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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 20 (1913)

Heft: 21

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: 09.12.2025

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

Industrielle Nachrichten

Preiserhöhung in der Schappe-Industrie. Die Schappe-Gesellschaften haben ihre Garnpreise neuerdings um 2 Fr. pro Kilo erhöht. Über die Gründe dieser Preiserhöhung wird mitgeteilt: „Die Seidenernte des laufenden Jahres ergibt für Italien einen normalen Ertrag, dagegen werden Syrien und China einen bedeutenden Ausfall bringen, während Japan zu den gegenwärtigen Preisen, obwohl diese im Vergleich zum Vorjahr zirka 30 Proz. höher stehen, seine Ernte vorderhand überhaupt nicht verkaufen will. Die Folge davon ist, außer der erwähnten Preiserhöhung, ein erheblicher Mangel an Rohstoffen, wodurch die Fabriken genötigt werden, den Betrieb resp. die Produktion entsprechend einzuschränken. In Basel und Umgebung scheint damit bereits begonnen worden zu sein, während an andern Orten Betriebsreduktionen im November angesetzt werden sollen.

Aus der Barmer Band- und Besatzindustrie. Über die gegenwärtige Situation orientiert der folgende Bericht des „Berl. Conf.": „Sind Besätze modern?" Unter dieser Überschrift veröffentlichte vor einiger Zeit ein Fachblatt einen längeren Artikel, der den Barmer Besatzfabrikanten den Vorwurf machte, daß sie bei Schaffung ihrer Neuheiten nicht mit der immer voranschreitenden Verfeinerung des Geschmacks gleichen Schritt gehalten haben.

Dieser Artikel hat in Barmer Kreisen großes Befremden erregt und wurde der Fachzeitung in einem offenen Brief von einem der ersten Fabrikanten eine klare Antwort gegeben. Mit dieser Antwort hat der Vorfall seine Erledigung gefunden, zumal die Antwort bei allen Fabrikanten die vollste Zustimmung gefunden hat.

Bei einer Unterredung mit maßgebenden Fabrikanten der Barmer Besatzindustrie über diesen Vorfall wurde naturgemäß über die Lage der Barmer Industrie gesprochen. Es werden leider durch die anhaltende Ungunst der Mode Besätze nur wenig verarbeitet, und die Folge davon ist eine allgemeine geringe Beschäftigung in den Betrieben der Nouveautéfabrikanten.

Wenn auch die Barmer Fabrikanten durch die Mode so vernachlässigt worden sind, so haben sie doch in dieser schweren Zeit durch die Schönheit der von ihnen gebrachten Neuheiten den Beweis erbracht, daß sie sich der veränderten Moderichtung voll und ganz anzupassen verstanden haben. Der Beweis liegt wohl am besten darin, daß die Grossisten der Branche, trotz der Ungunst der Mode, immer wieder diese Neuheiten aufgenommen haben und auch Umsätze darin erzielten.

Aber es ist natürlich klar, daß die Beschäftigung in diesen Artikeln zu gering ist, um die großen Betriebe der Fabrikanten voll ausnützen zu können. Durch diese bedauernswerte Tatsache hat sich nun ein großer Übelstand gezeitigt. Barmen hat viel Hausindustrie, die Fabrikanten sind nicht in der Lage, diese auch nur annähernd zu beschäftigen. Der Selbsterhaltungstrieb gebietet, zunächst den eigenen Betrieb aufrechtzuerhalten. Nun ist es in letzter Zeit wiederholt festgestellt worden, daß sich Bandwirker, die sonst nur in Lohn für die Fabrikanten weben, direkt mit Grossisten der Branche in Verbindung setzten, und diese veranlaßten, ihnen Orders zu erteilen. Hierin liegt eine große Gefahr für die Fabrikanten, und wir meinen, daß in solch schwerer Zeit der Grossist den Fabrikanten vor diesem in den Rücken fallen seitens des Bandwirkers schützen müßte.

