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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 10 (1903)

Heft: 12

Heft

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: 21.08.2025

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

MITTEILUNGEN über TEXTIL-INDUSTRIE

№ 12. Offizielles Organ des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich. 15. Juni 1903

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur unter Quellenangabe gestattet.

Die Exkursion in die Stoffdruckereien Richtersweil und auf Feusisberg.

Eine Fahrt auf dem Zürichsee hat ungemein viel Reiz, wenn ein reiner blauer Himmel sich in den klaren Fluten spiegelt, wenn die Ufer mit ihren vertrauten schmucken Ortschaften in schwellendem Grün prangen und ein vorausgegangener kurzer Regen auf die Atmosphäre erfrischend eingewirkt hat.

Alle diese Vorbedingungen zu einem genussreichen Verlauf des projektierten Ausfluges waren vorhanden, als der schmucke Raddampfer „Konkordia" am 7. Juni morgens 8¼ Uhr mit einem Teil unserer Gesellschaft den Landungsplatz in Zürich verliess und sich in das Rauschen der durch die Radschaufeln zu silbernem Schaum aufgewirbelten Fluten die Klänge eines fröhlichen Marsches unseres vorzüglichen Posaunensextetts mischten. Unter den anwesenden Mitgliedern und Gästen, die sich recht zahlreich eingefunden hatten, sah man denn auch lauter frohmütige Gesichter, die so recht in das herrliche Bild der ringsum blühenden und prangenden Natur hinein passten. An den Haltestellen des rechten und linken Ufers stiegen da und dort wieder Zugehörige ein, sodass sich nach und nach gegenüber den vorausgegangenen ungefähr fünfzig Anmeldungen in Wirklichkeit gerade doppelt so viele Teilnehmer zusammenfanden.

In Richtersweil angekommen, lenkte man sofort dem ersten Ziel der Fahrt, den Druckerei-Etablissementen zu. Dieselben umfassen eine grössere Anzahl Gebäude, welche in zwei Komplexen auseinander liegen und zur Hälfte in die Seidenstoffdruckerei und zur andern in die Schweizerische Kattundruckerei (Rouleaux-Druckerei) geschieden sind. Die Gründung dieses ehemals zusammengehörenden weitbekannten Etablissements fällt noch in das erste Jahrzehnt des 19. Jahrhunderts, in die Zeit, wo die Türkischrotfärberei und Indiennemanufaktur im Kanton Zürich in grösserem Massstab florierte und zahlreichen Personen lohnenden Verdienst brachte. Seither haben erhöhte Zollschranken und schwierige Zeitläufe dieser Industrie hart zugesetzt und ist die Druckerei in Richtersweil noch eine der wenigen in der Schweiz, welche trotz aller Ungunst der Verhältnisse den Betrieb aufrecht erhalten haben.

Herr Erhard Schmid, der frühere Direktor der Seidenstoffdruckerei im Hard-Zürich, hat seit drei Jahren die Handdruckerei-Gebäulichkeiten auf eigene Rechnung übernommen, und beschäftigt heute ungefähr hundert Angestellte und Arbeiter, hauptsächlich auf die in den letzten Saisons von der Mode besonders begünstigten Kettendruck- oder Chinéartikel.

Unser Besuch galt vorerst dieser Abteilung und wurden nun von unserer Gesellschaft, welche sich in drei Gruppen zu ungefähr 35 Teilnehmern geschieden hatte, unter Führung von Herrn Schmid und einigen Angestellten die Lokalitäten beschritten. Ueberall war man eifrig beschäftigt, zu unserer Belehrung die verschiedenartigen Betätigungen der Stoffdruckerei vorzuführen. Man konnte sich so in augenscheinlicher Weise davon überzeugen, dass das Etablissement allen in Chiné- und Stoffdruck gestellten Anforderungen in vorzüglicher Weise entsprechen kann.

In dem mächtig grossen dreistöckigen Hauptgebäude befinden sich die Druckereisäle und die Anwinde, in einem Nebengebäude die Zeichnerei und Modellstecherei und in einem kleinen Bau das Laboratorium des Chemikers, sowie der Speditions- und Lagerraum. Unter den von früher übernommenen Angestellten und Arbeitern finden sich zur Mehrzahl altbewährte, tüchtige Leute und herrscht durchweg ein familiärer Ton, wie er in unsern modernen Grossbetrieben nur selten noch zu treffen ist. Es scheint denn auch Herr Schmid, welcher, selbst einer alten Druckerfamilie entstammend, in der Industrie von der Pike auf gedient hat und dieselbe durch und durch kennt, hier die sehr geeignete leitende Persönlichkeit zu sein.

Die Handdruckerei gehört zu den allerältesten Künsten, welche behufs Veredlung und Verschönerung der Gewebe ausgeübt worden sind. Schon die alten Aegypter haben vor fünftausend Jahren Holzmodelle verwendet, um einfachere Streumuster in schönen, dauerhaften Farben aufzudrucken. Die Tätigkeit ist sich im Prinzip der Ausübung bis heute gleich geblieben und hat sich die Handdruckerei nur in Bezug auf die zur Verwendung gelangenden Farben verändert, da heute vorzugsweise nur noch künstliche oder Teerfarben Verwendung finden.

Die Herstellung bedruckter Stoffe bedingt sehr umständliche Vorarbeiten; hievon erhielten nicht nur viele unserer Teilnehmer aus der Fabrikationsbranche zum erstenmal einen richtigen Einblick, sondern auch die Trägerinnen der schönen Stoffe, welche sich erfreulicherweise zahlreicher als je vorher unserer Gesellschaft angeschlossen hatten, verfolgten mit grossem Interesse die verschiedenartigen Vorgänge. So fanden die sonst ungestört ihrer grosse Geduld und Geschicklichkeit erfordernden Arbeit obliegenden Modellstecher ebenso zahlreiche, wie aufmerksame Zuschauer.

Jede Farbe des anzufertigenden Musters erfordert ein besonderes Modell und ist demnach der entsprechende Effekt des Entwurfes besonders zu stechen. Um Temperatureinflüssen entgegenzuwirken, werden verschiedene Schichten Holz übereinander geleimt und auf die eine harthölzerne glattpolierte Seite dann das Muster aufgetragen. Das umständliche und zeitraubende Stechen des Musters lässt sich nicht durch irgend ein modernes technisches Verfahren ersetzen; dagegen erleichtern eine Menge auch den allerfeinsten Linien- und Punkteffekten angepasste Instrumente die exakte und schöne Ausführung des Musters. Feine Linieneinfassungen werden meistens in Lindenbaumholz eingebrannt und hievon ein Abguss in Zinn gemacht, welche Platte dann auch auf Holz befestigt wird. Bei denjenigen Mustereffekten, wo die Farben mehr in Flächen wirken, wird dagegen das Holz um die entsprechende Zeichnung herum sorgfältig ausgestochen.

