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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 20 (1913)

Heft: 8

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: 10.12.2025

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

Im Gegensatz zu Basel ist im St. Etienner Industriebezirk nicht nur die Bandfabrikation zu Hause, auch die Erzeugung anderer Seidenwaren spielt dort eine ziemlich bedeutende Rolle. Für das Jahr 1912 kommt hiefür ein Posten von 17,1 Millionen Fr. in Frage (1911: 19,1 Mill. Fr.), der sich zusammensetzt aus halbseidenen Stoffen mit 8,2 Mill. Fr., aus Besatzartikeln und Tressen mit 3,4 Mill. Fr., aus Elastikgeweben mit 3,9 Mill. Fr. und aus Hutband mit 2 Mill. Fr. Rechnet man noch die gleichartigen Erzeugnisse hinzu, die von Firmen hergestellt werden, die ihren Sitz außerhalb des Stadtbezirkes haben, und die für das Jahr 1912 mit einem Gesamtwert von 7,5 Mill. Fr. (1911: 7,7 Mill. Fr.) aufgeführt werden, so ergibt sich für die Seidenindustrie von St. Etienne eine Gesamtproduktion von:

		davon	
		Verkauf im Inland	direkte Ausfuhr
1912	93,3 Millionen Fr.	62,0	31,3
1911	93,3 „ „	59,3	34,0
1910	97,6 „ „	62,0	35,6
1909	98,6 „ „	65,1	33,5

Der Absatz im Inland hat sich im letzten Jahr günstiger gestaltet als 1911, dafür ist der direkte Export zurückgegangen. Das Verhältnis zwischen In- und Auslandgeschäft ist seit einer Reihe von Jahren ungefähr zwei Drittel zu ein Drittel. Da ein beträchtlicher Teil der im Inland abgesetzten Ware aus zweiter Hand ebenfalls zur Ausfuhr gelangt, so liefern die Zahlen der französischen Handelsstatistik tatsächlich auch ein ganz anderes Bild. So wurden im Jahr 1912 ganzseidene und halbseidene Bänder für 33,0 Millionen Franken ausgeführt und Sammtbänder für 2,9 Mill. Fr., zusammen für 35,9 Millionen Fr., ohne den namhaften Export in Form von Postpaketen. Demgegenüber belief sich die Einfuhr ausländischer ganz- und halbseidener Bänder nach Frankreich im Jahre 1912 auf nur 3 Millionen Franken; es macht dies keine 5 Prozent der Bandfabrikation von St. Etienne aus.

Zur Lage der Seidenindustrie in den Vereinigten Staaten. Auf der kürzlich abgehaltenen Jahresversammlung der Mitglieder der Silk Association of America kamen auch die Schwierigkeiten zur Sprache, unter denen die Seidenfabrikanten der Vereinigten Staaten gegenwärtig zu leiden haben und über die sich der Jahresbericht der Vereinigung folgendermaßen äußert:

„Hinsichtlich des Modebegehrs und der bedeutend erhöhten Beliebtheit von Seidenstoffen liegt für unsere Industrie reichlich Anlaß zur Zufriedenheit vor. Leider werden die guten Geschäftsaussichten durch Arbeiterschwierigkeiten getrübt, sind doch allein in Paterson und Umgebung seit Mitte März gegen 20,000 Seidenarbeiter im Ausstande. Darunter befinden sich fast sämtliche Angestellte der dortigen großen Seidenfärbereien, was besonders bedeutend ist, da so viele außerhalb Patersons gelegene Seidenfabriken von diesen Etablissements versorgt werden und abhängig sind. Dabei sind 90 Prozent der am Streik beteiligten Arbeiter durch Bedrohung und Einschüchterung zur Arbeitsniederlegung gezwungen worden. Weitere Beunruhigung verursacht die bevorstehende Tarifrevision. Es wäre sehr zu bedauern, wenn an den für die Einfuhr von Seide und Seidenwaren bestehenden bisherigen gesetzlichen Bestimmungen erhebliche Änderungen würden vorgenommen werden. Besonders wäre Beibehaltung der spezifischen Zollsätze für Seidenfabrikate zu wünschen, welche im Vergleich mit den frühern ad valorem-Sätzen allgemeinen Beifall gefunden haben."

Die in immer kürzern Zwischenräumen sich wiederholenden Arbeiterschwierigkeiten am Hauptplatz der amerikanischen Seidenindustrie haben, wie die „New-Yorker Handelszeitung" meldet, bereits zu einer Bewegung unter den Patersoner Fabrikanten geführt, die Industrie von dort nach andern Teilen des Landes event. nach dem Süden zu verlegen, wo die Arbeiterverhältnisse noch günstigere sind. Eine Seidenfirma schweizerischen Ursprungs, Stehli & Co., hat mit Verlegung eines Teiles ihrer Fabrikation nach North Carolina bereits den Anfang gemacht. Der Chef einer großen Seidenfabrik hat sich gegenüber einem Vertreter des genannten Blattes wie folgt geäußert: „Die jetzigen Arbeiterunruhen in Paterson werden vermutlich zur Folge haben, daß die Stadt immer mehr ihre Bedeutung als das „Seidenzentrum des Landes" einbüßen wird. Die Zahl der Fabriken, welche wegen der unerträglichen Arbeiterverhältnisse allmählich von Paterson fortziehen, dürfte sich stetig vermehren. Auch die Höhe der Mieten gibt zu Klage Anlaß, nicht minder die Tatsache, daß nicht wenige Fabriken der Stadt sich nicht zur Herstellung von Seidenwaren eignen, wie sie den neuesten Modeideen entsprechen. Eine Zeitlang hatte es den Anschein, als würde Pennsylvania die meisten Seidenfabriken erhalten. Aber da die Arbeiterunruhen sich jetzt auf diesen Staat erstrecken und die pennsylvanische Legislatur neuerdings Gesetze angenommen hat, welche in ihrer Arbeiterfreundlichkeit die Fabrikation erschweren und verteuern, so kommt eine Verlegung des Fabrikbetriebes dorthin auch nicht mehr in Frage. Von manchen Seidenindustriellen wird der Süden als der geeignetste Landesteil für Errichtung neuer Fabriken bezeichnet. Die dortige Arbeiterschaft ist williger und weniger anspruchsvoll, und wenngleich es anfänglich an geschickten Arbeitern fehlen würde, so dürften sich doch bald genügend Hilfskräfte anlernen lassen. Die Bewegung ist bereits so weit gediehen, daß Patersoner Fabrikanten in jüngster Zeit von seiten südlicher Bahngesellschaften, welche sich die Industrialisierung der von ihren Linien versorgten Gebiete sehr angelegen sein lassen, durch Agenten verlockende Angebote unterbreitet worden sind. Es wird von dieser Seite versichert, daß fähige Arbeiter sich dort bald heranbilden und daß nicht nur an Löhnen, sondern auch an den sonstigen Fabrikationskosten sich erhebliche Ersparnisse erzielen ließen. Aller Voraussicht nach wird von Fabriken, welche glatte Stoffe liefern, zuerst der Versuch gemacht werden, sofern es überhaupt zu einer Abwanderung großen Stils kommt. Natürlich ist zu stärkerer Entwicklung einer solchen Bewegung Zeit erforderlich, besonders bis auch im Süden genügend geübte Seidenarbeiter zu finden sind."

