

Zeitschrift:	Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber:	Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band:	19 (1912)
Heft:	10
Rubrik:	Technische Mitteilungen

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: 09.01.2026

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

Egyptische Baumwolle: Die Preisschwankungen sind wieder denen für amerikanische gefolgt. Die neue Ernte scheint zufriedenstellenden Fortschritt zu machen; hierüber gibt der neueste Bericht der Alexandria General Product Association offiziellen Aufschluß:

Unter-Egypten: Die Aussaat nahm, begünstigt von schönem Wetter, ihren normalen Verlauf und ist mit einigen seltenen Ausnahmen nun überall beendet. Dank den günstigen Temperaturverhältnissen im Monat April entwickelten sich die Pflanzen gut, sie haben ein gesundes, kräftiges Aussehen und sind in ihrem Wachstum dem Vorjahre um 15 bis 20 Tage voraus. Nachsäen war nur in ganz unbedeutendem Maße notwendig. Die Anbaufläche scheint gegen das Vorjahr ein wenig größer zu sein. Mitaffi und Jvanovich sind in der Abnahme begriffen, dagegen haben Sakellaridis, Assil und vielleicht auch Nubari zugenommen. Der Anbau von Abbassi bleibt immer sehr unbedeutend. Wasser ist im allgemeinen genügend vorhanden. Ausgenommen einiger vereinzelter und unbedeutender Fälle, sind die jungen Pflanzen von Würmern verschont geblieben.

Ober-Egypten und Fayoum. Die Aussaat hat sich dort ebenfalls unter normalen Verhältnissen vollzogen und ist überall beendet. Der Entwicklung der Pflanze ist nichts im Wege gestanden und präsentiert sich dieselbe sehr gut. Wasser ist im allgemeinen genügend vorhanden. Die Anbaufläche ist größer als letztes Jahr, Achmouni-Baumwolle herrscht vor.

Die kürzliche Zahlungseinstellung einer alten Firma in Alexandrien scheint keinen niederdrückenden Einfluß auf jenen Markt auszuüben. Irgendwelche Liquidationen von Sicherheiten, welche vielleicht stattfinden, mögen natürlich zeitweilig den Fondsmarkt beeinflussen, doch ist nichtsdestoweniger ein allgemeines zuversichtliches Gefühl vorhanden.

Indische Baumwolle: Der Vorrat in Indien schrumpft stark zusammen; infolge der günstigeren Preise im Vergleich zu amerikanischer wurde in der letzten Zeit von der Spinnerei stark gekauft.

Seidenwaren.

Das Geschäft in Seidenwaren liegt noch ziemlich unbestimmt, da die Modenrichtung immer noch zu wenig abgeklärt ist. Die doppelbreiten Stoffe, wie sie in der Seidenindustrie jetzt zu einem großen Teil hergestellt werden, finden in der Konfektion und bei den Schneiderinnen gute Aufnahme, weil sie sich zum Zuschneiden praktischer erweisen als die schmalen Stoffe. Neben Taffeten gehen Ripsstoffe vom feinen Faille bis zu grobrippigen Ottomangeweben, ferner Diagonalgewebe, Surahs etc., Streifen und Carreaux teils mit Brochéeffekten, Chinés und Façonnés werden ebenfalls gebracht. Nach Pariserberichten sollen auf den Winter auch Moirégewebe aufgenommen werden.

Von Lyon aus wird der Artikel in verschiedenster Ausführung und unter der verschiedensten Bezeichnung gebracht, wie Moiré Lunaire, wobei der Moiré als Wolkenbildung hervortritt, Moiré Marocaine, ein die ganze Fläche bedeckender crêpeartiger Moiré; Moiré Isis in der bekannten Renaissanceart auf changierendem Untergrund. Außerdem wird Moiré in Streifenform gebracht, wobei die Zwischenflächen mit Eisgewebe ausgefüllt sind. Für den Sommer bleiben Voile- und Kreppgewebe noch ein bevorzugter Artikel.

Ueber die neueste Damenkleidermode

wird aus Paris noch folgendes mitgeteilt:

Die Paniermode scheint doch durchdringen zu wollen. Zwischen den ersten und letzten Modellen dieser Art ist allerdings ein Unterschied. Die kurzen Paniers, an die man sich hier so schwer gewöhnen konnte, haben auch in Paris keinen großen Beifall gefunden. Dagegen sind die sogenannten Panier-Tuniques, über das eigentliche Kleid fallende, bis zum Knie reichenden Raffungen sehr beliebt. Man sieht

sie bei allen eleganten Tees und andern mondainen Zusammenkünften. Die Firmen Callot Soeurs und Chéruit zeigen an ihren neuesten Modellen die Panier-Tuniques. Diese haben noch eine andere Modeneinheit gezeitigt: an den so gearbeiteten Kleidern sieht man hinten lange, breite Bandschärpen herunterhängen, den vorderen Teil des Kleides garnieren lange Reihen aufgesetzter Knöpfe.

Die Trotteurkleider bleiben eng. Man hält es in Paris für ausgeschlossen, daß diese Mode vorläufig verschwindet. Sie ist zu praktisch und kleidsam zugleich, als daß man sie aufgeben könnte. Man verändert zwar von Zeit zu Zeit etwas daran, bringt an einem engen Rock Falteneinlagen an und erhöht damit den bisherigen 4 Meter betragenden Durchschnittskonsum für ein Kleid auf 5 Meter, aber immerhin bleibt das Grundprinzip für das Trotteurkleid der enge Schnitt. Dagegen werden Abend-, Nachmittags- und Teekleider, mit denen momentan der größte Luxus getrieben wird, weit gebracht. Hier ist die weite Form allgemein.