Der Grossist müßte nach wie vor seine Aufträge nur dem Fabrikanten erteilen, er muß sich vor Augen halten, daß die großen Fabrikanten in flotten Zeiten auch ihn nicht übergehen, sondern auch dann stets nur an Grossisten liefern. Aus Solidaritätsgefühl heraus müßten sich hier zwei so mächtige Faktoren verständigen. Zu dieser Verständigung geben wir hiermit die Anregung. Kein Grossist kann eine Freude daran haben, wenn die Barmer Artikel auf diese Weise eine Preisherabsetzung erfahren.

Man muß stets daran denken, daß wieder einmal bessere Zeiten kommen, dann ist der einmal „auf den Hund" gebrachte Preis nicht wieder in die Höhe zu bringen, dann kann der Bandwirker nicht liefern, weil ihn die Fabrikanten beschäftigen, und dann tritt für den Grossist eine unangenehme Situation ein. Das sollten die Grossisten bedenken und danach handeln!

Industrielle Auslandpropaganda. Unter dem Vorgang des Vereins deutscher Eisen- und Stahlindustrieller soll in Deutschland demnächst eine Vereinigung zum zweckmäßigen Ausbau der Auslandpropaganda gegründet werden. Der neue Verein will zur Förderung der Ausfuhr hauptsächlich Wanderredner ins Ausland entsenden, und in geselligen wie wissenschaftlichen Vereinen, auf Ausstellungen und bei andern Gelegenheiten unter Vorführung von Licht- und Bewegungsbildern gemeinfaßliche und wissenschaftliche Vorträge halten lassen. Wie wir der „Frk. Ztg." entnehmen, haben namhafte Firmen diese Art der Reklame bereits eingeführt und günstige Erfolge erzielt. Dem Verein können nur deutsche Unternehmer und Vereine deutscher Unternehmer beitreten. Durch den Zusammenschluß sollen die Kosten der Propaganda möglichst niedrig gehalten werden, so daß sich auch mittlere und kleinere Unternehmer beteiligen können.

Technische Mitteilungen

(Nachdruck verboten.) (Fortsetzung.)

Ueber die Ausrüstung der Seiden- und Halbseidenstoffe.

Das Pressen. Das Pressen von Seiden- und Halbseidenstoffen wird, wenn wir die große Menge der Artikel in Betracht ziehen, wohl in beschränktem Maße angewendet, anderseits haben wir in Halbseide einige Stapelartikel, die in großen Mengen gepreßt werden. Durch die Presse erteilen wir den Stoffen einen erhöhten Glanz, eventuell mehr Hand und vor allem eine ruhige, vornehme Lage.

Wir unterscheiden zwei Arten von Pressen, das „Kalt- und das Warmpressen". Ersteres auch Stichpressen genannt, wird vielfach bei fertig ausgerüsteter, mit Appreturmassen behandelter Ware angewandt, um der gelegten Ware eine gute Lage und besseres Aussehen zu geben. Es geschieht dies mittelst einer eisernen Spindelpresse, deren Boden seiner Größe entsprechend mit einer Anzahl Stücke belegt wird; auf diese kommt ein starker Karton zu liegen, auf welchen man wiederum Stücke bringt, wieder ein Karton auflegt und so weiterfährt, bis die Presse voll ist. Alsdann wird der Pressdeckel niedergeschraubt und kann mittelst Hebelübersetzung von Hand stark angezogen werden. Man nennt diese Arbeit eine Presse setzen. Je nach Erfordernis läßt man die Ware einige Stunden oder auch über Nacht so in der Presse liegen.