Beiläufig bemerkt, hat sich innerhalb der vierzig Jahre des Bestehens der Silk Association of America der Wert der amerikanischen Seidenproduktion von 25 Millionen auf 200 Millionen Dollars im Jahr erhöht.

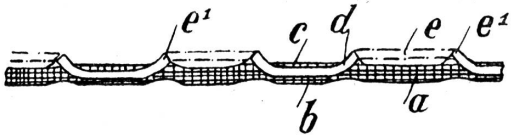
Einschränkung der Seidenbeschwerung bei Bändern. Auf Veranlassung der Vereinigung der Pariser Großhändler der Bandbranche finden zurzeit Verhandlungen statt zwischen der Vereinigung und den Verbänden der Bandfabrikanten und der Seidenfärber in St. Etienne, um eine Festlegung der Höchstgrenze der künstlichen Seidenbeschwerung bei seidenen und halbseidenen Bändern herbeizuführen.

Technische Mitteilungen

Gewebe oder Geflecht.

Von Emil Baumgartner in Barmen.
D. R.-P. Nr. 221,876.

Gegenstand vorliegender Erfindung ist ein Gewebe, dessen Neuheit darin besteht, daß in dasselbe elastische Körper, z. B. Gummifaden, derart eingebunden sind, daß die Enden an dem Gewebe vorstehen, und zwar reihen- und bündelweise oder einzeln in beliebigen Gruppierungen. Hierdurch erhält das Gewebe durch die in den Faden vorhandene Spannung eine wellige Form, während die vorstehenden Gummifadenenden elastische Widerlager bilden und dadurch das Gewebe verhindern, an einem andern Gewebe, auf welchem es liegt, zu rutschen oder zu gleiten.



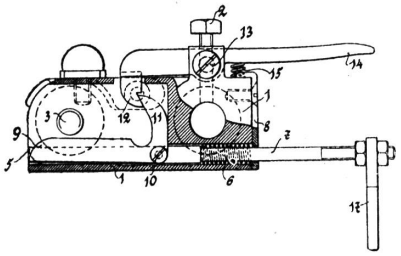
Das Gewebe *a* besteht aus den beiden Lagen *b*, *c*, zwischen welche Gummifaden *d* von beliebigem Querschnitt eingelegt und in geeigneter Weise derart abgebunden sind, daß die Faden an der Außenseite des Gewebes bei *e* austreten und alsdann flott liegen. Diese außenliegenden Fadenpartien *e* werden dann bei e^1 abgeschnitten, und zwar vorteilhaft wird

die Schnittfläche schräg gelegt, so daß am Gewebe eine Anzahl mehr oder weniger vorstehender Gummifadenenden in beliebiger Gruppierung entstehen. Diese Enden ergeben vermittelst ihrer Nachgiebigkeit genügend Reibung, um ein Gleiten des Gewebes *a* auf einem anderen Gewebe zu verhindern. Diese Wirkung wird noch dadurch unterstützt, daß sich das Gewebe infolge der Spannung der Gummifäden wellenförmig legt, sodaß nur die Fadenenden e^1 mit dem Stoff, auf welchem das Gewebe aufliegt, in Berührung kommen. Das Gewebe läßt sich daher vorteilhaft für Gewehrriemen u. dgl. verwenden.

Schussfadenenden-Abschneidevorrichtung für Auswechsel-Webstühle.

Von Emil Baumhauer in Mülhausen i. E. — D. R.-P. 227.647.

Im Breithaltergestell 1, das durch die Schraube 2 auf der nicht gezeichneten Breithalterstange befestigt wird, befindet sich der Breithalterbolzen 3, auf welchem die einzelnen Rädchen in bekannter Weise angeordnet sind. Das untere Scherenblatt 5 wird in bekannter Weise im Breithaltergestell 1 geführt und steht unter der Einwirkung der Feder 6, die um den Schaft 7 der unteren Backe liegt und sich gegen den Deckel 8 des Gestells 1 stützt. Das obere Scherenblatt 9, 10, 11 ist winkelig ausgebildet und um den Stift 10 des unteren Scherenblattes drehbar.



Sobald der Schußfühler, dessen Ausführung eine beliebige sein kann und auf der Zeichnung deshalb gar nicht dargestellt ist, zur Wirkung kommt, wird ein Hebelarm auf das Ende 14 des Hebels 14, 13, 12 wirken, eine Rechtsdrehung unter Ueberwindung der Feder 15 veranlassen, wodurch der Hacken 12 das Ende 11 des oberen Scherenblattes 11, 10, 9 freigibt. Unter der Einwirkung der zusammengepreßten Feder 6 schnellt nun die untere Schere aus dem Gehäuse 1 heraus, wobei das Ende 11 des oberen Scherenblattes 11, 10, 9 gegen den Breithalterbolzen 3 stößt und das Scherenblatt 9 hebt.

Das am unteren Ende mittelst Schrauben an dem runden Schaft 7 befestigte Stellstück 17 kommt nun in den Bereich der schwingenden Ladenstelze oder eines zweiarmigen Hebels, der von einer auf der Schlagexzenterwelle befestigten, doppelten Hubscheibe stetig ausschwingt, wodurch die Schere unter Zusammenpressung der Feder 6 wieder zurückgezogen wird. Beim Zurückgehen stößt das obere Scherenblatt 9 gegen den Bolzen 3 und die Schere wird geschlossen. Hierdurch wird das freie Ende des ablaufenden Schußfadens abgeschnitten.

Verfahren für das Schlagen von Jacquardpatronen auf elektrischem Wege und Decken des Patronenpapiers mit Wachs.