Die neuesten Lingeriekleider, die für den Hochsommer die grösste Rolle spielen, zeigen Musselin-Tuniques auf Stickereiunterkleidern. Paquin bringt ein weißes Libertykleid mit Paniers-Tunique aus Crêpe de Chine. Eine Reihe weißer Kristallknöpfe läuft das Devant des Kleides herunter, die ziemlich lang gehaltene Tunique wird durch eine Rose zusammengerafft, die auch am Gürtel wiederkehrt. Auch große Mohnblüten, wie überhaupt alle großblütigen Blumen werden zur Raffung der Panier-Tuniques verwendet. Statt künstlicher Blumen bringt man auch gern Blumen aus Seidenband-Schluppen am Gürtel an; diese Mode ist ganz allgemein geworden.

Als neue Pariser Winterstoffe werden hauptsächlich wollene, halbwollene, halbseidene und seidene, ferner für Mäntel wollene, Velours- und Himalaya-Zibelinstoffe, Ripsstoffe, Cotelés, Plüsch und Samte deux Hauteurs gebracht. In Samten erwartet man eine große Saison, nicht nur in Uni-, sondern auch in gerippten Samten, uni und Changeant. Velours rayé wird viel gezeigt. Lyon bringt Moirés, die in Paris namentlich für Abendmäntel Meinung finden.

Seide.

Die ersten Berichte über den bisherigen Stand der diesjährigen Welt-Seidenernte liegen vor. In Italien ist die Ernte infolge der im April eingetretenen Kälte in einzelnen Bezirken im Rückstande; in der Lombardei und in Piemont rechnet man trotzdem auf ein befriedigendes Ergebnis; in Persien dürfte die Ernte ein geringeres Ergebnis als im Vorjahr geben. Für Spanien sind die Berichte weniger befriedigend, während man die französische Ernte bis auf weiteres nicht ungünstig beurteilt. In Oesterreich und Ungarn hat die Ernte durch die Fröste im Vormonat eine Verzögerung erlitten. Das Ergebnis in der Levante läßt ein Urteil noch nicht zu; die Berichte lauten widersprechend.



Technische Mitteilungen



Wie viele Webstühle soll man einem Meister zuteilen?

(Schluss.)

Sogenannte Automatenstühle mit selbsttätiger Spulenauswechslung dürften noch weniger rentabel sein, falls der Meister nicht ganz intensiv darauf ausgehen kann, die vorkommenden Störungen sogleich wieder zu beheben. Ein solcher Stuhl wird die erwartete Produktion liefern unter der Bedingung, dass er möglichst ununterbrochen läuft. Die teilweise komplizierteren Mechanismen müssen aber fast öfters versagen, und darum wird der Meister fortwährend gerufen oder veranlasst sein, helfend einzugreifen. Mit 30—40 Stühlen würde er wohl nie Langeweile haben.

Diese angegebenen Stuhlzahlen können als sehr bescheiden taxiert werden. Man wird sagen, das wäre denn doch etwas zu wenig für einen Mann, der als Meister angesprochen wird. Auch der Schreiber dieser Zeilen weiss recht gut zu erzählen von Männern, die um die Hälfte Stühle mehr auch noch vorzüglich bedient haben, doch möchte er eben nicht mit Ausnahmen von der Regel exemplieren. Seine Meinung geht vielmehr dahin, dass nur durch eine genügende Anzahl Meister die Produktion auf die höchstmögliche Stufe gebracht werden kann, und eine hohe Produktion oder Leistungsfähigkeit ist heute noch dasjenige Mittel, welches die allgemein schwierige Lage einer Fabrik etwas besser gestalten kann. Auch für den Fall, dass hie und da Absenzen eintreten durch Militärdienst, Krankheit, Stellenwechsel etc., wird dann keine stark fühlbare Störung eintreten.

Beispielsweise sei eine Rohweberei mit 350 Stühlen angenommen, welche mit fünf Meistern arbeitet, von denen jeder also 70 Stühle bedienen muss. Trotzdem dieselben nun tüchtig sind, ergibt sich kein höherer Jahresdurchschnitts-Nutzeffekt als 65 %. Zieht man nun einen Durchschnitt aus den verschiedenen Qualitäten, so findet man vielleicht eine Durchschnitts-Schussdichte von 25 Schüssen per Zentimeter und weil die durchschnittliche Schnelligkeit der Stühle 150 Touren beträgt, so stellt sich die Jahresproduktion bei 290 Arbeitstagen und 10 Stunden pro Tag auf 2,375,100 Meter Ware. Nehmen wir ferner den Durchschnitts-Erstellungswert (alle geschäftlichen Unkosten eingerechnet) mit 50 Rp. per Meter an, dann resultieren daraus Fr. 1,187,550. Hätte man weiter das Glück, 5 % daran zu verdienen (einem Reservefond zuzuweisen), so würde das den netten Überschuss von Fr. 59,377 mit sich bringen. Bei demselben dürfte der betreffende Prinzipal sicher zumeist ein freundliches Gesicht und wohlwollende Gesinnung haben.