Zum Warmpressen bedienen wir uns der hydraulischen Presse mit Dampfheizung. Das Gestell derselben bilden vier kräftige Säulen, die oben mit einer starken Platte verschraubt sind. Links und rechts zwischen den Säulen stehen die Träger der eisernen Preßplatten, welche in einem Abstand von zirka 20 cm gelagert sind und auf und nieder bewegt werden können. An der hintern Seite der Presse geht ein Dampfrohr empor, von welchem aus zu jeder Platte ein Abzweigrohr führt, wodurch die Platten, die entweder hohl oder mit Kanälen versehen sind, mittelst Dampf erhitzt werden können. Jedes Zuleitungsrohr ist der Beweglichkeit der Platte wegen mit einem Gelenk, und diese selbst noch mit einem Wasserablaufrohr versehen. Das Pressen selbst geschieht durch hydraulisches Empordrücken des Preßbodens. Während wir beim Kalandern die Hitze vermittelst eines den Stahlzylinder touchierenden Thermometers kontrollieren, nehmen wir beim Pressen das Zeitmaß zu Hilfe, d. h. man läßt den Dampf so und so viele Minuten in die Platten einströmen. Um fortwährend den nämlichen Wirkungsgrad zu erreichen soll deshalb der zur Verwendung kommende Dampf immer von gleich hohem Drucke sein. Den Pressionsdruck zeigt uns der Manometer an.

Wir erhalten also beim Pressen den gewünschten Effekt wiederum durch den Druck und die Wärme, während ein

hoher Feuchtigkeitsgrad der Ware in der Regel nicht angängig ist. Sie wird also auch nicht gedämpft und hat nur soviel Feuchtigkeit, als sie aus der Luft aufnimmt, oder sie wird auch noch extra vorgetrocknet.

Zum Pressen wird die Ware auf 1/2 Meter, 1/2 Yards, oder, wenn es die Größe der Presse erlaubt, auf den Meter gelegt. Während dem Legen wird zwischen jede Lage ein Bogen glattes, festes Papier eingefügt, welches auf drei Seiten einige Zentimeter über die Stofflage hinausschaut, auf der vierten in der Stoffalte anliegt. Bei starken Stoffen und wo es besonders auf Glanz ankommt, verwenden wir statt Papier feste, glatte Kartonbogen, sog. Preßspähne oder Glanzpappen, z. B. bei halbseidenen Satins, Foulardstoffen, Tüchern etc., welche durch das Pressen an Körper, Glätte und Glanz gewinnen. Durch diese eingelegten Bogen erhält jede Stofflage eine feste Unterlage und kommen ein oder zwei so gelegte Stücke noch zwischen zwei dicke Kartons (etwa 1—2 cm) zu liegen und wird alsdann das Ganze zwischen zwei Preßplatten eingeschoben. Die beiden Kartons sind zum Schutze der äußern Stofflagen, damit dieselben nicht unter der Hitze leiden und das Ganze regelmäßiger durchwärmt wird.

Das Pressen wird mit andern Ausrüstungsarbeiten, gewöhnlich als letzte Manipulation, kombiniert, oder es bildet aber auch für sich allein die ganze Appretur. Dies ist der Fall bei Foulards, Tüchern und besonders beim großen Artikel ganzseidener Marceline.

Durch das Pressen erteilen wir letztern einen festern Halt, den wir bis zu einem papierähnlichen Griff steigern können. Bessere Qualitäten wie solche, die zu Lampenschirmen und Dekorationszwecken verwendet werden, erhalten nur eine leichte, warme Pressung, wodurch sie einen leichten aber vollen Griff, höhern Glanz und ruhige Lage erhalten. Marcelline, die zu Futter Verwendung finden, preßt man in der Regel stärker und heisser. Ganz hart unter hoher Hitze gepreßte Marceline verlieren aber oft ihren natürlichen Glanz, sie haben wohl einen starken Preßglanz, der aber nicht so angenehm lebhaft wirkt. Dies rührt daher, weil der halt- und konsistenzlose Stoff, wie das vom Stuhl kommende Marcelinestück ist, nicht in absolut glatter Lage einpapiert werden kann. Die einzelnen Schußfäden, aus loser Trame und gegen den Zettel stark vorherrschend, flottieren für ein Taffetgewebe verhältnismäßig lang und werden dann durch den starken Druck zwischen die Vertiefungen der härtern Organzin- oder Grègefäden der Kette hineingedrückt, d. h. sie flottieren von einem zum andern Bindepunkt nicht mehr in glatter gestreckter Lage, sondern das Ganze sieht in sich hineingepreßt flach und übernommen aus.

