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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 11 (1904)

Heft: 13

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: 02.08.2025

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

MITTEILUNGEN über TEXTIL-INDUSTRIE

№ 13. Offizielles Organ des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich. 1. Juli 1904.

Nachdruck, soweit nicht untersagt, nur unter Quellenangabe gestattet.

Patentangelegenheiten und Neuerungen.

Verfahren zur Herstellung von Karten für elektrische Jacquard- und Kartenschlagmaschinen

von **Oskar Zerkowitz** in **Bradford** (England). (D. R. P. Nr. 149658.)

Nach dem vorliegenden Verfahren zur Herstellung von Karten für elektrische Jacquard- und Kartenschlagmaschinen wird galvanisiertes Metallpapier, Blech oder dergleichen mit einer löslichen Schicht überzogen, deren Oberfläche bedruckt oder liniiert wird, sodass sie dieselben Eigenschaften aufweist als gewöhnliches Patronenpapier. Das Muster wird darauf mit Farben gezeichnet, welche dem Lösungsmittel widerstehen können, das nachher zur Verwendung kommt, um die mit Farbe unbedeckten Teile durch Auflösung zu entfernen. Es lässt sich, wie die Patentschrift ausführt, ausserdem ein perforierter Karton oder Pappendeckel statt des Blechs verwenden, in welchem Falle vollständige Löcher an den Stellen gebildet werden können, wo die Schicht oder Schichten entfernt werden. Das Blech oder die Karte aus Metallpapier, welche nach dem Verfahren hergestellt wird, ist nahezu so billig wie das gewöhnliche Patronenpapier und hat auch dasselbe Aussehen und eine gleichartige Oberfläche. Die aufzutragende Farbe ist zweckmässig eine von Zeichnern benutzte hochrote Wasserfarbe, die mit einer dünnen Gummiarabicumlösung vermischt ist. Zur Ausführung der Erfindung überzieht man nach Angabe der Patentschrift eine dünne Zink- oder Aluminiumplatte mit matter Oberfläche mit einer Schicht Schellacklösung oder Kopal- bezw. weissem Firniss und färbt sie nach dem Trocknen mit einer Sprit- oder Terpentinfarbe, welche dieselbe hellgrüne oder manchmal weisse Schattierung wie das gewöhnliche Patronenpapier hat. Dieser Sprit- oder Terpentinfarbe muss eine genügende Menge Firniss zugesetzt werden, damit die Farbe kleben bleibt, aber nicht genug, um glänzend zu werden. Ein Zusatz von etwa 20 Prozent Firniss liefert ein günstiges Ergebnis. Nach dem Trocknen wird die Platte in derselben Weise wie gewöhnliches Patronenpapier mit den gewöhnlichen Kreuzlinien bedruckt. Alsdann wird auf diese so vorbereitete Metallplatte die Musterzeichnung oder die Patrone mit einer gewöhnlichen roten Wasserfarbe aufgetragen, die mit einer dünnen Gummiarabicumlösung gemischt ist, welch' letztere zugesetzt wird, um die Wasserfarbe in einem Lösungsmittel der Sprit- oder Terpentinfarbe unlöslich zu machen. Das Mengenverhältnis des Gummiarabicum zur Wasserfarbe wird so gewählt, dass die Farbe mit einer schwach glänzenden Oberfläche trocknet. Ist eine Stelle schlecht gezeichnet, so lässt sie sich leicht mit einem nassen Finger oder mit einem nassen Pinsel entfernen. Der nasse Finger übt keine Wirkung auf die grüne matte Spritfarbe aus, da letztere im Wasser nicht löslich ist. Das sogenannte Austüpfeln erfolgt in der Weise, dass der Zeichner mit Hülfe eines Pinsels die Kettengrundbindung an den ziemlich grossen Stellen der mit roter Wasserfarbe angefertigten Zeichnung mit schwach blaugefärbtem Wasser betüpfelt. Wenn der Zeichner nachher ein Stück Löschpapier auf die betüpfelten Stellen drückt, so saugt das Papier nicht nur die schwache blaue Farbe, sondern auch die darunter befindliche rote Wasserfarbe ein. Es ist daher, sagt die Patentschrift, ersichtlich, dass die so hergestellte Platte wie gewöhnliches Patronenpapier benutzt werden kann und sich ebenso bequem zum Zeichnen eignet. Das Verfahren lässt sich dahin abändern, dass man einen Bogen durchlochtes Metallblech, durchlochten Karton oder Papier statt des glatten Blechs verwendet und diese durchlochten Bogen mit einer Schellacklösung oder Kopal- bezw. weissem Firniss oder irgend einer andern ähnlichen Substanz bedeckt und füllt, welche in die Löcher der durchlochten Bogen hineintritt und eine gleichmässige Schicht ergibt. Es wird alsdann der Firniss vollständig mit einer matten Sprit- und Terpentinfarbe, z. B. hellgrüner Nuance, die mit der Farbe des gebräuchlichen Cartaregatapapieres oder Patronenpapieres übereinstimmt. Die Oberfläche wird hierauf bedruckt, sodass sie gewöhnlichem Patronenpapier vollständig ähnlich ist. Das Muster wird dann mit Hülfe einer Wasserfarbe, die mit einer schwachen Gummiarabicumlösung vermischt ist, auf der Oberfläche gezeichnet. Ist die Wasserfarbe trocken, so legt man das Papier in Spiritus, welcher die die Löcher ausfüllende und das Papier überziehende Schellacklösung auflöst, wo keine Wasserfarbe darüber gestrichen ist. Die Löcher im Papier werden dann an den Stellen, wo zuerst keine Wasserfarbe aufgetragen wurde, ausgewaschen. Es ist zweckmässig, das so präparierte Papier von hinten mit einer dünnen Gummilösung zu überziehen, welche verhindert, dass der Spiritus von hinten alle Löcher auswäscht. Bei einer Jacquard- oder Kartenschlagmaschine, schliesst die Patentschrift, können derartige durchlochte Papierbogen oder Bleche benutzt werden, um die Kontakte elektrischer Stromkreise zu beeinflussen, vermittelst welcher den zur Auswahl der Platinen oder Lochstempel dienenden Elektromagneten oder Solenoiden Strom zugeführt wird.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zur Herstellung von Karten für elektrische Jacquard- und Kartenschlagmaschinen, dadurch gekennzeichnet, dass Metallpapier, Blech oder drgl. mit einer oder mehreren nicht lichtempfindlichen Isolationsschichten überzogen wird, deren Oberfläche mit Linien wie bei dem bekannten Patronenpapier bedruckt und dann die Patrone auf diese oberste Schicht mit einer Farbe gezeichnet wird, welche in dem Lösungsmittel

der elektrischen Isolationsschichten unlöslich ist.
2. Ausführungsform einer Karte nach dem Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass eine durchlochte Unterlage verwendet wird, welche mit Isolationsschicht überzogen und deren Löcher mit derselben ausgefüllt werden, von denen diejenigen, welche nicht von der Farbe der Patronenzeichnung bedeckt werden, beim Einwirken des Lösungsmittels auf die Isolierschicht wieder frei werden.

Das Auflegen des Zettels (Anrüsten).

Nachdem der Stuhl in Ordnung gebracht ist, wird mit dem Auflegen des Zettels (Aufspannen der Kette) begonnen. Wir wollen einen einfachen Atlas, 8 Flügel „Jumelles" (doppelbreit) annehmen.

Zuerst wird der zusammengebundene Zettel, wie er aus der Andreherei kommt, in die Zettelbaumlager (meistens in der Längsrichtung verschiebbare Zapfen) eingelegt und die Stellschrauben angezogen. Nachdem die Zusammenbindeschnüre sorgfältig entfernt worden sind, nimmt man das Geschirr bei den obern und untern Stäben und zieht dasselbe langsam gegen die Lade zu, legt es dann auf die zu diesem Zweck bereit gelegten Stäbe, welche auf der Lade und der Zettelstreichwalze aufliegen (nur bei kurzer Spanne möglich) oder bei Stühlen mit extra Zettelbaumlager-Ständern (chevalet détaché) auf die Geschirrträger (Esel). Nun wird das eine Dammseil um den Baum gelegt und provisorisch gedämmt, d. h. der Baum wird am Umsichdrehen gehindert, was bei unrunden Bäumen öfters vorkommt. Jetzt werden die Stäbe, welche die Endelitzen tragen, an derjenigen Seite, wo sich keine Litzen befinden, mit Schnüren verbunden. Dieselben sollen so angezogen werden, dass die Stäbe gleich weit von einander entfernt sind; auch ist es gut, wenn die mittleren Endelitzen nicht ganz straff gespannt sind, das Ende läuft besser. Ist dies geschehen, so beginnt man mit dem Anhängen des Geschirres an die Schnüre, welche mit kleinen Drahthäkchen, sogenannten „Geschirrhäkli" ausgerüstet sind.