Von Karl A. Kruse, Barmen (Rheinland).
(D. R. P. Nr. 247,673.)

Das Dessin, welches laut vorliegendem Verfahren in Jacquard gewoben werden soll, wird wie gewöhnlich auf das Patronenpapier gezeichnet und zunächst nur in seinen Konturen angefertigt. Bindung und Fadenverkreuzung bleibt einstweilen ganz außer Spiel. Darauf gelangt das Papier in eine mechanische Vorrichtung, welche sämtliche den Kreuzungspunkt jedes einzelnen Fadens bezeichnenden kleinen Quadrate des Liniennetzes öffnet, mit einem entsprechend großen Loche durchschlägt und so das Bild des Musters sowie den Träger desselben zunächst in eine Patrone überführt, in der jeder Faden ständig als geschlagen erscheint. Die Umrisse der Zeichnung verbleiben dessenungeachtet immer noch genügend sichtbar. Das siebartige Gebilde wird darauf mit einer leicht erstarrenden, transparenten Masse aus Wachs oder wachsartiger Zusammensetzung bestrichen, wodurch die Oeffnungen wieder sich schließen. Das Resultat dieses Prozesses ist eine wachsbezogene, biegsame, glatte Tafel oder auch Rolle, bei der es sich nun darum handelt, das Dessin zu entwickeln. Das geschieht mittelst eines Stiftes à la Holzbrandmalerei, einer Nadel oder eines Stempels, mit dem, ähnlich der Manipulation mit Pinsel und Farbe, die zu nehmenden Fäden wieder geöffnet oder aufgeschmolzen werden. Die Patrone präsentiert sich sodann als eine Arbeit, in der an Stelle des Tupfens für die zu schlagende Nadel gleich Oeffnungen vorhanden sind, die auf der kommenden elektrisch betätigten Schlagmaschine für die Karte selbst Stromschluß und das Verriegeln jener Lochstempel bewirken, welche in der Karte eine gehobene Platine zu veranlassen haben. Die Maschine, welche das Gelese der Fäden von der Patrone abnimmt, besteht in einer der Teilung des Papieres entsprechenden Reihe nebeneinander angeordneter Nadeln, die als der eine Pol einer Elektrizitätsquelle senkrecht durch die Patrone gehen und auf einen darunter befindlichen Zylinder fallen können, der den anderen Pol des Stromes darstellt. Die Nadeln sind natürlich leitend mit den Stempeln des eigentlichen Schlagwerkes verbunden. Der Zylinder, auf dem die Patrone aufliegt, rückt samt letzterer fadenweise weiter und besitzt seitlich Warzen, die zum Zwecke des genauen Schaltens der Patrone wieder in Warzenlöcher der Schablone greifen. Das Schlagen jeder Karte für jeden Schuß erfolgt in einem Arbeitsgange oder auf einen Ruck und hängt von der Aufmerksamkeit des Arbeiters bei weitem nicht in dem Grade ab, als wenn Nehmen und Lassen durch den Schläger ermittelt werden muß. Außerdem ist es auch ein bedeutend schnelleres. Eine Patrone eignet sich für die Abnahme beliebig vieler Abzüge. Der Wachsanstrich verhindert das Werfen oder Verziehen derselben und ist der Haltbarkeit überhaupt zuträglich. Die Nadelkontakte der Schlagmaschine können das Patronenpapier kaum beschädigen, da im Momente, wo sie mit diesem in Berührung kommen, die Patrone fest auf den Transportzylinder aufruht. Statt des Tupfens mit Farbe und Pinsel kommt also für den Zeichner das Umgehen mit dem Loch- oder Brenneisen in Betracht, indem er mit diesem die Zeichnung absucht und die Bindung einsetzt.

Das Schlagen der Jacquardmuster mit Zuhilfenahme des elektrischen Stromes, selbst die Uebertragung der Patrone als Karte direkt auf die Jacquardmaschine, schwebt vielen Erfindern seit Jahren schon als lohnende Aufgabe vor; doch ist die Lösung bisher befriedigend nicht gelungen, indem entweder die Umständlichkeiten zu bedeutende waren oder zu viele nur unter großem Zeitverlust auszubessernde Fehler unterliefen, die man erst im Stuhle wahrnahm, nachdem die Karte geschnürt komplett in der Maschine hing. Soll eine nach dem beschriebenen Systeme geschlagene Karte rein bringen, so muß offenbar das Spiel zwischen der Lochpatrone und den Kontakttastern sehr genau klappen. Schon die kleinste Abweichung aus der Linie genügt wahrscheinlich, daß eine oder mehrere Nadeln, die niederfallen sollen, aufsitzen bleiben, nicht geschlagen werden und eine falsche Bindung verursachen. Veranlassung hierzu kann selbst ein geringes Verziehen des Papieres, Bug oder gar Bruch darin geben, was nicht einmal sehr bemerkbar zu sein braucht und durch das Ueberziehen mit der warmen, vielmehr heißen Wachslösung oder leimartigen Masse leicht auftreten kann. («Oesterr. Wollen- und Leinenindustrie».)

Selfaktor und kontinuierliche Spinnmaschine.

Ende des vorigen Jahres tagte in Hawick in Schottland ein englischer Textilkongreß, mit dem eine Ausstellung von Textilmaschinen verbunden war. Sehr viel Interesse fand eine kontinuierliche Spinnmaschine, die von der bekannten Maschinenfabrik Platt Bros., Ltd., Oldham, erbaut war. Bei den Verhandlungen des Kongresses war ebenfalls das Thema Selfaktor und Spinnmaschine zur Diskussion gestellt, wozu Professor Barker, der Direktor des Bradford Technical College, das Referat übernommen hatte.