Sind dagegen sieben Webmeister vorhanden, von denen jeder 50 Stühle verwaltet, dann könnte man wohl mit 75 % Nutzeffekt kalkulieren und erhält sonach eine Jahresproduktion auf der vorher gegebenen Basis von 2,740,500 Meter, oder 365,400 Meter Ware mehr. Letztere zum gleichen Erstellungspreis von 50 Rp. per Meter angenommen, ergeben Fr. 182,700 und die 5 % Nutzen machen Fr. 9135 aus. Ziehen wir nur von letzterer Summe den Mehrlohn der zwei Meister, berechnet mit $2 \times 2000 = \text{Fr. } 4000$, ab, so bleiben immer noch Fr. 5135 übrig. Man hat aber zu bedenken, dass die auf 365,400 Meter gesteigerte Produktion auch von wesentlichem Einflusse sein wird auf die Verringerung der allgemeinen geschäftlichen Unkosten, das theoretisch auszurechnen, dem werten Leser überlassen bleibt. Doch darf wohl noch erwähnt werden, dass die Qualität der Ware mit Rücksicht auf die vorkommenden Webfehler bei sieben Meistern eine viel bessere sein wird, dem Geschäft also nicht so viel Schaden erwächst, sich im Gegenteil das Renommé vergrössert. Diese 365,400 Meter Mehrleistung kommen ausserdem hinsichtlich des Weblohnes den Webern noch zugute, denn sie machen bei 3 Rp. Durchschnittslohn pro Meter Fr. 10,960 aus, oder ca. Fr. 80–90 pro Kopf im Jahr. Es liesse sich vielleicht von verringertem Abfall, von weniger Reparaturen, besserer Ordnung etc. ebenfalls etwas sagen, wenn es der den Meistern vorgesetzte Obermeister versteht, seinen Posten auch nach dieser Richtung hin gut auszufüllen. Der rechte Meister wird immer genügend zu tun haben, wird stets schaffend oder kontrollierend innerhalb seiner Partie sich aufhalten, und wenn er dazwischen hinein einmal weniger schwitzen muss, darf ihm das wohl gönnt werden.

Mag man nun das vorstehend gegebene Exempel nehmen wie man will, es wird sich doch niemals ein Schaden herausrechnen lassen, wenn 1–2 Meister mehr angestellt sind. W. W.



Papier-Garne- und -Gewebe.

Wir haben kürzlich eine Mitteilung über den letztjährigen Geschäftsgang der Weberei in Berlin gebracht, welche die Silvalingewebe herstellt, die bekanntlich aus Papiergarnen gemacht werden. Wie aus jenen Angaben ersichtlich gewesen ist, hat jenes Etablissement vorerst noch mancherlei Schwierigkeiten zu überwinden, bis gewinnbringende Resultate erzielt werden können.

Voraussichtlich werden auf diesem Gebiet die bisher angewendeten Verfahren noch verbessert werden und ist in dieser Beziehung interessant, was das «Elsässische Textilblatt» wie folgt mitteilt:

Der in allen Ländern rasch anwachsende Verbrauch an Geweben, dem die Erzeugung der wichtigsten Spinnstoffe: Baumwolle, Hanf, Flachs, Jute, Schafwolle und Seide, in den letzten Jahren nicht mehr Schritt halten kann, machte es begreiflich, daß man sich immer mehr mit der Aufsuchung neuer geeigneter Ersatzstoffe und mit der ausgedehnten Heranziehung schon bekannter Spinnstoffe befaßt.

Die große Bedeutung, die in unseren Tagen die Kunstseide erlangt hat, hat zur Frage Anlaß gegeben, ob nicht auch Papier, das gerade wie die Kunstseide aus Pflanzenfasern hergestellt wird, in gleicher Weise wie diese Verwendung finden könnte.

In der Tat ist es schon gelungen, Garne aus Papier zu Stoffen zu verweben, die, obwohl sie bedeutend billiger sind als die aus den bisher gebräuchlichen Spinnstoffen hergestellten Gewebe, diesen täuschend ähnlich sehen.

Anfangs hatte die Papiergarnspinnerei viele Mißerfolge durchzumachen; doch scheinen jetzt Mittel und Wege gefunden zu sein, die eine wirtschaftliche Ausnutzung gewährleisten. Die früheren alten Verfahren wurden verworfen, weil die Herstellung des sogenannten Vorgarnes zu viel Schwierigkeiten machte. Hier war der Papierstoff noch nicht vollständig getrocknet und wurde in unfertigem Zustand geteilt; es stellte sich dabei heraus, daß die Teilung sehr ungleichmäßig gemacht wurde und infolgedessen keine genaue Garnnummer eingehalten werden konnte. Ferner entstand sehr viel Ausschuss, weil die Vorgarnrollen zu viel Enden enthielten. Ein großer Uebelstand war ferner, daß die Papier-Vorgarnrollen zu schnell austrockneten, und es war kaum möglich, eine Spinnmaschine von morgens früh bis abends spät vollständig auszunutzen. Ein Gewinn war mit diesem Verfahren, wie dies leider oft genug festgestellt worden ist, nicht zu erzielen.

Seit einigen Jahren ist man dazu übergegangen, aus fertigem Papier, also aus Papier wie es jede Papierfabrik mit Leichtigkeit herstellen kann, das Garn zu verarbeiten. Dies hat den großen Vorteil, daß 1. ein weniger großes Kapital erforderlich ist, um eine Papiergarn-Spinnerei anzulegen, und 2. das Papier mit den Maschinen der Firma Ferd. Emil Jagenberg in Düsseldorf unmittelbar vor dem Spinnen erst gefeuchtet und infolgedessen die Feuchtigkeit genau geregelt werden kann. Die Maschinen können daher den ganzen Tag ununterbrochen in Tätigkeit sein, die Mittagspausen usw. können mit Leichtigkeit eingehalten werden, und ferner fällt auch noch der oben angegebene Uebelstand, daß die Garnnummer nicht genau wird, ganz fort.

