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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 17 (1910)

Heft: 23

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: 22.08.2025

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

MITTEILUNGEN ÜBER TEXTIL-INDUSTRIE

Gewerbe-Ausstellung Zürich 1894
Silberne Medaille

Schweiz. Landesausstellung Genf 1896
Silberne Medaille

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

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textil-Industrie

Die „Mitteilungen über Textil-Industrie" erscheinen am Anfang und Mitte jeden Monats.

Inserate: Für 1 mm Höhe, 4 gespalten, 8 Cts.; bei Wiederholungen entsprechender Rabatt.
Für Stellengesuche ermässigte Preise.

Abonnementspreis: Fr. 3.— für die Schweiz, ½jährl. inkl. Porto
„ 4.— für das Ausland, „ „ „
Das Abonnement kann jederzeit beginnen.

Nr. 23. XVII. Jahrgang | Chefredaktion: FRITZ KAESER, METROPOL, ZÜRICH | **Anfang Dezember 1910**

Ordnung regiert die Welt

Die Grundlage hiezu ist in jedem Geschäft die

Hinz-Vertikal-Briefablage

Tausende von Gross- und Kleinfirmen besitzen unsere Methode

Kein Suchen mehr :: Enorme Zeitersparnis

Verlangen Sie Prospekt Nr. 151

von

SCHMASSMANN & CIE

BAHNHOFSTRASSE 110

ZÜRICH

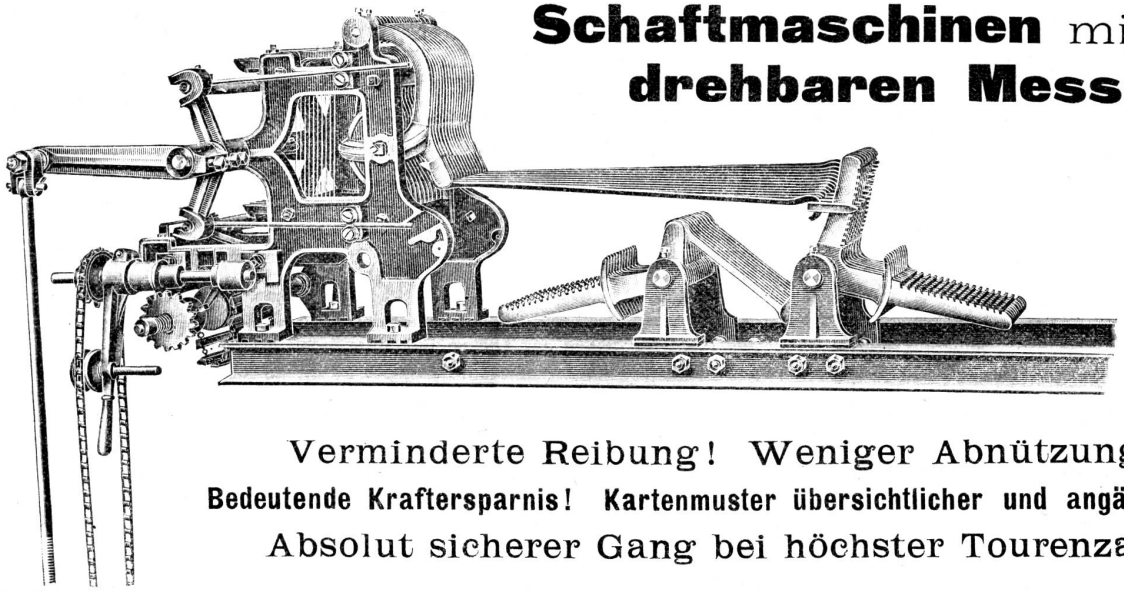
Alleinvertreter der Hinz-Fabrik in Berlin

Gebr. Stäubli * Maschinenfabrik * Horgen (Schweiz)

Filialen in Sandau (Böhmen) **und Faverges** (Hte-Savoie)

Neueste Erfindung: Patentiert

Schaftmaschinen mit **drehbaren Messern!**



Eminente Vorteile:

Verminderte Reibung! Weniger Abnützung!

Bedeutende Krafterspamis! Kartenmuster übersichtlicher und angänglicher!

Absolut sicherer Gang bei höchster Tourenzahl!

Jacquardmaschinen „Verdol“

Société anonyme des

Mécaniques Verdol

LYON

Capital social: 1,200,000 Fr.
Siège social et Ateliers de construction
16, rue Dumont-d'Urville.

Goldene Medaille: Anvers 1885.
Goldene Medaille: Brüssel 1897.
Hors Concours-Jury-Lyon 1904.

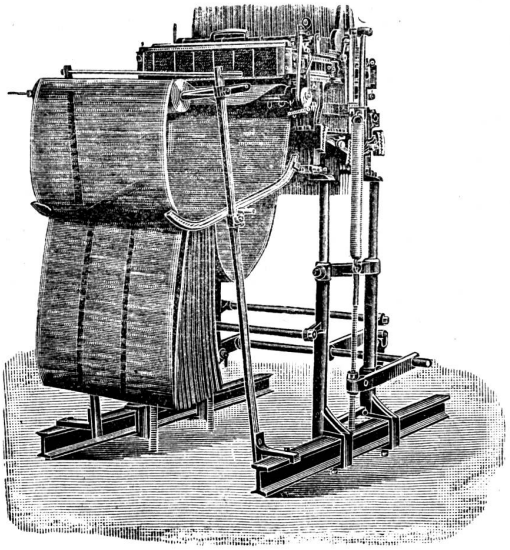
Grand Prix
Paris 1900. — Mailand 1906.

Diese Maschinen mit reduziertem Cylinder werden gebaut mit 112, 224, 336, 448, 672, **896, 1008, 1344, 1792** Platinen und höher.

Die Uebertragung und spezielle Bauart gestatten ihre Anwendung auf mechan. Stühlen mit grösster Tourenzahl. Das System ermöglicht auf leichtem, freischwebendem Kartengang mehr als 20,000 Karten einzuhängen.

D. R.-Pat. 81519.

Ersatz der Pappkarten durch endloses Papier.



Automatische
Kartenschlagmaschinen
mit 1344 Stempel. **D. R.-Pat. No. 103233.**

Kopiermaschinen

Jacquardmaschinen
für Papp- und endlose Papierkarten.
System: **Vincenzi Jacquard** und **Verdol.**

Doppelhub- und
Zweicylinder-Jacquardmaschine

Hochfach-,
Hoch- und Tieffach-Maschine
mit separaten Borduren-Dessin
für Foulardfabrikation sehr geeignet.

Ausführl. Catalog und Preisliste
gratis.

Kartenschlägerei u. Vertretung für die Schweiz: Fritz Kaeser, Zürich (Telephon 6397)

Lieferung von Spezial-Verdolpapier beste Qualität, gegen Witterungseinflüsse unempfindlich, für Jacquardmaschinen und für Ratieren aller Systeme.

Filialen und Vertreter in den übrigen Ländern:

Deutschland: Elberfeld, Louisenstrasse 102.
Italien: Como, Via Lucini 6.
Vereinigte Staaten: Paterson, 58 Raibroad avenue, N. Y.
Spanien: Barcelona, Gerona 40 (E. Rosenberger).
Oesterreich-Ungarn: Mähr. Schönberg (Martin Dressler).
Russland: Moskau, Taganka Gd. Lokrovsk péréoulock (J. Naef).
Japan: Kyoto (S. Torii).

✝ 14955 S. G. D. G.

Schwarzenbach & Ott, Langnau-Zürich.

Vormals HEINRICH SCHWARZENBACH.

Telegramm-Adr.: DREHEREI LANGNAU-ZÜRICH ◦ TELEPHON

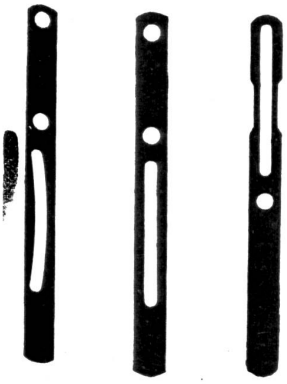
Spezialität: REFORMHASPEL

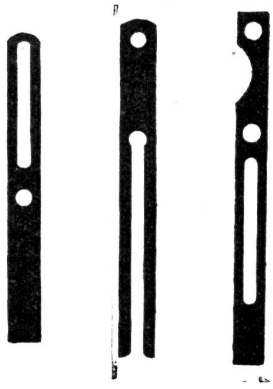
mit selbsttätiger Spannung für alle Strangengrössen

Ueber 50,000 Stück im Betrieb. — Patentiert in den meisten Staaten.

Spulen und Spindeln

Fabrikation sämtlicher Bedarfsartikel aus Holz für die Textil-Industrie.





OBERHOLZER & BUSCH

ZÜRICH

Schoffelgasse 1 — Telephon 7020 — Telegramme: „Textilium"

FILIALEN: Bregenz, Como, Waldshut.

Technisches Bureau für Textilindustrie

Agentur, Kommission, Fabrikation

Lager in Weberei- und andern techn. Artikeln

Litzen und Geschirre von Grob & Co., Horgen

Metall-Litzen, Dreherlitzen, Harnischschnüre, -Litzen, -Bretter, -Gewichte, Colletschnüre, Kartenbindschnüre, Glasringe, Glas- und Porzellanaugen, Fadenführer, Teilflügel-Faden, Patent-Fadenteiler, Webutensilien aller Art, als: **Scheeren, Klüppli, Einziehhaken etc. etc., Knotenscheeren, Jacquard-Karten, Loch- und Plombierzangen, Dessinzangen, Fadenrollen u. Spindellager, Stoffbreithalter, Verbindendeapparate, Rückzugapparate, Wippenapparate, Rispeschienenjuck-Apparate, Schützenfänger, Blatteinzieh- bezw. Riethstechmaschinen etc.**

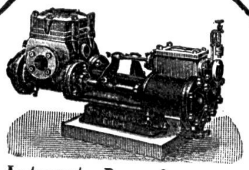
Andrehmaschinen und Kreuzeinlesemaschinen, Webschützen eigener Fabrikation.

Schlagpeitschen mit Einlagen, Ia. Ledervögel, Fleckensalbe, Fleckenmittel, Löschkarton, Ia. Kettenwachs, Ia. Lagerweissmetalle, Babbit-, Modell- u. Stoffbüchsen-Packungsmetall, Löthzinn etc., Gummi- und Asbestwaren, Dichtungsplatten, Mannlochringe, Packungen, Schläuche, Treibriemen, Farbstöcke, Trockenstangen.

Seidene Bilder in grosser Auswahl.

Pumpen

Für alle Zwecke



Automat. Dampfpumpe
mit gelenkl. Patentsteuerung

Spezialität

seit 22 Jahren.

Otto Schwade & Co

Deutsche Automat-Pumpenfabrik

Erfurt. 175

Vertreter:
Ing. **A. Steinbrüchel**
Zürich IV, Turnerstr. 28.

J. Schweiter

Maschinenfabrik

Horgen (Schweiz)

Filialfabrik in Sternberg (Mähren).

Neuheiten:

Kreuzschuss-Spulmaschine „Rapid“

Modell 1910, in ganz neuartiger prima Konstruktion Spindeltourenzahl bis **4000** in der Minute für ein- : : fachen Einschlag von Seide und Baumwolle etc. : :

Patent-Kreuzwindemaschine

zur Herstellung tadelloser zylindrischer Kreuzspulen auf Karton- oder Aluminiumröhrchen, geeignet für Grège, gefärbte Seide, Tussah, Schappe, Kunstseide etc. für Exportation, Fabrikation und : : Verkaufszwecke. : :

Verlangen Sie ausführliche Spezial-Offerten!

Nr. 23. XVII. Jahrgang Anfang Dezember 1910

MITTEILUNGEN ÜBER TEXTIL-INDUSTRIE

Adresse für redaktionelle Beiträge, Inserate und Expedition: **Fritz Kaeser, Metropol, Zürich.** — Telephon Nr. 6397
Neue Abonnements werden daselbst und auf jedem Postbureau entgegengenommen. — Postcheck- und Girokonto VIII 1656, Zürich

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

INHALT: Verfahren, der Baumwolle ein der Wolle gleiches Aussehen zu verleihen. — Handelsberichte. — Konventionen. — Industrielle Nachrichten. — Die Produktion von Kunstseide. — Firmen-Nachrichten. — Mode- und Marktberichte: Seide; Seidenwaren. — Technische Mitteilungen. — Die Krefelder Krawatten-Industrie. — Kleine Mitteilungen. — Patenterteilungen. — Inserate.

Verfahren, der Baumwolle ein der Wolle gleiches Aussehen zu verleihen.

Dieses Verfahren, eine amerikanische Erfindung, besteht darin, dass man einem Wasserbade eine genügende Menge kohlensaures Natron (Soda) zusetzt, so dass eine Lösung gebildet wird, die imstande ist, elektrolytische Gase zu erzeugen. Das Bad ist mit Aluminium-Elektroden versehen und ein von irgend einer geeigneten Quelle erzeugter elektrischer Strom wird von einer Elektrode zur andern durch das Bad geführt. Will man eine schnellere Wirkung erzielen, so wird das spezifische Gewicht der Sodalösung auf ungefähr $1.^{015}$ bis $1.^{020}$ erhöht, indem man ein Quantum Chlornatrium zusetzt, in dem Verhältnis von ungefähr ein Teil Chlornatrium auf zwei Teile kohlensaures Natron. Die Temperatur der Lösung wird nun entweder vermittelst Dampf, Gas, Elektrizität oder anderer geeigneter Heizmittel auf ungefähr 27^{0} C gebracht. Wenn dann ein elektrischer Strom durch die Lösung von einer Elektrode nach der anderen geführt wird, so entsteht elektrolytisches Gas, und wenn man Wolle oder wollene Gewebe in die Lösung eintaucht, so wird das erzeugte Gas auf dieselbe einwirken und die Wollfasern ausdehnen und verstärken. Hierdurch wird eine äusserst wirksame Reinigung der Fasern verursacht und dem Material ein weiches und samtartiges Gefühl verliehen. Nachdem Schmutz und Schweiss gründlich aus der Wolle entfernt worden sind, wird die Letztere dem Bade entnommen und die Lösung in ein besonderes Gefäss abgezogen, wo man sie sich absetzen lässt. Ist dies geschehen, so kann man die Lösung wieder in das erste Bad zurückpumpen, in das man dann eine gleiche Quantität rohe Baumwolle einbringt. In dieser Lösung, in der also die Wolle entfettet und gereinigt wurde, verbleibt die Baumwolle 15—20 Minuten, während welcher Zeit ein elektrischer Strom durch die Lösung und die darin enthaltene Baumwolle geleitet wird. Hierdurch nimmt nun die Baumwolle das Aussehen von Wolle an, indem sie eine gewisse Menge des Wollschweisses und animalischen Stoffes absorbiert. Die auf diese Weise behandelte Baumwolle kann man mit Wolle mischen und das gemischte Material kann kardiert und zu Garnen versponnen werden, die zur Herstellung von Strumpfwaren, Tuchen, Decken, Teppichen usw. Verwendung finden. Die Baumwolle kann aber auch für sich allein zur Herstellung solcher Waren angewendet werden. Der gemischte Faden hat eine grössere Festigkeit und für Fabrikationszwecke sind zwei nach diesem Verfahren behandelte Fäden Baumwolle in Verbindung mit einem Faden Wolle ungefähr gleich zwei Fäden Wolle und einem Faden unbehandelter Wolle, sodass hiermit eine grosse Ersparnis in den Kosten des Rohmaterials erzielt wird. Es wird gesagt, dass die vegetabilische Faser durch diese Erfindung so umgewandelt wird, dass sie der animalischen Faser in ihren Eigenschaften in grösserem oder geringem Masse gleichkommt. Die diesem Verfahren ausgesetzt gewesenen Waren sind vollkommen weich und geschmeidig und werden durch die Einwirkung der Lösung, in die sie eingetaucht waren, in keiner Weise angegriffen. Die Fasern erhalten im Gegenteil eine grössere Festigkeit, sie sind länger haltbar und tragen sich besser, als die gleichen diesem Verfahren nicht unterworfen gewesenen Fasern.