Am besten ist es allerdings, so wenig Schnüre als möglich zu verwenden; wir haben schon Stühle eingerichtet, bei denen keine Schnüre zur Verwendung gelangten, sondern Draht. Die Anschaffungskosten sind wohl grösser als bei Schnüren, aber es sind auch besondere Vorteile damit verbunden. Erstens unterliegt Draht keinerlei Veränderung durch Witterungseinflüsse, wie dies bei Schnüren der Fall ist, welche sich je nach Länge bei Regenwetter 1—2 cm verkürzen und bei Trockenheit sich um so viel ausdehnen, was bedeutende Störungen im Weben verursacht; zweitens hat der Draht eine fast unbegrenzte Haltbarkeit.

Ist das Geschirr aufgehängt, so stellt man das Blatt an seinen Platz in die Blattnute. Nun nimmt man eine längere Schnur und beginnt das Anspannen des Zettels, indem man dieselbe durch ein „Wischli" des Zettels hindurch und um den Draht des Einsetztuches herumnimmt, bis der ganze Zettel angeschnürt ist. Nun wird auch das zweite Dämmseil um den Baum gelegt und etliche Gewichtsteine (je nach Bedarf) aufgelegt. Die Ende werden ebenfalls gedämmt. Jetzt wird mit dem Regulator etwas nachgezogen und der ganze Zettel mittelst der Anschnur egalisiert. Nun werden die Federn etc., welche die Flügel ins Unterfach ziehen müssen, angehängt. Ist dies geschehen, so wird mit dem Egalisieren des Blattes begonnen; ist dasselbe zu kurz (zu schmal), so muss der leere Raum mit Blattstücken ausgefüllt werden, aber so, dass das Blatt auf jeder Seite 1—2 cm Spielraum hat, wie überhaupt das Blatt nicht festgeklemmt sein darf. Kann das Blatt den seitlichen Bewegungen des Zettels nicht folgen, so läuft der Zettel schlecht, weil es infolge der Reibung „strupft"; auch die Rohre werden verschoben resp. seitwärts gedrückt, wodurch der Stoff streifig (rohrig) wird. Aber auch zu lose soll das Blatt nicht sein: es darf nicht nach vorn oder nach hinten fallen, währenddem das Schiffli durch das Fach geht, da dasselbe sonst am Blatt anstösst und herausspringt.

Mit einem Winkel, dessen einer Schenkel etwa 30 und der andere Schenkel etwa 10 cm hat, egalisiert es sich leichter als mit einem einfachen Lineal.

Ist der betreffende Stuhl frisch montiert oder mit neuen Schnüren versehen worden, so soll das Geschirr so aufhängen, dass der Zettel in der Mitte der Augen (Ringe) zu stehen kommt; war der Stuhl bloss abgewoben, so wird das Geschirr so ziemlich in der richtigen Stellung sein. Bei reinem Hochfach soll der hinterste Flügel zirka 1 cm tiefer sein als der vorderste, bei Hoch- und Tieffach dagegen nicht. Jetzt werden mit der Hand einige Schüsse gemacht, sodass jeder Flügel ein bis zweimal abgebunden hat. Nun beginnt man das Geschirr zu egalisieren und zwar so, dass der Zettel die Ladenbahn sanft berührt, dann macht man sich mit dem Bleistift etwa 3—5 mm unter dem obern Blattbund ein Zeichen für die Höhe des Faches; nun dreht man den Stuhl und sieht nach, ob bei jedem Flügel das Fach die gewünschte Höhe hat und korrigiert die unrichtigen Stellungen.

Ungleiches Fach ist oftmals die Ursache, dass ein Zettel schlecht läuft, oder es entstehen Ungleichheiten im Stoff (die Ware wird flügelstreifig), was besonders bei Atlas häufig vorkommt. Ist dies beendet, so hat man noch nachzusehen, ob sich keine verstellten Fäden oder sonstige Fehler eingeschlichen haben. Die Dämmung wird nochmals geprüft, das oder die Schiffli nachgesehen, ob die Schussdämmung richtig und die Schusszahl geregelt ist. Auch die Verbindfaden für das Mittelende darf man nicht vergessen. So ist der Zettel fertig aufgelegt und die Weberin kann ihres Amtes walten.

J. A.

Zoll- und Handelsvertrags-Angelegenheiten.

Frankreich. Die Zollkommission des Parlamentes hat in einer aufangs Juni abgehaltenen Sitzung, an der die Abgeordneten Morel und Rajon referierten, über die Frage der reinseidenen Gewebe verhandelt. Die Kommission hat einstimmig beschlossen, im Prinzip einer Erhöhung des Zolles auf reinseidenen Geweben und einer Zollbelastung der bisher frei eingehenden asiatischen Ge-

webe zuzustimmen; zur Wahrung der Interessen der Stückfärberei und Appretur soll für die Pongées der Veredelungsverkehr eingeräumt werden. Es soll noch über diese Fragen die Ansicht der Regierung angehört werden. Der Abgeordnete Morel, Präsident der parlamentarischen Gruppe zum Schutze der Seidenindustrie, ist zum Berichterstatter ernannt worden.

In einer zweiten Sitzung am 21. Juni, wurde der Bericht des Vertreters der Regierung, Herrn Cousin, Direktor der Handelsabteilung im Ministerium des Aeussern, angehört. Nach eingehender Diskussion hat darauf die Zollkommission einstimmig beschlossen, dem Parlament einen Minimalzoll von 750 Fr. für reinseidene Gewebe und von 900 Franken für Pongées zu empfehlen.

Italien. Die Gerüchte über angeblich der Schweiz in den Handelsvertragsunterhandlungen eingeräumte grosse Konzessionen auf den Seidenstoffzöllen haben Comasker Fabrikanten derart beunruhigt, dass sie in einer am 16. Juni abgehaltenen Versammlung Protest gegen die Nachgiebigkeit der Regierung einlegten. In einer einstimmig angenommenen Tagesordnung wird des längern auf die traurige gegenwärtige Lage der Seidenstoffweberei überhaupt und insbesondere in Italien hingewiesen, die Notwendigkeit, sich wie die andern Länder durch Schutzzölle gegen die Einfuhr fremder Erzeugnisse zu schützen betont, und endlich die Regierung für die schwerwiegenden Folgen einer Ermässigung der bestehenden Zölle auf Seidenstoffe verantwortlich gemacht, da solche Massnahmen zum Ruin (!) der italienischen Seidenstoffweberei führen müssten.

Nach neuern Berichten beschloss die parlamentarische Tarifkommission in Italien die Befürwortung der Gesetzesvorlage, welche die Regierung autorisiert, die eventuellen neuen Handelsverträge mit der Schweiz und Oesterreich-Ungarn provisorisch einzuführen.

Handelsberichte.

Aus der russischen Seidenindustrie. (Korr. eines Vereinsmitgliedes.) Nach den sechs- und mehrwöchentlichen Osterferien und damit verbundenem vollständigen Stillstand der Fabriken ist die Lage nunmehr noch schlechter als vorher und als man früher durchwegs annahm. Viele Fabrikanten fragen sich heute noch, ob sie den Betrieb überhaupt wieder aufnehmen sollen oder nicht. Andere haben ganz schüchtern wieder angefangen mit bedeutenden Reduktionen oder weben noch ab, was auf den Stühlen aufgezogen ist. Wieder andere arbeiten mit der halben resp. 6stündigen Arbeitszeit. Die Fabrikanten wissen nicht, was sie fabrizieren sollen. Die Stocks sind auf einer bedenklichen Höhe angekommen. Ueber die Monate Juli und August ist sowieso eine flaue Zeit für die Fabriken, weil die Arbeiter grösstenteils in ihre Dörfer zurückkehren, um die Felder zu bestellen. So werden wir also vor dem Herbste auch nicht die leiseste Besserung zu verspüren haben.

Italienische Seidenstoffweberei. Die „Associazione dell' Industria e del commercio delle sete in Italia“ mit Sitz in Mailand hat jüngst ein Handbuch über die gesamte italienische Seidenindustrie veröffentlicht. Diesem Werke sind die nachfolgenden Zahlen über die Produktionskraft der italienischen Seidenstoffweberei entnommen; wir schicken jedoch voraus, dass die Zahl der mechanischen Stühle erheblich grösser ist, da mehrere Etablissements nicht berücksichtigt worden sind.

	Zahl der Webereien	Mech. Stühle	Handstühle
Como und Umgebung	107	5213	7972
Mailand	20	1571	861
Cuneo (Piemont)	2	500*)	—
Turin	10	147	300
Neapel und Caserta	19	28	337
Vicenza und Udine	3	—	105
Brescia	1	—	80
Florenz und Siena	3	--	48
Total	165	7459	9703

*) In Cuneo sind noch 300 mechanische Stühle in Aufstellung begriffen. Zur Zeit der Aufnahme der Statistik, d. h. Ende 1903, waren angeblich nur 5 mechanische und 159 Handstühle nicht in Tätigkeit.