Die Maschinen der Firma Ferd. Emil Jagenberg haben ferner den Vorzug, daß ganz dünne wie auch ganz schwere Garne hergestellt werden können. Auch kommen bei diesen Maschinen so große Vorgarnrollen zur Verarbeitung, daß in einem Tag nur einmal aufgesteckt zu werden braucht. Die Bedienung der Maschinen ist durch die zweckmäßige Anordnung so einfach geworden, daß ganz bequem zwei Mädchen, ja sogar eines 100 Spindeln bedienen kann.

Zur Einrichtung einer Papiergarn-Spinnerei gehört zunächst eine Rollenschneidmaschine, die das Papier in schmale Rollen schneidet (eine Maschine genügt für 2 bis 3 Papier-Spinnmaschinen) und ferner die Papiergarn-Spinnmaschine, die meist für 100 Spindeln geliefert wird.

Das nach den neuen verbesserten Verfahren in mehreren Gegenden Deutschlands hergestellte Papiergarn ist gegenwärtig hauptsächlich unter dem Namen «Licella», «Silvalin» und «Kilolin» im Handel zu finden.

Mittels gewisser Chemikalien wird dem Papiergarn die erforderliche Festigkeit und Schmiegsamkeit gegeben. Es läßt sich gut färben und wird bereits zu den verschiedensten Geweben, wie Leib- und Tischwäsche, Vorhängen, Kleiderstoffen, Säcken, Zelten, Teppichen usw. verarbeitet. Im

Kleinhandel werden diese Stoffe nicht immer mit Angabe ihrer Beschaffenheit verkauft, aus Furcht vor Mangel an Vertrauen des Publikums in die Güte der Ware.

Unter anderem haben die aus Papiergarn verfertigten Stoffe den Vorteil gänzlicher Geruchlosigkeit, und eignen sich daher besser als Jutegewebe zu Säcken, worin Waren verpackt werden sollen. Sie lassen sich auch gut bleichen und werden zur Herstellung von Spitzen verwendet. Hierbei ist hervorzuheben, daß ihr Preis bloß ein Drittel von dem der Baumwollgespinste und ein Zehntel von dem der Leinengarne beträgt.

Teppiche aus Papiergarn sind weich und billig und fangen weniger Staub auf als andere Teppiche. Schuheinlagsohlen aus besagtem Gespinnste sind ebenfalls wohlfeil und sehr praktisch.

Infolge der geringen Wärmeleitungsfähigkeit des Papiers sind Kleider aus Papiergeweben sehr warm, außerdem sind sie leicht und sehr billig (der Preis des zu einem Anzuge erforderlichen Stoffes beträgt bloß 4 bis 5 Mark).

Der Papiertextilindustrie ist aller Wahrscheinlichkeit nach eine große Zukunft vorbehalten — verschiedene stattliche Unternehmungen sind jetzt schon zum Teil in der Ausführung begriffen — besonders seitdem es in neuester Zeit gelungen ist, die Gewebe aus Papiergarn durch Behandlung mit Gelatine gut waschbar zu machen.



Das Entschlichten mit Diastafor.

Von der Diamalt-Aktien-Gesellschaft in München.

Diastafor ist ein syrupartiges Malzprodukt, in welchem die stärkeverflüssigenden Bestandteile des Malzes nach einem patentierten Verfahren in besonders kräftiger und löslicher Form enthalten sind. Diese Eigenschaft macht Diastafor zu einem wichtigen Hilfsmittel der Textilindustrie. Gegenüber den bekannten Malzverfahren hat Diastafor den Vorzug wesentlich bequemerer Handhabung bei gleichzeitiger Schonung der Ware und durch seine unbegrenzte Haltbarkeit.

Diastafor ist in warmem Wasser leicht und vollständig löslich. Es ist frei von Alkalien, überschüssigen Säuren und Fetten und gegen Pflanzen- und animalische Fasern, sowie gegen natürliche und künstliche Farbstoffe indifferent. Diastafor ist sofort gebrauchsfähig und stellt sich im Verbräuche billiger als das alte Malzverfahren.

Diastafor findet überall dort Verwendung, wo es sich darum handelt, Stärke in löslichen Zustand überzuführen, also insbesondere zum Entschlichten und Entgummieren, sowie zur Erzeugung billiger und guter Schlichten, Appretmassen und Druckverdickungen.

Man stellt sich je nach dem Schlichtegehalt der Ware und Zeitdauer, innerhalb welcher die Schlichte entfernt werden soll, die Flotte aus 100 Liter Wasser und $\frac{1}{2}$ bis 2 kg Diastafor her. Am besten wirkt Diastafor zwischen 60 bis 70 ° C.; Temperaturen über 70 ° C. und Alkalien zerstören seine stärkeverflüssigende Wirkung. Die Einwirkung soll längere Zeit währen, sie richtet sich aber nach dem Schlichtegehalt der Ware, sowie nach Konzentration und Temperatur des Bades. Die Ware wird darauf in heißem und kaltem Wasser gespült.