Unter den bereits ausgeführten Druckarbeiten lag ein prächtiger Stoff vor, welcher seinerzeit von einer Zürcher Firma an der Pariser Weltausstellung 1900 ausgestellt worden war und zu dessen Herstellung für die Zeichnung

und die verschiedenen Farbeneffekte eines Rapportes siebenzig Modelle erforderlich gewesen waren.

In den hohen und geräumigen Sälen des Druckereigebäudes ist man vorerst über die ausserordentliche Länge der Drucktische erstaunt, die die Auslegung des Gewebes oder der zu bedruckenden Kette auf die Länge von 45 Meter gestatten. Zwischen den beiden Tischreihen können die auf Schienen gleitenden und auf Gestellen befindlichen Farbtröge, „Streichkasten" genannt, dem Vorrücken der Arbeit entsprechend beliebig verschoben werden. Jüngere Knaben, die „Streichbuben", versehen den Dienst des Auftragens der Farbe auf die Streichkasten.

Mit dem Holzmodell wird nun die Farbe vom Drucker auf den Zettel aufgedrückt und mit dem Schläger noch mehr eingepresst. Metallstiften an den Ecken der Fläche des Modelles ermöglichen es, jede Druckstelle mit der vorausgegangenen genau zu rapportieren.

Um ein Verziehen der Fäden zu verhüten, werden die Webketten bekanntlich vor dem Bedrucken je auf 30—40 cm Distanz mit einer etwa einen Centimeter betragenden Schusslage versehen oder es werden auch auf eine ganz kleine Distanz je ein paar Schüsse eingetragen. Gegenüber dem Jahr 1895, wo in Seidenstoffen für Bekleidungszwecke Chinésartikel besonders begünstigt wurden, sind heute die Warenpreise ziemlich herabgedrückt worden. Die Ursachen hiefür liegen nicht zum geringsten Teil in der gegenseitigen Konkurrenz und Preisunterbietung seitens der Fabrikationshäuser, welche den Stoffeinkäufern gegenüber zu wenig Standhaftigkeit und Solidarität zeigen. Man ist da oder dort nun auch dazu gelangt, durch verschiedentliche Combinationen die Druckfaçon zu reduzieren, worunter aber in den meisten Fällen die einwandfreie Ausführung leidet. Es wäre zu bedauern, wenn die delikaten Chinésgewebe durch allerlei Sparkniffe schliesslich zu einem ordinären Stapelartikel herabgemindert würden, bei welchen der Fabrikationsgewinn in keinem Verhältnis mehr zu dem Aufwand an Arbeitsleistung steht. Leider wird man auch hier erst zur Einsicht gelangen, wenn die früheren günstigeren Positionen von der Fabrik nicht mehr zurückgewonnen werden können.

Den Fabrikationsgang der Chinésketten weiter verfolgend, gelangen dieselben nach dem Bedrucken einzeln zum Fixieren der Farben in den Dampfapparat. Um die Seide und die Farben von dem den letztern anhaftenden Klebstoff (arab. Gummi) zu befreien, wird der Zettel dann gewaschen. Hierauf wird die Kette in der festverschlossenen Windmaschine bis auf einen gewissen Feuchtigkeitsgrad entwässert, um dann bis zur vollständigen Trocknung in der Anwinde aufgehängt zu werden. Zur Rücksendung in die Fabrik wird der Zettel wieder auf den gleichen Baum aufgewunden, auf welchem er der Druckerei zuging und erfolgt dann erst die eigentliche Herstellung des Stoffes auf dem Webstuhl, welcher immerhin noch das Auslösen der vorher eingetragenen Schüsse vorauszugehen hat.

Infolge der ziemlich vorgerückten Zeit war es nur noch möglich, durch einen raschen Blick in das Laboratorium sich von dem Vorhandensein einer Unmenge von Farbtöpfen mit allen möglichen Etiquetten und Inhalt zu vergewissern, um dann noch einen gemeinsamen Rundgang in dem etwa 50 Meter entfernten, mehr gegen den See gelegenen Etablissement der Kattundruckerei zu unternehmen.

Die Rouleaux- oder Walzendruckmaschinen sind eine Erfindung zu Ende des 18. Jahrhunderts und kamen von da an allmälig zur Verwendung. Sie ermöglichen eine ganz bedeutende Produktion, indem alle Farben in unmittelbarer Aufeinanderfolge bei schnellster Gangart der Maschine auf den Stoff aufgedruckt werden. Bei den 8 Walzendruckmaschinen dieses Etablissements befinden sich solche mit einer bis zehn Walzen und leistet die letztere eine Produktion von hundert Meter mit zehn Farben bedruckten Stoffes in fünf Minuten, was jedenfalls als ein Triumph moderner Maschinentechnik bezeichnet werden kann.

Für Rouleauxdruck wird das Muster auf einer Kupferwalze vertieft eingraviert oder neuerdings auch mit den neuern und billigern chemigraphischen Verfahren eingeätzt. Auf diese Walze wird die Farbe durch eine zweite mit Tuch überzogene und mit dem Farbtrog in Verbindung stehende Walze aufgetragen. Ein scharfes Messer (Racle) schiebt von den nicht vertieften Stellen der Kupferwalze die überflüssige Farbe wieder ab. Die Länge der Walze entspricht der Breite des zu bedruckenden Stoffes und erfordert auch hier jede Farbe eine eigene Kupferwalze, entsprechende Streichwalze und Farbtrog. Eine besondere Uebung gehört dazu, die Walzen so einzustellen, dass die Zeichnung der verschiedenen Farben auf dem Stoff jeweils haarscharf aufeinander trifft. Dieses ist die spezielle Aufgabe des „Rouleautier" und erfordert oft mehrere Tage angestrengter Arbeit.

Nachdem der Stoff, meistens ein weisses Kattungewebe, die um eine grosse Trommel gelagerten Kupferwalzen passiert hat und fertig bedruckt ist, gelangt er immerwährend vorwärts gleitend in einen durch eine Diele getrennten, über der Druckmaschine befindlichen obern Raum und passiert dort zwischen mehreren durch Dampf erhitzten grossen Platten, wodurch die Farben rasch getrocknet werden. Hierauf wird der Stoff gewaschen, in der Windmaschine ausgerungen und dann durch Aufhängen ganz getrocknet, gestreckt, eventuell appretiert und für den Verkauf hergerichtet.

Besonderes Interesse erregte auch in diesem Etablissement die Abteilung, in welcher die Dessins auf die Kupferwalzen aufgezeichnet, eingraviert und geätzt werden. Gewöhnlich geht ein Dessin ein Jahr und wird dann die Walze wieder abgedreht und für ein anderes Muster verwendet. Diese Prozedur lässt sich etwa zehnmal wiederholen, bis die Kupferwalze abgenützt ist. Eine Rouleauxdruckmaschine mit zehn Walzen kommt ohne Montage ungefähr auf 55,000 Fr. zu stehen und ist daraus ersichtlich, welch grosses Kapital in einem solchen Etablissement angelegt ist.