Zur Lage der österreichischen Seidenindustrie.

Bekanntlich haben sich in den jüngst vergangenen Wochen mehrere, z. Th. seit vielen Jahren bestehende und bisher wohl angesehene österreichische Seidenfabrikfirmen genötigt gesehen, die Zahlungen einzustellen und mit ihren Gläubigern in Unterhandlungen zu treten. Ueber die Ursache der schwierigen Lage dieser Industrie in unserem Nachbarreiche Oesterreich hat sich kürzlich ein hervorragender Wiener Seidenfabrikant nach der „Volkswirtschaftlichen Korrespondenz“ wie folgt geäussert: „Die ungünstige Lage der österreichischen Seidenindustrie ist, so viel auch die bisher in der Oeffentlichkeit erörterten allgemeinen Verhältnisse mit die Schuld tragen, von dem Momente ab in die Erscheinung getreten, als die alte Firma F. Reicherts Söhne sich in zwei Firmen (derzeit G. Reicherts Söhne und Rudolf Reichert & Söhne) separirte, die sofort einen heftigen Konkurrenzkampf gegen einander eröffneten. Der Druck, der sich hierdurch in der Preisgestaltung fühlbar machte, blieb natürlich nicht auf diese beiden Firmen beschränkt, sondern übertrug sich auf die gesammte österreichische Seidenindustrie, die sich umsoweniger erholen konnte, als auch die Lage auf dem Weltmarkte und der Rohstoffmarkt sich überaus ungünstig gestalteten. Es begann ein wilder Kampf der Fabrikanten unter einander, und nur um Aufträge zu bekommen und den Betrieb nach Möglichkeit aufrecht zu erhalten, machte man nicht nur im Preise Konzessionen, sondern auch, was sich als noch schlimmer erweisen sollte, in den Zahlungsbedingungen. Die ursprünglichen und allerdings schon lange nur mehr nominell giltigen Konditionen lauteten in der Seidenindustrie: Regulirung nach 30 Tagen mit 5 Proz. Sconto oder 6 Monate Accept. In Wirklichkeit sind aus den 30 Tagen im Allgemeinen, zwei, drei und mehr Monate geworden; das Sechsmonataccept wird oft erst nach Ablauf offener drei Monate concedirt, manchmal erst auch nach sechs Monaten; ja es gibt Firmen, und zwar sehr grosse Firmen, die mit

kollossalem Umsatze arbeiten und in offener Rechnung nach zwölf Monaten reguliren. Dazu hat sich noch folgender Missstand eingebürgert: Manche Firmen reguliren wirklich nach 30 Tagen mit Sechsmonataccept, verlangen aber in diesem Fall die Gutschrift der Differenz zwischen dem Bankeskomptbetrage und jenem Betrage, der sich bei Anrechnung des 5 prozent. Kassakontos ergeben würde.

Das Wichtigste, was die österreichischen Seidenfabrikanten zu tun hätten, wäre, sich zu sagen, dass diese Art des Preiskampfes zum Ruin führt, dass es nur dann einen Sinn hat, die Fabrikation fortzusetzen, wenn das Arbeitskapital sich nicht nur amortisirt, sondern mindestens à raison des landläufigen Zinsfusses rentirt. Vereinbarungen nach der Preisrichtung hin zu treffen, ist bisher niemandem eingefallen und davon dürfte auch weiterhin nicht die Rede sein; nicht so sehr wegen der grossen Anzahl der Fabrikanten — es kommen da vielleicht gegen hundert in Betracht — sondern mehr wegen der grossen Verschiedenheit der Fabrikanlagen, hauptsächlich aber aus persönlichen Gründen. Die Seidenfabrikation ist nur zum geringsten Teile aktiengesellschaftlich organisirt, und die Firmeninhaber stehen teils auf dem Standpunkte einer alten Familientradition, teils der prononzirten Persönlichkeit, die sich den Meinungen oder gar Befehlen anderer um keinen Preis unterwirft. Leichter könnte man allerdings Vereinbarungen erzielen, die sich auf die Einheitlichkeit der Zahlungsbedingungen beziehen. Ansätze sind schon jetzt vorhanden, aber es lässt sich darüber nur so viel sagen, dass eine solche einheitliche Grundlage in der nächsten Zukunft vielleicht bloss für die Seidenbandindustrie sich gewinnen lassen wird. Sollte es nun gelingen, die Konditionen dieser Branche festzulegen, dann wird der Versuch gemacht werden, auch die Seidenstoffindustrie in diesem Sinne zu organisiren."

Ueber die Lage der Seidenzüchterei- und Spinnerei in Südtirol und Görz wird amtlich folgendes mitgeteilt: Auf Grund der nunmehr zum vorläufigen Abschluss gelangten Erhebungen, die die österreichische Regierung über die Lage der Seidenfilanden in Südtirol und Görz durch Entsendung eines Delegirten gepflogen hat, haben die einschlägigen Verhältnisse jene Klärung erfahren, dass die Regierung — vorbehaltlich der noch zu erlassenden Einzelvorschriften — sich bestimmt gefunden hat, zum Zwecke der Hintanhaltung des weiteren Verfalles der auch vom Standpunkt der Landwirtschaft zu berücksichtigenden Seidenspinnereien eine Unterstützung der bezüglichen Betriebe eintreten zu lassen. Diese Unterstützung, die in erheblichem Masse auch zur Aufbesserung der Löhne der in dieser Industrie beschäftigten Arbeitskräfte heranzuziehen ist, wird für jedes jährlich mindestens volle 150 Tage arbeitstätige Spinnbecken im Ausmasse für 50 Heller für den Tag, jedoch nur bis zu einem Höchstbetrage von 120 Kronen für Jahr und Spinnbecken in Aussicht genommen. Der Gesamtbetrag, der für diesen Zweck von seiten des Staates im Rahmen des Budgets gewidmet wird, beträgt für's Jahr 150,000 Kronen. Dieser Betrag ist als nicht überschreitbar anzusehen und könnte darüber hinaus eine Inanspruchnahme von Unterstützungen nicht stattfinden. Da die fragliche Tätigkeit der Regierung wesentlich unter dem Gesichtspunkte der Hebung örtlicher Erwerbsschwierigkeiten zu beurteilen ist, wird bei der Zuerkennung der einzelnen Unterstützungen der Grundsatz einzuhalten sein, dass unter sonst gleichen Verhältnissen in dieser Reihe jene Spinnbecken Berücksichtigung finden, bei denen im betreffenden Seidenindustriegebiet heimatberechtigte Arbeiterinnen beschäftigt werden. Die Dauer der Unterstützung ist für einen Zeitraum von fünf Jahren in Aussicht genommen. Während dieser fünf Jahre werden hinreichende Erfahrungen gewonnen werden, ob und in welchem Ausmasse eine Unterstützung auch späterhin erforderlich sein wird. Die Einzelvorschriften sind in voller Ausarbeitung und soll deren Erlassung derart beschleunigt werden, dass sie schon für die bevorstehende diesjährige Kampagne Anwendung finden können.

Entwicklung der Textilindustrie in den Ver. Staaten im Jahre 1903.

Dem Bericht des Handelssachverständigen bei dem k. deutschen Generalkonsulat in New-York ist über die Entwicklung der amerikanischen Seidenindustrie folgendes zu entnehmen:

„Ungewöhnlich gross war 1903 die Zahl der Neuanlagen der Seidenindustrie. Die Aufstellung der Textile World gibt folgende Einzelheiten: Fabriken zur Herstellung von Broad Silks 22 Stück, Narrowfabrics 16 Stück, Sewing Silk 2, Silk Trowing 14, Velvets 1, Silk Gloves 1, Silk Yearn 1, Silk finishing 1, im ganzen 58 Neuanlagen. Auf die Staaten verteilt kommen auf New-Jersey 15 (sämtlich in Patterson), auf New-York 14 Stück, auf Pennsylvania 23 Stück, auf Connecticut, Massachusetts, New-Hampshire, Virginia je 1 und auf Rhode Island 2 Anlagen. Die Stadt Patterson hat durch Ueberschwemmungen und Feuer grosse Verluste, die auch die Seidenindustrie betrafen. Da die Arbeiterschaft von Paterson eine ausserordentlich unruhige, mit italienischen und slavischen anarchistischen Elementen stark durchsetzte ist, tritt die Tendenz mehr und mehr zu tage, die neuen Fabriken in den entfernter gelegenen Ortschaften von Pennsylvania, wo unter den Frauen und Kindern der Eisen- und Kohlenindustrie billige Arbeitskräfte zu haben sind, anzulegen. Die Einfuhr von Rohseide betrug 1903 nur 11,680,132 Pfund gegen 13,762,254 Pfund im Jahre 1902. Italien, China und Japan sind gleichmässig an der Verminderung der Beiträge beteiligt. Der Krieg zwischen Japan und Russland wird eine weitere Stockung der Verschiffungen von Rohseide aus Japan und China veranlassen.