Es gibt wohl kaum eine interessantere und genialere Maschine als den Selfaktor in seiner heutigen Konstruktion; man kann dieser Maschine und ihren Erfindern seine Bewunderung nicht versagen. Dem ungeachtet muß sich einem doch unwillkürlich der Gedanke aufdrängen, daß die Maschine, vom wirtschaftlichen Standpunkt aus betrachtet, in Anbetracht des Zeitaufwandes, der mit der Aus- und Einfahrt des Wagens verbunden ist, nicht vollkommen genannt werden kann. Der Techniker mußte es sich deshalb zur Aufgabe machen, eine kontinuierliche, nicht absetzende Spinnmaschine zu konstruieren. Der Prozeß der Garnerzeugung, wie wir ihn beim Spinnen des Kammgarns beobachten, nötigt einem geradezu diesen Gedanken auf. Das Problem wurde auch schon von vielen Seiten aufgegriffen; es wurde viel Geld, Mühe und Zeit daran verschwendet, ohne daß eine brauchbare Maschine auf den Markt gekommen wäre, die den Selfaktor hätte ersetzen können. Die meisten „Erfinder" gingen an das Problem von der Seite heran, indem sie entweder an die Kontinue oder eine Maschine anschlossen, welche das Vorgarn vermittelst Drehung auf die gewünschte Garn-Nummer brachte oder eine besondere Maschine herstellten. Sie übersahen hierbei, daß es wohl möglich ist, ein Vorgarn vermittelst Drehung auf die gewünschte Garnnummer zu bringen, daß aber der so erhaltene Faden nur ein gedrehter Faden, aber noch lange kein gesponnenes Garn ist. Vergegenwärtigen wir uns den Spinnprozeß auf dem Selfaktor, so ist das Grundprinzip desselben folgendes: Durch das Halten der Vorgarnabgabe, bevor der Wagen den Endpunkt seiner Ausfahrt erreicht hat, entsteht unter fortwährender Drehung ein Zug, der, verbunden mit dem Widerstand der Wollfasern, dem Faden seine Elastizität gibt. Als eine zweite Art von Zug haben wir den Spindelzug zu berücksichtigen, der bei den Umdrehungen der Spindel resultiert, wenn der Faden über die Spindelspitze läuft, und dann wieder von derselben aufgenommen wird. Bei diesen Prozessen dreht sich das Garn um seine eigene Achse.

Bei der Konstruktion einer kontinuierlichen Spinnmaschine muß der Zug des Fadens in einer ähnlichen Weise angeordnet werden, wie er beim Kammgarn-Spinnen arrangiert ist, d. h. mit Hilfe zweier mit verschiedener Geschwindigkeit rotierender Walzenpaare. Wenn wir nun den Zug, wie er beim Selfaktor vor sich geht, mit diesem Zug vergleichen, so kommen wir in die Lage, verstehen zu können, warum die auf diesem Prinzip konstruierten Maschinen immer ein Mißerfolg waren. Es ist wohl möglich, eine kontinuierliche Spinnmaschine zu konstruieren mit Hilfe dieses Zuges, aber es ist nicht möglich, hiermit eine korrekte Drehung zu verbinden. Wir können wohl dem Garn zwischen den beiden Rollen eine sogenannte „falsche Drehung" geben; falsch, weil eine Drehung zwischen zwei festgehaltenen Enden keine konstante, außerdem noch eine verschiedene ist. Dann ist zu berücksichtigen die Verschiedenartigkeit des Zuges, verglichen mit dem Spindelzug; im ersteren Falle ist der Zug ein steter, sich immer gleichbleibender, während der Spindelzug ein absetzender ist.

Die Länge des verarbeiteten Materials ist natürlich weiter ein Punkt, der eine Grenze ist für die Verwendung des Zuges der kontinuierlichen Spinnmaschine. Und zuletzt haben wir auch noch die Konstruktion des Fadens, d. h. die Lage der Fasern in demselben, in Betracht zu ziehen. Ein Streichgarnfaden soll und darf kein Kammgarnfaden sein. Bei Benützung des Kammgarnzuges kommen wir aber unwillkürlich dem Kammgarnfaden nahe. Wie soll der Streichgarnfaden aufgebaut sein? Die beste Antwort erhalten wir, wenn wir ca. 50 bis 60 Jahre zurückgehen.

Vielleicht erinnern sich auch einige Leser, daß zu dieser Zeit der Flor vom Peigneur nicht in Längsstreifen wie heute, sondern in Querstreifen abgenommen wurde. Diese Streifen wurden in mühseliger Arbeit aneinander geheftet und zu Garn versponnen, wobei sich die Wollfasern konzentrisch um den Mittelpunkt des Fadens oder wenigstens annähernd in dieser Richtung legten. Dieser Faden war in jeder Beziehung ein wunderbares Gespinst und unserem heutigen weit überlegen. Er war eine Spiralfeder aus Wollfasern. Unter dem Druck des Zuges mußten sich diese natürlich ausziehen, wobei sie sich aber immer in Spiralform um den Faden legten. Dies ist zweifellos der ideale Aufbau des Streichgarnfadens, der bei dem Spinnprozeß, wenn auch nicht vollkommen, so doch wenigstens annähernd erreicht werden sollte. Durch Anwendung des reinen Kammgarnzuges in der kontinuierlichen Spinnmaschine wird er es natürlich am allerwenigsten. Bei der neuen Maschine der Firma Platt Bros. ist diesem Umstande in mancher Hinsicht Rechnung getragen. Auch hier passiert das Garn zuerst ein paar Zylinder, die langsam rotieren, und hierauf ein paar schneller rotierende. Ehe der Faden letztere erreicht, hat er eine hohle Spindel zu passieren, deren unteres Ende den Faden direkt in das zweite Rollenpaar abgibt. Diese Spindel gibt dem Garn die nötige Drehung, ohne welche dasselbe den Zugprozeß nicht überstehen könnte.