Die Färbereiräumlichkeiten, wo auch die Türkischrotfärberei noch ausgeübt wird, sowie die Abteilung mit den verschiedenen Streck- und Appreturmaschinen konnten nur so im Vorbeimarsch der Beachtung noch gewürdigt werden; denn man hatte sich bei der Besichtigung schon eine halbe Stunde länger aufgehalten, als programmgemäss vorgesehen war. Da der Zeiger der Uhr zudem auf 12 Uhr rückte, machten sich auch im Magen natürliche Gefühle wie Hunger und Durst bemerkbar, welchen dann allerdings bei der gemeinsam im grossen Saal der „Drei Königen" eingenommenen Erfrischung jedermann nach Belieben, zumteil in recht ausgiebiger Weise, abhelfen konnte.

Wie unsere wackern Musiker, welche während dieser Zeit auch für Ohrenschmaus gesorgt hatten, ihre Instrumente bedächtig in die langen schwarzen Kasten einpackten, war auch das Zeichen zum Aufbruch schon gegeben, galt es ja, spätestens bis 2 Uhr den „Feusisgarten“ oberhalb Feusisberg zu erreichen, wo laut telephonischem Bericht seit vormittags für uns gesotten und gebraten wurde. Gruppenweise wurde aufgebrochen, zuerst von Familienvätern und solchen, die es werden wollten, die in zarter Rücksicht keine zu rasche Gangart auf der ansteigenden Halde bis zu dem 700 Meter hoch gelegenen Ziel sich gestatten durften, dann partienweise von ehemaligen Klassenkollegen aus der Webschule, die sich eben wieder viel zu erzählen wussten; so bildeten sich auch noch andere Grüppchen und ging man in ungezwungener Weise fürbass nach alter Vätersitte, wo man Tram, Drahtseilbahn und andere moderne Verkehrsmittel noch nicht kannte. Einzig ein paar gewichtigere Herren liessen sich auf Umwegen durch die Südostbahn hinauffahren, mussten aber die Unvorsichtigkeit mit einiger Verspätung büssen. Eine Anzahl der Besucher der Druckereien war leider verhindert, diesen Teil des Ausfluges mitzumachen; dagegen schloss sich erfreulicherweise Herr Schmid mit Familienangehörigen und verschiedenen Angestellten seines Etablissementes, denen er einen vergnügten Tag spenden wollte, an, wodurch unsere Teilnehmerzahl auf stattlicher Höhe erhalten blieb.

Der Aufstieg von Richtersweil aus auf Feusisberg, welcher in ungefähr 1½ Stunden ohne Anstrengung gemacht werden kann, dürfte mit Recht in Anbetracht des fortwährend genussreichen Ausblickes auf die obere Partie des Zürichsees, die näher und ferner liegenden landschaftlich reizenden Gelände, und dem freien Blick in die östliche Alpenkette als besonders dankbare Tour in unserm an Naturschönheiten sonst nicht armen Lande gelten. Wenn auch diesmal die fernen Berge verschleiert waren, so erfreute man sich um so mehr an dem wunderbaren Panorama des Zürichsees, aus dessen bläulicher Färbung zu unsern Füssen die drei Inselchen, die kleine tannenbewachsene Schönenwerd, die sagenhaft umwobene Ufenau mit ihren, in dunkelgrünen Bäumen versteckten Gebäuden und dem hervorragenden Turm, sowie die vereinsamte Lützelau recht lieblich sich abhoben. In der Ferne winkte das Fischerdorf Hurden, von wo aus sich der Bahndamm wie eine langgestreckte Barriere zwischen dem Zürcher- und dem Obersee quer über den See legt bis Rapperswil, dem hochgetürmten, welches imposante Städtchen von unserm erhöhten Standpunkt aus recht niedrig zu erschauen war. Die näher und ferner auf dem See kursierenden Dampfboote mit ihren weissen schützenden Blachen vervollständigten das sonntägliche Stimmungsbild.

Glücklicherweise hatte die liebe Sonne, gegen ihre sonstige Gewohnheit, so viel Einsehen, trotz der mittäglichen Stunde nicht zu stark herunterzubrennen und da hie und da ein zartes Lüftlein wehte, kam männiglich ohne Beschwerden auf der ersehnten Höhe an. Feusisberg ist ein kleines Dörfchen, zu welchem aber noch zahlreiche zerstreute Gehöfte nnd Häuschen kirchengenössig sind. Daher befindet sich hier an schönster Lage auch eine recht stattliche Kirche, aus welcher bei unserm Vorüberziehen Orgeltöne und die Stimmen Andächtiger erklangen. Ein paar hundert Meter vor uns winkte über Baumkronen eine rotweisse Fahne, welche über die Lage des Gasthauses zum Feusisgarten orientierte. Bereits hatten eine Anzahl der jüngern Leute einen Kegelschub improvisiert, die übrigen genossen auf der Terrasse die herrliche Aussicht und harrten der Dinge, die da noch kommen sollten. Mit der Ankunft der letzten Nachzügler setzte man sich an die gedeckten Tische und mundete das einfache, aber reichlich aufgetragene Mittagessen nach den vorausgegangenen Anstrengungen vortrefflich. Hatte dasselbe zu ungewohnt später Stunde begonnen, so zog sich dieses erst noch über die programmgemäss vorgesehene Dauer hinaus, so dass der anschliessend folgende gemütliche Teil leider verkürzt werden musste. Die Musik liess von der Terrasse aus ihre klangvollen Weisen erschallen und alle begaben sich wieder an die freie Luft, um sich an dem herrlichen Stimmungsbild der Natur zu erlaben. Nur vier Unverbesserliche waren in der Wirtsstube an einen Tisch zusammengerückt, um auch hier des gewohnten sonntäglichen Jasses nicht zu ermangeln. An Gelegenheit zu kleinen Spaziergängen, zu sonstiger Unterhaltung und allerlei Kurzweil ist hier oben kein Mangel; die Zeit verging nur zu rasch und ungern machte man sich mit dem Gedanken vertraut, programmgemäss um 4½ Uhr den Abmarsch nach Schindellegi zu beginnen. Man liess sich daher leicht dazu verleiten, den Abschied auf die von „Einheimischen“ erfolgte Anweisung eines um ¼ Stunde kürzern Weges etwas hinauszuzögern. Die sechs Posaunisten bliesen zum Schluss noch das herrliche „Ihr Berge lebt wohl“, hierauf Sammlung; dann wurde aufgebrochen und auf schmalen Wegen und Fusspfaden in der kürzeren Richtung gegen Schindellegi wacker ausgeschritten.

Eine Anzahl unserer Leute war zurückgeblieben, da ihr Domizil in anderer Richtung lag und mit einem Teil wurde ein späteres Rendezvous im „Engel“ in Wädensweil verabredet, dagegen hatten sich uns wieder einige Partien von Mitgliedern mit Familienangehörigen angeschlossen, welche auf eigene Faust direkt nach Feusisberg gekommen waren.