Man hat durch Versuche festgestellt, dass nach diesem Verfahren behandelte Baumwolle eine grössere Zugfestigkeit besitzt als unbehandelte Baumwolle, selbst wenn die Fasern von geringem Durchmesser sind und dass sie zwei Nummern feiner als bisher ausgesponnen werden kann. Ein weiterer Vorzug liegt darin, dass die elektrolytischen Gase alle Käfer, Mikroben, Bakterien usw. zerstören, die in der Wolle, Baumwolle oder in anderen Materialien vorhanden sind.

Für gewöhnlich gelangt ein direkter elektrischer Strom zur Anwendung, der einer beliebig passenden Quelle entnommen werden kann und zwischen 75—500 Volt und 5—500 Ampere variiert, je nach der Grösse des benutzten Wasserbehälters und der Menge des zu behandelnden Materials. Man hat ein Quantum solcher, in einer den Wollschweiss enthaltenden Lösung behandelten Baumwolle mit einem gleichen Quantum Wo le gemischt, zu Garn versponnen auf Wollspinnmaschinen und man hat festgestellt, dass ein halb aus Baumwolle und halb aus Wolle nach diesem Verfahren hergestelltes Garn eine weiche, fester und länger haltbare Ware ergibt.

In warmen Klimaten und an heissen Tagen ist die Temperatur der Lösung, ohne künstliche Erwärmung, genügend hoch.

G.

Handelsberichte.

Neuer japanischer Zolltarif. Der neue japanische Zolltarif datiert vom 15. April 1910 und Japan hat seither alle Handelsverträge gekündet; so läuft der schweizerisch-japanische Vertrag am 16. Juli 1911 ab. Die schweizerische Ausfuhr nach Japan, im Gesamtbetrag von acht bis zehn Millionen Franken, setzt sich in der Hauptsache aus Uhren, Farben und Chemikalien, kondensierter Milch und Textilerzeugnissen zusammen. Unter letztern steht die Wollmousseline mit etwas mehr als zwei Millionen Franken an erster Stelle; die bedruckten Baumwollgewebe und die Seidenstoffe, die früher in grossen Beträgen nach Japan exportiert wurden, spielen keine Rolle mehr (Ausfuhr von Baumwollgeweben 1909: 130,000 Fr., von Seidenwaren 56,000 Fr.). Die neuen japanischen Zölle sind nun derart, dass, wenn nicht auf dem Vertragsweg Ermässigungen erzielt werden, die Einfuhr von Textilwaren gänzlich verunmöglicht wird. Die Zollbelastung auf Wollmousseline soll zirka 25 Prozent vom Wert ausmachen; für die schwarzen, halbseidenen Satins, die zur Zeit allein noch in Japan abgesetzt werden können, dürfte sie 30 bis 45 Prozent vom Wert betragen. Es sind dies um so schlimmere Aussichten, als die Schweiz nur schwerlich dazu gelangen wird, mit Japan einen Tarifvertrag abzuschliessen und wohl mit der Meistbegünstigung, d. h. mit den Ermässigungen, die andere Staaten — vorab England, die Vereinigten Staaten, Deutschland und Frankreich — zu erzielen vermögen, wird vorlieb nehmen müssen; dass dabei die besondern schweize-

rischen Erzeugnisse zu kurz kommen, ist sehr zu befürchten. Die Schweiz bezieht wohl für etwa zehn Millionen Franken Rohseide und Seidenabfälle aus Japan, doch kann dieses unentbehrliche Rohmaterial nicht zu einer Kampfposition für Vertragsunterhandlungen gemacht werden, ebensowenig die rohen Geflechte für die Strohindustrie, die ebenfalls in grossen Beträgen aus Japan kommen. Ob die schweizerische Gesandtschaft in Tokio in wirksamer Weise für die Interessen der schweizerischen Ausfuhr wird eintreten können, bleibt abzuwarten; bei der Umwandlung des Konsulates in eine Gesandtschaft wurde von einer ausserordentlichen Stärkung des schweizerischen Einflusses gesprochen; der Beweis könnte jetzt geleistet werden.

Die neuen Zölle für die durch Verträge nicht gebundenen Positionen des japanischen Tarifes treten voraussichtlich im Herbst 1911 in Kraft; die Erhöhung muss von Japan mindestens sechs Monate vorher angezeigt werden, doch empfiehlt es sich, bei Lieferungsverträgen schon jetzt diesem Umstand Rechnung zu tragen.

In Bezug auf die bevorstehenden Unterhandlungen wird gemeldet, dass die japanische Regierung eine besondere Kommission nach Europa entsenden wird; diese Kommission wird zunächst die verschiedenen Industrieplätze aufsuchen, die mit Japan in Geschäftsbeziehungen stehen und alsdann mit den Delegierten der europäischen Staaten in Verbindung treten. Es ist anzunehmen, dass die Kommission auch die Schweiz aufsuchen wird.

Konventionen.

Krefeld. In einer am 25. November stattgehabten Generalversammlung der Sammetband-Fabrikanten wurde eine neue Konvention mit Festlegung aller Verkaufspreise und Kontingentierung des Absatzes auf die Dauer von 5 Jahren abgeschlossen. Geschäftsführer ist Herr Ewald Goecke in Krefeld, wo sich auch der Sitz der neuen Sammetband-Vereinigung befindet.

Industrielle Nachrichten

Staatsunterstützung für die Seidenbandweberei in St. Etienne. Die Seidenbandweberei befindet sicht seit zwei Jahren in schlechter Verfassung, da die Mode den Artikel vernachlässigt. Der Industrie in St. Etienne soll nun der Staat zu Hilfe kommen, und es haben drei Deputierte der Loire und Haute-Loire an die Regierung das Gesuch gestellt, durch ein Gesetz dem Ministerium des Innern die Summe von 1,500,000 Fr. zur Verteilung an die verschiedenen Gemeinden im Verhältnis zur Zahl der Bandstühle zuzuweisen. Das Gesuch, das der Budgetkommission zugegangen ist, führt in der Hauptsache aus, dass auf die Krisen von 1907 und 1908 nur eine scheinbare Besserung gefolgt sei; seit einigen Monaten sei die Lage wiederum äusserst ungünstig. Einer Enquête zufolge, die von den Gewerkschaften aufgenommen wurde, soll der Bruttoertrag eines Bandstuhles zur Zeit nicht mehr als etwa 3 Fr. pro Tag betragen; für Miete, Versicherung, Betriebskraft, Heizung, Winden usf. müsse ein Abzug von durchschnittlich Fr. 1.40 bis 1.50 gemacht werden, so dass sich, bei elfstündiger Arbeit, ein Tagesverdienst von zirka Fr. 1.50 ergebe. Im Industriebezirk von St. Etienne (St. Etienne, Montbrison und Yssingeaux) sollen etwa 18,000 bis 20,000 Stühle unter solchen Bedingungen arbeiten. Nach den Angaben des „Bulletin de l'office du travail" sollen gegenwärtig 50 bis 60 Prozent der Stühle wegen Arbeitsmangel stillstehen.

Aehnliche Verhältnisse, wie in der französischen Bandindustrie, trifft man bei den andern europäischen und nordamerikanischen Zentren der Bandfabrikation, man vernimmt aber nichts davon, dass die schweizerischen, deutschen oder amerikanischen Arbeiter oder Arbeitgeber ihre Regierung um Verabfolgung von Geldern angegangen hätten! Die St. Etienne-Industrie, die bei anderer Gelegenheit, so in Zollfragen, ihre Bedeutung und Leistungsfähigkeit wohl zu rühmen weiss, nimmt sich in Krisenzeiten, ihrer Konkurrenz gegenüber, sehr bescheiden aus; die innere Kraft und Tüchtigkeit einer Industrie erkennt man weniger daran, dass sie bei gutem Geschäftsgang auch gute Geschäfte macht, als dass sie, ohne Schaden zu nehmen, und ohne Beanspruchung fremder Hilfsmittel, ungünstige Zeiten überwindet.

Die französische Seidenbandweberei, soweit sie in St. Etienne ihren geschäftlichen Mittelpunkt hat, verfügt insgesamt über ungefähr 35,000 Stühle, von denen 5000 in Fabriken stehen; die verbleibenden ca. 30,000 Stühle, die hausindustriell betrieben werden, verteilen sich auf die Departemente der Loire (16,000) und der Haute-Loire (12,000); 12,000 dieser Stühle haben elektrischen Antrieb und ihre Leistungsfähigkeit übertrifft diejenige des Handstuhles um 25 bis 30 Prozent. Die Fabrikanten und Arbeiter in St. Etienne und nächster Umgebung sollen von der Krise am härtesten betroffen werden und es scheint sich in der französischen Bandindustrie die gleiche Entwicklung zu vollziehen, die auch die Lyoner Stoffweberei durchgemacht hat: das allmählige Eingehen der städtischen Betriebe und Ersatz derselben durch Neugründungen und Vergrösserungen auf dem Land.

Seidenspinnerei in Frankreich. Die ganz bedeutenden Subventionen, die alljährlich vom französischen Staat der einheimischen Spinnerei verabfolgt werden, vermögen mit Mühe diese Industrie im bisherigen Umfang zu erhalten. Seit zehn Jahren ist die Zahl der Spinnereien erheblich zurückgegangen, die Zahl der Bassinen hat sich um ein geringes vermindert, die Leistungsfähigkeit scheint sich aber etwas gehoben zu haben. Die Zahlen sind folgende:

	1909	1908	1900
Spinnereien	219	225	257
Bassinen	13,140	13,635	13,781
Seide aus franz. Cocons .	kg 654,144	684,509	587,036
Seide aus ausländ. Cocons	„ 134,834	108,088	185,480
Total	kg 788,978	792,597	772,516

Von den 13,140 Bassinen des Jahres 1909 waren 10,888 Spinnbassinen, 2582 Hilfsbassinen und 92 Bassinen für Doppioni. — Zum Vergleich sei angeführt, dass in Italien im Jahr 1909 aus eigenen Cocons Seide im Betrag von 4,251,000 kg und aus ausländischen Cocons im Betrag von zirka 1,4 Mill. kg, zusammen also 5,66 Mill. kg Seide gesponnen worden sind.

Internationaler Baumwollindustrieller-Verband. Das permanente internationale Komitee der Baumwollspinner- und Webervereinigungen (in dem die Schweiz vertreten ist durch Herrn John Syz in Zürich) trat in London zu einer Sitzung zusammen und wurde vom Handelsminister, vom Kolonialminister und vom auswärtigen Minister empfangen, ebenso vom Minister für Indien. Dem letztern gegenüber betonten die österreichischen und deutschen Delegierten die Notwendigkeit der Verbesserung der Qualität der indischen Baumwolle, um die Industrie weniger von Amerika abhängig zu machen.

Wiederbelebung der Baumwollindustrie in Amerika. Hierüber wird der „Baumwollindustrie" aus New-York geschrieben:

Laut Versicherungen aus Fachkreisen haben in den letzten Wochen die Spindeln in den meisten Baumwollfabriken des Landes ihre Tätigkeit wieder aufgenommen. Man veranschlagt, dass gegenwärtig nahezu 95 % aller Spindeln in den Vereinigten Staaten wieder produktiv tätig sind. Vielleicht das ermutigendste Moment ist die sich bessernde Preissituation in dem Markte für fabrizierte Baumwolle. Nach einer ganzen Reihe von Monaten, während welcher die Fabrikanten nicht imstande waren, einen genügend hohen Preis für ihre Ware zu erzielen, um nur die Kosten derselben zu decken, sind die Warenpreise jetzt soweit gestiegen, um wenigstens annähernd den Kosten von 13 1/2 Cents-Baumwolle zu entsprechen.

Nachdem sie längere Zeit mit dem Zugreifen gezögert hatten, haben in letzter Zeit die Fabrikanten recht umfangreiche Ankäufe gemacht. Einige haben genügend Vorrat eingelegt, dass derselbe bis Mitte nächsten Jahres vorhalten dürfte. Wenn sich die Leiter der grossen Baumwollfabriken von Neu-England ent-

schlossen haben, ihren Rohmaterialbedarf zu Preisen von durchschnittlich 13 3/4 Cents pro Pfund zu decken, so sind sie dabei von der Ueberzeugung ausgegangen, dass längeres Warten ihnen nicht viel nützen würde. Denn selbst unter den günstigsten Verhältnissen dürfte Baumwolle nicht unter einem Preise von 13 Cents erhältlich sein. Sollten anderseits sich günstige Verhältnisse einstellen, so läge die Möglichkeit vor, dass sie für ihr Rohmaterial um 3 bis 5 Cents höhere Preise würden zahlen müssen.

Bei dem derzeitigen Preise der Waren können die Fabrikanten, welche für die Baumwolle 13 1/2 Cents bezahlt haben, noch ihre Rechnung finden. In einigen Fällen mag das noch bei 13 3/4 bis 14 Cents kostendem Rohmaterial zutreffen. Mit Rücksicht auf die derzeitige starke Position des Marktes für Baumwollstoffe halten die Fabrikanten die gegenwärtige Besserung der Situation für eine wirkliche Wendung zum Bessern. Man veranschlagt, dass die drastische Einschränkung in dem Betriebe der Baumwollfabriken im Norden sowohl als auch im Süden, welche in unregelmässigen Zwischenräumen während der letzten zwölf Monate durchgeführt worden ist, sich auf 15 % bis 20 % der Jahresproduktion belaufen hat. Diese Produktionsbeschränkung hat eine Lücke geschaffen, welche schliesslich ausgefüllt werden muss.

Nach letzten Berichten aus New-York schätzt die Baumwollexpertin Frl. Giles die Baumwollernte auf 12,092,000 Ballen.