Vorteilhaft ist es, als Arbeitsmaschinen zum Entschlichten Paddingmaschinen, Jigger, Breitwaschmaschinen oder Krappmaschinen zu verwenden, weil diese einerseits eine möglichste Sparsamkeit mit der Flotte gestatten, andererseits aber die Ware durch die Behandlung im breiten Zustand an und für sich sehr schonen. Bei Imprägnierung im Strang ist darauf zu achten, daß der Stoff gleichmäßig imprägniert wird und daß namentlich die Kanten genetzt werden. Feste Lagen sind zu vermeiden. Man benutzt ein Bad, welches gerade ausreicht, um den zu entschlichtenden Posten Ware bequem zu netzen. Man geht trocken ein und gibt am Jigger zwei bis drei Passagen; auf der Breitwaschmaschine

genügt eine Passage, wenn die Ware nicht zu dick oder stark geschlichtet ist.

Will man im Bottich entschlichten, dann bereitet man sich eine nach dem Schlichtegehalt der Ware berechnete ca. 60 ° C. warme Diastaforflotte und bringt das zu entschlichtende Arbeitsgut über Nacht in diese ein. Anderen Tags wird gespült. Die Diastaforflotte kann ein zweites Mal unter Zusatz von Diastafor benutzt werden.

Bei alkalischen Schlichten wird die Ware vor der Entschlichtung entweder heiß genetzt oder durch eine schwache Essigsäureflotte passiert.

Stark alkalisches Wasser beeinträchtigt die Diastaforwirkung und ist es besser, vor Zusatz zu neutralisieren. Unechte Farben werden im Bottich gehaspelt und die Temperatur wird entsprechend niedriger gehalten. Eine dafür etwas erhöhte Diastafor-Zugabe beschleunigt den Prozeß. Bei längerem Liegen der mit Diastafor imprägnierten Ware genügen 2—3 kg Diastafor, um 100 kg Schlichte aus dem Gewebe zu entfernen.

Die Ware wird dabei gründlich von aller anhaftenden Stärke befreit und dadurch nicht bloß aufnahmefähiger für Beizen und Farbstoffe, sondern es werden auch die Unequalitäten beim Färben vermieden, die ihren Grund in mangelhafter Entschlichtung haben.

Die Ware wird bei der Behandlung mit Diastafor sehr geschont, die Faser selbst erleidet keine Veränderung, weil die Entschlichtung in breitem Zustande und bei verhältnismäßig niedriger Temperatur mit einem vollkommen indifferenten Mittel vorgenommen wird. Die Ware behält nahezu ihre volle Breite.

Selbst sehr hart geschlichtete Waren (Adria, Moleskins) werden durch Diastafor mit geringem Aufwand an Arbeit und Zeit völlig entschlichtet; sie werden weich und griffig.

Das Arbeitsgut wird viel aufnahmefähiger für Appretmassen und von Haus aus viel ansehnlicher.

Vielfach werden Gewebe, welche in der Nachbehandlung eine Veränderung (Rauware) erfahren, ohne weiteres Kochen, nach dem Entschlichten mit Diastafor, gebleicht.

Es hat sich auch herausgestellt, daß Waren, welche keine Schlichte enthalten, viel leichter fleckenrein gemacht werden können, wenn sie über Nacht in eine Diastaforlösung eingeweicht und anderen Tages geseift werden. Eine Erklärung hierfür wäre darin zu finden, daß diese sonst sehr schwer weichenden Flecken (Graphit usw.) auf der Faser sitzen und, da Diastafor den größten Teil der Pectin- und Proteinstoffe derselben löst, gehen diese Flecken bei der nachmaligen Seifenbehandlung umso leichter herunter.

Entschlichtung zu mercerisierender Gewebe.

Von besonderem Wert ist die Entschlichtung durch Diastafor bei solchen Geweben, welche mercerisiert werden sollen, weil die Faser vollständig rein sein soll, ehe die Laugenbehandlung beginnt. Wird eine mit Schlichte überzogene Baumwolle mercerisiert, so wird der Faden durch die Schlichte gegen die Einwirkung der Lauge geschützt. Diese wird also nicht imstande sein, auf die Baumwollfaser im gewünschten Maße einzuwirken. Das Bäuchen oder einfache Auskochen im Strang ist nur für leichtere Ware anwendbar und hat, abgesehen vom Arbeits- und Dampfverbrauch, den Nachteil, daß die Gewebe leicht verfilzen, wodurch der Glanz beeinträchtigt wird.

Die Ware wird gut gesengt und, wie früher angegeben, mit Diastafor entschlichtet. Man schleudert dann aus oder preßt gut ab und unterwirft die Ware hierauf in gewohnter Weise der Laugenbehandlung. Die Arbeitslauge bleibt dabei stets rein und durch das Diastafor wird eine sehr regelmäßige Mercerisierung erzielt. Es wird verhindert, daß die Aetznatronbäder sich vorzeitig durch die organischen Stoffe der Appreturen verunreinigen, es ergibt sich hieraus eine Ersparnis an Material. Eine zu dünn gewordene Mercerisierungslauge kann leicht durch Zugabe von festem Aetz-

natron auf die ursprüngliche Konzentration gebracht werden. Der Glanz und Griff der Ware ist vorzüglich.

Die Zugabe von Diastafor zur Entschlichtungsflotte richtet sich auch hier nach dem Schlichtgehalt des Gewebes.

Die Diastaforierung ist auch für die Laugen-Rückgewinnung von ganz hervorragender Bedeutung, da die Laugenbäder nicht mit Schlichte und Schmutz verunreinigt werden und für die Rückgewinnung rein erhalten bleiben.

Entschlichten von Sammet und Plüsch.