Um die Drehung des Fadens mit der hohlen Spindel zu ermöglichen, hat natürlich der Faden dieselbe für einen kurzen Zwischenraum nach außen zu verlassen und wieder in die Spindelröhre zurückzukehren, so einen Widerstand bildend, ohne den der Faden selbstredend nie gedreht werden könnte. Die Drehung ist wie jede Drehung zwischen zwei festgehaltenen Enden eine falsche, zweitens, wie bereits bemerkt, eine verschiedene. Man kann dies leicht selbst ausprobieren, wenn man einen Faden an beiden Enden festbindet und mit den Fingern dreht. Auf der einen Hälfte wird das Garn zu- und auf der anderen aufgedreht werden. Der Widerstand in der Spindelröhre ist der Punkt, von wo aus sich die verschiedene Drehung verteilt. Diesen Umstand macht sich die Plattsche Maschine zunutze. In dem Moment, wo der Faden den Drehungsverteilungspunkt in der Röhre passiert, ändert sich natürlich die Drehung zu der bisherigen Drehung entgegengesetzt. Die Drehung der ersten Periode ermöglicht den Zug des Fadens. Nachdem der Faden den Verteilungspunkt überschritten, löst sich die erste Drehung wieder auf und der Faden passiert durch das zweite Walzenpaar zu dem eigentlichen Spinnprozess in offener Form. Der eigentliche Spinnprozess geschieht wie bei einer gewöhnlichen Ringspinnmaschine. In dem Moment nun, wo der gedrehte Faden gezwungen ist, die erste Drehung aufzulösen, tritt nun auch eine Verschiebung der Fasern ein, und zwar in einem Sinne, wie wir es bereits angedeutet haben. Man darf sich natürlich die Sache nicht so vorstellen, als ob nun mit einemmal die Fasern, die vorher in Längsrichtung lagen, sich quer zum Faden legen, aber eine gewisse Verschiebung muß eintreten, und auf keinen Fall kann sie dazu führen, die Wollfaser im Faden auszustrecken wie der Kammgarnzug. Im Gegenteil, durch die Auflösung von einer Art Drehung zu der anderen, dazu noch unter Zug, ist die Vorbedingung zu einer konzentrischen Anordnung der Fasern im Faden bis zu einem gewissen Grade gegeben. Die Einstellung der verschiedenen Walzen, ihrer Entfernungen und ihrer Geschwindigkeiten ist natürlich ein großes Problem, das noch viele Möglichkeiten bietet. In der Qualität und in der Gleichmäßigkeit der Garne ist kein Unterschied von Selfaktor-Garnen zu bemerken, wie von Prof. Barker vorgeführte mikroskopische Photographien zeigten; mit den Garnen wurden im Technical College in Bradford ausgedehnte Versuche angestellt, aber auch in der Ware war kein Unterschied festzustellen. Für gewisse Gespinste ist natürlich der Selfaktor immer noch vorzuziehen, aber im allgemeinen ist die Entfernung der beiden Maschinen in Bezug auf ihre Verwendbarkeit um ein gutes Stück durch die neue Plattsche Maschine kleiner geworden. Wo der Raum klein ist zur Aufstellung der Maschine und die Quantität der Produktion alles ist, ist die kontinuierliche Maschine im Vorteil. Die Maschine kann übrigens auch als Selfaktor benützt werden, da dieselbe vermittelst eines Headstocks zu einer absetzenden Vorgarnabgabe eingerichtet ist.

(„Lodzer Textilmarkt".)

Der Einfluss unreiner Waren auf die Appretur.

Bei der Appretur wollener Waren dürfte wohl kaum eine Schwierigkeit auftreten, welche dem Appreteur größere Verdrießlichkeiten bereiten oder den Ruf der Fabrik in höherem Grade schädigen könnte, als das Vorkommen unreiner Waren. Der Uebelstand oder die Unannehmlichkeit liegt nicht allein darin, daß die Waren noch Oel und Schmutz enthalten, sondern vor allem auch in der Unmöglichkeit, derartige unreine Waren in vollkommener Weise zu appretieren. Sobald in den Waren noch Rückstände von Fett, Oel, Schmutz oder Seife enthalten sind, läßt sich weder das Rauhen noch das Scheren mit dem gewünschten Erfolge durchführen und infolgedessen auch kein gutes Aussehen der appretierten Ware erzielen, ganz abgesehen von dem Geruche, welchen die Ware schon nach kurzem Lagern verbreitet und ihre Verkäuflichkeit von vornherein schwierig, wenn nicht unmöglich macht. Die übelsten Folgen aus derartigen Störungen werden aber dann in die Erscheinung treten, wenn dem Appreteur die Fähigkeit abgeht, eine Ware in Bezug auf ihre Reinheit zu beurteilen. Ist der Appreteur hierzu nicht imstande, und dies ist gar nicht so selten der Fall, dann vergeudet er seine Zeit, indem er versucht, den Fehler beim Rauhen oder Scheren, wo er sich zuerst bemerkbar macht, gutzumachen, ohne daß er sich nur träumen läßt, daß die wirkliche Ursache in der Zubereitung der Seife, in der Behandlung der Ware bei der Wäsche oder der Walke zu suchen ist. Der Schreiber dieses im „Textile World Record" veröffentlichten Artikels erinnert sich zweier Fälle, welche zu seiner Kenntnis gelangten und bei denen die Ursache der Störung an verschiedenen Stellen gesucht wurde, die Versuche, sie wieder gutzumachen, aber zu weit ernstlicheren Schwierigkeiten führten.

In dem ersten Falle verfügte der Appreteur über gründliche Erfahrungen in den Prozessen der Trockenappretur, er war ein vortrefflicher Schermeister und verstand das Schleifen und Stellen des Scherzylinders aus dem Grunde. Als ihn die Fabrik engagierte, befanden sich ihre Zylinder in höchst verwahrlostem Zustande, so daß sie mit der Anstellung dieses Appreteurs einen guten Griff getan hatte. Der Mann brachte die Maschinen wieder in Ordnung und lieferte jederzeit ein gut geschorenes Stück Ware, er war aber nicht imstande, einer plötzlich auftretenden Störung auf den Grund zu gehen und sie zu beseitigen. Als sich die Störung zuerst dadurch bemerkbar machte, daß sich die Seiten der Stücke leichter scheren ließen und daher klarer ausfielen als die Mitte der Stücke, und er eine gleichmäßige Schur nicht mehr zu erzielen vermochte, so fing er an, die Zylinder zu untersuchen, um hier die etwaige Ursache zu entdecken. Da sich aber die Maschinen in jeder Beziehung in vollkommenster Ordnung zeigten, so kam er zu dem Schlusse, daß die Mitte der Stücke nicht so klar aufgerauht sei, als die Seiten derselben und sich daher auch nicht so gut aufstreichen und scheren ließ als die letzteren. Dieser Schluß war ganz richtig, aber die erste Ursache oder der Grund dieses ungleichmäßigen Rauhens lag darin, daß in der Mitte der Ware noch Schmutz zurückgeblieben war, welcher ein genügendes Aufrauhen des Walkfilzes durch die Karden unmöglich machte. Wenn ein Stück nicht rein gewaschen ist, so wird man immer die Beobachtung machen, daß die Mitte des Stückes die meisten Schmutzrückstände enthält, die Seiten dagegen verhältnismäßig reiner sind, weil sie auf der Waschmaschine dem Waschprozesse am meisten ausgesetzt werden. In diesem Falle bemühte sich nun der Appreteur, ein stärkeres Rauhen der Warenmitte dadurch zu erreichen, daß er die Spannwalzen der Rauhmaschine in der Mitte mit Tuchstreifen umwickelte und somit einen größeren Druck der Ware gegen die Rauhkarden an dieser Stelle bewirkte. Der erwartete Erfolg blieb jedoch aus, denn die Rauhwirkung der Karden wurde in der Mitte des Stückes trotz des größeren Anstriches nicht stärker, während sie an den Seiten die frühere blieb.