Oesterreichisch-ungarische Baumwollindustrie. Die österreichisch-ungarische Makospinnereien hatten im Vorjahre im Hinblick auf den ungünstigen Einlauf von Aufträgen und den hohen Preisstand der ägyptischen Baumwolle den Betrieb um 33 % reduziert. Diese Produktionseinschränkung wurde im gleichen Ausmasse auch im Laufe dieses Jahres aufrechterhalten. In letzter Zeit war aber eine leichte Besserung im Absatze zu verzeichnen, da die ägyptische Baumwolle infolge der im Vergleiche zum Vorjahre wesentlich besseren Ernteaussichten im Preise zurückgegangen ist. Die Makospinnereien haben der geänderten Situation Rechnung getragen und beschlossen die Betriebe von nun ab nur an einem Tage der Woche zu sperren.

Italienische Baumwollindustrie. Die Produktionseinschränkung der italienischen Baumwollspinner ist vorläufig bis Ende Januar verlängert worden. Inzwischen sollen Versuche gemacht werden, diese Betriebseinschränkung von Ende Januar 1911 ab weitere 12 Monate aufrecht zu erhalten. Ausserdem ist die Bildung eines Preis-Syndikats der Spinner sowie der Webereien von rohen Stoffen geplant.

Wollindustrie. Der Verein deutscher Wollkämmer und Kammgarnspinner hat den einstimmigen Beschluss gefasst, die jetzt angebahnten Bestrebungen zu unterstützen, die dahin gehen, die Verkaufszeiten der australischen Märkte in zwei Perioden zu zerlegen, und zwar die erste vom September bis Mitte Dezember, die zweite vom März bis Mai des nächsten Jahres. Dadurch würde eine bessere Besichtigung der Wollen, eine gleichmässigere Preisbewegung mit Vermeidung grösserer Konjunkturschwankungen erreicht werden, ganz abgesehen von der leichtern Finanzierung der vorhandenen enormen Werte.

Leinenindustrie. Eine Flachs- und Leinenausstellung findet nächstes Jahr in Moskau statt. Das Ausstellungskomitee der Moskauer Leinenausstellung hat bereits viele Anmeldungen von Firmen erhalten. Ein grosses Interesse an der Ausstellung wird von Fremden entgegengebracht. Auf derselben wird auch, ausser den Maschinen in Tätigkeit, dem Publikum die Möglichkeit gegeben, den ganzen Prozess der Fabrikserzeugung zu sehen und auch die Flachsbereitung bei den Landwirten auf dem Weg kinematographischer Vorführungen. Daneben werden Fachleute allgemein zugängliche Vorträge über Flachs und seine Bedeutung für die Volkswirtschaft halten.

Die irische Flachsanbaufläche 1910. Nach dem Bericht der „Flax Supply Association“ in Belfast ist die Flachsanbaufläche in Irland von 1909 auf 1910 von 38,110 Acker (15,244 ha) auf 45,974 Acker (18,389 ha), also um 20,6 Prozent gegen das Vorjahr gestiegen. Von den vier Grafschaften Ulster, Leinster, Connaught und Munster kam wieder fast allein Ulster mit 37,905, bezw. 45,637 Acker in Betracht.

Aus der Stickereiindustrie. Die zürcherische Volkswirtschaftsdirektion hat eine Erhebung der Zahl der Stickmaschinen im Kanton Zürich anstellen lassen. Es stellte sich nun heraus, dass dieselbe 967 beträgt. Man war eher geneigt, anzunehmen, die Zahl sei in den letzten Jahren zurückgegangen; nun ist aber eine Zunahme von zirka 200 Maschinen innert zehn Jahren konstatiert worden.

Aus Plauen kommt die Nachricht, dass Schifflistickmaschinen dort in steigender Zahl von amerikanischen Stickfabriken gekauft werden und dass diese Käufe auf die Möglichkeit zollfreier Einfuhr der Maschinen, die noch einige Zeit bestehen bleibt, zurückzuführen ist. Das Bestreben der amerikanischen Fabrikanten, auch auf dem Gebiet der Stickerei von Europa unabhängig zu werden, wird vom amerikanischen Konsul übrigens bestätigt.

Die Produktion von Kunstseide.

Die ständige französische Kommission für Zollwertungen veröffentlicht eine Zusammenstellung der Kunstseidenerzeugung in Europa, die, wenn sie wohl auch nicht Anspruch auf Vollständigkeit machen kann (es fehlen z. B. die allerdings nicht sehr bedeutenden Fabriken in der Schweiz, Italien, Russland, Spanien), doch ein anschauliches Bild insbesondere über die Bedeutung der verschiedenen Verfahren bietet. Für das Jahr 1909 werden folgende Angaben gemacht

Nitro-Cellulose-Verfahren (Chardonnet):		
Soie Chardonnet (Besançon)	kg	800,000
Soie artificielle (Tubize)	„	600,000
Vereinigte Kunstseide-Fabriken (Frankfurt)	„	500,000
Société Sarvar (Ungarn)	„	350,000
Total	kg	2,250,000
Kupferoxyd-Verfahren (Glanzstoff):		
Vereinigte Glanzstoff-Fabriken (Elberfeld)	kg	850,000
Oester. Glanzstoff-Fabriken (Sankt Polten)	„	350,000
Soie artificielle de Givet (Givet)	„	300,000
Soie artificielle (Isieux)	„	200,000
Total	kg	1,700,000
Viscose-Seide:		
Arques (Frankreich)	kg	200,000
Sidowsaue (Preussen)	„	125,000
J. Courtand & Co. (Coventry)	„	375,000
Total	kg	700,000
Andere Verfahren und künstl. Rosshaar	kg	350,000
Gesamterzeugung rund	kg	5,000,000

Der Betrag von fünf Millionen Kilo entspricht ungefähr einem Fünftel der gesamten Rohseidenerzeugung, und, wenn der Gesamtseidenverbrauch — die Kunstseide inbegriffen — zur Zeit auf etwa 30 Millionen Kilo veranschlagt werden kann, so deckt die Kunstseide den sechsten Teil des Bedarfs. Diese Berechnung wird man aber schon deshalb nicht zu genau nehmen dürfen, weil sich die Kunstseide Verwendungsgebiete erobert hat, die der Rohseide nie zugänglich waren; umgekehrt ist nicht anzunehmen, dass das künstliche Erzeugnis die Seide des Maulbeerspinners verdrängen wird und es ist bezeichnend, dass trotz des erheblichen Preisunterschiedes und der Vervollkommnung, die die Kunstseide namentlich inbezug auf die Feinheit und die Zähigkeit des Fadens erfahren hat, diese in der eigentlichen Seidenstoffweberei fast noch keine Verwendung findet; sie findet bekanntlich dafür erheblichen Absatz in der Posamentindustrie, in der Stickerei, in der Strohindustrie und in der Fabrikation von Tüllen, mechanischen Spitzen, Nähseiden und Phantasie-Geweben. Die Kunstseide hat auf allen diesen Gebieten ins-

besondere den minderwertigeren natürlichen Seiden bedeutend Abbruch getan; da sie aber bisher hauptsächlich in Industrien Eingang gefunden hat, die sehr von der Mode abhängig sind, so liegt darin für diese junge Industrie eine gewisse Gefahr, der, wie die beständige Vergrösserung der Produktion beweist, anscheinend nicht genügend Rechnung getragen wird; die Folgen einer Ueberproduktion sind denn auch schon bei einzelnen Etablissementen in fühlbarer Weise zu Tage getreten.

Firmen-Nachrichten

Deutschland. Manufactur Hartmann & Fils in Münster (Elsass). Das Rechnungsergebnis dieses Unternehmens (Aktienkapital 5,2 Mill. Mk.) gestattet für das Rechnungsjahr 1909/10 die Ausrichtung einer Dividende von 5 Prozent (Vorjahr 4 Prozent).

Italien. Monza. Fabbriche Telerie E. Frette & Co. Die Bilanz des Betriebsjahres 1909/10, abgeschlossen per 31. Juli, ergibt: Aktiven L 5,917,016.34, Passiven L 5,405,016.34, Reingewinn L 512,000, Dividende L 15 per Aktie à L 100.

Mode- und Marktberichte

Seide.

Das Rohseidengeschäft ist wieder etwas stiller geworden, nachdem eine Zeit lang grössere Umsätze und Abschlüsse von sich reden machten. Die Preise, die für gewisse Provenienzen bis zu einem Zehntel gestiegen sind, werden immer noch fest behauptet. In der Fabrik, die nicht überall zu lohnenden Preisen beschäftigt ist, fehlt ein weiterer Impuls zur Sicherung des ferner zu verarbeitenden Rohstoffes. Dieses auf dem Continent, währenddem der Rohseidenmarkt in New York lebhaft verleibt, namentlich bezügl. Anschaffung japanischer Seiden.

Preis-Courant der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft

21. Nov. 1910.

Organzin.

Ital. u. Franz.	Extra-Class.	Class.	Subl	Corr.	Japan	Grap. geschn. Filatur.	Class.	Subl.	Corr.
17/19	57	56	—	—	22/24	50	—	—	—
18/20	56	55	53-54	—	24/26	48	—	—	—
20/22	55	53-54	52	—	26/30		—	—	—
22/24 24/26	54	52-53	50-51	—	30/40	—	—	—	—

China	Tsatlée Classisch	Tsatlée Sublim		Kanton Filat. 1. ord.	Kanton Filat. 2. ord.
30/34	—	—	20/24	—	—
36/40	—	—	22/26	—	—
40/45	—	—	24/28	—	—
45/50	—	—			

Tramen.

Italien.	Class.	Sub.	Japan	zweifache Fil.	Class.	Ia.	dreifache Fil.	Class.	Ia
18/20 à 22	51	49	20/24	48-49	—	30/34	49	—	
22/24			22/26	47-48	—	32/36	48	—	
24/26	49	46-47	24/28	48	—	34/38	47-48	—	
26/30			26/30	46	—	36/40	47	45-46	
3fach 28/32	51	49	30/34	—	—	38/42	46-47	44	
32/34			34/38	—	—	40/44	46	43-44	
36/40, 40/44	49	46-47							

China	Tsatlée geschnell. Class.	Subl.	Corr.	Miench. Ia. Schw.	Ouvrais	Kant. Filat.		Sublime
36/40	40	39	—	36/40	37	2fach	20/24	43-44
41/45	38	37	—	40/45	36		22/26	42-34
46/50	37	36	—	45/50	35		24/28/30	40-41
51/55	35	35	—	50/60	35	3fach	30/36	43-44
56/60	35	35	—				36/40	42-43
61/65	—	—	—				40/44	41-42

Seidenwaren.

Währenddem in Lyon die Beschäftigung nichts zu wünschen übrig lässt, haben die übrigen Textilzentren eher Mangel an genügenden Aufträgen. Die Situation ist inbezug auf die Mode immer noch zu wenig abgeklärt. Immerhin sind glatte Gewebe noch bedeutend in Vorrang, gegenüber den façonnierten, für die sich die Mode immer noch nicht günstig erweist. Die Fabrik erhält durch den Warenmarkt nicht die wünschenswerte Anregung; so hat dann auch der Aufschlag in Rohseide keinen Einfluss auf die Erhöhung der Warenpreise auszuüben vermocht. Von Niederrhein aus ertönen in der Berliner „Textil-Woche" die schon wiederholt gehörten Klagen über die zu billigen Preise der Fabriken auf deutschem Gebiet längs der Schweizer-Grenze. Als Grund wird der billigere Arbeitslohn gegenüber dem Krefelder Bezirk angeführt. Da aber anderseits, wie auch schon betont worden ist, die Arbeiter in der Krefelderindustrie für den höhern Lohn mehr leisten müssen, als man anderorts verlangt, so entbehren diese Klagen einer genügenden Begründung, die übrigens gewöhnlich nur dann hörbar werden, wenn auf dem Weltmarkt wie jetzt das Angebot an Ware die Nachfrage übersteigt.

Zu den auf das nächste Frühjahr begünstigten Geweben gehören mit kleinen Figürchen bedruckte Stoffe, Chinés in Cachemiregeschmack ohne Palmetten, die Farben abgetönter (cachemire grisaille) und die Dessins mehr modernisiert, daneben auch Pompadour-Streumuster. Façonnés werden mit Gold- und Metalleintrag gearbeitet, überhaupt sind Gewebe mit Gold und Fäden in glänzendem Metall ein bevorzugter Artikel für die kommende Saison.

Die Berichte über die Situation in der Bandindustrie lauten zur Zeit wieder etwas günstiger. Aus Lyon und St. Etienne wird mitgeteilt, dass Bänder einigen Vorteil von der Mode für bedruckte Gewebe ziehen. Ferner erhalten Liberties, Atlasse und breiter Foulard Aufträge, auch Ware mit Sammetblumen. Einfarbige und schwarze weiche Atlasse bleiben mit ebensolchem Liberty in einigem Verkehr. Moires verkaufen sich in kleinen Sortimenten. Neuheiten in Goldgenre finden Abnehmer kleiner Sortimente. Im grossen und ganzen herrscht unbefriedigender Geschäftsgang und ein ansehnlicher Teil der Webstühle feiert; auch Sammetband steht in schwacher Nachfrage trotz der Mode für Sammetgewebe, die aber nicht in Hutputz gilt.

Gold-Galons geben weiter Arbeit; Silber wird wenig begehrt. Das Schärpen-Geschäft nimmt lebhaften Fortgang und verteilt sich auf die gewohnten Mousselingewebe wie auf schwerere Ware und Neuheiten, unter denen auch Sammetschärpen vertreten sind. Auch in der Basler Bandindustrie lässt sich der Geschäftsgang allmählich wieder etwas günstiger an. Bänder dürften in der nächstjährigen Hutmode wieder mehr Verwendung finden und hiefür Kombinationen mit Gold- und Metallfäden ziemlich Erfolg haben.

Stickereiindustrie.

Ueber den Geschäftsgang in der Vogtländischen Stickereiindustrie wird dem „Elsässischen Textilblatt" aus Reichenbach folgendes geschrieben:

In der vogtländischen Stickereiindustrie herscht gegenwärtig immer noch der laue Geschäftsgang, der im Vormonat einsetzte. Für die zeitweise auftretenden stillen Perioden dürfte die Hauptursache lediglich in der Ueberproduktion zu suchen sein. Einen nicht zu unterschätzenden Faktor bildet hierzu die im Zunehmen begriffene Heimindustrie, die ihren Eingang selbst in den kleinsten um das Hauptfabrikationsgebiet herumliegenden Ortschaften nimmt. — Der Umsatz in den in Luftstickerei ausgeführten Artikeln lässt viel zu wünschen übrig. In der Hauptsache arrangiert man hier gegenwärtig einzelne Blumenteile, Rosetten und dergl. mehr durch Aufnähen auf nachher in Wegfall kommende Stoffe zu gefälligen Gebilden und fertigt daraus vorzugsweise Blusen, Roben, Läufer etc. Auch in der Tüllstickerei hat man allgemein mit nicht erfüllten Erwartungen zu rechnen. Gestickte Tüllroben treten z. Zt. mehr und mehr in den Hintergrund. Besonders sind es in Kunstseide gestickte Artikel wie Blusen sowie Ein- und Besätze zu solchen, welche in der laufenden Saison

grössere Beachtung finden. In gleicher Weise haben sich gestickte halbfertige und fertige Roben in hellen Farben, meist in Seidenbatisten, in der Beliebtheit erhalten. Hier anschliessend finden mercerisierte Stoffe ausgiebigste Verwendung. Bestickte Shawles in Chiffon, teilweise auch mit Perlenbesatz werden sehr begehrt. Damengürtel mit kunstseidener und Metallstickerei verbleiben nach wie vor in der Mode. Reinseidene Stickereien haben wesentlich verloren, da man allgemein kunstseidenen den Vorzug gibt. Der Umsatz in baumwollenen Spitzen kann als befriedigend hingestellt werden; hauptsächlich erzielt man in Valenciennespitzen ein gutes Geschäft. Das Gleiche gilt auch von den kunstseidenen Spitzen. Die Perl- und Flitternäherei des Erzgebirges nimmt einen erfreulichen Gang. Als Neuheit hat man hier perlenbesetzte Haarbänder in den Verkehr gebracht. — Das Hauptabsatzgebiet ist nächst Deutschland England.