Die Entwicklung der Rohseidenkultur und Seidenweberei in Russland.

Die ersten Anfänge der Seidenkultur in Transkaukasien datieren mehr als 1000 Jahre zurück. Von Persien her eingeführt, bildete sie in mehreren Regierungsbezirken, hauptsächlich Elisabetopol, das wichtigste Erwerbsmittel. Während langer Zeit blieb diese Industrie jedoch immer auf der gleichen Stufe bestehen; alle Versuche,

welche die Vervollkommnung und Erweiterung der Seidenkultur bezweckten, scheiterten an dem tiefen Grade der Zivilisation des dieses Gebiet bewohnenden Volksstammes.

Erst nach Besitznahme Transkaukasiens durch die Russen gelangte die Seidenkultur dieses Gebietes zu grösserer Bedeutung. Es wurden Gesellschaften zur Hebung und weiteren Verbreitung derselben gegründet und mit der Seidenzucht gründlich vertraute Inspektoren in die betreffenden Gebiete gesandt.

Anno 1827 wurde die erste Spinnerei in Tiflis erstellt, doch ging es immer noch sehr langsam vorwärts mit der Entwicklung dieser Industrie. Erst nachdem im Jahre 1854 in Nukha die erste Seidenspinnerei mit Kraftbetrieb etabliert worden, fand sie unter der dortigen Bevölkerung reges Interesse und schon gegen das Jahr 1860 wurde eine bedeutende Quantität Seide von Nukha nach Italien und Frankreich exportiert. Kaum hatte jedoch dieser Exporthandel begonnen, so sollte er schon wieder für zwei Jahrzehnte unterbrochen werden. Die Ursache dazu war die in Italien und Frankreich ausgebrochene Epidemie (Pébrine) unter den Seidenraupen, die durch Ankauf bezw. Import französischer und italienischer Raupeneier auch in die kaukasische Seidenkultur verschleppt wurde und dieselbe fast gänzlich zu Grunde richtete. Die Seidenzucht wurde infolgedessen von der Mehrzahl der Züchter aufgegeben, sodass natürlich auch die meisten Spinnereien wieder geschlossen werden mussten. Erst gegen das Jahr 1880 hatte sich die Krankheit unter den Raupen verloren und wurde von da an die Seidenkultur wieder von einer bedeutenderen Zahl von Bewohnern Transkaukasiens aufgenommen und die verschiedenen Spinnereien wieder in Gang gesetzt.

Zehn Jahre später wurde in Tiflis eine Zentralstelle für Rohseide errichtet, welche für die allgemeinen Interessen der dortigen Rohseidenzüchter arbeitet und denselben bereits anerkannt grosse Dienste geleistet hat.

Seidenzucht wird in den Regierungsbezirken Elisabetopol, Bessarabien, Taurida, Kherson, Kiew, Poltawa, Podolia, Kharkow und Tchermigow getrieben. Den grössten Fortschritt hat dieselbe im Regierungsbezirk Elisabetopol gemacht. Während sie hier anfänglich nur von Bauern als Nebenzweig der Landwirtschaft betrieben wurde, beschäftigen sich heute viele im Grossen damit und zwar nach den neuesten Methoden. Seit einigen Jahren herrscht stets Mangel an Maulbeerbäumen und ist nun der Staat eifrig bemüht, diesem Uebelstande abzuhelfen.

Nebst den selbstgezüchteten Raupeneiern wird jährlich eine ansehnliche Zahl solcher aus Kleinasien eingeführt.

Die meisten Spinnereien sind gegenwärtig in Nukha und Shusha, im Norden und Süden obgenannten Gouvernements gelegen; ersterer Distrikt soll deren 39, letzterer 10 haben, ferner sind 5 in Wartoscheny, 4 in Ordubad und 2 in Sakatal. Diese absorbieren die ganze Produktion des östlichen Transkaukasien; die Züchter exportieren daher keine Cocons. Neben den Spinnereien mit Kraft existieren auch noch solche mit Handbetrieb, welch letztere jedoch meistens nur während, bezw. nach der Ernte für einige Monate arbeiten.

Die Zahl derselben nimmt, in Anbetracht der Minderwertigkeit ihrer Produkte und der geringen Rentabilität gegenüber denjenigen mit Kraftbetrieb von Jahr zu Jahr ab. Einer der grössten Kunden der südrussischen Seidenkultur ist die Saposchnikow-Spinnerei in Moskau, deren Produkte meistenteils dort Absatz finden.

Seidenzwirnereien existieren seit längerer Zeit in den Distrikten um Moskau herum und im Kaukasus. Die meisten haben mechanischen und nur noch wenige Handbetrieb. In Transkaukasien sind 27 Spinnereien mit 9135 Spindeln. Zufolge des anno 1891 erhöhten Eingangszolles entstanden in Moskau einige Zwirnereien, die mit den neuesten Maschinen versehen sind. Trotzdem sich der Import von roher Seide von 1891—1901 vervierfacht hat, so ist derjenige von gezwirnter Seide im gleichen Zeitraum um ca. 90 % gesunken, ein Beweis für die Entwicklung der russischen Rohseidenzwirnerei.

Die ersten Seidenwebereien Russlands, wenn auch nur unbedeutende, wurden anfangs des 18. Jahrhunderts in Moskau etabliert und zwar wurden Brokate, Sammet und verschiedene leichte Fabrikate erstellt. Um das Jahr 1810 betrug die Zahl der Seidenwebereien bereits 194 mit zusammen 5000 Stühlen und 9500 Arbeitern. Heute stehen statt dieser Handwebereien eine Anzahl stattlicher, auf's modernste eingerichtete mechanische Webereien da. Die meisten befinden sich in Moskau, ein kleinerer Teil in Polen. Einige Seidenwebereien, die in St. Petersburg errichtet wurden, sind bereits wieder eingegangen. Auch in Turkestan und Transkaukasien ist die Seidenweberei zu Hause, doch ist dieselbe kaum im stande, den lokalen Bedürfnissen zu genügen. Was die Moskauer und die polnische Seidenindustrie anbetrifft, so befindet sie sich in bezug auf Konkurrenzfähigkeit unzweifelhaft auf der Höhe mit derjenigen anderer Staaten, gewisse Artikel mit Gold- und Silbereffekten haben sogar ihrer Originalität in Dessin, Farbenkombinationen und technischen Ausführung wegen einen weitbekannten Ruf. R. W.

Seidenstoffweberei in Japan.

Die nachstehenden interessanten Angaben über den Geschäftsgang in der japanischen Seidenstoffweberei im Jahr 1903 sind einem jüngst erschienenen Berichte des schweizerischen Generalkonsuls in Yokohama, Dr. Ritter, entnommen.

Die Ausfuhr von Habutae (Pongées) hat abermals eine Zunahme erfahren. Die Preise waren nutzbringend und nur ausnahmsweis geringen Schwankungen unterworfen, im Gegensatz zu den Rohseidenpreisen. Gegen Ende des Jahres wurden keine grossen Kontrakte mehr abgeschlossen, doch blieb die Nachfrage aus Europa und Amerika gleich lebhaft, so dass ein Preissturz vermieden wurde.

Der Ausbruch des Krieges hat auf die Produktion keinerlei Einfluss gehabt. Man hat es hier nur mit Hausindustrie zu tun und die Habutaeweber sind fast ausschliesslich Frauen und halbwüchsige Kinder. In den letzten Jahren haben lediglich die erzielten Preise eine Steigerung oder Verminderung der Produktion hervorzubringen vermocht. Der Wert des Rohmaterials spielt nur eine bescheidene Rolle. Wird die Nachfrage geringer, und sammeln sich auch nur einigermassen nennenswerte Vorräte an, so werden die Preise von den kapitalschwa-

chen Japanern in manchmal ganz unvernünftiger und voreiliger Weise herabgesetzt; Verminderung der Produktion und Einkäufe seitens der Spekulation sind die Folge, so dass niedrige Preislagen in der Regel nur von kurzer Dauer sind.

Die Arbeitslöhne sind in den letzten zehn Jahren in Japan ganz erheblich in die Höhe gegangen; sie haben sich für einzelne Industriezweige sogar verdreifacht. Die Habutaeindustrie ist von diesen Verhältnissen jedoch kaum berührt worden, da die Weber meist Bauern sind, der Webstuhl im Zimmer steht und, wer gerade Zeit hat, sich daran setzt. Zeit ist dort nicht Geld und Fabriken gibt es nicht.

Die Pongées werden in Stücken von 50 bis 60 Vards Länge nach dem Gewicht gehandelt. Für die Schwere des Gewebes ist die Menge der verwendeten Seide massgebend. Die schwersten Qualitäten werden in der Provinz Yoshiu, die leichteste Ware in der Oshiu-Provinz verfertigt. Im Allgemeinen hat die Nachfrage nach schweren Geweben zu gunsten leichter und billiger Qualität nachgelassen.