Nachdem dieser Versuch auf der Rauhmaschine mißglückte, wendete der Appreteur seine Aufmerksamkeit wieder dem Scherzylinder zu und nahm seine Zuflucht zu einem ganz ungewöhnlichen, wohl noch niemals benutzten Hilfsmittel. Er nahm zwei Bogen glattes Papier und legte sie beim Scheren des Stückes so auf beide Seiten desselben unter das Schneidezeug, daß sie von letzterem nicht berührt werden konnten. Dann stellte er zwei Mädchen an die Seiten des Zylinders, welche das Papier festhalten mußten, und nahm das Schneidezeug so tief herunter, daß die Mitte der Ware ganz kurz geschoren wurde, während die Seiten durch das Papier geschützt waren und somit durch die tiefe Stellung des Messers nicht angegriffen werden konnten. Da auch diese Maßregel das Aussehen der Ware nicht verbesserte und außerdem einen ganz beträchtlichen Mehraufwand an Zeit und Arbeitslohn bedingte, wurde der Verfasser dieses Aufsatzes um Rat gefragt. Er überzeugte sich, daß die Störung in der Naßappretur ihre Ursache hatte und ordnete zweckmäßige Abänderungen hinsichtlich der Seife und der Walk- und Waschverfahren an. Als dann die ersten Stücke auf die Rauhmaschine genommen wurden, entfernte er sämtliche um die Mitte der Spannwalzen gewickelten Tuchstreifen, führte das Rauhen mit weniger als der Hälfte der bisher gemachten Touren durch, und hatte die Genugtuung, eine tadellose Ware vom Scherzylinder zu erhalten. Der in der Ware zurückgebliebene Schmutz war eben das Hindernis gewesen, welches ein gleichmäßiges Rauhen und Scheren unmöglich machte und sobald dieses Hindernis beseitigt war, hörte auch jede weitere Störung auf.

Der zweite Fall war dem geschilderten ziemlich ähnlich, betraf aber infolge zu tiefen Scherens angeschnittene und daher mürbe gewordene Stücke. Das Schneidezeug war so tief auf die Ware gestellt worden, daß es nach Art einer Hobelmaschine wirken und das Gewebe anschneiden mußte. Weder der Fabrikleiter noch der Appreteur kam auf den Gedanken, daß die Ware noch Schmutz enthalten könne, sie konnten nur die bedauerliche Tatsache feststellen, daß die Ware mürbe und haltlos war. Zur Beseitigung dieses Uebelstandes kaufte der Fabrikleiter eine viel gröbere Wolle, indem er glaubte, eine solche müsse auch eine größere Festigkeit besitzen, und mischte diese der bisher verwendeten feineren Wolle bei. Da Kette und Schuß aus dem gleichen Material gesponnen wurden, so wurden beide Garnsorten von dieser Veränderung betroffen. Die fabrizierte Ware stellte einen feinen Diagonal vor, bei welchem Farbe und Bindung so kombiniert waren, daß sie feine, in der Kettenrichtung verlaufende Linien bildeten. Eine solche Ware verlangte ein gleichmäßiges und tadelloses Garn. Als nun die neue Mischung auf die Stühle kam, trat eine neue Störung ein und nachdem die Ware die Appretur verlassen hatte, zeigte sich ein weiterer Uebelstand. Durch die groben, den feinen beigemischten Fasern ergab sich ein spitzes Garn, welches nicht allein in der Spinnerei, sondern auch in der Weberei unzählige Fadenbrüche verursachte und infolge seiner Ungleichmäßigkeit in der fertigen Ware alles andere, nur nicht einen vollkommenen, scharfen Diagonal erzeugte.

Die Fabrik engagierte einen neuen Direktor, welcher wieder Ordnung schaffen sollte und zunächst für eine zweckmäßige Aenderung in der Walke und Wäsche sorgte, wodurch die Notwendigkeit, das Tuch auf dem Zylinder abzukratzen, beseitigt wurde. Sodann kehrte er zu dem früheren Wollmaterial, einer feinen Ohiowolle zurück, welche wohl zu allerletzt die Ursache einer mürben Ware sein dürfte. Er ging dann noch weiter und mischte der Wolle 30 Proz. feinen Shoddy bei, ohne daß dadurch die Festigkeit der Ware im geringsten beeinträchtigt wurde. Den Eigentümern der Fabrik erschien es immer wie ein Wunder, daß eine bisher mürbe Ware nach Beimischung von 30 Proz. minderwertigen Materials eine größere Festigkeit besaß. Der Direktor gab ihnen niemals eine Erklärung über die wahre Ursache der Störung, erhielt aber vollkommen freie Hand,

die Fabrikation nach seinem Gutdünken einzurichten. Der Erfolg war, daß die Spitzen in dem Garne verschwanden, weil der Shoddy fein genug war, um sich mit den Wollfasern vollkommen verbinden zu können, und daß durch die Beseitigung der Uebelstände und der unzweckmäßigen Verfahren in der Naßappretur eine feste und im Aussehen tadellose Ware erzielt wurde. Ist die Ware gründlich gewaschen und somit von allem Schmutz gereinigt, so sind schon zwei Drittel der Arbeit in der Trockenappretur getan. Die in der Ware enthaltenen Unreinigkeiten beeinflussen nicht allein die Prozesse der Trockenappretur in der ungünstigen Weise, sondern verursachen auch in der Färberei, wenn die Ware zu Stückfarben bestimmt ist, unendliche Störungen und Unannehmlichkeiten. Der Uebersetzer dieses Artikels möchte noch aus seiner eigenen Erfahrung hinzufügen, daß sich nicht rein gewaschene Ware auch beim Pressen und Dekatieren dadurch zu erkennen gibt, daß sie einen steifen, lederartigen Griff annimmt und einen scharfen beißenden Geruch verbreitet, besonders wenn sie noch Oel- oder Seifenrückstände enthält. Ist die Seife nicht vollständig aus der Ware herausgespült, so macht sich dieser Uebelstand auch schon beim Trockenrauhen, besonders aber beim Scheren dadurch bemerkbar, daß die Seife als feiner, grauer Staub aus der Ware herausfliegt und die Maschine und ihre Umgebung in eine dichte Staubwolke hüllt. Die linke Seite solcher Stücke ist dabei von so klebriger Beschaffenheit, daß zusammengerollte Rauh- oder Scherhaare trotz der Linksseitenbürste des Zylinders als kleine Klümpchen an ihr hängen bleiben oder sich am Tische des Zylinders festsetzen und kahle Scherstreifen oder Zerschneiden des Stückes veranlassen.