Man kam in Schindellegi gerade noch früh genug an, um den von uns in Aussicht genommenen Bahnzug abfahren zu sehen; nur einigen Schnellläufern war das Vergnügen des Mitfahrens zuteil geworden. Jedenfalls dürften Differenzen zwischen dem Zeitmass der „Einheimischen“ gegenüber dem unsrigen oder dann in der Leistungsfähigkeit der Beine zu konstatieren sein; man wusste sich aber zu trösten, da in der Nähe von der schattigen Terrasse eines Gasthauses aus das bekannte schöne Panorama noch einmal genossen werden konnte und nachherige günstige Fahrgelegenheit vorhanden war. Für Unterhaltung sorgte die wackere Musikerschar und bedauerte man nur, dass diejenigen, welche uns im „Engel“ in Wädensweil erwarteten, nicht auch hier oben anwesend waren.

Den folgenden Bahnzug liess man sich keineswegs entgehen, man harrte sogar um eine Viertelstunde früher bei der Station darauf. Als man in Wädensweil unten anlangte, hatte sich indessen ein heftiger Wind erhoben, welcher die Seefläche in einigen Aufruhr versetzte. Aus der Zusammenkunft im „Engel“ konnte nun nichts mehr werden. Man nahm herzlich Abschied von den Zurückbleibenden und begab sich dann zur Heimfahrt auf das Schiff. Hier suchte jedermann gerne die vor Wind geschützten Orte auf und schliesslich fand auch das Orchester einen geeigneten Platz, wo es uns noch mit mancher Produktion erfreuen

konnte. Als der Dampfer etwa nach 9 Uhr abends in Zürich landete, hatte sich der Wind bereits wieder gelegt und jedermann begab sich nach Hause mit dem Bewusstsein, einen genussreichen, durch keinen Misston gestörten Tag verlebt zu haben.

Diese Exkursion unseres Vereins schliesst sich den vorausgegangenen nach Thalweil und Rüti in würdiger Weise an. Es sei uns gestattet, Herrn E. Schmid, welcher durch die liebenswürdige und zuvorkommende Aufnahme in den Druckereietablissementen sehr viel zum guten Verlauf der Exkursion beigetragen hat, an dieser Stelle den besondern Dank des Vereins und der Teilnehmer an diesem Ausflug auszusprechen. Ebenso sind wir Herrn B. Dubery, Direktor der Kattundruckerei, und den Angestellten und Arbeitern, welche uns zumteil ihren Sonntag opferten, für das erwiesene Entgegenkommen und die Bereitwilligkeit, mit welcher sie uns in die verschiedenen Manipulationen des Stoffdruckes einführten, sehr zu Dank verpflichtet.

Bekanntlich sind seit einiger Zeit die Aussichten für die Seidenindustrie nicht günstig und leider sind noch keine Anzeichen für eine Verbesserung der Situation vorhanden. Gerade solche Exkursionen schliessen eine Mahnung in sich, dass nur unter Hochhaltung der allgemeinen Interessen durch ein sich verständigendes tatkräftiges Zusammengehen aller am Gedeihen unserer Seidenindustrie beteiligten Kreise auf günstigere Verhältnisse hingearbeitet werden kann.

F. K.

Die englische Seidenindustrie und die Gründe ihres Niederganges.

(Schluss.)

Die Statistik zeigt, dass im Jahre 1872/73 die Summe der in Europa erzeugten und aus dem Osten eingeführten Rohseide die Höhe von 18 Millionen Pfund an Gewicht erreichte; heute sind es 39 Millionnn Pfund an Gewicht. Ausserdem hat Japan in dem angegebenen Zeitraum die Erzeugung fertiger Waren, die es nach Europa und Amerika ausführt, verdoppelt, wenn nicht verdreifacht. Man kann tausende gutgekleideter Damen in Japanstoffen aller Art sehen. Die grossartige Gesamtherstellung von Seide in allen Ländern, einschliesslich des Ostens (China, Japan und Indien) beträgt ungefähr 70 Millionen Pfund im Gewicht. Wie weit Grossbritannien seinen vollen Anteil an dieser vermehrten Herstellung während dieser dreissig Jahre sich bewahrt hat, würde schwierig zu sagen sein. Die Aufhebung des Schutzzolles im Jahre 1860 liess zweifellos viel billige Erzeugnisse annerer Länder, die früher in England gemacht worden waren, zu, und die Einführung des Schutzzolles in Deutschland, Frankreich, der Schweiz und selbst in Italien hat in gewissem Masse englische Erzeugnisse von diesen Märkten verdrängt. Ein noch bedeutenderer Umstand ist die während der letzten 30 Jahre stattgehabte Begründung einer eigenen Seidenwarenherstellung in Amerika, die nur derjenigen von China nachsteht. Ferner war Amerika früher der beste Kunde Englands, jetzt stellt man dort mit wenig Ausnahmen alle Stoffe selbst her und droht selbst solche nach andern Ländern auszuführen.

Doch, um noch einmal auf die Einfuhr von Rohseide, die schon oben erwähnt wurde, zurückzukommen, so ist hierbei zu bemerken, dass die Statistik zeigt, dass die Einfuhr nach England kleiner ist, wie sie eine Generation früher war. Das ist erklärlich. Man muss sich erinnern, dass die East India Company nicht mehr besteht; unter ihrem fördernden Einfluss wurde alle Seide aus dem Osten nach London gebracht und von hier aus verteilt. Grosse Warenhäuser wurden zu diesem Zwecke gebaut für die Einfuhr nahezu der gesamten in China erzeugten Seide, die in England und auf dem Festland gebraucht wurde. Zu jener Zeit war London der grosse Mittelpunkt für den Zwischenhandel des Rohmaterials. Das ist jetzt nicht mehr der Fall; heutzutage werden Schiffsladungen desselben in Genua für italienische Häuser gelassen oder in Marseille für den Lyoner Markt ausgeschifft und der Rest, der in England nötig ist, wird nach London gebracht. Der wirtschaftliche Wechsel ist in den letzten Jahren so gross gewesen und so schnell vor sich gegangen, dass Handelskammerstatistiken bezüglich dieser Angelegenheit, ohne eingehende Erklärung, als Vergleichsmittel praktisch völlig wertlos sind. Um sich ein richtiges Urteil bilden zu können, müssen alle diese einzelnen Tatsachen in Betracht gezogen werden.

Während es durchaus richtig ist, dass in vielen englischen Städten, wo die Seidenindustrie früher blühte, sie sich heute in weniger blühendem Zustande befindet oder gänzlich erloschen ist, sollte in Betracht gezogen werden, dass, wie schon erwähnt wurde, sie wiederum in andern Städten Fuss gefasst hat und dass die Herstellung heut mit den verbesserten mechanischen Hilfsmitteln unter ganz andern Verhältnissen vor sich geht, wie vor dreissig und vierzig Jahren. Die Löhne der Arbeiter, obgleich nicht hoch, sind besser als sie waren, und ihre ganze Lage hat sich wesentlich verbessert. An manchen einflussreichen Stellen des Seidenhandels wird die Meinung vertreten, dass, obgleich die Verfälschung der Seide keine gute Sache für den Käufer sein mag, der seinen Stoff lange tragen will, sie doch im ganzen nicht so schlimm ist, so lange sie sich in angemessenen Grenzen hält, und dass auf keinen Fall die Erschwerung den Seidenhandel vernichtet.