In Europa ist die Meinung allgemein verbreitet, dass man es bei den Pongées mit durchaus unbeschwerter Ware zu tun habe; diese Auffassung ist irrig. Die Gewebe wurden von jeher in mehr oder minder starkem Masse mit Reisstärke beschwert. Im Jahr 1903 entstanden bedeutende Anstände zwischen Verkäufern und Käufern dadurch, dass das Gewicht der Ware stets durch Befeuchten erhöht wurde. Als alle Reklamationen nichts nutzten, wandten sich Vertreter der europäischen Händler gemeinsam mit der Habutaezunft an den Minister für Handel und Landwirtschaft mit dem Erfolge, dass diese Machenschaften wenigstens teilweise eingestellt wurden. Infolge übertriebener Beschwerung hat auch die Nachfrage nach den leichten und billigen Oshiu-Geweben, wenigstens in Europa und Amerika, nachgelassen; eine Besserung scheint so gut wie ausgeschlossen, da die besten und grössten Käufer, Birma und Britisch-Indien, beschwerte Ware verlangen. Oshiu-Gewebe werden mit Reisstärke bis zu 25 Prozent ihres Gewichtes beschwert.

Die Ausfuhr von Habutaegeweben bezifferte sich im Jahr 1903 auf 27,510,000 Yen (gegen 24,865,000 Yen im Jahr 1902); davon wurden nach Frankreich für 9,654,000 Yen, nach England für 6,587,000, nach den Vereinigten Staaten für 5,271,000 und nach Britisch-Indien für 3,696,000 Yen ausgeführt.

Kaiki, in Europa als „Waschseide" bekannt, wird aus geringen, meist nicht ausfuhrfähigen Qualitäten Rohseide hergestellt und enthält meist einen Baumwollstreifen. Der Verbrauch dieses Artikels geht immer mehr zurück, trotzdem die Gewebe sogar unter dem Herstellungspreis angeboten werden. Kaiki werden nunmehr in Europa so billig fabriziert wie in Japan und die, namentlich in Sachsen vorgenommene Nachahmung japanischer Kaikidessins in Baumwolle hat dem Artikel Eintrag getan. Die Ausfuhr von Kaiki ist im Jahr 1903 auf 1 Million Yen gesunken gegen 2,6 Millionen Yen im Vorjahr; die Vereinigten Staaten von Nordamerika haben die Hälfte der Ausfuhr aufgenommen.

Nur noch eine unbedeutende Rolle spielen die Twills (Surah Habutae), welche etwa noch in leichten Sorten, bedruckt, als Krawattenstoffe nach Europa Eingang finden. Für japanische Jacquard (Figured Habutae) ist Birma ausschliesslich Käufer; kleine Mengen werden in Europa zur Krawattenfabrikation verwendet.

Firmen-Nachrichten.

Schweiz. — Uznach. Aus der Kommanditgesellschaft E. Schubiger & Co., Seidenstoffweberei, ist der Kommanditär Dr. Moritz Schubiger infolge Todes ausgeschieden. An dessen Stelle tritt als Kommanditär in die Gesellschaft ein Witwe Mathilde Schubiger-Fuchs in Uznach mit dem Betrage von Fr. 200,000.

— Basel. — Industriegesellschaft für Schappe. Der Jahresbericht für 1903, der erst nach Abhaltung der Generalversammlung vom 31. Mai erschien, weist den Ertrag des Warenkontos mit 1,5 Millionen Fr. aus (1902: 2,28 Mill.), die Passivzinsen betragen 561,548 Fr. (1902: 423,140 Fr.), die Abschreibungen auf Immobilien und Maschinen 392,500 Fr. (1902: 456,533 Fr.). Es verbleibt ein Reingewinn von 599,328 Fr. (1902: 1,47 Mill. Fr.). Die Generalversammlung hat die Auszahlung von 5 Prozent Dividende beschlossen (1902: 10 Prozent). Im Berichtsjahre wurde ein 4 prozentiges Anleihen von fünf Millionen Franken aufgenommen. Bei 12 Mill. Fr. Aktienkapital (wie 1902) beträgt nun die Obligationenschuld 15 Millionen Fr. (1902: 10 Mill. Fr.), der Reservefond 6 Mill. Fr. (wie 1902), die Kontokorrent-Kreditoren 4,8 Mill. Fr. (1902: 5,66 Mill. Fr.). Das Warenkonto steht mit 28,2 Mill. Fr. zu Buch (1902: 24,62 Mill. Fr.), das Immobilien- und Maschinenkonto mit 7,45 Mill. Fr. (1902: 7,85 Mill.), die Kontokorrent-Debitoren mit 7,55 Mill. Fr. (1902: 3,01 Mill. Fr.).

— Gersau. Die Schappe- und Cordonnetspinnerei der bisherigen Firma H. Camenzind & Co. ist nach dem Ausscheiden des Hermann Camenzind auf C. J. Camenzind, als unbeschränkt haftenden Gesellschafter, und Josef von Reding, als Kommanditär, übergegangen. Die Firma lautet künftig: Camenzind & Co. Als Prokuristen fungieren Josef von Reding, Josef Camenzind und Werner Camenzind.

Deutschland. — Krefeld. Die Grossseidenhandlung M. & L. Grodzinski stellte laut „Kölner Ztg." die Zahlungen ein. Die Schulden betragen 360,000 Mark, das Vermögen 200,000 Mk. Das Haus bietet seinen Gläubigern 45 % und gibt an, durch den Krieg in die Notlage gekommen zu sein. Der jährliche Umschlag wird auf 600,000 Mark geschätzt.

— Krefeld. Der Vorsitzende des Aufsichtsrates und frühere langjährige Senior-Chef der Färberei A.-G. G. Büschgens Sohn, Herr Gustav Büschgens, ist am 17. Juni nach kurzem, schweren Leiden in Bonn gestorben.

— Adorf i. V. Sächsische Kunstweberei Claviez A.-G. Ueber die Lage der Möbelstoff- und Teppich-Industrie in Deutschland kann man sich ein Bild an Hand des beiliegenden Rechnungsabschlusses eines der ersten und besteingerichteten Etablissements dieser Spezialbranche machen:

„Das abgelaufene Berichtsjahr erbrachte einen Gewinn auf Warenkonto von 735,114 Mk. Die Generalunkosten erforderten 691,437 Mk., die Abschreibungen 37,766 Mk., so dass ein Ueberschuss von 5911 Mk. verbleibt, der auf neue Rechnung vorgetragen werden soll." Der Rechenschaftsbericht äussert sich im weiteren wie folgt: „Die Ergebnisse des Geschäftsjahres 1903 lassen eine weitere Besserung in den Verhältnissen der Gesellschaft erkennen. Wenngleich die anhaltende Steigerung der Preise der Rohmaterialien zum Teil recht störend auf den Absatz unserer Artikel einwirkte, so können wir doch eine kleine Erhöhung im Umsatz verzeichnen. Die ausserordentliche Generalversammlung vom 21. November 1903 hat die von den Verwaltungsorganen vorgeschlagene Reduktion des Aktienkapitals von 2,425,000 Mk. auf 960,000 Mk. einstimmig genehmigt. Die Durchführung der betreffenden Transaktion ist ziemlich beendet. Der durch dieselbe erzielte buchmässige Gewinn ist von uns nach den Beschlüssen obiger Generalversammlung wie folgt verwendet worden: 676,411 Mk. zur Beseitigung der Unterbilanz bis zum Rechnungsjahr 1902; 45,000 Mk. zur Abschreibung auf Grundstücks- und Gebäude-Konto, 235,000 Mk. zur Abschreibung auf Maschinen-Konto, 199,000 Mk. zur Abschreibung auf Geräte-, Utensilien- und Einrichtungs-Konto, 185,000 Mk. zur Abschreibung auf Vorräte, 96,000 Mk. zur Bildung eines Reservefond-Konto. Den Rest von Mk. 28,588 führten wir dem Delcredere-Konto zu, das nach Absetzung von Dubiosen per 31. Dezember 1903 einen Saldo von 51,701 Mk. aufweist. Von unserer Bankschuld haben wir die durch Kautionshypotheken auf unsere Fabrikgrundstücke in Leipzig-Kleinzschocher und Aadorf gedeckten 1,800,000 Mk. auf ein Kautionshypotheken-Konto übertragen. Von dem weiteren Saldo des Bankkontos konnten wir im abgelaufenen Jahre, ausser den Zinsen und Spesen, 105,351 Mk. zurückzahlen. Die Beschäftigung für das erste Halbjahr 1904 ist eine gute, für das zweite Halbjahr wird dieselbe wesentlich abhängen von der weitern Gestaltung des Garnmarktes. Abschlüsse auf längere Lieferzeit sind zu den heutigen Preisen nicht zu erzielen. Die Bilanz verzeichnet Debitoren mit 436,849 Mk. und Vorräte mit 305,019 Mk. Unter den Passiven figurieren Bankkonto 964,661 Mk. und Kreditoren mit 16,293 Mark.