(„Lodzer Textilmarkt".)

Die Zurzacher Messen.

Von *Friedrich Girtanner*, Zürich.

(Fortsetzung)

Es stellte sich heraus, daß diese Verordnungen nicht gut durchzuführen waren und deshalb wurde 1570 verfügt, daß solche schlechte Tücher wenigstens nur an einer besonders hierfür bezeichneten Stelle zum Verbrauche gelangen dürfen. Im 17. Jahrhundert blieb schon zeitweise die Zufuhr der genannten schlechten Tücher zum Zurzacher Markte gänzlich untersagt, bis sie im 18. Jahrhundert wieder gestattet wurde. Anfänglich handelte es sich ausschließlich um mehr oder weniger rein wollenes Tuch und erst nach und nach traten leinene und baumwollene Tücher auf. Zurzach war zu Ende des 15. Jahrhunderts neben Straßburg der Hauptmarkt für fremde Wollen am Oberrhein. Aus London, Limburg bei Vervier, Baccarat und Epinal in Lothringen stammte das rein wollene Tuch und speziell das englische und niederländische Tuch wurde durch Niederländer und Kölner Großhändler nach Zurzach gebracht. Leinwand und Zwilch brachten St. Gallen, Winterthur, Konstanz, Ravensburg, Memmingen und Lahr. Baumwollene Tücher kamen aus dem bernischen Aargau und aus der Markgrafschaft Baden.

Auch auf den Zurzacher Messen herrschte der Gott „Merkur" und da er, wie uns die Griechen lehren, nicht nur der Gott des Handels, sondern auch des Piratentums war, so muß es uns nicht wundern, daß die alten Eidgenossen auch auf die Tuchhändler in Bezug auf die Qualität ein wachsames Auge halten mußten. Da es sich 1550 herausstellte, daß an der Zurzacher Messe ungleiches Maß und Elle verwendet wurden, befahl der damalige Landvogt Gilg Tschudi, einem Italiener, einem Luzerner, einem Straßburger und einem Augsburger, mit ihren Streichschnüren — die Tücher wurden mit einer Schnur gemessen — vor ihm zu erscheinen. Es stellte sich heraus, daß sich die Schnüre als ungleich erwiesen und es wurde in der Obrigkeit Anzeige gemacht. Der Rat von Basel veranlaßte die Einführung einer rechtmäßigen geschworenen Frankfurter Richtschnur, die als einzig erlaubtes Normalmaß in Zurzach galt. Doch schon vier Jahre später wird verfügt, daß Parpyanisches Tuch — von Perpignan — nicht mehr in ganzen Stücken verkauft werden dürfe, ohne vorher mit dem Lyonerstabe gestrichen und gemessen worden zu sein. 1563 wurde die Badener Elle, 1583 die Zürcher Elle als einzig gültig erlaubt.

Von 1613 an finden wir zwei besondere Tuchmeister, einen Bürger von Baden und einen Bürger von Zürich angestellt, mit dem Auftrage, aus jedem Ballen mit Leinwand oder Zwilch etwa drei Stücke auf Geratewohl zu nehmen, um dieselben genau zu messen. Findet sich der geringste Fehler in der Größenangabe vor, so ist das Stück vom Landvogte als verwirkt, zu übergeben. In kurzer Zeit wurde die Zahl der geschworenen Tuchmesser auf vier erhöht, zwei Bürger von Zürich, welche die Weberzunft zur Waage präsentierte, und zwei Bürger von Baden, welche gemeinsame Kasse führten und den Ertrag unter sich verteilten. Jeder Verkauf und Ankauf von ungemessenen Tüchern wurde mit scharfen Bußen verfolgt.

Wir kommen zum dritten, wichtigsten Handelsgegenstand auf den Zurzacher Messen, das Pferd. Das Pferdematerial, das in Zurzach auf den Markt gelangte, scheint nicht in besonders gutem Ruf gestanden zu haben; Rosse, die in Zurzach gekauft wurden, waren ausdrücklich von der Weide im Lenzburger Banne ausgeschlossen. Auch bildete der Kauf und Tausch für den rechtsprechenden Landvogt die Hauptarbeit während seiner Anwesenheit am Markte. Der Roßkauf, bei welchem die Juden stark beteiligt waren, geschah auf einen Proberitt und auf eine Untersuchung hin; der Verkäufer hatte dem Käufer zu garantieren, daß das verkaufte Pferd an keinem der vier Hauptmängel litt, deren Umschreibung öfteren Schwankungen unterworfen war. Wenn sich nachträglich ein solcher Mangel einstellte, so konnte der Käufer den Verkäufer nach altem Herkommen dafür belangen und der Verkäufer mußte das mangelhafte Pferd zurücknehmen. War der Kauf mit einem Handschlag „Handklapf" bekräftigt und vollzogen worden, so konnte er nur durch einen Wendschatz rückgängig gemacht werden. Am meisten Eingriffe des Landvogts machte der Pferdetausch nötig, der gewöhnlich mit einer Pfeife Tabak bekräftigt wurde.

Neben diesen drei Haupthandelsartikeln kommen eine Menge anderer Waren zum Verkauf und Umtausch auf den Markt und ein diesbezügliches Verzeichnis ist darum schon interessant, weil wir dadurch auch erfahren, woher damals die Sachen stammten. Wir finden im Verzeichnis folgende Waren:

Garn: ohne nähere Angabe von Basel, Paris und Amiens. Seide: Trame von Zürich, Gaza und Floret aus Genf; Galons-Sammet: aus Sachsen; Ripplisammet von Nürnberg; Reps, Mocade (Moquette), Spitzen (dentelles imprimées) von Genf und St. Etienne; Pelz von Troyes und Straßburg; Passementerie von Basel; Bänder von Basel; Gelismete Hosen von Basel; Strümpfe von Basel; Hüte von Lyon; Parch von Mailand; Strohhüte aus der Schweiz und dem Schwarzwald; Knöpfe von Basel; Bürsten von Ravensburg und Straßburg; Bettfedern aus dem Freiamte; Fischbein, Messingwaren von Nürnberg, ebenso die Eisenwaren; Degen aus Biberach; Silberwaren von Schwäbisch-Gmünd und Augsburg; Goldwaren von Genf und aus Italien; Kristall, Spiegel, Spezerei und Gewürze von Straßburg; Amelung, Blauholz, Citronensaft, Indigo von Nördlingen; Ingwer und Meggin (micchino) von St. Gallen; Mandeln von Nördlingen; Farben, Kaffee, Öl von Genf; Reis von Mailand; Rauch- und Schnupf-Tabak von Basel und Straßburg; Zucker, Holz, roh und verarbeitet. Speziell auf dem Kirchhofe wurden feilgehalten: Bücher, Papier, Reißblei, Kupferstiche. Gemälde, Bilderrahmen, Musikinstrumente, Paternoster von Memmingen.