Technische Mitteilungen

Die neue Zürcher Textil-Messuhr und Meteruhr.

(Patente angemeldet.)

In der mechanischen Weberei ist es vielfach notwendig, hauptsächlich solche Stoffe, die eine genaue Stücklänge verlangen, z. B. Mousselines, auf dem Webstuhl während des Webens zu messen, damit das Stück in richtiger vorgeschriebener Länge (57,60 m) vom Stuhl abgeschnitten werden kann. Zu diesem Zweck bedient man sich entweder der Messbändchen, welche man mit der Ware aufwickeln lässt, oder besonderer Messapparate, Messuhren, Schusszähler etc., von denen eine ganze Reihe verschiedener Konstruktionen existieren. Das Zettelmarkieren oder Schmitzen auf der Schlichtmaschine erwies sich in diesem Fall viel zu ungenau.

Aber auch die obengenannten Methoden liessen immer noch zu wünschen übrig; man konnte sich auf keine präzise Stofflänge verlassen. Deshalb musste meistens die Ware vor dem Abschneiden erst noch einmal gemessen werden mittelst Rektometer oder Stab. Damit waren aber Zeitverluste und Stuhlstillstände, abgesehen von der Arbeit selber, verbunden und schliesslich ging es doch nicht ohne Differenzen ab.

Bekanntlich erfolgt Reklamation nur bei Kurzmass; ist das Stück hingegen zu lang, so bedeutet dies Schaden für das Webereigeschäft, indem der Abnehmer nicht mehr bezahlt, als die vorgeschriebene Stücklänge. Rechnet man das sog. Uebermass pro Stuhl, pro Monat und pro Jahr bei den heutigen hohen Rohmaterialpreisen zusammen, so gibt das eine bedeutende Summe, auch wenn das Uebermass nur wenige Dezimeter beträgt.

Die Allgemeine Maschinen- & Apparate-Gesellschaft A.-G. in Zürich hat sich nun bemüht, eine neue Messuhr auf den Markt zu bringen, die nach den gemachten Erfahrungen sehr genaues Mass anzeigt und die Differenz auf ein Minimum von höchstens 10 cm herabsetzt bei einer Stücklänge von 57,60 m, was bis heute von keiner andern Uhr oder Masskontrolle garantiert werden konnte. Die Messuhr, wie sie nachstehende Fig. 1 bildlich darstellt, kann an jedem Webstuhl leicht angebracht werden und wird vom Riffelbaumrad (Sandbaumrad) aus angetrieben. Das sichtbare Ziffernblatt, welches durch einen Glasdeckel abgeschlossen werden kann, ist vorteilhaft eingeteilt und zwar gibt der grosse Zeiger die Ziffern der Centimeter, der kleine Zeiger die Meterziffern an; letzterer ist zwangläufig mit dem erstern in Verbindung. Die Nullstellung ist sehr einfach. Wie die Uhr am Webstuhl anmontiert wird, zeigt Fig. 2.

Sie muss genau nach Vorschrift geeicht werden (z. B. für Stoffe mit Stücklänge 57,60 m): Man konstatiere genau fertig gewobene Stofflänge vom Einsatz auf Sandbaum bis zum letzten gemachten Schuss, Stoff hierauf gut einsetzen und zum Weiterweben fertig aufziehen, Uhr sorgfältig auf 0 stellen und weben bis 59 m, Dann abstaben bis 57,60 m und abschneiden, Restlänge genau messen und davon den anfänglichen Einsatz abziehen, wodurch man erhält: Stofflänge bei Uhrstellung 59 = X.

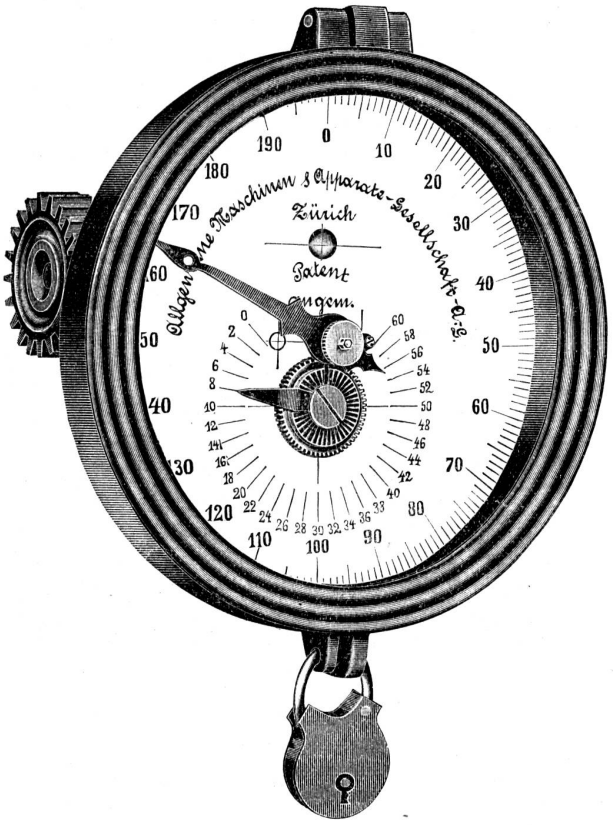


Fig. 1.

Ein zweites Mal wird ebenso verfahren, das Stück genau auf dem Tisch gemessen und die Uhrstellung entsprechend korrigiert.

Eine dritte oder vierte genaue Untersuchung ergibt nun definitive Uhrstellung, bei welcher dann jeweils ohne weiteres abgeschnitten werden kann (ohne zu staben).

Hauptbedingung: 1. Stets gut einsetzen. 2. Kettendämmung möglichst konstant und beidseitig gleich halten. 3. Zettelbaum mit Streichbaum genau ins Wasser legen und parallel montieren.

Weiterhin hat die genannte Firma diese Uhr noch verbessert, resp. dahin erweitert, dass sie als Meter-Uhr gilt und unabhängig von Sandbaumrad und Sandbaumumfang genaues Metermass anzeigt, d. h. rechnerisch einstellbar ist für beliebiges Uebersetzungsverhältnis zwischen Stuhl und Uhr; siehe Fig. 3.

Diese Möglichkeit hat der Konstrukteur dadurch erreicht, dass er die Zeigerspindel mittelst Planscheibe (Friktionsscheibe) und verstellbarem Friktionskolben antreiben lässt. Der Friktionskolben ist nun neuerdings durch eine Mikrometerschraube dem Uebersetzungsverhältnis entsprechend einstellbar (so dass die Uhr genaues Metermass anzeigt) und eine Skala, links vom Friktionskolben angebracht, erleichtert das genaue Einstellen.

Sollte nun auch die grösste Variation in der Fadenstellung und Garnnummer stattfinden, so ist sie wieder einstellbar auf präzises Metermass. Durch diese Meteruhr ist es möglich, vom ersten Stück weg die genauen Meter zu messen, oder solche durch ganz kurze Eichung zu ermitteln, mit der gleichen Präzision wie die Messuhr.

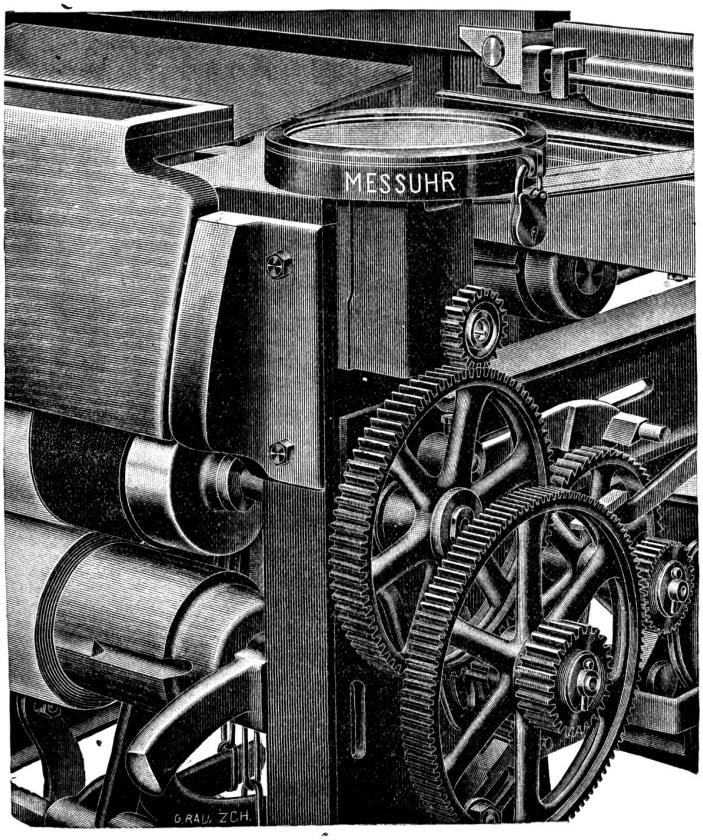


Fig. 2.

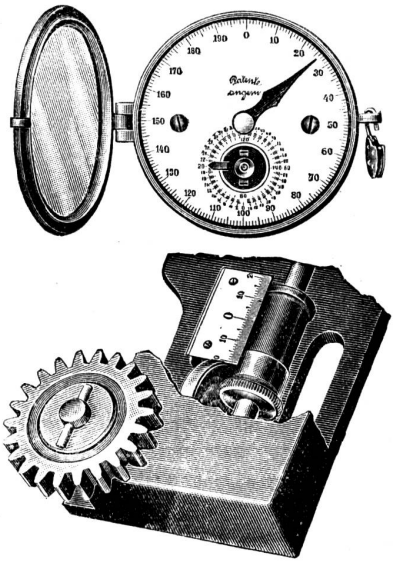


Fig. 3.

Bei grösserer Bestellung soll das Stück auf zirka Fr. 25.50 zu stehen kommen und nach 7—12 Monaten amortisiert sein.

Die Uhren sind in der Webschule Wattwil an mehreren Stühlen anmontiert und werden dieselben Interessenten gerne vorgeführt. H.

Eine neue Mercerisier-Einrichtung.

Will man Geweben durch Mercerisation den höchsten zu erzielenden Glanz erteilen, so muss man sie nach dem Klotzen mit Natronlauge kräftig ausspannen und unter Spannung auswaschen. Alle Verfahren, die mit geringer Spannung arbeiten, haben ungenügenden Glanz ergeben, und sind daher verlassen worden. Das starke Ausspannen und Auswaschen geschieht jetzt allgemein auf Spannmaschinen, denen jedoch eine ganze Anzahl sehr grosser Uebelstände anhaften, die in den Eigentümlichkeiten dieser Maschinen begründet sind und die den Mercerisier-Prozess beträchtlich erschweren und recht wesentlich verteuern.

Durch die neue Mercerisiermaschine von Heberlein-Gebauer, die von der Maschinenfabrik Fr. Gebauer in Berlin gebaut wird, und die sich in mehrmonatlichem angestrengten Betriebe vorzüglich bewährt hat, werden nun die den Kettenspann- und Mercerisiermaschinen eigentümlichen Fehler glücklich vermieden und damit der Mercerisier-Industrie ganz beträchtliche Vorteile geboten. Ausser den nachstehend angeführten Vorteilen liegt eine Verbesserung in dieser Mercerisier-Einrichtung darin, dass unter Vermeidung sämtlicher Ketten- und Kluppeneinrichtungen ein sehr hoher Glanz dadurch erzielt wird, dass das Gewebe mittelst der in der Maschine angebrachten eigentümlichen Spannvorrichtungen, entgegen der dauernd starren Spannung bei Anwendung von Kluppenketten, in seiner Breite hin- und herschwanken kann.

Die Mercerisiermaschine, System Heberlein-Gebauer, besteht aus einer Klotzmaschine, resp. einem Imprägnier-Kalender, aus welchem die Gewebe mit Natronlauge getränkt werden, und einer Anzahl von hintereinander liegenden Eisenkästen, in denen sie durch Ausbreitapparate, jedoch ohne Kluppenketten, kräftig ausgespannt und zugleich durch Wasser und ev. Dampf im Gegenstrom entlaugt werden.

Vor allem fallen die beweglichen und grosser Abnutzung ausgesetzten Teile, wie Kluppen und Ketten weg. Speziell die Kluppen und Ketten verursachen oft ein Einreissen der Gewebekanten. Die Maschine erfordert keine Einstellung für die verschiedenen Warenbreiten und gestattet eine Veränderung der Spannung des Gewebes während des Betriebes ohne jede Unterbrechung. Diese Eigenschaften erleichtern die Bedienung ungemein und vermindern dadurch auch die Anzahl der erforderlichen Bedienungsleute.

Die bei andern Maschinen unbedingt notwendigen Betriebspausen werden durch den Wegfall der Kluppenketten, das dadurch erleichterte Einführen der Ware, der Breitenverstellung und die leichte Anpassung der Spannung während des Ganges der Maschine vollkommen vermieden, so dass dadurch die Leistungsfähigkeit der Maschine ganz bedeutend erhöht wird. Die sonst gebräuchlichen Kluppenketten sind infolge ihres komplizierten Mechanismusses häufig Reparaturen ausgesetzt und auch einem grossen Verschleiss unterworfen, was durch den schon des öftern angeführten Wegfall der Kluppenketten ausgeschlossen ist.

Infolge Durchführung des Gegenstromprinzips wird nicht nur eine sorgfältige Entlaugung erzielt, sondern das Auswaschen erfordert auch nur geringe Wassermengen, so dass zu deren Erhitzung wenig Dampf nötig ist und eine konzentrierte Waschlauge erhalten wird, die den grössten Teil des verwendeten Aetznatrons enthält. Eine gleich willkommene Entlaugung ist auf den Spannmaschinen trotz umfangreicher Vorrichtungen und erhöhten Aufwandes für ihre Bedienung nicht möglich. Durch Verspritzen und Mitreissen von Lauge durch die Ketten entstehen ausserdem ziemliche Laugenverluste, wie auch das Spritzen selbst Unannehmlichkeiten verursacht.