Schwarz auf Baumwolle.

Schwarz ist die Stapelfarbe für alle Textilfasern und wenn es auch den Veränderungen durch die Mode nicht unterworfen ist, so gibt es doch wohl keine Farbe, welche in der Art und Weise ihrer Herstellung so viele Wandlungen erfahren hat, als gerade Schwarz auf Baumwolle. Diese Veränderungen sind immer auf die Einführung neuer Färbeverfahren oder neuer Farbstoffe und auf die Erwartung zurückzuführen, mit den niedrigsten Kosten und ohne Nachteil für die Faser einen unveränderlichen Farbton zu erhalten. In dieser Beziehung hat jedes Verfahren seine Nachteile und es kann, wie A. J. Morrison im „Textile Colorist" schreibt, nicht ein Färbeverfahren als vollkommen bezeichnet werden. Die Abweichungen sind jedoch so mannigfaltig, daß jede Art baumwollener Waren gegenwärtig nach einem anderen Verfahren schwarz gefärbt wird, da die jeweiligen Anforderungen an das Fabrikat den Ausschlag geben, welcher der schwachen Punkte oder der Mängel der Farbe unbeachtet bleiben kann. Das älteste aller Verfahren, die Blauholzfärberei, hat den Anilinprodukten weichen müssen, weil diese die zum Färben erforderliche Zeit bedeutend abkürzen, wenn auch die Licht- und Waschechtheit, sowie die Herstellungskosten des Blauholzschwarz viele der gewöhnlichen Handelsmarken künstlicher Farbstoffe bei weitem übertreffen.

Das Einbad-Anilinschwarz ist zwar eine der echtesten bekannten Farben, es kann aber nicht vollständig auf die Baumwollfaser fixiert werden und ist daher einem beständigen Abreiben und Abwaschen unterworfen. Dagegen wird es weder durch das Licht verändert, noch durch die meisten chemischen Agenzien angegriffen. Die Entwicklung dieses Schwarz beim Übersetzen eines direkten schwarzen oder blauen Farbstoffes ist ein höchst interessanter Prozeß und es kann nicht mit Sicherheit gesagt werden, ob hier eine chemische Verbindung zwischen dem direkten Farbstoffe und dem Anilinschwarz stattfindet oder ob die Faser durch das Kochen nur aufnahmefähiger gemacht wird. Die Echtheit gegen das Abreiben und die Wäsche wird aber wesentlich verbessert und es ist zum Übersetzen nur eine kleine Menge Farbstoff erforderlich, um die ursprüngliche Farbe zu dunkeln. Da aber eine solche Behandlung zu umständlich ist, so findet das Verfahren nur sehr wenig Anwendung. Das mittelst der verschiedenen Oxydationsprozesse erhaltene Anilinschwarz behauptet sich für verschiedene Warengattungen. Strumpfwaren werden, wenn sie nicht zu leicht im Gewichte und nicht mercerisiert sind, im allgemeinen mit den gewöhnlichen Kupfer- und Chlorat-Oxydationsmitteln gefärbt. Man hat auch mit Vanadin mehrere Versuche gemacht und dabei vorzügliche Resultate feststellen können. Vanadin gestattet nicht allein die Benutzung weniger saurer Flüssigkeiten, sondern ergibt auch festere, haltbarere Waren. Wenn auch der Preis des Vanadinschwarz ein höherer ist, so sind doch die Kosten des Verfahrens im ganzen niedriger. Trotz dieser Vorzüge hat aber das Vanadin in Färberkreisen keine besondere Beliebtheit erlangen können, denn die meisten Färber verwenden aus manchen Gründen lieber Kupfer als Vanadin. Das Ferrocyan-Dampfschwarz wird fast ausschließlich zum Färben von Stückwaren benutzt und repräsentiert jedenfalls das billigste und echteste der gegenwärtig bekannten Verfahren zum Färben von Baumwollschwarz, aber leider kann es nicht zum Färben von Garnen, Ketten oder losem Material benutzt werden. Das neue Green'sche Anilinschwarz-Verfahren mit Paraphenylendiamin als Oxydationsmittel übt auf die Fasser eine weniger schwächende Wirkung aus, besitzt aber den grossen Nachteil, daß es abfärbt.