Ob wir hinter unsern festländischen Nachbarn in der Vollkommenheit der Seidenerschwerung zurück sind, oder ob fiskalische Massregeln uns entgegenstehen, sind zu erörternde Fragen; ausser Zweifel steht jedenfalls, dass das Land jedes Jahr mehr Seide verbraucht, und die englischen Färber und Fabrikanten müssen ihr Bestes tun, um sich den veränderten Verhältnissen anzupassen und sich bemühen, der allgemeinen Nachfrage zu genügen. Dass englische Färber und Fabrikanten in dieser Richtung tätig sind, unterliegt keinem Zweifel. Färber, die sich noch vor einigen Jahren mit Entrüstung gegen das Erschweren verwahrten, sind jetzt klug genug, den Anforderungen entgegenzukommen, welche eine neue Generation, neue Moden und Lebensbedingungen mit sich bringen. Es wird ihnen möglicherweise einige Zeit kosten, um ihren festländischen Kollegen, die die jahrelange Erfahrung für sich haben, gleichzukommen; infolge unserer gut ausgerüsteten technischen Schulen, wie in Bradford, Glasgow, Manchester, Macclesfield u. a. wird sich dieses jedoch bald ausgleichen. (? Die Red. d. „S.“) Die Schulen sind da, die Schwierigkeit ist jetzt nur, die aufwachsende Generation dahin zu bringen, sich die Kenntnisse und Er-

fahrungen, soweit es in ihrem Bereich liegt, zu nutze zu machen. Doch selbst, wenn das geschehen ist, muss immer daran erinnert werden, dass der Kontinent stets eifriger Wettbewerber der englischen Seidenindustrie bleiben muss. Das Rohmaterial ist dort heimisch, die Industrie ist durch viele Generationen gefördert worden und der grosse Umfang des Handels daselbst schafft Vorteile, welche den Vorrang begreiflich machen und stets grösseren Anstoss für technische Verbesserungen geben. Es liegt trotzdem kein Grund vor, warum die englischen Webstühle nicht einen grösseren Anteil am Handel haben sollen, wie es jetzt der Fall ist, und es ist mit Befriedigung festzustellen, dass englische Färber und Fabrikanten ernste Anstrengungen machen, um dahin zu gelangen.

Und nun noch ein Wort zum Schluss: Es darf nicht als ausgemacht angesehen werden, dass alle Seidenerzeugnisse erschwert werden müssen. Die Erzeugnisse von Macclesfield z. B., die hauptsächlich aus Foulards, Waschseiden und Tussors bestehen, welche durch die Art ihrer Herstellung (sie werden gewebt ehe der Seidenleim von der Seide entfernt ist und dann einfach abgekocht) die Möglichkeit der Erschwerung ausschliessen; und auch in der Spitzen-Industrie und in manchen andern Zweigen ist kein Nutzen in der Erschwerung zu finden. Diese wird hauptsächlich bei glatten, billigen Stoffen mit viel Griff angewendet, wie farbige Taffete, Shirtings, schwarze Seidenstoffe u. s. w., bei denen ihr Vorhandensein durch einen einfachen Verbrennungsprozess leicht festzustellen ist.

Wollte man etwas über das Unrecht sagen, was darin liegt, einen Artikel als rein zu verkaufen, der verfälscht ist, und über die Notwendigkeit, das Publikum davor zu schützen, müsste man erst die Frage beantworten, wie weit wird das Publikum wirklich getäuscht. Die Sache liegt kurz folgendermassen: Solange der Kleinhändler und Verbraucher einen Artikel, sagen wir zu 1,6 Sh. bis 2 Sh. die Yard verlangt, der in unerschwerter Seide ausgeführt 3 bis 4 Sh. die Yard kosten würde, sind die Fabrikanten gezwungen, entweder sich dem Wunsche nach Billigkeit zu fügen oder das Geschäft zu verlieren. Mit andern Worten, so lange das Publikum zufrieden ist, Seidenwaren zu kaufen, die so billig sind, dass die einfachste Ueberlegung sagen muss, dass sie bei dem Preis nicht auch gut und rein sein können, werden die englichen Fabrikanten und Färber ihr Aeusserstes tun müssen, um dieser Nachfrage nachzukommen.

(Es will uns scheinen, als wenn der Schreiber dieses Artikels im „Daily Telegraph“ die Erschwerung der Seide denn doch etwas zu sehr als Grund für den Niedergang der englischen Seidenindustrie in den Vordergrund gerückt hat. Die höhern Löhne, die die englischen Arbeiter erhalten, dann auch kürzere Arbeitszeit gegenüber festländischen Fabriken und manche andere Umstände spielen sicher eine mindestens ebenso wichtige Rolle dabei. Die Redakt. d. „S.“).

Verband der Krawattenstoff-Fabrikanten am Niederrhein.

Die schon seit langem geplante Vereinigung der Krawattenstoff-Fabrikanten in Krefeld, Elberfeld und den diese Zentren umgebenden Industriebezirken ist nunmehr zum Abschluss gekommen.

Der Hauptzweck des Verbandes ist, Auswüchsen, die sich in der Zahlungsweise (Skontis), Zielausdehnungen, Mustervergütungen und Valutenschiebungen gezeitigt hatten, einen Riegel vorzuschieben, wogegen andererseits den Konsumenten auf einheitlicher Grundlage besondere Vorteile eingeräumt werden sollen.

Zu diesem Zwecke haben sich die Mitglieder des Verbandes zu einer bestimmten Skontoskala verpflichtet, worin 5 % für Kasse innerhalb 10 Tagen nach Schluss des Lieferungsmonats die höchste Stufe bildet, die sich bis zum Ende des vierten Monats um je 1 % pro Monat bis auf 1 %, für den fünften Monat auf ½ % reduziert. Bei sechs Monaten wird kein Skonto mehr bewilligt.

Muster werden voll berechnet.

Zur Regelung von Streitfragen ist ein Vertrauensmann gewählt, dem ein juristischer Beistand zur Seite steht. Wenn eine Einigung auf gütlichem Wege nach zweimaliger Aufforderung nicht erzielt werden kann, tritt gerichtliche Beitreibung durch den Verband in Kraft.

Als Kompensation für die Kundschaft tritt eine Umsatzprämie auf Grund des Jahresumsatzes der beim Verband gekauften Waren für façonnierte Stoffe in Kraft, die sich von ½ % für Umsätze bis zu 100,000 M., bis zu 2 % für Umsätze über 350,000 M. beläuft.

Dadurch, dass die Umsätze bei Mitgliedern des Verbandes erzielt sein müssen, liegt es im Interesse der Kundschaft selbst, dass möglichst alle Fabrikanten Mitglied des Verbandes sind und sind demselben auch bis auf wenige Ausnahmen alle grösseren Betriebe beigetreten.