Bei den üblichen Spannmaschinen wird die Streckwirkung von den Salleisten nach der Mitte des Gewebes zu immer schwächer, infolgedessen werden die Gewebe an den Salleisten am meisten beansprucht und am leichtesten beschädigt, ebenso nimmt die Mercerisierwirkung mit dem Nachlassen der Spannung nach der Mitte zu immer mehr ab. Demgegenüber wirkt die neue Mercerisiermaschine über die ganze Breite der Ware gleich-

mässig streckend. Hierdurch wird die Ware auch gleichmässig beansprucht und kann deshalb ohne Gefahr der Beschädigung einer grossen Spannung ausgesetzt werden, so dass man die höchst mögliche und gleichmässige Mercerisierwirkung über die ganze Gewebebreite erhält.

Da sich die Spannwirkung sehr leicht verändern lässt, so kann man gleich gut die schwersten und die leichtesten Gewebe mit der neuen Maschine mercerisieren und zwar ohne Betriebsunterbrechung.

Die Maschine ist darauf eingerichtet, die Gewebe ohne Breitenverlust gleichzeitig in der Längsrichtung zu spannen. Das ergibt natürlich eine wesentliche Verbesserung der Mercerisierwirkung in der Kette, gleichzeitig aber auch noch einen Gewinn, da erfahrungsgemäss eine Längszunahme von 2—4 Prozent herausgeholt werden kann.

Alle mit den Spannketten verbundene Uebelstände, wie Schwierigkeiten und Stillstände beim Einlassen, besonders bei sich einrollenden Geweben, Beschädigung der Ware durch die Kluppen, Zerreissen durch ungleichmässige Spannung, Ausspringen der Ware aus den Kluppen und dadurch verursachte unregelmässige Streckung, unregelmässige Mercerisierwirkung und Ungleichheit in der Breite fallen bei der Mercerisiermaschine fort, und damit die hohen Unkosten, die durch diese Fehler verursacht werden. Waren mit sich rollenden Salleisten bieten keine Schwierigkeiten, werden tadellos mercerisiert und durch die Spannvorrichtung sogar so geglättet, dass sie auch bei weiterer Behandlung leicht bearbeitet werden können. Ebenso lassen sich Trikotstoffe, selbst in Schlauchform leicht und sicher damit mercerisieren.

Die Ware verlässt die Mercerisiermaschine entlaugt, so dass die Mercerisierwirkung nicht zurückgeht, und die Warenbreite beibehalten wird.

Ueber die Flecken in Baumwollwaren.

Häufig treten bei der Behandlung von Baumwollwaren in der Bleicherei und Färberei Flecken zutage, deren Entstehen rätselhaft und unerklärlich ist. Im Nachstehenden sollen einige Ursachen Erwähnung finden.

Lagerflecken. Die sichtbaren Flecken sind Oel-, bezw. Teerflecken; die erstern rühren von der Weberei her, die zweiten von den Stempelzeichen, die auf Stücken aufgedruckt werden. Das beste Lösungsmittel für Teerflecken ist Terpentin unter nachträglicher Behandlung mit Benzin, das auch alle Oelflecken entfernt. Zu den weniger sichtbaren Flecken gehören die Schimmelflecken, die der Wärme verbunden mit Feuchtigkeit ihre Entstehung verdanken; in erster Linie entwickeln sich die Schimmelpilze auf den Stärkesubstanzen der Schichte und greifen dann, nachdem sie die letztere aufgezehrt haben, die Baumwollfaser selbst an. Die Erkennung dieser Flecken geschieht am besten mittelst des Mikroskopes. Ein Verhütungsmittel gibt es eigentlich nicht, gut ist es schon, wenn die Lagerräume trocken und gut ventiliert werden.

Sengflecken. In erster Linie muss diejenige Gattung derselben erwähnt werden, die durch zu langsames Passieren des Stoffes über die Sengplatte hervorgehen; es resultiert dann eine Ueberhitzung, bezw. teilweise Verbrennung der Warenoberfläche, die allerdings nicht sofort sichtbar ist, aber nach dem Bleichen hervortritt, indem die betreffenden Stellen als bräunliche Flecken erscheinen. Eine zweite Gattung von Sengflecken rührt von der Anwesenheit von Chlorzink oder Chlormagnesium in der Schlichte her, welche bei der hohen Temperatur des Sengens zersetzt werden und angeblich freie Säure entwickeln, was jedoch noch nicht sicher nachgewiesen ist; dagegen ist es wahrscheinlicher, dass auch diese Flecken durch die ungenügende Schnelligkeit des Passierens hervorgerufen werden.

Wasserflecken. Die nächste Ursache zur Entstehung von Flecken ist das zur Verwendung kommende Wasser, und zwar sowohl quantitativ wie qualitativ. Wird z. B. eine ungenügende Menge des Wassers in der Waschmaschine zur Anwendung gebracht, so können z. B. Kalkflecken entstehen, indem der Kalk, von der Kalkbäuche herrührend, nicht gänzlich aus der Ware entfernt wird; ferner können die beim Bäuchen verseiften Substanzen der rohen Baumwolle in der Ware zurückbleiben und bräunliche Flecken verursachen; schliesslich können die beim Bleichen verwendeten Chemikalien und Säuren nicht gänzlich ausgewaschen werden und zur Fleckenbildung, namentlich beim Färben, Anlass geben. In qualitativer Hinsicht kann das Wasser bekanntlich verschiedene Metallsalze, organische Stoffe usw. enthalten, die eine ganze Reihe von Ursachen der Fleckenbildung in sich tragen. Die naheliegendsten sind die Eisenflecken, ferner die Bleiflecken, die dadurch erkannt werden können, dass man sie mit einem durch Salzsäure angesäuerten Gemisch von gelbem und rotem Blutlaugensalz betupft (blauer Fleck-Eisen), dann mit verdünnter Schwefelsäure wäscht, falls keine blaue Färbung entstanden ist, und mit Schwefelammonium betupft (schwarzer Fleck-Blei). Enthält das Wasser viel organische Stoffe, die zur Bildung von gelben Flecken Anlass geben können, so erkennt man dies daran, dass es die ausgesäuerte Permanganatlösung entfärbt.

Kalkflecken. Die Kalkflecken können verursacht werden, entweder durch die Anwesenheit von Kalk in den Flecken selbst oder durch die Einwirkung von Kalk. Ist im Bäuchkier eine ungenügende Flüssigkeitsmenge enthalten, so werden einige Teile des Gewebes zu trocken und bräunen sich, indem der Kalk an diesen Stellen eintrocknet. Wird dagegen zu viel Kalk zum Bäuchen verwendet, so setzt er sich so fest an, dass er durch das nachfolgende Säuern nicht mehr entfernt werden kann. Wird die Anwesenheit der Kalkflecken nach dem Bäuchen festgestellt durch Untersuchen der bräunlichen Stellen auf ihren Kalkgehalt durch chemische Reagenzien, so muss ein entsprechend stärkeres Säurebad verwendet werden oder man muss die Ware nach dem Bäuchen in verdünnter Sodalauge abkochen, welche mit dem Kalk in eine chemische Umsetzung eingeht, indem Natronlauge und Kalkkarbonat gebildet werden, welch letzteres durch Säure leicht entfernt werden kann.

Schlichtflecken. Dieselben rühren her von der mangelhaften Entfernung der Schlichte aus der Ware und lassen sich nach dem Auswaschen aus der Bäuche erkennen. Sie sind klein, unregelmässig und von verschiedener Farbe: schwarz, braun, gelb u. a. Sie lassen sich entfernen durch ein stärkeres Säurebad oder durch kochende Seife unter Anwendung von starken Presswalzen. Das beste Mittel, die Schlichtflecken zu verhüten, ist, die Ware vor dem Bäuchen mit verdünnter warmer Salzsäure zu behandeln, welche die Stärkesubstanzen auflöst.

Eisenflecken. Die Eisenflecken entstehen infolge der Berührung der Ware mit den Eisenteilen des Kiers, der Behälter, Maschinen usw. Zwecks ihrer Verhütung können die Kiers mit Kalkmilch bestrichen, die Walzen der Maschinen mit Holz ausgekleidet werden usw. Man entfernt die Eisenflecken mit verdünnter Säure, am besten Oxalsäure.

Kochflecken. Die Ursache derselben kann mannigfaltig sein: Unregelmässigkeiten beim Bäuchen, Ueberhitzung, schädliche Einwirkung von Luft und Dampf usw. Die ersteren treten ein, wenn die Lauge suspendierte Stoffe enthält oder wenn die Ware nicht richtig in den Kier eingelegt wird, wobei die oberen Lagen durch die suspendierten Stoffe verunreinigt werden, bzw. eine ungleichmässige Einwirkung der Lauge auf allen Stellen der Ware stattfindet. Es ist ferner bekannt, dass die Anwesenheit von Luft im Kier zur Schwächung der Faser Anlass gibt, die unsichtbar ist, aber nach dem Färben in Gestalt von Flecken hervortritt (es bildet sich Hydro- bezw. Oxyzellulose, die für bestimmte Farbstoffe eine erhöhte Affinität besitzen).

Chlorflecken. Eine noch grössere Gefahr der Bildung von Oxyzellulose bietet die Operation des Chlorens, welches, sei es zu stark oder zu lange vorgenommen wurde. Sehr wichtig ist bekanntlich die Entfernung von Chlor aus der Ware, ferner eine solche von Säure, die nach dem Chloren in die Ware gelangt. Das Blauen kann ebenfalls infolge der mangelhaften Auflösung des Farbstoffes zu Flecken Anlass geben.

Mercerisierflecken. Sie entstehen durch die Gegenwart von Eisen im Wasser und durch rostige Teile der Maschine (Röhren, Kluppen u. s. w.) oder der Behälter für heisses

Wasser, Lauge u. s. w. Manche Fehler der Sengoperation treten erst beim Mercerisieren hervor.

Färbereiflecken. Die Ursachen derselben können sowohl in der Färberei selbst liegen, als auch in den vorhergegangenen Operationen und vom Färber gänzlich unabhängig sein. Die eigentlichen Färbereiflecken haben den verschiedenartigsten Ursprung. Ist der Farbstoff z. B. nicht sorgfältig gelöst worden, so setzen sich die ungelösten Partikeln auf dem Stoff ab und verursachen dunkleres Anfärben der betreffenden Stellen. Andere Ursachen liegen in der Ausfüllung der Farbstoffe durch die im Wasser enthaltenen Salze, ferner in den Niederschlägen der letzteren mit der zum Färben angewandten Seife und dergleichen. Die Anwendung von gereinigtem bezw. weichem Wasser bietet die einzige Möglichkeit, solche Flecken zu verhüten. In der Beizoperation kann ebenfalls die Entstehungsursache liegen, wenn dieselbe ungleichmässig vorgenommen wird, wie dies eintritt, wenn der Stoff mit wechselnder Geschwindigkeit, sei es durch das Färbebad, sei es durch das Beizbad, hindurch geführt wird. Bei den Schwefelfarben entstehen die Flecken, wenn einige Stellen des Stoffes vor dem Spülen mit Luft längere Zeit in Berührung bleiben; sie haben ein „bronziges" Aussehen. Kommt der feuchte Stoff mit Kupfer u. s. w. in Kontakt, so bilden sich ebenfalls dunkle Flecken, die auf der Entstehung von Schwefelkupfer beruhen. Bei den Diazotierungsfarben müssen bekanntlich verschiedene Vorsichtsmassregeln beobachtet werden, wie die richtige Temperatur der Bäder, Verhütung von direktem Lichteinfluss u. s. w. Von grossem Einfluss auf die Entstehung der Färbereiflecken ist die Atmosphäre der Färbereiräume, d. h. die Dämpfe, welche verschiedene flüssige Substanzen, auch Farbstoffe, enthalten können, beispielsweise Anilindämpfe (auch Säuren, wie Essigsäure, Alkalien, wie Ammoniak u. s. w.) Von den Flecken, deren Ursprung nicht in der Färberei liegt, mögen erwähnt werden: Schimmelflecken, Sengflecken, Kalkflecken, Oelflecken, Eisenflecken, Oxyzelluloseflecken, tote Baumwollfasern, Mercerisierflecken u. a. m.

Mercerisierflecken. Wird der Stoff nach dem Mercerisieren nicht genügend schnell oder sorgfältig gewaschen und gesäuert, so konzentriert sich die Natronlauge an den betreffenden Stellen rasch, welche nach dem Färben dunkler erscheinen. Durch nochmaliges Mercerisieren können diese dunklen Stellen manchmal entfernt werden, vielfach aber auch nicht, so dass es sich in solchen Fällen empfiehlt, in dunkler Nuance überzufärben oder zu beizen und mit basischen Farbstoffen zu übersetzen. Ferner wären noch die Flecken zu erwähnen, welche von den Kluppen herrühren. In den meisten Fällen sind die letzteren von dem Waschwasser feucht, wodurch die Natronlauge an den betreffenden Stellen geschwächt wird; nach dem Färben erscheinen dann hellere Flecken. Die einzige Möglichkeit, dieselben zu verhüten, ist, die Kluppen stets trocken zu halten, was dadurch erreicht werden kann, dass man rotierende Bürsten oder Luftbläser anwendet.

Oxyzelluloseflecken. Das einzige Mittel, die etwa entstandenen Flecken infolge der Bildung von Oxyzellulose zu verbessern, ist, den Stoff zu beizen, trocknen, fixieren und zu färben.

Anilinschwarzflecken. Die häufigste Form derselben sind grüne Tupfen, die meistens davon herrühren, dass Wasser auf die betreffenden Stellen getropft ist und die Entwicklung von Schwarz verhindert hat. Eine weitere Art von Flecken rührt von Kalk her, der sich an den betreffenden Stellen festgesetzt hat, und die Aufnahme der Flotte verhindert. Eine dritte Art beruht auf der Anwesenheit von Natronlauge, welche nicht genügend ausgewaschen worden ist (in mercerisierter Ware) und die Bildung von Anilinschwarz unmöglich macht.

Bleichflecken beim Färben mit Pararot. Diejenigen Stücke, die beim Kochen im Kier am allerobersten oder am alleruntersten gelegen haben, zeigen nach dem Präparieren die Neigung, sich zu bräunen, namentlich wenn die intermittierende Zirkulation der Lauge in Anwendung gebracht wird. Die Ursache des Braunwerdens liegt hier darin, dass die Lauge ihre Unreinigkeiten, wie Baumwollwachs, Schlichte der Weberei u. s. w., die sie aufgelöst enthält, auf dem obersten bezw. untersten Lagen der Ware absetzt. In diesem Falle müssen die Stücke nochmals abgekocht werden. Ferner muss der Kier sehr rein gehalten und die Lauge klar und frei von suspendierten Stoffen angewendet werden.

Appreturflecken. Die zuweilen auftretenden gelblichen Flecken können als Entstehungsursache eine der folgenden haben: 1. unrichtiges Sengen, 2. Kalkgehalt, 3. ungleichmässige Bleiche. Die ersteren lassen sich unschwer daran erkennen, dass an den betreffenden Stellen der Flaum gänzlich abhanden gekommen ist und der Faden abgedrückt ist. Die zweiten sind wohl abgegrenzt, während die dritte Art über den ganzen Stoff zerstreut ist.