Die schwarzen, auf der Faser diazotierten und entwickelten Farbstoffe wurden schon vor den schwarzen Schwefelfarbstoffen benutzt, kamen dann wieder außer Gebrauch, haben aber in neuerer Zeit, besonders auf mercerisierte Baumwolle ausgedehnte Verwendung gefunden, da sie eine echte Farbe ohne Beeinträchtigung des Glanzes ergeben. Die schwarzen Entwicklungsfarbstoffe werden für mercerisierte Garne, Stückwaren und Strumpfwaren, unter Ausschluß anderer schwarzer Stoffe benutzt, wenn in der Hauptsache auf Echtheit gegen die Wäsche Rücksicht genommen werden muß. Anstatt der Entwicklungsfarbstoffe bedient man sich auch zuweilen der Farbstoffe mit Nachbehandlung. Diejenigen Farbstoffe, welche zum Nachbehandeln Chromkali und Kupfervitriol oder diazotiertes Paranitranilin erfordern, ergeben zwar eine genügende Echtheit, besitzen aber den Nachteil, daß das Verfahren zu teuer ist. Die gegenwärtig am meisten verbreiteten schwarzen Farbstoffe sind die verschiedenen Schwefelschwarz. Im Handel sind natürlich viele verschiedene Arten anzutreffen, welche jedoch nicht alle gleich gute Eigenschaften besitzen. Sie weichen sowohl in dem Farbton und der Stärke als auch in der Verarbeitungsweise und dem Echtheitsgrade voneinander ab. Unsere Bemerkungen sollen sich aber nur auf die besten derselben erstrecken. Schwefelschwarz besitzt eine außergewöhnliche Echtheit gegen jede Einwirkung, mit Ausnahme des Chlors und schmutzt nur dann ab, wenn es nicht richtig gefärbt wurde. Es gibt zwar Schwefelfarben, welche sich nicht gut auswaschen lassen, diese bilden aber eine Ausnahme von der Regel. Man hat auch zuweilen den Einwand erhoben, daß sie die Faser mürbe machen, es ist aber festgestellt worden, daß dieser Übelstand viel mehr auf die Beschaffenheit des Färbebades und die Gegenwart von freiem Schwefel zurückzuführen ist, als auf eine nachteilige Eigenschaft des Farbstoffes selbst. Das Schwefelschwarz findet zum Färben von Rohmaterial, Garnen, Strumpfwaren, Stückwaren und Ketten Verwendung und wird

selbst für mercerisierte Baumwolle benutzt, obwohl es den Glanz der Faser mehr oder weniger beeinträchtigt.

Schwarz ist als Nuance mehr als irgend eine Modefarbe der Veränderung unterworfen, weil wir mit einem wirklichen, richtigen Schwarz nie zufrieden gestellt sein würden. Der Konsument verlangt einen Ton, welcher tatsächlich ein tiefes Dunkelblau ist, und sobald wir dagegen ein wirkliches Schwarz ohne jeden anderen Ton sehen, so sind wir durch seinen stumpfen, schmutzigen und matten Ton überrascht. Aus diesem Grunde sind die schwarzen Färbungen, welche die meiste Blume und Lebhaftigkeit besitzen, die begehrtesten und hierzu gehören die Färbungen mit ausgesprochenem blauen Tone. Dieser blaue Ton muß ein normaler oder ein grünlicher sein, weil ein Stich ins Rote den Geschmack oder das Gefühl beleidigt.