Für die Erzielung einer egal gefärbten, glanzvollen Ware und um zu vermeiden, daß der Flor pickt, ist ein gutes Entschlichten unerlässlich. Das Entappretieren geschieht nach denselben Prinzipien, wie bei glatter Ware, für Sammet am besten auf einem Jigger. Zuweilen hat man es hier mit einer stark alkalischen Schlichte zu tun und man muß dann die Ware vor der Behandlung mit Diastafor absäubern. Man gibt auf dem Jigger 3—4 Enden in einem ganz schwach-sauren Bade bei zirka 50° C., kocht 4 Enden in reinem Wasser, spült und läßt dann 30—40 Minuten in einer Diastaforflotte laufen, die mit 1—2½ Proz. Diastafor besetzt ist und auf zirka 60° C. erwärmt wurde. Nach jedem Ende wärme man die auskühlende Flotte nach. Man dockt auf und gibt dem Diastafor Zeit, noch einige Stunden zu wirken, ehe man spült.

Will man an Diastafor sparen und besonders bei Plüsch den Flor nicht drücken, so arbeitet man auf einer Waschhassel. Man läßt die Ware zirka eine Stunde in einem Bade laufen, welches auf 60—65° C. gehalten wird und je nach der Hartnäckigkeit der Schlichte auf 100 Liter Wasser 100 bis 500 g Diastafor enthält. Die Ware muß beim Laufen natürlich breit gehalten werden.

Wenn Manchester gestärkt und behufs leichteren Schneidens mit Aetznatronlauge behandelt wird, so empfiehlt sich:

1. Gründliche Passage durch eine schwachsaure Essigsäureflotte, dann mit 2 Proz. Diastafor bei 65° C. zu entschlichten. Die Ware wird etwas gelblich und geeignet für zu färbende Ware.
2. Die Ware heiß zu netzen, am besten auf der Waschmaschine, dann ein 3 bis 4 prozentiges Diastaforbad zubereiten, 1—2 mal durchzupassieren und schließlich die Ware kalt nachzuwaschen.

Offenmachen des Fadens bzw. des Gewebes.

Wird Anspruch auf ein recht weiches offenes Gewebe gemacht, wie z. B. bei Waren, welche handgefertigten Charakter haben sollen, so kann hiefür eine Behandlung mit Diastafor, auch nach der Bleiche, nicht warm genug empfohlen werden. Auch nicht geschlichtete Ware erhält diesen Charakter. Diese Waren werden später nicht gummiert, aber gut gespült.

(Schluß folgt.)

Die Tagesordnung des V. Kongresses Deutscher Handelsagenten in Frankfurt a. M.

Für den vom 9. bis 11. Juni d. J. in Frankfurt a. M. stattfindenden V. Kongreß Deutscher Handelsagenten, den Verbandstag des Zentralverbandes Deutscher Handelsagenten-Vereine (Sitz Berlin) — der alle drei Jahre stattfindet — ist nunmehr die Tagesordnung festgesetzt worden.

Am Tage vor dem Kongreß findet eine Konferenz der Vorsitzenden der 47 Ortsvereine und Ortsgruppen des Zentralverbandes mit dem Vorstand statt; sodann tritt der Vorstand zu einer Sitzung zusammen. Am Eröffnungstage des Kongresses wird der Generalsekretär Dr. Podewils den Geschäftsbericht erstatten und zwar lautet das Thema mit Rücksicht auf das zehnjährige Bestehen des Zentralverbandes: „Der Zentralverband Deutscher Handelsagenten-Vereine 1902—1912.“ Danach

wird ein Festvortrag gehalten werden über das Thema: „Der Handelsagent als Vollkaufmann im öffentlichen Leben.“ Sodann wird der Kongreß sich mit der Frage der Gewerbelegitimationskarte beschäftigen, in der er vor kurzem in einer Eingabe an den Reichstag herangetreten ist, die eine Aenderung des § 44a der Reichsgewerbeordnung zum Gegenstand hat. Ueber „Die neuesten Ergebnisse der Literatur und Rechtsprechung in Agentenfragen“ wird Herr Rechtsanwalt Kurt Jacusiel-Berlin sprechen. Ueber die Frage „Welche Verbesserungen bringt der österreichische Handelsagenten-Gesetzentwurf?“ referiert Herr Rechtsanwalt Dr. Karl Albrecht-Hamburg. Ein drittes Referat über das Agentenrecht lautet: „Die Handelsgebräuche im Agenturgewerbe und die Notwendigkeit eines Ausbaues der gesetzlichen Bestimmungen“; hierbei werden u. a. die bisherigen Ergebnisse der vom Zentralverband veranstalteten Enquete zur Feststellung der Handelsgebräuche im Agenturgewerbe bekanntgegeben werden.

Auch mit Wohlfahrtseinrichtungen wird sich der Kongreß beschäftigen, so mit der Frage eines Witwen- und Waisenfonds und einer Verbandssterbekasse. Beim Thema „Ausgestaltung der Verbandseinrichtungen und organisatorische Fragen“ stehen u. a. die Agenturvermittlung des Zentralverbandes, der Normal-Agenturvertrag und vor allem die Fürsorge für die Hinterbliebenen verstorbener Mitglieder und für erkrankte Mitglieder zur Erörterung.

In Oesterreich findet demnächst ebenfalls ein Handelsagentenkongreß statt und zwar der Verbandstag des Zentralverbandes der Handelsagenten und Kommissionäre Oesterreichs und die Verbandsversammlung des Reichsverbandes der Gremien und Genossenschaften österreichischer Handelsagenten und Kommissionäre.

