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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 17 (1910)

Heft: 23

Artikel: Die Krefelder Krawatten-Industrie

Autor: [s.n.]

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-629563

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: 10.12.2025

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

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

Kl. 22 e, 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.