Uebertretungen der Verbandsbestimmungen sind mit erheblichen Geldstrafen belegt und sind die Satzungen durchweg so scharf ausgeprägt und präzisiert, dass Umgehungen durch Gewährung besonderer Vergünstigung ausgeschlossen erscheinen.

Die Vereinigung wird sowohl in den Kreisen der Fabrikanten als der Abnehmer sehr sympathisch begrüsst und scheint durchaus geeignet, der ganzen Krawattenbranche einen gesunderen Boden zu schaffen.

Die Seidenindustrie in den Vereinigten Staaten.

Wie dem britischen „Board of Trade“ von Amerika berichtet wird, erreichte die Einfuhr von Rohseide nach den Vereinigten Staaten während den mit letzten Februar endenden 8 Monaten einen Betrag von rund 7,400,000 Lstr., was einem Gewicht von 10,000,000 engl. Pfd. gleichkommt. Auf den gleichen Zeitraum endend mit Februar 1902 entfielen 9,000,000 engl. Pfund und auf denselben endend mit Februar 1901 weniger als 5,000,000 engl. Pfund.

Gleichzeitig hat der Import von fertigen Seidenwaren ebenfalls zugenommen. Er erreichte während den mit Februar 1903 endenden 8 Monaten einen Betrag von mehr als 5,000,000 Lstr., während im gleichen Zeitraum des Vorjahres nur 4,500,000 Lstr. und während der 8 Monate endend mit Februar 1901, betrug derselbe nur 3,600,000 Lstr. Das Wachsen der Seidenfabrikation in den Vereinigten Staaten, eine Produktion, welche gänzlich mit importiertem Material geschieht, war sehr rasch und interessant. Im Jahre 1870 betrug die Rohseiden-

einfuhr nur 500,000 Pfd., im Jahr 1880 2,500,000 Pfd; im Jahr 1890 7,500,000 Pfd., im Jahr 1900 13,000,000 und im Jahr 1903 scheint sie 16,000,000 Pfd. zu erreichen.

Aus dieser importierten Rohseide haben die U. S. of A. im Jahr 1900 Seidenwaren im Werte von über 21 Mill. Lstr. fabriziert. Der Wert der Seidenfabrikate der Ver. Staaten wuchs von 2,400,000 Lstr. im Jahre 1870 auf 8,200,000 Lstr. im Jahre 1880, auf 17,400,000 Lstr. im Jahre 1890 und wie bereits angeführt, auf mehr als 21 Millionen Lstr. im Jahre 1900.

Nachstehende Tabelle zeigt das Anwachsen der Zahl der Etablissemente, des Wertes der Produktion und der bezahlten Löhne seit 1870.

Jahr	Etabl.	Wert der Produkt.	Bez. Löhne
1870	86	Lstr. 2,442,132	Lstr. 388,457
1880	382	„ 8,206,609	„ 1,829,341
1890	472	„ 17,459,691	„ 3,552,488
1900	483	„ 21,451,252	„ 4,196,439

Seit einigen Wochen wird nun allerdings ein entschiedener Wechsel von Lebhaftigkeit auf Flauheit gemeldet. Einige Fabriken sind gänzlich geschlossen und andere nur 5 Tage per Woche in Betrieb und man glaubt, dass während der Sommermonate voraussichtlich bis 75% der Stühle stillstehen werden. Dieser Zustand wird einer allgemeinen Ueberproduktion zugeschrieben, welche einenteils daher rührt, dass diese Industrie gänzlich unorganisiert und daher auch absolut keine Linie inbezug auf Produktion gesetzt ist und andernteils, dass die Seidenfabrikanten lange Kredite von Seite der Rohseidenlieferanten geniessen, was sie sehr leicht dazu verleitet, rücksichtslos weiter zu fabrizieren und sich nicht darum zu kümmern, in welchem Verhältnis der Konsum zur Produktion stehe.

Amerika ist nun auch im Begriffe, die Seidenzucht einzuführen. Das landwirtschaftliche Departement der Vereinigten Staaten hat bereits an viele Farmer der Südstaaten Eier verabfolgt, welche alle nach dem Pasteur'schen System untersucht sind. Sollten die Erwartungen durch die Ansässigen nicht erreicht werden, so sollen norditalienische Seidenzüchter herbeigezogen werden. Im Falle genügend Seide produziert werden kann, so sollen bereits Kapitalisten den Bau von Spinnereien und Zwirnereien in Aussicht genommen haben. R. W.

Schweiz. Aus- und Einfuhr von Seidenwaren im ersten Quartal 1903.

Wir entnehmen die nachstehenden Zahlen der soeben veröffentlichten Zusammenstellung der schweizerischen Handelsstatistik:

Ausfuhr.

Reinseidene Stoffe. In den Monaten Januar bis März 1903 wurden ausgeführt 515,600 kg. im Wert von 28,980,600 Fr. gegen 508,200 kg. im Wert von Fr. 27,584,600 im gleichen Zeitraum des Vorjahres. Dabei belief sich der Export nach

England	auf Fr.	13,901,700	gegen Fr.	14,213,800
Frankreich	„ „	5,807,800	„ „	6,201,500
Verein. Staaten	„ „	4,074,300	„ „	2,642,000
Deutschland	„ „	1,209,700	„ „	1,056,200
Oesterr.-Ungarn	„ „	1,050,500	„ „	870,500

Halbseidene Stoffe. Ausfuhr im ersten Quartal 1903 116,500 kg. im Wert von 4,069,300 Fr. gegen kg. 141,900 im Wert von 4,855,589 Fr. Export nach

England	Fr.	1,247,000	gegen Fr.	1,529,000
Frankreich	„	929,400	„ „	1,714,500
Vereinigte Staaten	„	756,000	„ „	734,000

Shawls und Schärpen. Export 10,900 kg. im Wert von 673,800 Fr. gegen 9800 kg. im Wert von Fr. 610,700 in den drei ersten Monaten 1902.

Reinseidene Bänder. Ausfuhr 104,100 kg. im Wert von 6,351,400 Fr. gegen 90,900 kg. im Wert von 5,064,200 Fr. Es wurde ausgeführt nach

England	Fr.	3,468,100	gegen Fr.	2,952,400
Vereinigte Staaten	„	1,747,300	„ „	1,262,600

Halbseidene Bänder. Ausfuhr 59,100 kg. im Wert von 3,178,700 Fr. gegen 62,100 kg. im Wert von 3,391,900 Fr.

Beuteltuch. Ausfuhr 7100 kg. im Wert von Fr. 997,200 Fr. gegen 6400 kg. im Wert von 886,200 Fr.

Einfuhr.