In der Vereinigung Berliner Agenten der Textilindustrie

begrüßte in der Sitzung vom 8. Mai der Vorsitzende die neu eingetretenen Mitglieder und wies darauf hin, dass die Vereinigung jetzt über 300 Textil-Agentur-Firmen umfasst. Unter den geschäftlichen Eingängen erregte besonderes Interesse der Bericht der Handelskammer über das Agenturgewerbe. Es wurde mit Freuden begrüßt, dass die Handelskammer in diesem offiziellen Bericht auf die Notwendigkeit der Erhöhung der seit 20 Jahren gleichgebliebenen Provisionssätze im Textil-Agentur-Gewerbe unter eingehender Begründung hinweist. Die dann stattfindende Besprechung der Tagesordnung des fünften Kongresses Deutscher Handelsagenten in Frankfurt a. M. rief eine lebhafte Debatte hervor. Insbesondere wurde die Gründung eines Witwen- und Waisenfonds und einer über ganz Deutschland verbreiteten Zentralverbands-Sterbekasse erörtert. Auch wurden Vorschläge gemacht, die in der Vereinigung schon bestehende Privatsterbekasse weiter auszubauen.

Der Tätigkeitsbericht und Rechnungsabschluss

der Verbandsleitung des Zentralverbandes der Handelsagenten und Kommissionäre Österreichs für das Verbandsjahr 1911 wird in No. 5 des „Handelsagent“ zur Kenntnis der Mitglieder des Verbandes gebracht. Das Berichtsjahr war das zweite seines Bestandes und zeugt dieser Tätigkeitsbericht, den wir hier folgen lassen, von den intensiven Bestrebungen im Interesse der Entwicklung und Förderung des Handelsagentenstandes.

Die im vorigen Tätigkeitsberichte über die allgemeine Lage der Handelsagentenschaft geschilderte Situation verschärfte sich im ersten Halbjahre des Jahres 1911 in empfindlicher Weise. Alle jene Momente, welche die Geschäftslage im allgemeinen beeinflussten, bestanden in erhöhtem Grade auch im Anfang des Jahres 1911 noch fort und lähmten auf allen Gebieten die Absatzmöglichkeit. Ganz besonders war es die Lebensmittelerhöhung, welche die Konsumationskraft der niederen Stände lähmte und sonach gerade jene Massenverbraucher in die Unmöglichkeit versetzte, mehr als für die eigenen unmittelbaren Lebensbedürfnisse, d. i. Nahrung und Wohnung, sorgen zu können. Auch die außergewöhnliche Teuerung der hauptsächlich in Verarbeitung kommenden Rohmaterialien erhöhte sich anfangs 1911 und die Diskrepanz zwischen der Aufnahmefähigkeit und des Konsums gegen die stetig wachsende Verteuerung der Produktion nahmen einen Höhepunkt an, der eine Verdrossenheit zur Folge hatte, die jede Unternehmungslust tötete. Erst eine Rekordernte in Baumwolle, sowie eine gute Mittelernte in Ungarn; Galizien und Böhmen brachten etwas Besserung in die allgemeine Geschäftslage, indem wenigstens auf der einen Seite Luft geschaffen wurde und die Preise der Rohmaterialien sich wesentlich verbilligten. Es bildete sich ein Preisstand in den meisten Finalprodukten, welcher das Vertrauen des Zwischenhandels erwarb und infolge dessen setzte auch eine gesteigerte Kaufkraft ein, welche die stark gelichteten Lager rasch kompletierte und gleichzeitig auch die Spekulation ermutigte.

Freilich kann man im gegenwärtigen Momente nicht sagen, ob alle diese Käufe wirklich Bedarfskäufe waren, oder ob nicht eben diese ermutigte Spekulation einen Teil der Produktion aufnahm. Es wird sich erst in einiger Zeit erweisen lassen, bis man Kenntnis davon bekommen wird, ob auch die letzte Hand tatsächlich die gekauften Halbfabrikate im Finalzustande aufgenommen hat oder nicht. Es sind infolge dessen eine große Anzahl Branchen, in denen die Kollegenschaft das Jahr 1911 trotz der beinahe trostlosen ersten Jahreshälfte ziemlich gut abschneidet. Freilich wird diese Kollegenschaft wohl zusehen müssen, daß sie den Ausfall an Provision, den ihnen der sehr verminderte Wert der Produkte gebracht hat, durch erhöhten Fleiß im Umsatz wieder hereinbringt.

Sonst blieb alles beim alten. Die dreiköpfige Hydra, welche die wirtschaftlichen Verhältnisse in Österreich nicht zur Entfaltung kommen läßt und selbst die private Initiative drosselt, der Nationalismus, der Fiskalismus und der Agrarismus, sie bestehen ungeschwächt fort und es ist bisher den produzierenden Ständen nicht gelungen, einen dieser Köpfe abzuschlagen. Die allgemein wirtschaftlichen Verhältnisse in Österreich schreien nach einer Remedur, es wird aber wohl noch viel schlechter kommen müssen, damit jene Faktoren, denen die Gesetzgebung in Österreich anvertraut ist, dessen inne werden, daß das nächste Dezennium der Wirtschaft gehört und daß feudale und nationale Aspirationen notgedrungen werden zurückstecken müssen. Dazu gehört aber in erster Reihe, daß sich der Handel und die Industrie, sowie der Gewerbestand ihrer Bedeutung bewußt werden und daß sich dieses Selbstbewußtsein derart steigert, daß es sich durchsetzt, daß es zur Selbsthilfe greift und daß es vor allem andern dort Geltung bekommt, wo die Schicksale der Bevölkerung endgiltig entschieden werden.