Die eigentlichen Appreturflecken rühren erstens her von den Fehlern bei der Behandlung in der Stärkemangel; sind die Walzen derselben in dürftigem Zustande, so wird die Stärke an einigen Stellen dicker als auf den anderen aufgetragen. Zweitens tritt die Stärkelösung mitunter durch den Stoff hindurch auf die Rechtseite des Gewebes, wodurch nach dem Trocknen Flecken entstehen. Dieser Fehler kann dadurch verhütet werden, dass die Stücke gleich nach dem Austritt aus der Stärkemangel getrocknet werden. Drittens entstehen Flecken infolge des unrichtigen Trocknens der gestärkten Ware, wobei die Stärkekörner, die hart eingetrocknet sind, sich an den Stoff befestigen und oft durch kein noch so starkes Bürsten entfernt werden können. Die Ursache dieser Erscheinung liegt in dem nicht genügenden Heizen der ersten zwei oder drei Walzen, so dass sie die Stärke von dem Stoff aufnehmen und dieselbe, nachdem sie gänzlich eingetrocknet ist, auf die anderen Stellen der Ware übertragen. Durch möglichst hohes Erhitzen der ersten zwei oder drei Zylinder lässt sich dieser Uebelstand beheben, wobei die auf dem Stoff befindliche Stärke in dem Augenblick der Berührung mit dem Zylinder auf dem Stoff trocknet und nicht abgelöst werden kann. Die beste Methode, die Stärkeflecken zu entfernen, ist, den Stärkeapparat gänzlich mittels einer Malzabkochung abzulösen. G.

Die Krefelder Krawatten-Industrie.

Einer der bedeutendsten Zweige der Krefelder Seidenindustrie ist bekanntlich die Krawattenstoff-Fabrikation. Hand in Hand damit geht die Herstellung fertiger Krawatten. In der „Seide" ist kürzlich eine Abhandlung über die Organisation dieser beiden Industriezweige in Krefeld erschienen, die wir hiemit auch zur Kenntnis unserer Leser bringen.

Zu jedem Herrenanzug, auch zu dem bescheidensten, gehört heute eine Krawatte. Man mag in die entlegenste Provinz, in das kleinste Dörfchen kommen, wohin die Mode sonst nicht gelangt, bunte Krawatten findet man jetzt überall. Besonders Scharfsehende wollen an der Krawatte Charaktereigenschaften eines Menschen erkennen. Das mag zu weit gegangen sein; ohne Zweifel bildet aber die Krawatte den Teil des Anzuges, an dem der Träger am besten seinen Geschmack und Farbensinn zeigen kann.

Wer will leugnen, dass die weisse Krawatte über einem schwarzen Rock dem Träger ein würdevolles und ernstes Aussehen verleiht, eine Krawatten in leuchtenden Farben dagegen den Gesichtsausdruck unwillkürlich heiterer erscheinen lässt. Schwarze Krawatten gelten nicht selten als Zeichen der Trauer, obwohl die kleinen schwarzen Ripsknoten als der Ursprung der heutigen Krawatte zu bezeichnen sind. Feinempfindende Menschen haben gewiss schon die Beobachtung gemacht, dass eine schreiend gelbe Krawatte mit roten Tupfen sie in eine unruhige nervöse Stimmung versetzt, umgekehrt dezente harmonische Farben beruhigend wirken können. — Es ist nicht leicht, eine zu dem Gesamteindruck des Menschen passende Krawatte zu wählen, weder inbezug auf die Farben, noch auf die Form. Es ist auch nicht leicht, solche Krawatten herzustellen. Das Muster der Krawatte muss auf die Form Rücksicht nehmen, es ist wie diese

der Mode unterworfen, erfordert ein langjähriges Studium und bildet eine stete Sorge für den Fabrikanten. Ausserordentlich vielseitig geschult muss heute der Hersteller von Krawattenstoffen sein, wenn er auf der Höhe bleiben will. Man verlangt von ihm ausser den selbstverständlichen, gründlichen, technischen Kenntnissen der Weberei zunächst eine glückliche Erfindungsgabe im Entwerfen neuer Muster, dann einen fein ausgebildeten Farbensinn und schliesslich Verständnis für die bedeutend von einander abweichenden Bedürfnisse der einzelnen Hauptverkaufsplätze: Berlin, Wien, Mailand, Paris, Brüssel, London, New-York. Wenn auch nicht jeder einzelne dieser Märkte eine besondere Geschmacksrichtung entwickelt, so lehrt doch die Erfahrung, dass ein Krawattenstoff, der sich in New-York brillant verkauft, in Berlin vielleicht nicht loszuwerden ist. Der Amerikaner liebt schreiende Farbenzusammenstellungen, entsprechend den grossen Formen und der grossen Zeichnung der Muster, während man bei uns in Deutschland auf diese plumpen Effekte verzichtet.

Wie entsteht eine Krawatte? Bevor die Seide für Krawattenstoffe an den Webstuhl gelangt, hat sie genau dieselben Behandlungen wie alle anderen Seidenwaren durchzumachen. Dann aber sind besondere Vorbereitungen für sie nötig, weil der weitaus grösste Teil der Stoffe eine reiche Musterung zeigt. Die modernen mechanischen Seidenwebstühle sind mit 4 bis 15 fachem Schützenwechsel eingerichtet, die Farbenmöglichkeiten also beinahe unbeschränkt. Dann wären wohl als bemerkenswert die Webstühle zu nennen, die die bekannten Brochémüsterchen mechanisch herstellen. Brochiert nennt man eine Figur, bei der der Schuss nicht durch die ganze Breite geht, sondern auf der rechten Seite nur an einer bestimmten Stelle erscheint. Die Figur sieht einer kleinen Stickerei nicht unähnlich. Bieten so die schwersten und kompliziertesten Artikel der Technik der mechanischen Herstellung kein Hindernis mehr, so muss man merkwürdigerweise gerade für einige der einfachsten Arten noch den Handwebstuhl zu Hilfe nehmen, so bei dem grossen Stapelartikel Turquoise. Seine Geschmeidigkeit, Leichtigkeit und sein dauerhafter Glanz machen ihn für schwarze Krawatten besonders geeignet. Trotz des grossen Verbrauchs in Turquoise wird nur ein kleiner Teil auf mechanischen Webstühlen hergestellt. Die Handware hat den Vorzug der grösseren Gleichmässigkeit und des geschmeidigeren Griffes.

Besonders für den Sommer spielen leichte, bedruckte Stoffe eine grosse Rolle. Als Grundgewebe werden nicht nur Seidenstoffe benutzt, sondern auch baumwollene und leinene, besonders solche aus Batist. Für letztgenannte Arten ist das Elsass massgebend. Gerade die einfacheren Figuren, wie Punkte und Dreiecke, heben sich bei guter Ausführung so scharf vom Fond ab, dass ein Laie schwer unterscheiden kann, ob die Figur gewebt oder bedruckt ist. Von besonderer Wichtigkeit bei diesen bedruckten Krawatten ist ihr billiger Preis, der häufige Erneuerung gestattet. Ausser den Druck- werden auch gestickte Figuren, Monogramme usw. viel getragen.

Es ist oben gesagt worden, dass jeder Markt seine charakteristischen Muster zeige. In London finden z. B. Streifen in allen Verschiedenartigkeiten immer guten Absatz. Durch verschiedene Webarten, wechselnde Anordnung des Grundes und der Streifen lassen sich da eine grosse Zahl Zusammenstellungen ausarbeiten, die dem geschickten Fabrikanten ein reiches Arbeitsfeld darbieten. Selbstverständlich ist es viel schwieriger, in diesen einfachen Sachen neues zu erfinden, als bei den Jacquardmustern, da sich hier gerade im kleinen der Meister zeigen muss. Selbst bei einer grösseren Krawattenform bleibt dem Zeichner nur eine verhältnismässig kleine Fläche zur Entfaltung seiner Kunst. Hier nun für die verschiedenen Formen, wie Diplomaten, Selbstbinder, Regattes und Plastrons das richtige inbezug auf Grösse, Lage und Verteilung der einzelnen Figuren zu finden, erfordert ein langjähriges sorgsames Studium. Kleine geometrische Gruppen von Punkten, Dreiecken oder Würfeln, die der Diplomatenform sehr wohl anstehen, würden sich bei den grösseren Formen zu dürftig erweisen, umgekehrt wären reich ausgeführte Fantasiefiguren für Diplomaten geradezu ein Unding.

Dass diese vielseitige Art der Musterung nur mit bedeutenden Unkosten möglich ist, bedarf kaum des Beweises. Selbst Fabriken kleineren Umfangs haben alljährlich Beiträge von 15 bis 20,000 Mark nur für Musterkosten auszuwerfen. In den Geschäftsräumen eines jeden Fabrikanten stehen mehrere Musterstühle, auf denen unablässig neue Ideen versucht und ausgearbeitet werden. Da natürlich nur ein gewisser Prozentsatz der Zeichnungen einschlägt, d. h. verkauft wird, so sind die übrigen angefertigten Skizzen, Patronen und Karten vollständig wertlos, sie wandern in die Papiermühle. Wenn Krawattenstoff-Fabriken trotz dieser hohen Unkosten bestehen können, so ist der Grund dafür in dem sich stets steigenden Verbrauch an Krawatten zu suchen. Der zunehmende Wohlstand und die Besserung in den sozialen Verhältnissen in den unteren Volksschichten machen sich auch bei der Textilindustrie immer mehr geltend. Die Herstellung der Krawatten bildet einen von den wenigen Zweigen der Textilindustrie, die noch nicht auf mechanischem Wege betrieben werden können, wir haben also noch ein Stück der guten alten Hausindustrie vor uns. In den letzten zehn Jahren hat sich die Krawattenindustrie zu einer wirklichen Grossindustrie aufgeschwungen, die Zahl der Fabriken verdreifacht, ohne dass man bis jetzt von einer Uebererzeugung sprechen kann. Der fortwährend steigende Verbrauch hält eben mit dem Angebot gleichen Schritt. Zurzeit beschäftigen die Krawattenfabriken tausende von männlichen und weiblichen Arbeitskräften. Erstere sind in den Fabriken selbst tätig, um die von den Stoffabrikanten gelieferten Stücke in entsprechend kleine Teile zu zerschneiden, ebenso wie das Futter und die Einlagen. An ihrer Stelle werden neuerdings freilich schon vielfach sinnreich konstruierte Schneidemaschinen verwendet, die die gewaltigen Mengen von Seidenstoffen, von halbseidenen und baumwollenen Futterstoffen, von Batist und verschiedenen anderen Geweben zerkleinern. Der Krawattenfabrikant braucht zur Herstellung der Krawatte ausser den eigentlichen Krawattenstoffen noch eine Reihe anderer Materialen, unter denen nur Futterstoffe, Einlagen, Watte, Gummischnur, Metallhülsen und Pappe genannt seien. Das zerschnittene Material wird Frauen und Mädchen mit nach Hause gegeben, die dort die Krawatte nähen. Auf diese Weise werden z. B. in Berlin, Krefeld und Neuss viele tausende von Familien mit Arbeit versehen. Bezüglich der Lohnverhältnisse bestehen auch hier, wie überall, grosse Unterschiede. Die Arbeiterinnen, die die teueren Krawatten und ihre Formen herstellen, stellen sich finanziell natürlich besser als diejenigen, die an der gewöhnlichen Dutzendware arbeiten, wo für 12 Stück nur 20 oder 30 Pfennige Arbeitslohn bewilligt wird.

In den billigeren Qualitäten werden den Krawatten mitunter sofort die dazu gehörigen Nadeln, Ringe oder sonstige kleine Schmuckgegenstände beigegeben, wodurch sich für manche Gegenden die Verkaufsfähigkeit der Kravatten erhöht.

Von dem Umsatz in einer Krawattenfabrik kann man sich einen Begriff machen, wenn man hört, dsss grosse Betriebe im Jahre allein für eine Million Mark Krawattenstoffe kaufen, wohlverstanden ohne die dazu gehörigen Futterstoffe und sonstigen Zutaten. Natürlich wird diese ungeheure Menge Waren nicht von einem oder mehreren Krawattenstoff-Fabrikanten gekauft, sondern von 20 bis 25. Dem Krawatten-Fabrikanten bietet sich dadurch eine ausserordentlich reichhaltige Auswahl an Stoffen, Mustern und Farben.

Hier ist wohl der Ort, einige Worte über Krefeld zu sagen, das sich zum Haupthandelsplatz der Welt in Krawatten emporgeschwungen hat. Wie Paris das Zentrum für die Damenmode, London für die Herrenmode bildet, so ist heute Krefeld der tonangebende Platz in Krawattenstoffen. Die vielbewunderten Krawatten in den feinsten Modemagazinen Londons, die geschmackvollen Auslagen der ersten Pariser Sondergeschäfte, die nach Raum wie nach Inhalt grossartigen Schaustellungen in New York beziehen alle ihre Stoffe aus Krefeld. Man mag nach Brüssel, nach Mailand, nach Wien, nach Zürich kommen, überall erkennen wir die Erzeugnisse des rheinischen Lyon. Die be-

kannten Pariser Kollektionen in Neuheiten, die in alle Welt wandern, bestehen zu $^3/_4$ aus Krefelder Erzeugnissen.

Wie kommt es, dass Krefeld trotz Lyon und der andern Hauptstädte der Seidenindutrie, sich die Vorherrschaft in einem so bedeutenden Zweig errang? Nur durch das erfolgreiche Ineinandergreifen der vielen zur Herstellung der Stoffe nötigen Mechanismen war das möglich. Eine derartige Arbeitsteilung, eine Sonderung bis in das kleinste hinein, gibt es kaum noch in einem andern Zweig der Textilindustrie. Die Hilfsindustrien, die Färberei, die Appretur, die Druckerei stehen auf der gleichen Höhe wie die mit den modernsten Maschinen ausgerüsteten Webereien. Und alle diese Maschinen werden in Krefeld selbst gebaut. Die neuesten Systeme für alle genannten Sonderfächer gehen von Krefeld aus und kommen von da aus an die andern Industrieplätze. Krefeld besitzt in seinen Musterzeichnern einen Stamm tüchtiger Künstler, die den an sie gestellten Anforderungen voll entsprechen. Seine Fabrikanten aber bekunden in der Farbenzusammenstellung, in der Wahl der Figuren einen gediegenen Geschmack; daher rühren ihre grossen Erfolge.

Dem Wechsel der Mode sind auch die Krawattenformen sehr unterworfen. Es vergehen kaum einige Monate, ohne dass man nicht irgend eine Aenderung in der Form als letzte Neuheit anpreisst. Meist müssen die Namen der an der Spitze der Tagesereignisse stehenden Männer herhalten, um dem neuen Erzeugnis den Namen zu geben. Die Erfinder solcher neuen Formen sind sehr gesucht und werden von den Krawattenfabrikanten hoch bezahlt.

