nur das Putzen der Webstühle und Maschinen obliegt. Mit Handfegern und Putzlappen wird zu mehreren Mann etwa zehn Minuten lang je Webstuhl geputzt. Eine teure Notwendigkeit. Die Putzkolonne wird bezahlt und der fast immer im Akkord arbeitende Weber muß seine beiden oder mehr Stühle stillsetzen. Diese noch fast ausschließliche Handarbeit kann heute durch die Hilfsmittel der Technik weitgehend ersetzt werden, durch eine fahrbare Reinigungsmaschine. Sie besteht aus einem kleinen Plateauwagen mit vier Rädern und ∩-förmig gebogener Lenkstange. Mit einem darauf sitzenden ½ PS-Motor ist eine biegsame Welle in geschlossenem Kabel verbunden, an deren Ende sich eine runde, weiche Kopfbürste befindet. Der Welle angeschmiegt ist der Schlauch einer Sauganlage, welche ebenfalls auf dem Wagen sitzt. Die Schlauchöffnung endigt in die Bürste, um so den aufgenommenen Staub und die Fasern von der Bürste in den Staubkessel zu saugen.

Die Vorrichtung ist ähnlich den bekannten Staubsaugern, doch ist die rotierende Bürste besser, da ein Teil des Staubes und der Fasern sich nicht ohne weiteres absaugen läßt, da er an öligen, fettigen Stellen klebt; deshalb ist die Bürste oft zu reinigen. Der Motoranschluß kann durch Kabel und Steckkontakt überall erfolgen. Mit dieser Vorrichtung werden die Stühle geputzt, welche ohne Webkette sind, somit kommen in ständigem regulärem Wechsel alle Webstühle an die Reihe. Wenn sich die Betriebsleitung die Saugeinrichtung, Bürste und die biegsame Welle besorgt, so kann sie in der mechanischen Werkstätte des Betriebes den Wagen selbst bauen. Sodann kann die Putzabteilung auf zwei Mann reduziert werden (jugendliche Arbeiter). Natürlich eignet sich diese Vorrichtung auch besonders zum Aufnehmen des Bodenstaubes unter den Stühlen und Maschinen. Die Borstenbürste soll ein auswechselbares Glied oder Gewinde haben, um nötigenfalls eine Stahldrahtbürste einzusetzen, womit Roststellen an allen blanken Maschinenteilen abgebürstet werden, was ebenfalls sehr oft erforderlich ist, da Schweißhände und feuchte Raumluft blanke Teile zum Rosten bringen. Diese Maschine dient ebenfalls zu allen Putzarbeiten bei Montage und ist somit in jedem Betriebe ein Erfordernis.

MARKT-BERICHTE

Rohseide

Ostasiatische Grègen

Zürich, den 25. Juni 1935. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Bei zunehmendem Vertrauen verstärkte sich die Nachfrage sowohl in Europa als auch in Amerika, trotzdem die Tendenz des Marktes in:

Yokohama/Kobe sich nicht geändert hat und die Preise der neuen Seide eher noch etwas zurückgegangen sind. Prompte Ware ist weiterhin gesucht und knapp, und erzielt Prämien. Die Vorräte sind weiter zurückgegangen, sodaß die ersten Ankünfte in neuer Seide rasch aufgenommen werden dürften. Unsere Freunde notieren:

Filatures	No. 1	13/15	weiß	Mai/Juli	Versch.	Fr. 10 1/8
„	Extra Extra A	13/15	„	„	„	„ 10 3/8
„	Extra Extra Crack	13/15	„	„	„	„ 10 5/8
„	Triple Extra	13/15	„	„	„	„ 11 5/8
„	Grand Extra Extra	20/22	„	„	„	„ 10 1/8
„	Grand Extra Extra	20/22	gelb	„	„	„ 10.—

Für Verschiffung August/September wäre etwas unter obigen Preisen anzukommen.

Shanghai: Diese Provenienz begegnet größerem Interesse sowohl in Europa als auch in Amerika, da die Preise nunmehr interessant geworden sind infolge Entgegenkommens der Spinner und etwas tieferen Kurses. Unsere Freunde glauben kaufen zu können:

Steam fil. Extra Extra wie Dble. Pigeon	1er & 2me	13/15	Juli/Aug.	Versch.	Fr. 12.50
Steam Fil. Extra B moyen wie Dble. Pheasants	1er & 2me	13/15	„	„	„ 11.—
Steam Fil. Extra B ord.	1er & 2me	20/22	„	„	„ 9 5/8
Szechuen Fil. Extra B	1er & 2me	13/15	„	„	„ 10.25
Tsatl. rer. n. st. Woochun Extra B	1 & 2		„	„	„ 9.25
Tussah Filatures 8 coc. Extra A	1 & 2		„	„	„ 6.25

Canton: Auf diesem Markte blieb die Nachfrage beschränkt. Die Vorräte sind klein, und die Eigner benützen daher die Schwäche des Kurses, um ihre Preise zu verteidigen und sogar etwas zu erhöhen. Wir notieren:

Filatures	Extra	13/15	Juni/Juli	Verschiff.	Fr. 12.25
„	Petit Extra A*	13/15	„	„	„ 10.75
„	Petit Extra C*	13/15	„	„	„ 10.50
„	Best 1 fav. B n. st.	14/16	„	„	„ 9.25
„	„ „ „ „ „ „	20/22	„	„	„ 8 5/8

New-York: Die Berichtswoche brachte uns ein ständiges Geschäft in bald lieferbarer Ware zu sozusagen stabilen Preisen, welche stets einige Cents über denjenigen für Verschiffungsware sind. Die etwas tiefern Preise in Ostasien boten jedoch den größten Anreiz und es wurden denn auch bedeutende Abschlüsse auf weite Lieferung getätigt.

Die Börse zeigte eine feste Tendenz bei leicht gesteigerten Umsätzen.