Bei dieser Firma sowie bei der Wurzener Teppich- und Veloursfabrik gelangt für 1903 keine Dividende zur Verteilung.

Italien. — Como. — Die bekannte Seidenweberei Braghenti, Clerici & Cie. hat soeben die vor nur fünf Monaten fertig erstellte Fabrik der Firma Buzzi, Canetta & Cie. in Como um den Preis von 1,200,000 Fr. erstanden.

Frankreich. — Lyon. Die Firma Chabrières, Morel & Cie. erteilte Kollektivprokura an Henri Morel-Journel, Albert Rondot und Charles Maurer. Je zwei der Herren sind berechtigt, die Firma zu zeichnen.

Oesterreich. — Wien. Grosse Betrügereien in der Seidenbranche waren die Ursache der schon in letzter Nummer berichteten Insolvenz der Seidenfirma Joseph Stein in Wien. Wir erfahren darüber folgendes:

Der 52jährige Handelsagent Josef Stein in Wien, Mariahilf, Windmühlgasse 38 wohnhaft gewesen, ist flüchtig geworden. Er hat grosse italienische Firmen in Wien vertreten und zu ihrem Nachteil Defraudationen in der bisher festgestellten Höhe von etwa 100,000 Kr. begangen. Josef Stein war Inhaber einer protokollierten Firma und vertrat mit anderen die Firmen Fratelli Zoha und Colombo & Campana in Mailand, sowie das Seidenhaus Eduard Cutoli & Cie, Diese drei Firmen liessen am 24. v. M. gegen Stein die Strafanzeige erstatten. Stein hatte die Bestellungen auf dem Wiener Platze entgegenzunehmen und an die Firmen weiter zu leiten. Diese schickten die Waren direkt an die Käufer. Die Originalfakturen wurden dann von den italienischen Häusern an Josef Stein mit dem Auftrage übermittelt, sie den Käufern zuzusenden. Stein schickte aber die Originalfakturen nicht ab, sondern behielt sie zurück. Statt ihrer fertigte er Fakturen auf seinen eigenen Namen aus und folgte sie der Kundschaft aus. Dadurch wurde es ihm möglich, ohne mit dem Inkasso selbst betraut zu sein, Einkassierungen vornehmen zu können. Grösstenteils wanderte das Geld in seine eigene Tasche. Nur Teilbeträge sandte er an die von ihm vertretenen Firmen. Erst in der letzten Zeit nahmen die Firmen wahr, dass Stein von den an ihn eingegangenen Beträgen grössere Summen unterschlagen haben müsse. Stein selbst hat in einem an ein Mailänder Haus gesandten Brief ein Geständnis seiner Malversationen abgelegt. Die defraudierte Summe beträgt 100,000 Kr. Zur Zeit der Erstattung der Anzeige war Stein schon aus Wien verschwunden. Er soll am 24. v. M. in Lyon gesehen worden sein.

Vereinigte Staaten. — New-York. Die gegenwärtigen Inhaber der New-Yorker Import- und Kommissionsfirma Abegg & Rusch, mit Geschäftslokal an der Nordostecke von Greene und Grand Streets, die Herren Adolf und Henry A. Rusch, teilen mit, dass infolge des am 27. Januar erfolgten Ablebens ihres Senior-Partners, Herrn Henry Abegg, die unter obigem Firmanamen bisher bestandene Teilhaberschaft aufgelöst worden ist. Das Geschäft wird von den genannten Brüdern und Söhnen des Gründers der alten Firma in bisheriger Weise, jedoch unter dem neuen Firmanamen Rusch & Co., fortgeführt.

— Die New-Yorker Seidenbandfirma Gartner & Friedenheit, Nr. 42—50 Greene Street, hat sich infolge Rücktritts des bisherigen Teilhabers, Herrn Isaak Friedenheit, aufgelöst, und wird in bisheriger Weise von dem andern Teilhaber, Herrn Isidore Gartner, in Gemeinschaft mit seinen Söhnen, William S., Lewis W. und Albert V. Gartner, unter dem neuen Firmanamen Gartner Sons & Co. fortgeführt.

— New-York. Die Seidenbandfirma Wells Brothers & Strauss, 403 Eass Ninth street mit Verkaufsräumen 476 Broome street sind in Zahlungsschwierigkeiten geraten. Die Passiven betragen 43,817 Dollars, von denen 12,000 Dollars durch Sicherheiten gedeckt sind. Die Aktiven werden nominell mit 23,500 Dollars angegeben. Inhaber der Firma sind Frederick A. Wells, Jesse C. Wells und Ernest Strauss.

Toiletten beim Gordon-Bennett-Rennen.

In Zukunft wird man die neuesten Moden an den Automobil-Rennen sehen können und ist es interessant, was der zu den festlichen Ereignissen nach der Saalburg

entsandte Berichterstatter des „B. C.“ über die Tribünen-Toiletten an diesem Renntage schreibt:

Für den Modeverständigen ist es interessant, zu beobachten, wie die internationale Hochflut eleganter und kostbarer Toiletten, die auf dem grossen Platze hin- und herrauscht, ganz genau abgegrenzte, völlig eigenartige nationale Ueberströmungen zeigt. Wer das Glück hat, im grossen Reiche der Mode wählen zu dürfen, modelt sie so lange, bis sie sich seinem eigenen Wesen anpasst. Das Reformkleid, so konnte man sehen, existiert für die eleganten Ausländerinnen nicht. Wie oft hörte man die Worte „Well“, „Excellente“, „Et bien“, „Ebbene“ usw., aber die damit Gemeinten trugen keine „Reform“, dagegen den Rock fussfrei aufstossend. Nur unsere Landsmänninnen trugen hie und da Reformkleider, doch waren die Trägerinnen meistens hübsche junge Mädchen. Am elegantesten sah die Französin aus, am prunkvollsten die Amerikanerin, am steifsten von geometrischen Bewegungen die Engländerin, von holder Grazie die geschmeidige Spanierin, von auffallender Farbenpracht die Italienerin, von vornehmer Eleganz die Slavinnen. Frau Mode zeigte viel. Wenn man den Erscheinungen hier symptomatischen Wert beimessen darf, so werden die Röcke weiter wie bisher getragen. Voile, Linon, Batist, Organdy, Mousseline, Leinen, weisse Taffet usw., dünne leichte Loden und Tuchkleider waren in Hülle und Fülle zu sehen. Elegante weisse Rüschen, Boas, Hermeline, welche den weissen, etwas dekolletierten Nacken verdeckten, sah man. Alles Tip, Top, Hüte, zumeist passend zu den Toiletten, hell und blumengeschmückt. Flache Capelines mit schmalen Borden aus Rosshaar oder zusammengesetzten Spitzen, welche mit schmalen Blumenkränzen oder Buketts ausgeschmückt waren. Vereinzelt sah man grosse Hüte mit dem reinsten „Zoo“ obendrauf. Die Sonnenschirme mit flachen und runden Griffen waren in derselben Farbe wie die Hüte und wer schick erscheinen wollte, trug Stiefel, Strümpfe, Handschuhe, Kleid, Hut, Schirm und auch Feldstecheretuis in einer Farbe. Zu den farbigen Toiletten hatten die Damen meistens in Schuhen, Stiefeln und Handschuhen die weisse hellgelbe, graue, mattgelbliche Farbe gewählt. Das Handtäschchen aus echten Perlen oder Steinen oder echten Metallen hatten die Modeheldinnen nicht vergessen. Spitzen spielten in den Kleidern eine grosse Rolle, so war ein weisses Kleid zu sehen, an dem Spitzen für 10,000 Mark verwendet waren; es waren Familienerbstücke. Eine Fürstin trug es. Man lebt jetzt in der Spitzenmode. Was die Autofahrer und Fahrerinnen betrifft, so sah man Kostüme und Kleidungsstücke, die bei den Herren öfters an Schlafröcke erinnerten, während die Damen zierliche Kappen oder Toques mit anliegender schmaler Krempe mit halblangen Schleiern oder auch Empires, die bis zu dem Boden reichten, trugen.

Mode- und Marktberichte.

Seide.

Mailand, 27. Juni. (Originalbericht). Heute liegt von der italienischen Seidenernte schon ein ziemlich genaues Bild vor, da die Märkte schon an vielen Orten abgeschlossen und nur diejenigen im Piemont jetzt noch bedeutend sind. Die Preise steigen fortwährend, verschiedene Märkte, die auf der Basis von L. 2. 35 und 2. 40 angefangen haben, sind bis auf L. 2. 75 und 3. — gegangen. Zum Teil waren die Qualitäten, die in den letzten zwei Wochen auf die Märkte gelangten, viel mehr befriedigend als am Anfange, worin der eine Grund für den Aufschlag zu finden ist. Die Preise sind aber anderseits auch von Spekulanten getrieben worden, seien es ausländische Seidenhäuser, oder seien es Leute, die sonst nicht mit Seide zu tun haben.