Kleine Mitteilungen

Eine Weltausstellung in Paris 1920? Der Plan einer Weltausstellung in Paris 1920 wird in massgebenden französischen Kreisen erwogen. Die Gruppe des Senats für Industrie und Handel in Paris hielt unter dem Vorsitz des ehemaligen Ministers Peylzal eine Versammlung ab, in der nach längern Erörterungen einstimmig ein Beschlussantrag über eine im Jahr 1920 in Paris zu veranstaltende Weltausstellung gefasst wurde. Ein Ausschuss der Gruppe wurde beauftragt, diese Resolution der Regierung bekannt zu geben.

Die französische Regierung hat sich seither mit der Sache beschäftigt und da sie dem Projekt günstig gestimmt ist, dürfte 1920 die Abhaltung einer Weltausstellung in Paris gesichert sein.

Neue grosse Zollunterschlagungen in New York entdeckt. Nachdem seit einiger Zeit grosse Unterdeklarierungen in verschiedenen Einfuhrartikeln bekannt geworden sind, ist man jetzt auch einer jahrelangen, systematischen Zollhinterziehung bei der Einfuhr von Wolle und Textilwaren auf die Spur gekommen. Vorläufig ist festgestellt, wie der „B. C." mitteilt, dass zehn New Yorker Häuser in Frage kommen, und dass rund eine Million Dollars unterschlagener Zollgelder nachgewiesen worden sind. Die Manipulationen der Firmen, die nicht genannt werden, reichen, wie gesagt, auf Jahre zurück. Einige der Firmen haben sich bereit erklärt, eine entsprechende Busse zu zahlen, wenn die Angelegenheit nicht gerichtlich verfolgt wird. Sobald der Schatzsekretär Mac Veagh nach Washington zurückkehrt, wird ihm diese Eingabe zur Entscheidung unterbreitet werden. Es erscheint wahrscheinlich, dass Präsident Taft vor der Entscheidung gehört wird.

Die Firmen sind wie folgt vorgegangen: Die europäischen Kommissäre — es kommen in der Hauptsache englische Agenten in Frage — stellten auf Verlangen der New Yorker Firmen zwei Fakturen aus; eine „Privat-Faktura" mit den korrekten Preisen und eine frisierte Faktura für den Zollgebrauch. Auf diese Weise gelangten die Behörden nie in den Besitz der richtigen Preisangabe, und so setzte sie die Zollangaben immer auf Grund der unterwertigen Fakturen fest.

Seit der neue Zolldirektor Loeb sein Amt angetreten hat, werden mit unnachsichtlicher Schärfe die Machenschaften der verschiedenen Importeure aufgedeckt. Es steht zu erwarten, dass die Untersuchung noch weitere Kreise zieht und weiteres Material zutage fördert.

Wie jetzt bekannt wird, ist der Firma Jos. Brooke u. Co., Bradford (England), von der Zolldirektion der Vereinigten Staaten die sofortige Zahlung von 200,000 Dollars anbefohlen worden.

Ferner sind auch, wie aus New York mitgeteilt wird, zwei Mitglieder der grossen Importfirma J. und M. Philipps unter der Beschuldigung der Zollhinterziehung verhaftet worden.

Der offizielle Krönungstag des neuen englischen Königs Georg V. ist, wie nunmehr feststeht, auf den 22. Juni des kommenden Jahres festgesetzt worden. Die so frühzeitige Bekanntgabe dieses Datums wird der englischen Geschäftswelt besonders angenehm sein, da sie ihre Sommerorders entsprechend einrichten wird, denn die Krönungsfeier bringt eine gewaltige Geschäftsbelebung.

Fachschulnachrichten

Webschule Wattwil. Der Grosse Rat des Kantons St. Gallen hat in einer seiner letzten Sitzungen eine Erhöhung der jährlichen Subvention für die Webschule Wattwil von 3000 Fr. auf 5000 Fr. in Anbetracht der Bedeutung des Institutes beschlossen. Sich dieses Wohlwollens zu freuen hat man alle Ursache. Nun sollte nur noch die hohe Bundesbehörde aus denselben Gründen einen höhern Zuschuss leisten, dann dürfte es der Kommission weniger schwer fallen, das finanzielle Gleichgewicht des Budgets auch in Zukunft zu finden.

— In Augsburg, wo er als Dessinateur in einer grossen Jacquardweberei tätig war, verstarb vor mehreren Wochen plötzlich Herr Emil Huber, der die Webschule Wattwil 1909 absolvierte.

Krefeld. Der frühere langjährige Direktor der Krefelder Webschule, Herr Geheimer Regierungsrat Lembcke, ist in Altenburg gestorben.

Redaktionskomité:
Fr. Kaeser, Zürich (Metropol), **Dr. Th. Niggli,** Zürich II,
A. Frohmader, Dir. der Webschule Wattwil.

Vertretungen.

Es wünschen die Vertretung von Zürcher Seidenstoffen zu übernehmen, Firmen in London, Algier, Belgrad, Varna, Patras.

Auskunft erteilt das *Sekretariat der Zürcher Seidenindustrie-Gesellschaft*, Thalacker 11, Zürich.

Patent-Erteilungen.

Kl. 21g, Nr. 48685. 19. März 1909. — Spulrahmen für Scheermaschinen. — Louis Fessmann, Direktor, Johanneshagstrasse 19, und Gebhard Hämmerle, Webereileiter, Proviantbachstrasse 40, Augsburg. Vertreter: Ferdinand Klostermann, Langnau a. A.

Kl. 21g, Nr. 48687. 26. April 1909. — Vorrichtung zum Einziehen von Kettenfäden in Webgeschirre. — Otto von Meyenburg, Plattenstrasse 78, Zürich. Vertreter: J. Aumund, Zürich.

Kl. 22e, Nr. 48687. 19. Juli 1909. — Hohlsaumkurbelstickmaschine, bei der die Spreizbewegung der Nadeln von einer von der Maschinenwelle aus auf- und abbewegten Muffe abgeleitet wird. — Lintz & Eckhardt, Grüner Weg 20, Berlin O. Vertret.: E. Blum & Co., Zürich.

Fritz Kaeser, Métropol, Zürich

Abteilung: **Vertretungen für Textil-Industrie**

liefert als

Spezialität für alle Branchen der Textil-Industrie

Schappe-, Baumwolle, Wolle-, Leinen-, Ramie-Garne

etc. etc.

in allen möglichen Aufmachungen, Zwirnen und Färbungen

Muster sowie Preislisten stets zu Diensten

Aug. Furrer

Thalwil (Zürich)

:: Telephon ::

Fabrikation

von

Webeblättern

für Seide, Wolle, Leinen

:: **und Metalltuch** ::

Alle Arten

Bürsten

Kataloge kostenfrei

für den Bedarf der Textilindustrie liefert als Spezialität

G. Schœnenberger

Bürsten-Fabrik

Telephon

Schlieren

bei Zürich

Reparaturen prompt bei billiger Berechnung.

Export.

Gebrauchter Zettelgatter

für Seide, System Honegger oder Benninger

zu kaufen gesucht.

Offerten befördert unter Chiffre Q A 942 die Expedition dieses Blattes.

Disponent für Kravattenstoffe

mit mehrjähriger Praxis, der auch im **Dessinieren** und **Patronieren** allen vorkommenden Arbeiten vertraut ist, **wünscht Stelle zu ändern.** Gefl. Offerten unter Chiffre K. A. 940 an die Expedition dieses Blattes.

Junger, tüchtiger **Disponent,** mit Schaft- und Jacquardweberei vollständig vertraut, **sucht passendes Engagement.** Gefl. Offerten unter Chiffre H. G. 943 an die Expedition dieses Blattes.

Verein ehemaliger Seidenwebschüler, Zürich.

Mitteilung an die Mitglieder im Ausland!

Um die Bezahlung der Jahresbeiträge seitens der Mitglieder im Ausland zu erleichtern, haben wir in verschiedenen Ländern Zahlstellen eingerichtet und sind hiefür folgende Herren gewonnen worden:

I. **Deutschland:** Herr August Schweizer, **Tumringen** bei Lörrach, Grossherzogtum Baden.

II. **Frankreich:** Mons. M. W. Ruhoff, Tissage mécanique Baumann aîné & Co., **St-Pierre de Bœuf,** Loire.

III. **Oesterreich:** Herr Ed. Eschmann, Kamm- und Geschirrfabrik, **Mährisch-Schönberg** (Mähren).

IV. **Italien:** Herr H. Margstahler, p. a. Herrn A. Rütschi, **Mariano-Commense.**

V. **Vereinigte Staaten:** Mister A. W. Bühlmann, Broadway & Brome Street, Silk Exchange Building, **New-York.**

Wir ersuchen unsere in den betreffenden Ländern wohnhaften Mitglieder, insofern sie ihre Jahresbeiträge noch nicht bezahlt haben (Fr. 6.20 per Jahr), den Betrag an die vorgenannten Zahlstellen einzusenden.

Mit kollegialischem Gruss **Der Vorstand.**

„Mitteilungen über Textilindustrie"

Schweizer. Fachblatt für sämtliche Textilbranchen

sind infolge ihrer weiten Verbreitung im In- und Ausland ein vorzügliches und erfolgreiches

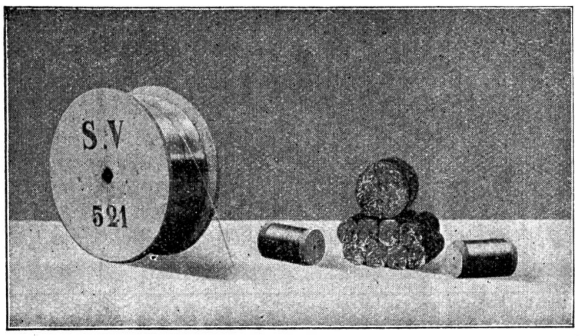
= Insertions-Organ =

für alle einschlägigen Gebiete.

Spezialfabrik für Webeblattzähne
Sam. Vollenweider, Horgen

Telephon

Blattzähne
in Stahl und Messing
verschnitten,
auf Rollen und
am Ring
in vollkommenster
Ausführung



Telephon

Rechen- und Rispezähne
gelocht und
mit Façon-Enden

Grosses Lager in
Einbindedraht
höchster Präzision

Maschinen-Oele

Spezialöle für Dampfzylinder, Dynamos, Elektromotoren, Gas- u. Petrolmotoren, Transmissionen, Turbinen, Automobile, Velos, Webstühle und Stickmaschinen, Konsistente Maschinenfette, Kammräderfette, Riemenfett, Rostschutzfett, wasserlösliches Bohröl, Eisenlack, Carbolineum etc. liefern billigst

Tschupp & Cie.
Fabrik
industrieller Fette, Oele etc.
Ballwil (Luzern).

Durchaus solider und tüchtiger
WEBERMEISTER
mit Einfach- u. Doppel-Wechselstühlen (Chemnitzer, auf beiden Seiten Wechselkästen), sowie versch. Ratièren-System. vertraut, sucht Stelle nach Oesterreich, Italien, event. überseeisch. Flotte Zeugnisse zu Diensten. Offerten unter Chiffre S. W. 939 an die Exp. d. Bl.

STELLE-GESUCH.
Ein mit der Seidenbranche durchaus vertrauter Mann mit theoretischer Bildung und 10-jähriger Praxis als **Stoffkontrolleur und Obermeister** wünscht sich zu verändern. Prima Zeugnisse und Referenzen. Offerten unter Chiffre N. S. 933.

NEUTRALE (ALKALIFREIE) TEXTILSEIFEN

SEIFENFABRIK LENZBURG A.G
GEGRÜNDET 1857

JUNGER MANN
Absolvent der beiden Jahreskurse der Seidenwebschule Zürich, mit erfolgreicher 4-jähriger Lehrzeit in Bandfabrikationsgeschäft, sucht auf Stoff oder Band passendes Engagement im In- oder Ausland. Offerten unter L. B. 931 an die Expedition dieses Blattes.

Treibriemen-Fabrik und Gerberei
Heinr. Hüni im Hof in Horgen
Spezialfabrik für Ia. Treibriemen von nachweisbar grösster Haltbarkeit, hergestellt nach altbewährter Methode (Eichen-Grubengerbung). — Gegründet 1728.

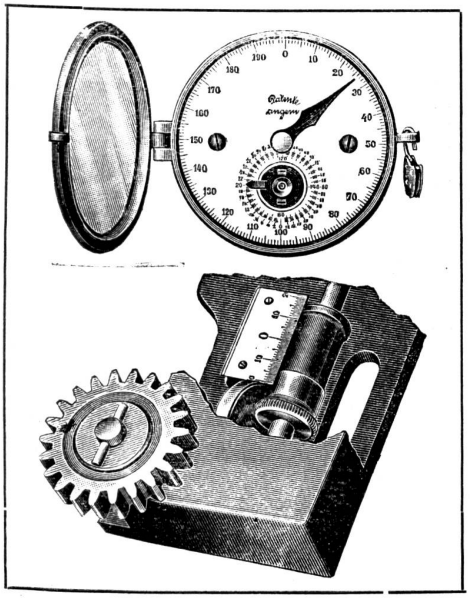
Neu! **Neu!**

Zürcher Textilmessuhren

Für Weiss- und jede Art Stoffweberei

:::: Tausende ::::

bereits im praktischen Betrieb



Spezialität: Genaue Metermessuhr

für jede Art Webstuhl von beliebigem Sandbaum-Zahnrad und Sandbaum-Durchmesser. Kompensation der Streckung und des Stoffeingangs schon während des Webens. Die Uhr ist **direkt rechnerisch** einstellbar. **Einfachste** Nullstellung :-: Bester zuverlässigster Ersatz für Schusszähler :-:

Keine Lohndifferenzen mehr ▭ Jederzeit genaueste Produktionskontrolle

Verlangen Sie Prospekte u. Ingenieurbesuche gratis.

Allgemeine Maschinen- u. Apparate-Gesellschaft A.-G., Zürich

Kl. Preise :: Gr. Nutzen

H. BONGARTZ, VOJLE (Dänemark)

Chemische Herstellung von Lederzylinderlacke für Baumwoll-Spinnereien

Adhäsionsfette für Treibriemen u. Seilschmiere für Betriebe aller Art.

Referenzen, Muster u. Preise zu Diensten.