(Fortsetzung folgt.)

Kaufmännische Agenten

Geschäftsergebnisse der Aktiengesellschaften in der Seidenindustrie im Jahre 1911/12.

Vom Kaiserl. Deutschen Statistischen Amte wird alljährlich eine zahlenmässige Uebersicht über die Geschäftsergebnisse der deutschen Aktiengesellschaften veranstaltet. Gegenwärtig ist die fünfte Veröffentlichung dieser Art erschienen, laut folgenden Mitteilungen der «Seide», interessante Einblicke in die Entwicklung der deutschen Aktiengesellschaften im allgemeinen und der Seidenindustrie im besonderen gewährt.

Bei dem gewaltigen Umfange, den heute die gesellschaftlichen Unternehmungen, soweit sie in die Rechtsreform der Aktiengesellschaft gekleidet sind, in dem Erwerbsleben einnehmen, wird eine Betrachtung ihrer Geschäftsergebnisse Aufschlüsse über die Schwankungen gewähren, die unser Wirtschaftsleben in den letzten fünf Jahren durchgemacht hat.

Die vorliegende Statistik über die Geschäftsergebnisse der deutschen Aktiengesellschaften umfaßt die Aktiengesellschaften (einschließlich Kommanditgesellschaften auf Aktien) mit denjenigen Bilanzen, deren Abschluß innerhalb der Zeit vom 1. Juli 1911 bis 30. Juni 1912 erfolgte. Ausgeschlossen sind in der Statistik die in Liquidation oder Konkurs befindlichen Aktiengesellschaften. Unberücksichtigt bleiben ferner sämtliche Gesellschaften ohne wirtschaftlichen Zweck und solche, deren wirtschaftlicher Zweck nicht in erster Linie die Erzielung eines Geschäftsgewinnes für die Gesellschaft ist, oder bei denen die Dividendenverteilung ganz ausgeschlossen oder auf einen Höchstsatz beschränkt ist. Schließlich wird außer Betracht gelassen die in der Rechtsform der Aktiengesellschaft betriebenen Kartelle und Syndikate. Eine solche Einschränkung in der Statistik wurde vorgenommen, um möglichst einwandfreie Zahlen für die wirtschaftlichen Ergebnisse der Aktiengesellschaften, d. h. der reinen Erwerbsgesellschaften unter ihnen zu gewinnen.

Im folgenden sollen zunächst die Bestandsverhältnisse der Aktiengesellschaften der Seidenindustrie in dem Zeitraum der letzten Jahre näher betrachtet werden. Die Zahl dieser Aktiengesellschaften betrug im Berichtsjahr 8 gegenüber 9, 8, 6 und 6 in den Jahren 1910/11, 1909/10, 1908/09 und 1907/08. Ueber die Entwicklung, die das dividendenberechtigte Aktienkapital, die echten Reserven und das Unternehmungskapital, das sich aus dividendeberechtigtem Aktienkapital und den echten Reserven zusammensetzt, in den letzten fünf Jahren erfahren haben, gibt nachstehende Uebersicht Auskunft:

	dividendeberechtigtes Aktienkapital	echte Reserven	Unternehmungskapital
1911/12	18,202,000	6,895,000	25,097,000
1910/11	18,013,000	7,801,000	25,814,000
1909/10	16,015,000	6,797,090	22,812,000
1908/09	11,880,000	6,072,000	17,952,000
1907/08	11,055,000	5,017,000	16,072,000

In den Jahren 1907/08—1911/12 haben also das dividendeberechtigte Aktienkapital eine Zunahme um 7,147,000 Mk. oder 64,6 Prozent und das Unternehmungskapital eine Zunahme um 9,025,000 Mk. oder 56,2 Prozent erfahren. Setzt man die echten Reserven zu dem dividendenberechtigten Aktienkapital ins Verhältnis, so fiel dieses Verhältnis von 45,4 Prozent im Jahre 1907/08 auf 37,9 Prozent im Jahre 1911/12. Dieser Rückgang der verhältnismäßigen Höhe der Reserven findet, wie nachher dargelegt wird, seine Erklärung darin, daß in den beiden letzten Jahren die verteilte Dividendensumme das wirkliche Jahreserträgnis der Aktiengesellschaften übertraf, sodaß der Reservefonds in Anspruch genommen werden mußte.