Die Qualitäten sind dieses Jahr sehr gemischt. Ein nicht zu unterschätzender Grund liegt darin, dass die Samenzüchter letztes Jahr Mühe hatten, eine genügende Quantität geeigneten Samens zur Wiederproduktion zu erhalten und deshalb werden sie sich vielleicht oft mit Kreuzungen dritten Grades begnügen haben müssen.

In Grègen hauptsächlich für den amerikanischen Konsum sind in der vergangenen Woche bedeutende Kontrakte mit langer Lieferzeit gemacht worden. Seit man aber auch für die Gespinnste einen Aufschlag verlangen musste, sind die Geschäfte wieder viel stiller geworden.

In Yokohama sind die guten Qualitäten ganz ausverkauft, und die neue Ware kommt nur langsam auf den Markt, die Preise sind deshalb gut gehalten.

Shanghai ist ganz à la hausse und Canton meldet ebenfalls steigende Preise. Die dritte Ernte scheint dort günstig auszufallen.

Seidenwaren.

Die Geschäftslage hat sich seit unserm letzten Bericht noch wenig verändert. Man ist immer noch nicht im Klaren, welche Artikel für den Herbst besonders bevorzugt werden und trotz den verheissungsvollen Berichten zu Gunsten einer ausgesprochenen Seidenmode machen sich hiefür in der Fabrik noch keine greifbare Anzeichen bemerkbar. Vor allem sind es nicht schwere, sondern nur leichte Seidenstoffe, die vom Konsum verlangt werden und sind darunter folgende zu erwähnen: Louisine, Messaline, Taffet, Krepp, Mousseline, Merveilleux, Liberty, sowie asiatische Seidengewebe.

In der **Krefelder** Industrie sind Krawattenstoffe der einzige Artikel, auf den regelmässig noch Bestellungen einlaufen. Am besten sind daneben Sammet und Plüsch gefragt und dürfte darin auf den Winter eine gute Saison zu erwarten sein.

Nach den Ergebnissen der Reisetouren bei der Kundschaft und den erfolgten Ordres dürften in der Blousenbranche schottischkarrierte Blousen für den Herbst ein Hauptartikel werden. Daneben erfreuen sich auch kleine Quarreaux, darunter schwarz-weiss, ziemlicher Beliebtheit (auch in Wolle und Baumwolle).

In Sonnenschirmstoffen scheint die grüne Farbe ziemlich bevorzugt zu werden, daneben auch rosa. Eine erwähnenswerte Neuheit bilden hellgraue Taffetschirme in zwei Farben mit prächtigen chinesischen Stickereien bedeckt, die in künstlerischen Zeichnungen Blumen, Vögel, Schmetterlinge darstellen. Ausgefranste graue Seide bildet die Bordüre.

Ueber die **Lyoner** Fabrik äussert sich ein Bericht in der „N. Z. Z.“ folgendermassen:

In letzter Zeit wurden ziemlich Aufträge für Mousseline angeboten und von der Fabrik trotz den tiefen Preisen willig aufgenommen, so dass beinahe alle grossen mechanischen Webereien ihre sämtlichen Stühle wieder in Gang haben. Failles erhielten eine Anzahl von Bestellungen, alle Sorten von Taffeten erhielten Nachaufträge. Auch façonnierte Stoffe sind bedacht; eine ziemlich grosse Reihe von Neuheiten erhielten Probebestellungen, die allerdings keine grossen Posten umfassen; beinahe alle Stühle der Stadt sind belegt und in kurzer Zeit wird es sich entscheiden, ob wir eine grosse Wintersaison zu erwarten haben. Es wird also auf feste Rechnung gearbeitet. Der Verkauf von Sommerware hat stark abgenommen. Die Wiederaufnahme reinseidener Gewebe geht von Paris aus; Amerika und England sind aber mit grösseren Aufträgen gekommen.

Das Geschäft für Tücher hat weiter etwas zugenommen, so dass jetzt kaum über Mangel an Arbeit auf diesem Gebiete zu klagen ist.

Bänder haben einen gewissen Umsatz, der sich in den letzten Wochen gehoben hat, aber noch nicht hinreichend ist, um die Mehrzahl der Stühle gut zu beschäftigen; billige Erzeugnisse, wie im Stück gefärbte Atlasbänder und schmaler Sammet haben ein angemessenes Geschäft.

Der Markt ist ziemlich gut besucht und sind die Einkäufer unternehmungslustiger geworden.

Das grösste Ereignis der **Londoner** Saison ist bekanntlich die Ascot-Woche und tragen dann die eleganten Engländerinnen ihre schönsten und neuesten Toiletten zur Schau. Hauptfarbe an diesen Tagen soll ein leuchtendes rosa gewesen sein, daneben grau, vorzugsweise ein perl- und silbergrau. Von den Stoffen waren Voiles und Crêpes de Chine in reichster Auswahl vertreten. Sowohl glatt, wie plissiert, sowohl auf gleichfarbigem, wie auf abstechendem Futter präsentierten sich diese Roben beladen mit den reichsten, schönsten Spitzen. Die grosse Vorliebe der Londoner Damenwelt für diesen Artikel dürfte als ein Vorzeichen dafür angesehen werden, dass auch in der kommenden Saison die Spitzen die tonangebende Mode sein werden. Ein ganz bevorzugtes Genre sind Berthes in Point d'Alençon und Irlande.

Demnach ist es hier der Seidenmode noch nicht gelangen, sich Bahn zu brechen, und haben besonders die in Paris so beliebten kleinen Quarreaux hier nur sehr vereinzelt Aufnahme gefunden. Zu bemerken waren in Ascot eine Reihe hübscher Taffet-Kleider; crême, mattgrün und mauve waren bevorzugte Schattierungen. Mehrfach wurden Mille Rayés getragen.

Als ein besonderes Ereignis vom ersten Ascot-Tage wird noch das folgende erwähnt: Während gerade das erste Rennen vor sich ging, erschien in einer der Logen eine Dame mit einem mit grünen Federn garnierten Hut. Die Farbe dieser Federn war so auffallend, dass nicht nur die nächsten Nachbarn, sondern auch eine ganze Reihe Zuschauer ihre Aufmerksamkeit vom Rennen ab- und dem Hute zuwandten, so dass die Lady ärgerlich sich in den Hintergrund der Loge zurückzog. — Engländerinnen haben immer einen besondern Geschmack und muss dieser Hut demnach eine Extra-Leistung gewesen sein.

Kleine Mitteilungen.

Bern. Auf Einladung des Herrn Nationalrats Sulzer von Winterthur versammelten sich letzten Dienstag im Parlamentsgebäude eine grössere Anzahl Mitglieder der Bundesversammlung, welche, sei es in Industrie, Handel oder Gewerbe, im Geschäftsleben stehen oder früher gestanden haben. Es wurde die Frage diskutiert, ob es nicht angezeigt sei, von Zeit zu Zeit Zusammenkünfte zu veranstalten, um Fragen zu besprechen, welche die Interessen von Industrie, Handel und Gewerbe berühren. Diese Frage wurde allseitig bejaht und die Gründung einer Vereinigung beschlossen, welche vorläufig etwa 30 Mitglieder der Bundesversammlung umfasst. Die Zugehörigkeit zu den verschiedenen politischen Fraktionen wird durch die Mitgliedschaft bei der Vereinigung in keiner Weise berührt. Es wurde ein provisorischer Vorstand gewählt bestehend aus den Nationalräten Bally, Calame-Colin, Gugelmann und Sulzer.