Export nach all. Ländern

Northropspulen

für gewöhnliche und Steinen-Stühle

Northropspindeln (Patent)

für Kartonhülsen, Ersatz für Spulen

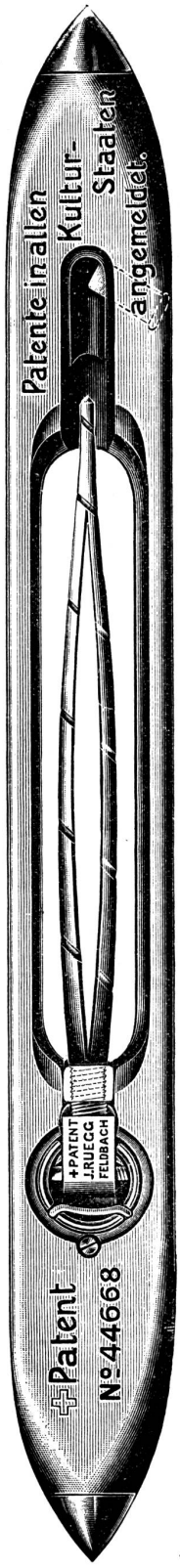
JULIUS MEYER

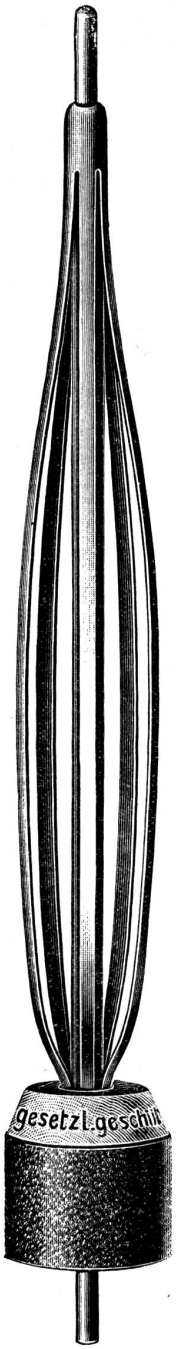
Spulenfabrik

BAAR (Kt. Zug)

Schweizerische Patent-Webschützen-Fabrik

Feldbach-Zürich





Zeugnisse zu Diensten

Zeugnisse zu Diensten

erstellt diesen in allen Teilen ausprobierten **Webschützen der Zukunft** mit entfederter Spindel. Lieferungen mit Garantie für Solidität.

Spindeln aus verzinktem, halbrundem Gussstahldraht, 4- oder 5teilig **für Seidenwindmaschinen.** Solidestes, bestes System. **Verzinkte Stahlspindeln** für **Nassweberei,** bewährtester, billigster Ersatz, auch in hygienischer Beziehung, für Spindeln aus Messing oder anderem Material. Preislisten gratis und franko.

J. Ruegg, Mech. Werkstätte.

Euböolith-Fussbodenbelag

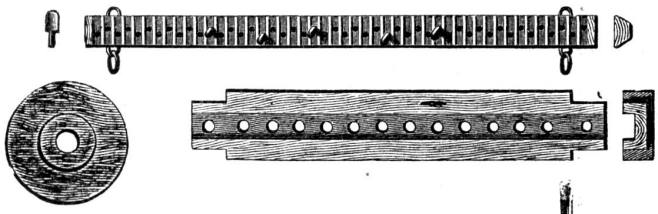
fugenlos, staubfrei, feuersicher, fusswarm, unbegrenzt dauerhaft.

Beste Referenzen. 4,000,000 m² im Gebrauch.

Reparatur alter Bretter- und Steinböden ohne Betriebsstörung.

Euböolith-Werke A.-G. in Olten.

Gustav Spoer, Krefeld
Garnhandlung
kauft **verkauft**
Gelegenheitsposten in Rohseide, gefärbter Seide
Schappe, sowie Baumwolle :: Seidenabfälle

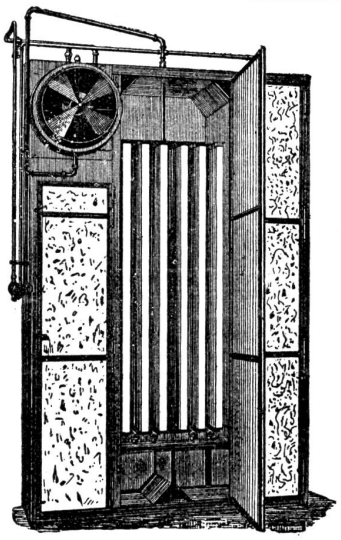


Mechanische Werkstätte
GEBR. BAUMANN
RÜTI (Zürich)
Spezialitäten für Webereien

Lederwerke Léon Lobet
VERVIERS (Belgien)
Sämtliche Lederwaren für die Textil-Industrie
Nitschel-Hosen
Florteil-Riemchen, Laufleder sowie Frottierleder
Chromgare-Euréka-Schlagriemen
= hervorragende Qualitätsware = A20Z 803

Holz-Spuhlen
Julius Meyer
Baar (Kt. Zug)
Spulen jeder Art
für Seide, Baumwolle und Leinen
auch mit Protectors.
Weberzäpfli
in Buchs[7] und Mehlbaum.
Gegründet 1869

Reparatur und Instandstellung Telephon Nr. 8355
Elektrischer Maschinen,
Motoren, Ventilatoren,
Transformatoren,
Apparate jeder
Provenienz
Elektro-Mechan. Reparatur-Werkstätte Zürich
Burkhard, Hiltpold & Spälti, Zürich III
Umwicklung von Motoren auf andere Spannung, Perioden und Tourenzahl. o Lieferung von Ersatz und Reserve, Kollektoren, Spuhlen etc. Materialien bewährter Qualitäten für Betrieb und eigene Reparaturen.
Telegramme: Elektromechan.



Luft-Trocknungs-Apparate
:: zur Entnebelung von :: Färbereien, Bleichereien Küchen etc., zur Bedienung von Trocknungs- :: räumen jeder Art. ::
Luft-, Befeuchtungs- und Kühl-Apparate für Webereien, Spinnereien etc.
Eigenes pat. System
F. P. Baumann
Techn. Bureau
Küsnacht-Zürich.
Lizenzen abzugeben
Prima Referenzen

DIASTAFOR
Für Bleicherei, Färberei, Weberei, Appretur. Zur Vorbereitung zu färbender Gewebe u. für Druckverdickungen
Mittel zur Entschlichtung und Herstellung dünnflüssiger, klebkräftiger Schlichte- und Appreturmassen aus Stärke und Mehl
Deutsche Diamalt-Gesellschaft m. b. H.
München II **Brieffach 102**
Vertretung für die Schweiz: Egli & Co., Zürich, Kirchgasse 48.

FIRMEN-ANZEIGER

FRITZ KAESER ZÜRICH
Neueste Entwürfe f. Weberei und Druckerei :: Patronieranstalt :: Lieferung v. Karten für alle Stichteilungen
Prompter Versand nach auswärts. — Telephon 6397

Gegr. 1868 **Färberei-Stöcke-Fabrik** Gegr. 1868
Ww. Chr. Bendgens, Sevelen (Deutschl.)
liefert alle Sorten Färbereistöcke etc., sauber hergestellt, aus Natur- oder Bambusstöcken, für jeden Färbereibetrieb etc., sowie Natur-Trockenstöcke u. -Stangen.
Einzig ältestes und grösstes Geschäft in dieser Branche. Export nach allen Ländern.

Erfindungs-Patente
Marken-Muster- & Modell-Schutz im In- u. Ausland
H. KIRCHHOFER vormals
Bourry-Séquin & Co. **ZÜRICH**
1880 Gegründet

Webgeschirre
Lyoner- u. Zürcherfassung, glatt und Lucken
Maillons u. Gazegeschirre.
Gebr. Suter, Bülach.

Weberei-Utensilien
als: **Scheeren, Kluppli, Einziehhaken, Forces, Weberbeinli**
fabriziert in sorgfältiger Ausführung
B. Enzler, Messerschmied, Appenzell.
Katalog zu Diensten.

PATENT-BUREAU
VERWERTUNGEN
H. BLUM, PATENTANWALT.
Telephon 6345 ZÜRICH Zeltweg 12.

Paul Guinand
Schreiner
Mainaustrasse 47, Zürich V
fabriziert
staubsichere Musterschränke
für Textilfirmen.

A. Stierli, Dietikon (Zürich)
Baumwoll- und Leinenzwirnerei
Geschirrfaden, Chor- und - Maillonfaden -

Patronenpapiere
Schnürung, Taffet, Patronier-Farben, Lack, Pinsel
in grösster Auswahl am Lager bei
Landolt-Arbenz & Co., Papeterie, Zürich Bahnhofstr. 66
Spezialgeschäft. Ausführl. Preisliste franko.

A. Jucker Nachfolger von Jucker-Wegmann **Zürich**
Papierhandlung en gros
Spezialität in sämtlichen Papieren und Kartons für die Seidenstoff-Fabrikation
Bestassortiertes Lager in **Chemisen-, Weber-, Zettel- und Einlage-Kartons, Umschlag-, Einleg- und Seidenpapieren** u. s. w.
Muster und Preise zu Diensten.

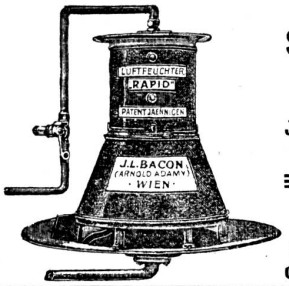
J. Walker, Altstetten-Zürich
Nachfolger von M. Bachofen's Wwe., Zürich
Webeblattzähne-Fabrikation
Spezialität: Blattzähne auf Holzrollen, oval und flach
wie abgeschnitten, in prima Stahl und Messing.

Färberei PESSINA & Cie - Como
Weiss und Couleurs
Seide und Schappe
Vertreter: **CARL BIANCHI-PESSINA, Zürich.**

Zürcher Glühlampen-Fabrik
Zürich I
Metallfaden-Lampen. — Kohlenfaden-Lampen.

Baumann & Dr. Müller A.-G.
Seidenfärbereien
Zürich II *Schlieren*

Hch. Hegetschweiler
Bleicherweg 58 ° **ZÜRICH** ° Gegründet 1860
Rohe und gefärbte Seide
Rohe und gefärbte Seidenabfälle. Chappe

Luft-Befeuchtung


für
Spinnereien, Webereien
Zuverlässig -- nässefrei -- reinigend wirkend.
Schnellster Luftumlauf
Jeder verlangte Feuchtigkeitsgrad erreichbar, wofür
volle Haftung.
Vieljährige Erfahrung. Beste Referenzen.
Projekte und Kostenanschläge kostenfrei.
J. L. BACON (Arnold Adamy), WIEN V/1.

Oberholzer & Busch, Zürich
Filialen: Bregenz, Como, Waldshut.
Techn. Bureau f. Textil-Industrie
Weberei u. andere techn. Artikel
Agentur - Kommission - Fabrikation

Weberblätter
für jedes Gewebe u. Reparaturen
liefert schnellstens
Aug. Schwyter, Zürich V
Drahtzugstr. 22

PATENT-BUREAU
E. BLUM & Cie Dipl. Ingenieure
Gegründet 1878 · ZÜRICH · Bahnhofstr. 74

Hch BLANK, USTER
Maschinenfabrik
Doppelhub-Jacquards :: Kartenschlag-Maschinen

Internationales Patentbureau
CARL MÜLLER
Bleicherweg 13 **Zürich II** Telephon 2955
Telegramm-Adr.: Patentschutz
Registrierung von Fabrikmarken Mustern und Modellen
Referenzen zu Diensten.

Patent-
Jng. G. ROTH & Co.
ZÜRICH Limmatquai 94
Marken & Musterschutz
Anwaltsbureau

Schappe- u. Cordonnet-Spinnerei
Camenzind & Co.
Gersau Schweiz)
:: Spezialität: Tussah-Schappe ::

Ausrüstanstalt Aarau A.-G.
Färberei, Bleicherei, Appretur
Mercerisieranstalt
Rauherei.

Man bittet, im Bedarfsfall unsere Inserenten zu berücksichtigen und sich bei Bestellungen auf unser Blatt zu beziehen.

GRAND PRIX 1889. **GRAND PRIX 1900.**

MASCHINENFABRIK RÜTI

GRAND PRIX PARIS 1889 – & – 1900.

vormals

CASPAR HONEGGER

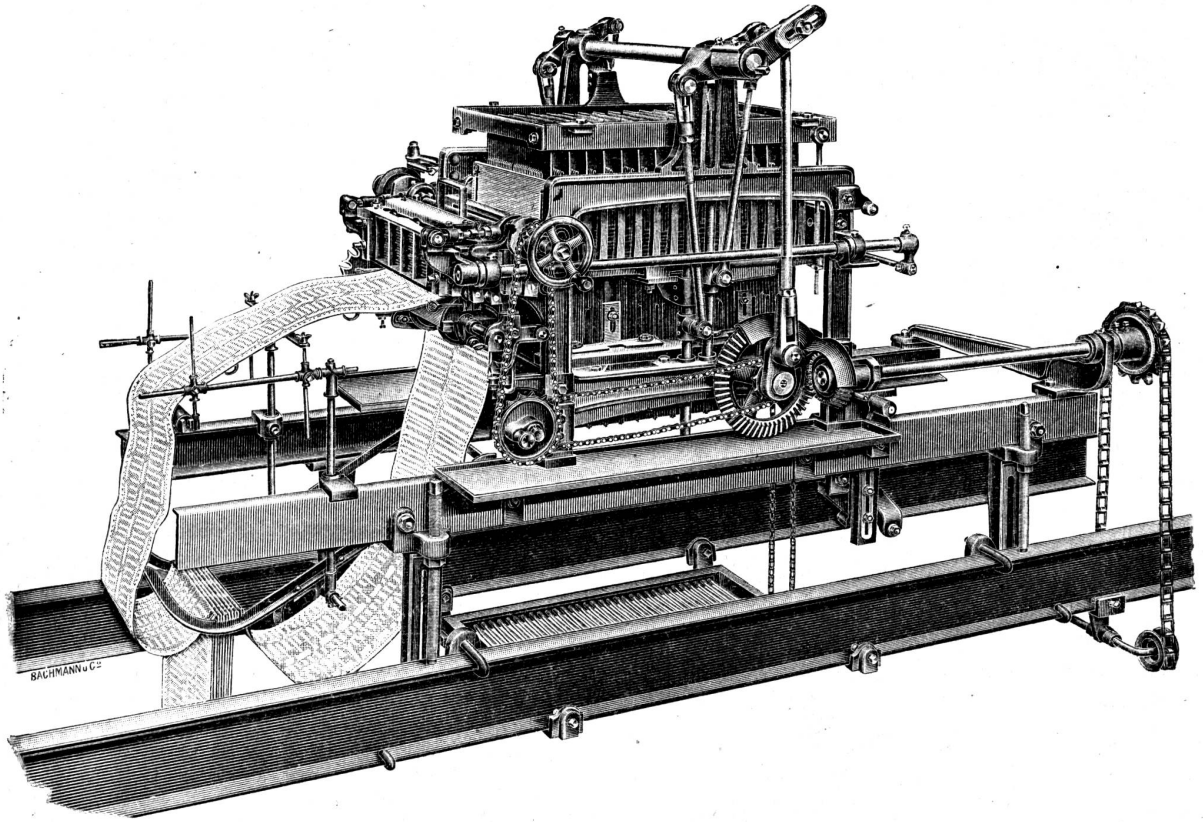
Gründungsjahr: 1847 **Rüti, Ct. Zürich, Schweiz.** **Arbeiterzahl ca. 1300**

Vorbereitungsmaschinen, Webstühle, Hilfsmaschinen, Schaft- und Jacquardmaschinen

in neuesten bewährten Originalkonstruktionen

für mechanische Seiden-, Baumwoll- und Leinenwebereien.

„Neuheit“



Doppelhub-Verdolmaschine

für hohe Arbeitsgeschwindigkeit besonders geeignet

Buchdruckerei Jean Frank, Waldmannstr. 8, Zürich.