Dazu gehören aber zwei Dinge, d. i. die Organisation und der intensive Kontakt mit dem öffentlichen Leben. Der Zentralverband der Handelsagenten und Kommissionäre Österreichs hat diese Anschauung auch zur Grundlage seiner Tätigkeit angenommen und sind wir in der Lage, Ihnen berichten zu können, daß nicht nur unsere Organisation vorwärts schreitet, sondern daß wir auch bei verschiedensten Gelegenheiten den Kontakt mit dem öffentlichen Leben nicht scheuten, vielmehr ihn aufsuchten und uns sowie unseren Stand bei den verschiedensten Gelegenheiten zur Geltung zu bringen wußten. Was die Organisation anbelangt, so haben wir vorerst unmittelbar den Zuwachs der Agentensektion im Verein der am Kolonialwarenhandel beteiligten Firmen. Wir sind über den Beitritt dieser Kollegensektion sehr erfreut, weil dieselbe beweist, daß unsere Bestrebungen ernst genommen werden und daß, wenn wir auch keine unmittelbaren und momentanen Erfolge zu erreichen in der Lage waren, die gesamte österreichische Kollegenschaft sich mit uns dessen bewußt ist, daß ein Baum nicht beim ersten Axt-

hieb fällt und daß nur Zähigkeit und Ausdauer eine langsame und stete Fortentwicklung des Agentenwesens und seiner wichtigen Interessen verbürgen.

Die Ihnen im Vorjahre gemeldete Aktion in Graz war infolge der Indolenz oder richtiger gesagt der Aversion der dortigen großen Agenturfirmer gegen die Ausscheidung aus dem Gremium der Kaufmannschaft ins Stocken geraten. Der Intervention unseres sehr geehrten Herrn Vizepräsidenten, kais. Rat Albert Drey, ist es jedoch gelungen, diese großen Agenturfirmer von der Notwendigkeit des Zusammenschlusses zu überzeugen und in einer Versammlung im Hotel „Erzherzog Johann“ in Graz, der derselbe präsierte, und in der sowohl der geschäftsführende Ausschuß Katz, als auch der Rechtskonsulent des Zentralverbandes Gremialsekretär Dr. Bloch, die Referate erstatteten, trat ein wesentlicher Umschwung ein, indem alle diese Firmen nunmehr ein eigenes Handelsagentengremium für Steiermark propagieren und das jetzt beinahe sämtliche Agenturfirmer in Leoben, die sich von jeder Beteiligung bisher ganz ausgeschlossen haben, ihre Zustimmung zur Gründung dieses Agentengremiums erteilten. (Fortsetzung folgt.)



Ausstellungswesen



Die Eröffnung der Schweiz. Fachausstellung für das Gastwirtschaftsgewerbe in Zürich.

Ueber den Wert und die Bedeutung solcher Fachausstellungen braucht man vorerst keine Erörterungen anzustellen. Es sei nur darauf hingewiesen, dass das moderne Hotel- und Gastwirtschaftsgewerbe in engem Kontakte steht mit der ganzen modernen Technik und dass es von grossem Interesse sein muss, diesen Kontakt in einem grossen Gesamtbilde veranschaulicht zu sehen. Die Fachausstellung, welche Samstag den 18. ds. bis 9. Juni ihre Tore öffnet, zeigt die ganze im Wirtschaftsbetriebe sich entwickelnde Umgestaltung und namentlich auch die stets wachsenden Anforderungen an das Wirtschafts- und Hotelgewerbe. Einrichtungen in Haus- und Küche, die früher vollständig genügten, wandern in die Rumpelkammer und von dem vielen Guten und Vortrefflichen, das die Industrie produziert, ist für den Wirtschaftsbetrieb nur das Beste gut genug.

Die Veranstalter hatten das grosse Glück, Autoritäten auf dem Gebiete des Ausstellungswesens zur Mithilfe heranziehen zu können und diesem Umstand ist es wohl zuzuschreiben, dass die Fachausstellung in Zürich in jeder Beziehung einheitlich und zweckmässig zur Durchführung kam und heute einen sehr vorteilhaften Eindruck auf den Besucher macht. Jedermann und besonders die Hausfrau will sehen, was das moderne Wirtshaus zu bieten vermag. Denn die ganze vervollkommnete Technik, die in dieser Halle sich präsentiert, ist auch dem Privathause willkommen. Das Hotel und das Wirtshaus der Gegenwart sind ja nichts anderes, als das Muster jenes wohnlichen Hauses, das den Wunsch des einen und den Stolz des anderen bildet.

Die imposante Ausstellungshalle steht auf dem für solche Zwecke ideal gelegenen Tonnalleareal. Nach dem sehr schön ausgestatteten Ausstellungskatalog sind in derselben folgende Gruppen installiert: Kellereiartikel und Büffeteinrichtungen, Küchenausstattungen, Maschinen und Geräte für Wirtschaftsbetrieb, moderne Verkehrsmittel, Porzellan- und Glasindustrie, Bestecke, Tafelaufsätze, Gold- und Silberwaren, Hygiene, Textilindustrie, Möbel, Bureau-Utensilien und Kontrollapparate, Musikinstrumente aller Art, Billards, Spiele aller Art, Sport, Kochkunst, Nahrungsmittel in festem Zustand, Nahrungs- und Genussmittel in flüssigem Zustand, Zigarren- und Tabakindustrie, Fachliteratur und fachliche Bestrebungen, Blumen- und Gartenanlagen.

Als Clou der Ausstellung dürfte wohl die Kochkunst-Abteilung zu gelten haben. Der Hotelierverein der Stadt Zürich, die Union Helvetia Sektion Zürich und der Inter-