	I. Quartal 1903	I. Quartal 1902
Reinseidene Gewebe	Fr. 2,098,100	Fr. 2,241,700
Halbseidene Gewebe	„ 683,100	„ 705,500
Shawls und Schärpen	„ 48,800	„ 44,800
Reinseidene Bänder	„ 221,500	„ 156,200
Halbseidene Bänder	„ 319,900	„ 342,700

Seidenwaren in Konstantinopel. Der Handelssachverständige bei dem deutschen Generalkonsulat in Konstantinopel spricht sich in seinem soeben erschienenen Bericht über die Einfuhr von Seidenwaren folgendermassen aus: Der Bedarf an reinseidener Ware, glatt und gemustert, farbig und schwarz hat sich im verflossenen Jahre weiter verringert; der Bedarf an halbseidenen Artikeln hat dagegen sehr zugenommen. In Seidenwaren liefert Frankreich noch immer die beste Qualität und ist für den Geschmack massgebend; Italien dagegen hat bei weitem den grössten Anteil an der Einfuhr, hauptsächlich in halbseidenen Qualitäten. Unbedeutend ist die Einfuhr aus der Schweiz, aus Deutschland und dem östlichen Orient. Die Schweiz beschränkt sich auf Nachahmungen von Lyoner Stoffen, einigen schwarzen Satins und Taffeten. Deutschland schickt einige halbseidene Satins und schwarze Stoffe, sowie etliche Phantasiestoffe und Seidenbänder. Die Waren aus Japan, Indien und China sind sehr billig und dem türkischen Geschmack sehr gut angepasst.

Am meisten gekauft werden von halbseidenen Stoffen die schwarzen und farbigen Satins, dann die façonnierten Stoffe, von ganzseidenen Stoffen die schwarzen und farbigen Damaste und die farbigen glatten Stoffe.

Ganz gering ist die Einfuhr von Seidenzwirnen; sie kommt ausschliesslich aus Frankreich.

Einfuhr von Seidenwaren in Britisch Ostindien. Der Wert der Einfuhr belief sich in den Rechnungsjahren

	1899/1900	1900/1901	1901/1902
auf Rupien	11,298,300	16,658,100	14,847,000

Zu diesen Zahlen bemerkt ein deutscher Konsularbericht: Die Einfuhr von Seidenwaren ist im Vergleich zu der der Baumwollwaren nur unerheblich. Seide wird in grösserem Umfange nur von den Eingebornen Burmas getragen und diese geben der billigern einheimischen Ware den Vorzug. Der Verbrauch besserer Seide im übrigen Indien beschränkt sich auf die Europäer und die wohlhabenderen Eingeborenen. An der Einfuhr sind hauptsächlich beteiligt Japan, Frankreich, England, Hongkong, Italien, die chinesischen Vertragshäfen, Belgien, Deutschland und die Schweiz.

Firmen-Nachrichten.

Schweiz. — Gesellschaft für Bandfabrikation in Basel. — Die Gesellschaft soll in dem am 31. März abgeschlossenen Rechnungsjahr mit einem neuen Betriebsdefizit von 35,000 Fr. abgeschlossen haben, allerdings nach Abschreibung von grösseren Neueinrichtungen, die sich auf 250,000 bis 300,000 Fr. belaufen.

Deutschland. — Die Firma Ohligschlaeger & Co., mechanische Seidenstoffweberei in Viersen, nimmt in nächster Zeit eine bedeutende Vergrösserung ihres Betriebes vor; nach Fertigstellung der Umbauten werden 80—100 neue Webstühle nebst den nötigen Hülfsmaschinen neu aufgestellt werden. Die Firma stellt hauptsächlich seidene und halbseidene Kleider- und Schirmstoffe her.

— Krefeld. Die bisher unter der Firma Rudolf Klecker betriebene Seidenwarenfabrik hat Fritz Gugenheim übernommen und wird dieselbe unter der Firma Mechan. Seidenstoff-Weberei Fritz Gugenheim weiterführen. Mit der Leitung der Geschäfte sind die Herren Erwin Stiebel und Herm. Weyer betraut und wurde denselben Gesamt-Prokura erteilt.

Oesterreich. — Wien. Die bedeutende Schirmfabrik Beer, Drab & Co. befindet sich in Zahlungsstockung. Deutsche und österreichische Seidenfabrikanten sind beteiligt. Die Schulden sind sehr bedeutend.

Amerika. — Ein neues Kommissionsgeschäft für Seidenwaren ist in New-York unter der Firma S. & A. E. Oberfelder, 530 Broadway, gegründet worden.

Mode- und Marktberichte.

Seidenwaren.

Der Grand Prix von Paris und die neuen Moden. Begünstigt vom schönsten Wetter fanden am 7. ds. das Hauptrennen in Longchamp und nicht Tage früher dasjenige in Auteuil statt und hatte man hiebei Gelegenheit, die neuen Toiletten zu bewundern. Erfreulicherweise scheinen darin Seidenstoffe nicht vernachlässigt worden zu sein und waren laut „B. C." Spitzen- und Linonkleider mit seidenen Unterstoffen, Seidengaze- und Crêpe de Chine-Roben ziemlich stark vertreten. Ueber einige dieser Toiletten spricht sich der Bericht folgendermassen aus:

„Die mit allem Pomp und allem modernen Luxus ausgestatteten Spitzen- und Linonkleider, einige vollständig aus kostbarsten irischen und venezianischen Spitzen, waren besonders raffiniert durch ein Unterkleid aus Pompadourseide. Durch die gelblichen Linonroben, alle in Leinenzwirn fabriziert und im Genre ancien mit der Hand ausgestickt, die einen mit anmutig dekorierten Blumenkörben, die andern in dickgestickten Ringen und Medaillons, Stil Louis XVI., schimmerten überall die zarten Blumen der vielfarbigen Seide hindurch und waren zumeist von hohen Miedergürteln mit Schärpenenden derselben blumigen Bändern umgürtet. Redfern ist der Schöpfer dieser vielbesprochenen Toiletten, denen sich diejenigen anreihten, die wieder wie in der guten alten Zeit ganz aus einfacher leichter Sommerseide waren. Und gerade der Meister aus der Rue de Rivoli prophezeit auch für die kommende Saison eine grössere Allgemeinheit von schwerer Seide, peau de soie, Faille und andere, die für die elegante Strassentoilette sich die Erlaubnis der Pariser Mode einholen werden."

Daneben sah man auch andere Roben aus weissen oder blassblauen Stoffen, welche mit fein gearbeiteten Guirlanden, künstlichen Blumen, z. B. blassen, gelben und roten Röschen geziert waren, die oft 2—3 Mal, ähnlich wie man es an Ballroben gewöhnt ist, zwischen Spitzen-Entredeux und Mousseline-Volants eingelegt waren. Viel Aufsehen erregte eine Seidenguze-Robe, die mit zwei höchst reizenden Guirlanden aus langgestielten Kirschen und Blattwerk bestickt waren.