Zur Seidenbandweberei. Man schreibt der „Basellandschaftl. Ztg.": Es gibt noch da und dort Posamenter, welche glauben, es sei nicht möglich, nach der nun seit 1. Mai vom Posamenterverband eingeführten 15-stündigen Arbeitszeit die von den Herren Fabrikanten bestimmte Lieferzeit einzuhalten. Geht man der Sache aber auf den Grund, so sind in den meisten Fällen, nicht gut gehende Waren ausgenommen, diese Posamenter selbst Schuld daran, wenn sie die Lieferzeit nicht einhalten können. Es wird manchmal beim „Aufmachen" und „Anfang" zu lange „geknorzt" mit der Ausrede, man schafft dann später 1 oder 2 Stunden länger per Tag. Daher kommt dann in den meisten Fällen das leidige Ganze-Nächteschaffen, wenn die Ware bald abgeliefert sein sollte. Was das „Aufmachen" anbelangt, so ist der Hauptfehler der, dass viele junge Posamenter, hauptsächlich männlichen Geschlechts, nicht mehr andrehen oder anstossen lernen wollen, was doch beim „Aufmachen" die Hauptsache ist, da alle grösseren Einzüge in Basel besorgt werden. Es gibt deshalb viele Posamenter, welche bei jeder Rechnung, welche sie aufmachen, eine halbe oder die ganze Ortschaft nach Andrehern absuchen müssen, welche auch dann nicht immer zu haben sind. Ein Hausposamenter, welcher nicht selbständig aufmachen kann, darf, und wenn er sonst auch noch so geschickt ist, nicht als gelernter Posamenter gerechnet werden. Dann wird auch von vielen, wenn auf dem Stuhl schon angefangen ist, in den ersten Tagen zu viel am Stuhl „herumgeknopelt", wie man zu sagen pflegt. Es ist doch gewiss besser, wenn gleich beim Anfangen der Stuhl gerichtet wird, wie er sein muss. Es gibt dann auch von Anfang an rechte Ware, und es kann dann regelmässig fortgeschafft werden.

Auch sollte neben dem Arbeiten auf dem Stuhl keine Nebenbeschäftigung betrieben werden, wie es seit Einführung des elektrischen Betriebes, besonders beim weiblichen Posamenterpersonal Mode geworden ist, wie Stricken, Häckeln etc. Die 15 Stunden sollen nur ausgenutzt werden zum Posamenten, und dann nach dem Feierabend andere Arbeiten gemacht werden, wenn es sein muss. Wir behaupten, wenn obigem nachgelebt wird, so werden die 15 Stunden ausreichen, um die vorgeschriebene Lie-

ferzeit einzuhalten. Gibt es dann Versäumnisse infolge Krankheiten oder schlechter Seide, so ist eben im Reglement des Posamenterverbandes die Erlaubnis zur Ueberarbeit vorgesehen, auf dem gleichen Stuhl höchstens zwei Mal per Jahr, jedesmal im Maximum von drei Wochen. Die kleine Gebühr von 20 Rp. per Nacht für Ueberarbeit, zuhanden der Genossenschaftskassen, sollte hier nicht in Betracht fallen, und es ist anzunehmen, dieser Betrag werde von den Herren Fabrikanten geleistet werden, da bei Krankheit wie bei schlechter Seide der betreffende Posamenter ohnehin schon genug Schaden hat.

Ein eigentümliches Ergebnis des Crimmitschauer Streiks wird von der „Köln. Volkztg." festgestellt, und zwar an der Hand des Geschäftsberichtes des sozialdemokratischen Textilarbeiterverbandes, der im Korrespondenzblatt der Generalkommission veröffentlicht wurde. Darnach hatte der genannte Verband, als er den ersten Ausstand in Crimmitschau genehmigte, welcher Veranlassung zu der allgemeinen Aussperrung gab, ganze 14,900 Mark in der Kasse. Dabei hat der Verband angeblich 60,000 Mitglieder in 297 Zahlstellen. Während des Streiks hatte der Verband eine Einnahme von 1,151,146 Mark. Hiervon stammen jedoch nur 140,000 Mark aus dem Textilverband selbst. Der Streik kostete 730,934 Mark, sodass der Verband rund 420,000 Mark an dem Streik erübrigte. Der Kassirer stellt fest, dass in der Kasse jetzt 319,540 Mark seien, gegen noch nicht 15,000 Mark bei Beginn des Ausstandes. Es bewahrheitet sich also, dass der so plötzliche Abbruch des Crimmitschauer Streiks nicht wegen Mangel an Geld erfolgte. Von der erübrigten Summe wird der Verband allerdings noch einen grossen Teil für die Gemassregelten in Crimmitschau verwenden müssen. Immerhin ist es ein seltenes Vorkommnis, dass eine Gewerkschaft nach einem halbjährigen Streik, der 7000 Arbeiter umfasste, 300,000 Mark mehr in der Kasse hat, als bei seinem Beginn.

Patenterteilungen.

Kl. 20, Nr. 28338. 18. Juni 1903. — Spindel. — J. Rüegg Sohn, Feldbach (Zürich, Schweiz). — Vertreter: E. Blum & Co., Zürich.

Kl. 20, Nr. 28339. 24. Juni 1903. — Selbsttätige Kettenablassvorrichtung für Bandwebstühle. — Karl Kuttruff, in Firma: Kuttruff & Frefel, Albantal 6, Basel (Schweiz). — Vertreter: A. Ritter, Basel.

Cl. 20, No. 28340. 2 juillet 1903. — Tissu composite à reflets changeants. — Fernand Gros, ingénieur, Remiremont (Vosges, France.) — Mandataire: A. Ritter, Bâle.

Kl. 19, Nr. 29026. 21. August 1903. — Spulapparat für Spulenwickel-Maschinen. — J. Schärer-Nussbaumer, Erlenbach bei Zürich (Schweiz). — Vertreter: E. Blum & Co., Zürich.

Kl. 20, Nr. 29027. 23. Oktober 1902. — Kompensationsvorrichtung für Webstuhlregulatoren. — Johannes Leutert, Obermeister, Waiblingen (Württemberg, Deutschland). — Vertreter: J. Thalmann, Frauenfeld.

Kl. 20, Nr. 29028. 21. März 1903. — Fühlervorrichtung an Webstühlen mit selbsttätiger Spulenauswechslung. — Northrop Loom Company, Saco (Maine, Ver. St. v. N.-A.); Rechtsnachfolgerin der Erfinder William Franklin Draper und Clare Hill Draper, Hopedale. — Vertreter: Federer & Naegeli, Bern.

Cl. 20, No 29029. 15 juin 1903. — Mécanique d'armure. — Emil Kahr et Emil Schmitz, Aachen (Allemagne). — Mandataire: Gottfried Furrer, Bienne.

Sprechsaal.

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

Frage 69.

Wer kann bei neuen „Benninger Zettelmaschinen" eine genaue Berechnung über die verschiedenen Keilstellungen in Titre, Stich und Länge für Verhütung straker Ende angeben?

Frage 72.

Welche Art von Maillons bewährt sich am besten
a) für Baumwollzwirnkette,
b) für Seidenketten, bei Jacquardvorrichtungen,
Bronze-, Stahl- oder Glasmaillons?

Frage 73.

Wer baut elektrische Näh- bezw. Stickmaschinen, welche, in beliebiger Richtung mit der Hand über den Stoff geführt werden können, wie solche in der Stickerei-Industrie Verwendung finden?

* * *

An die »Mitteilungen über Textil-Industrie», Zürich,
Abteilung Patenterteilungen und Neuerungen.

Im letzten Jahresbericht wünschten Sie, Mitteilungen über Fabrikationseigenheiten, Neuerungen etc., etc. zu erhalten. Ich will diesem Wunsche mit folgendem einmal nachkommen:

Habe nämlich gestern Gelegenheit gehabt, eine eigenartige Einziehungsweise von gebrochenen Kettfäden durch Geschirr und Blatt zu bewundern. Die Russen sind von Natur aus ein kleiner Volksschlag. Ein hiesiger geriebener Direktor stellt nun mit Vorliebe von diesen kleinen Leuten die kleinsten als Weber ein. Warum das? wird man erstaunt fragen. Nun, sehr einfach. Wenn ein Faden bricht, so nehmen ihn die kleinen Weber hinten an der Rispe und . . . . springen damit durch Geschirr und Blatt an den Abstellhebel!

Dadurch soll viel Zeit erspart und somit erhöhte Produktion erzielt werden.

* * *

Auf dem Gebiete der Neuerungen ist hier noch folgendes zu erwähnen:

Einem ehemaligen Seidenwebschüler in Moskau ist es gelungen, die Benninger-Stühle so einzurichten, dass man darauf Nasen- und Ohrenfutterale weben kann. Die Erfindung soll den Soldaten im fernen Osten zu gute kommen. Sie fand den lebhaften Beifall der Regierung, die bereits eine namhafte Bestellung für den Herbst aufgegeben hat.

Redaktionskomité:
Fr. Kaeser, Zürich IV; **Dr. Th. Niggli**, Zürich II.

Schweiz. Kaufmännischer Verein,
Central-Bureau für
Stellenvermittlung, Zürich.

Sihlstrasse 20. — Telephon 3235.
Für die Herren Prinzipale sind die Dienste des Bureau kostenfrei.

Neuangemeldete Vakanzen
für mit der Seidenfabrikation vertraute Bewerber.

F 179. — Deutsche Schweiz. — Seidenstoffe. — Junger tüchtiger Commis.
F 193. — Deutsche Schweiz. — Seidenweberei. — Tüchtiger Comptoirist aus der Seidenbranche.

Angebot und **Nachfrage** betreffend **Stellen** in der **Seidenindustrie** finden in diesem Blatt die zweckdienlichste Ausschreibung. Preis der einspaltigen Zeile 30 Cts.