Die Entwicklung der Summe der Passiven (ohne Gewinnsaldo) und der Summe der Aktiven (ohne Verlustsaldo) in den letzten fünf Jahren ist im folgenden dargestellt:

	Summe der Passiven	Summe der Aktiven
1911/12	36,503,000	39,447,000
1910/11	37,419,000	39,882,000
1909/10	31,182,000	35,537,000
1908/09	23,721,000	26,841,000
1907/08	22,551,000	25,783,000

Der Ueberschuß der Aktiven über die Passiven stellte sich also im Berichtsjahre auf 2,944,000 Mk., gegenüber 2,463,000, 4,355,000, 3,120,000 und 3,232,000 Mk. in den Jahren 1910/11, 1909/10, 1908/09 und 1907/08.

Betrachtet man die Aktiengesellschaften der Seidenindustrie nach ihren Jahresergebnissen, d. h. ob sie nach Berücksichtigung der Gewinn- und Verlustvorträge aus dem Vorjahr mit Gewinn oder Verlust gearbeitet haben, so ergibt sich für das Berichtsjahr folgendes Bild: Von den 8 Aktiengesellschaften der Seidenindustrie erzielten 4 mit einem dividendeberechtigten Aktienkapital von 10,290,000 M. einen Jahresgewinn, der sich nach Berücksichtung der Gewinn- und Verlustvorträge aus dem Vorjahre auf 3,398,000 Mark stellte. 4 Gesellschaften mit einem dividendeberechtigten Aktienkapital von 7,912,000 Mk. arbeiteten mit einem Jahresverlust, der sich auf 1,118,000 Mk. stellte. Um nun in einwandfreier Weise die Rentabilität der Aktiengesellschaften der Seidenindustrie beurteilen zu können, soll der Jahresmehrgewinn zu dem Unternehmungskapital ins Verhältnis gesetzt werden. Die so erhaltene Zahl kann dann als Rentabilitätsziffer bezeichnet werden. Um ferner die Geschäftsergebnisse dieser Aktiengesellschaften vom Standpunkt des Aktionärs kennen zu lernen, soll die Dividendensumme zu dem dividendeberechtigten Aktienkapital ins Verhältnis gesetzt und die so erhaltene Zahl als Dividendenziffer bezeichnet werden. Für die letzten fünf Jahre ergibt sich dann folgendes Bild:

	Jahresmehrgewinn Mk.	Rentabilit.-ziffer %	Dividendensumme Mk.	Divid.-ziffer %
1911/12	2,280,000	9,08	2,568,000	14,11
1910/11	2,064,000	8,00	2,580,000	14,32
1909/10	4,007,000	17,57	2,754,000	17,20
1908/09	2,784,000	15,51	1,771,000	14,91
1907/08	2,844,000	17,7	1,961,000	17,7

Aus diesen Zahlen muß die Tatsache festgestellt werden, daß die Rentabilität der Seidenindustrie, soweit sie sich in den Geschäftsergebnissen ihrer Aktiengesellschaften widerspiegelt, ihren höchsten Stand in den Jahren 1907/08, 1908/09 und 1909/10 hatte, um dann in den beiden letzten Jahren einen ziemlich starken Rückgang zu erfahren. Vergleicht man die verteilten Dividenden der letzten beiden Jahre mit den erzielten Jahresgewinnen, so findet sich die Bestätigung für die vorhin erwähnte Abnahme der Reserven, indem nämlich zur Verteilung einer dem wirklichen Gewinn nicht entsprechenden Dividende der Reservefonds angegriffen worden ist. Zieht man noch die Rentabilitätsziffern der ge-