Ueber die Toiletten an diesen Rennen spricht sich ein Pariser Korrespondent in der „N. Z. Z." dahin aus, die Farben der Roben seien meist hell, vorwiegend weiss gewesen. Dieser Bericht enthält unter anderem auch folgende für uns besonders interessante Stelle:

„Was die Zürcher Fabrikanten angenehm berühren wird, ist die Erscheinung, dass neben den vielen Gazes-, Mousselines- und Voiles-Roben auch viel Seidenstoffe hervortraten. Roben aus glatter Seide mit Motiven und Spitzen inkrustiert oder mit Fransen garniert, kamen in einzelnen Toiletten besonders vornehm zur Geltung. Die aufkommende Plissé-Mode scheint auch für glatte Seidenstoffe zu sprechen. Man sah ausserordentlich viele fächerartige Faltenröcke (Plissés Eventail), worunter uns eine vornehme, wenn auch einfache Toilette besonders auffiel. Der Rock war aus weisser Louisine mit echten Spitzenmotiven inkrustiert und fächerartig plissiert; das Corsage war ebenfalls plissiert und darüber fiel aus dem gleichen Stoff der weisse, pelerinartige Kragen in Plissé Eventail geformt mit einem Fransenabschluss. Auch Paletots und Kragen sah man in diesen Fächer-Plissés.

Die Lyoner Seidenfabrikanten machten diesmal besondere Anstrengungen, um ihren Artikeln Geltung zu verschaffen. Wie man sagt, sollen sie 200 Damen mit dem Schönsten ausgestattet haben, was ihre Industrie hervorbringt. Man sah wundervolle Foulardkleider und ganz exquisite Chinés. In Fancies traten einige Traversstoffe, sowie auch grosse Cadrillés hervor. Eine prächtige Robe aus façonnierter Gaze mit bunten Ranken auf weissem Fond bedruckt war aus froncierten Volants krinolinartig aufgebaut. In Stickereiroben sah man ebenfalls recht hübsche Sachen. Auch Spitzen, Fransen und gestickte Galons kamen auf den meisten Roben recht vorteilhaft zur Geltung."

Es wäre sehr zu begrüssen, wenn diese Anstrengungen, den Seidenstoffen in den Toiletten wieder mehr

Eingang zu verschaffen, auf den Gang der Seidenindustrie belebenden Einfluss ausüben würden. Nach neuen Berichten scheint man da oder dort die seit längerer Zeit vernachlässigten Damasséartikel auch wieder in Aufnahme bringen zu wollen. F. K.

Basler Bandfabrikation. Im Seidenbandgeschäft ist in letzter Zeit, nachdem die Aussichten den Winter über recht erfreuliche waren, eine unliebsame Stockung eingetreten. Die Mode schien den Artikel in allen Teilen zu begünstigen. Allein plötzlich gab es wieder einen Umschwung und es sind für die Hutbranche neuerdings Blumen und Spitzen en vogue. Für Konfektionszwecke ist das Geschäft seit Jahren belanglos, so dass nun die Fabrik übel daran ist und nicht genug Arbeit für die Stühle hat. Dies macht sich schon in verschiedenen Geschäften fühlbar. Es sind da und dort Arbeitskräfte verfügbar geworden, die sich nach einem andern Gewerbe umsehen müssen. (T. Z.)

Die Geschäftslage in Paris. (Korr.) Das plötzliche Eintreten des heissen Wetters just vor Schluss der Frühjahrssaison hat nur einen kleinen Teil des grossen Ausfalles zu kompensieren vermocht, den der schlechte Frühling verursacht hat.

Der Umsatz im Exportgeschäft allein blieb nur wenig hinter demjenigen des letzten Jahres zurück, namentlich in Bezug auf den südamerikanischen Markt, wo die Lage im Ganzen besser war.

Das Damenkonfektions-Geschäft mit den Vereinigten Staaten geht immer mehr zurück, in Anbetracht des raschen Fortschrittes der amerikanischen Industrie, mit Ausnahme von erstklassigen Neuheiten, worin der französische Geschmack immer noch dominiert.

Es herrscht eine grosse Tendenz für wollene Spitzen, haarigen Fantasiestoffen (étoffe zibeline), Satin liberty-Bändern, Chenille-Garnituren und Galons (uni und bestickt).

Fransen, namentlich solche in Seide, werden in allen Richtungen als Nouveautés adoptiert.

Baumwolle.

Zürich, 12. Juni. Notirungen der Zürcher Börse, mitgetheilt durch den Schweizerischen Spinner-, Zwirner- und Weberverein.

Garne.

Currente bis beste Qualitäten.

a) Zettelgarne. per Kilo

Nr.	12	Louisiana (pur)	Fr.	1.90	bis	2.05
„	16	„	„	1.93	„	2.08
„	20	„	„	2.05	„	2.20
„	38	„ Calicotgarn	„	2.25	„	2.35
„	50	Maco cardirt	„	3.30	„	3.60
„	70	„ „	„	4.30	„	4.60
„	70	„ peignirt	„	4.65	„	4.95
„	80	„ cardirt	„	4.80	„	5.20
„	80	„ peignirt	„	5.30	„	5.80

b) Schussgarne.

Nr.	12	Louisiana (pur)	Fr.	1.90	bis	2.05
„	16	„	„	1.93	„	2.08
„	44	„ Calicotgarn	„	2.25	„	2.40
„	70	Maco	„	3.85	„	4.05
„	70	„ peignirt	„	4.30	„	4.55
„	80	„ cardirt	„	4.05	„	4.40
„	80	„ peignirt	„	4.55	„	4.70
„	120	„ „	„	6.50	„	7.—

c) Bündelgarne. per 10 engl. Pfd.

Nr.	12	Louisiana (pur)	Fr.	8.90	bis	9.20
„	16	„	„	9.10	„	9.70
„	20	Kette Louisiana	„	9.50	„	11.—
„	30	„ „	„	10.60	„	12.—
„	40	„ „	„	11.70	„	13.25
„	50	Maco	„	20.—	„	24.50

Tendenz: steigend.

Sprechsaal.

Anonymes wird nicht berücksichtigt. Sachgemässe Antworten sind uns stets willkommen und werden auf Verlangen honorirt.

Frage 67.

Welche mechanische Jacquardmaschine mit Tringles-einrichtung ist vorteilhafter: die Doppelhub- oder die Hoch- und Tieffachmaschine? Empfiehlt es sich vielleicht, das eine oder andere System speziell für leichte oder schwere Qualitäten zu verwenden?

Frage 69.

Welche Schifflifangvorrichtung wird heute in Webereikreisen als die beste erachtet? Was kostet eine solche praktische und absolut sichere Vorrichtung?

Redaktionskomité:
Fr. Kaeser, Zürich IV; **E. Oberholzer,** Zürich I, und
Dr. Th. Niggli, Zürich II.

Patronenpapiere,
bester Qualität, in allen gangbaren Sorten,
Farben und Tusche flüssig und in Stücken,
Pauspapier, Schreibhefte, Buchführungshefte,
Lack, Pinsel, Gummi,
alle Bureau-, Zeichnungs- und Malartikel
empfiehlt bestens
Papeterie Landolt-Arbenz,
Bahnhofstrasse 66, **Zürich.** 330

Guide pratique od. Prakt. Wegweiser
pour l'arrangement et le maniement du métier mécanique à tisser, gebunden zu Fr. 1.20.
kann bezogen werden von
S. Oberholzer, Münstergasse 19, **Zürich I.**