Nicht nur die Maße bildeten, wie wir gesehen haben, fortwährend die Veranlaßung von Streitigkeiten zwischen den Kaufleuten und der Obrigkeit, sondern wir begegnen den nämlichen Schwierigkeiten im Gewichte. Veranlaßt durch viele Klagen der betrogenen Meßbesucher, beauftragte die Jahrrechnung zu Baden von 1563 den Landschreiber, jeweils vor Beginn eines jeden Marktes öffentlich bekannt zu machen, daß nur das Zürcher Pfund zu 36 Loth bei zwanzig Gulden Buße gebraucht werden dürfe. Dieser Erlaß wurde jeweilen als geschriebenes, später als gedrucktes Mandat an verschiedenen Orten angeschlagen und zudem auf dem Markte selbst durch einen von Trommeln begleiteten Unterbeamten

des Landvogtes verlesen. Im Jahre 1650 gaben dann die Eidgenossen der Gemeinde Zurzach auch die Erlaubnis, „ein ordentlich Waghaus und rechte große Waag sambt einem geschworenen Wagmeister villen Handelsleuten zue Guettem“ zu errichten. Wie es scheint, wurden aber die vielen Streite und Reibereien zwischen dem Bischof von Konstanz, der bei den Maßen die Kompetenzen des eidgenössischen Landvogts zu schmälern versuchte, und denjenigen der Kaufleute unter sich, dadurch nicht beseitigt. Die Berechnung der Hohlmaße durch eidgenössische und bischöfliche „Fichter“ bereitete noch viel mehr Meinungsverschiedenheiten, die ihren Gipfel aber erst in der Berechnung der Tara, eines Fasses, einer Kiste, erreichten.

Wie die Kontrolle über Maß und Gewichte, so stand dem Landvogte auch diejenige über die Münze zu. Bei der großen Menge falschen und verrufenen Geldes, das auf dem Markte zirkulierte, hatte er in erster Linie gegen die Einführung falscher Münze aufzutreten. 1532 wurde bekannt, daß piemontesische Kaufleute auf der Messe in Lyon falsche Bernerbatzen auszugeben versucht haben. Da anzunehmen war, daß diese Piemontesen auch nach Zurzach kommen würden, so erließ Bern eine diesbezügliche Warnung an die dortigen Kaufleute und Wechsler; trotzdem gelang es ihnen, solche Berner Dickpfennige in Zurzach an den Mann zu bringen. Wie bekannt, bildete das Geld für die Eidgenossenschaft eine Quelle unaufhörlicher Verlegenheiten. Hatte man allen Grund, gegen das eigene einheimische Geld vorsichtig zu sein, so konnte man sich des schlechten, auswärtigen Geldes nur dadurch erwehren, daß man dasselbe vom Zurzacher Markte vollständig frei zu halten suchte. Besonders scharf ging man gegen die geringhältige, unwährschafte Reichsmünze vor. Den einheimischen Eidgenossen wurde bei Strafe der Konfiskation verboten, Reichsmünze anzunehmen; die auf der Messe eingetroffenen Fremden durften dieselbe unter sich zwar annehmen, aber unter keinen Umständen die Eidgenossen zur Annahme dieser Münze veranlassen. Nachdem der Gebrauch der Reichsmünze als Zahlungsmittel zeitweise gänzlich untersagt worden war, wurden später, wenigstens die größeren Münzsorten, wieder zugelassen und zwar unter jeweiliger amtlicher Festsetzung und Bekanntmachung des geltenden Kurses; daß diese amtliche Festsetzung Unzufriedenheit erzeugen mußte, lag in der Natur der Sache, um so mehr, als eben die großen Kaufleute, die Fabrikanten und nicht zuletzt der Bedarf und die Nachfrage den Kurs der fremden Münzsorten bestimmten. Da die auf der Messe anwesenden Kaufleute ihre Waren gegen bares Geld verkauften, so fand auch die Ausgleichung größerer Summen unter den Kaufleuten selbst in bar und zwar an den amtlich bezeichneten Zahltagen statt. Später wurden solche größere Schuldposten durch Wechselbriefe getilgt. Diese Erleichterung der Zahlungen scheint sich in Zurzach jedoch erst im 18. Jahrhundert eingeführt zu haben; es wurden Wechsel auf Lyon, Amsterdam, Nürnberg und Leipzig ausgestellt.

Im Jahre 1547/48 schrieb der Chronist Johannes Stumpf in seiner Schweizerchronik wie folgt: „Zurzach ist noch unserer Zeyt gar ein herrlich Kauffhauß gemeiner Eidgnoßschafft, zur Graffschafft Baden gehörig: hat järlich zween groß Jarmärckt der gleychen man nit findt usw. Dar wirt wunder große Waar verkaufft und kompt groß Volck dahin etc.“ Dieser Mitteilung ist in einem Holzschnitte eine interessante Darstellung des Zurzacher Marktes beigegeben, die mit dem Doppelgemälde im St. Georgen-Kloster zu Stein a. Rhein vom Jahre 1515/16 auf die gleiche Quelle zurückzugehen scheint. Diese Bilder geben uns einen guten Einblick in das gesellige Leben und Treiben an den Zurzacher Märkten. Gleich am Eingangstor hockt ein Bettler mit einem Stelzenbein, dann erblickt man stolze Reiter, um einen Baum versammeltes Volk, das gemütlich plaudert, Männlein und Weiblein in großem Staate; oben gegen den Wald hin gehen zahlreiche Paare, und wer die Augen etwas mehr anstrengt, gewahrt am Waldsaum ein Schäferidyll; wieder andere geben sich dem Kugelspiel hin und unter einer Bude ist ein großer, schachbrettartig karrierter Tisch aufgestellt, wahrscheinlich eines jener Glückspiele, die damals wie heute auf keinem rechten Jahrmarkte fehlen durften. Zu diesem Glücksspiele wird berichtet, daß seit 1462 der jeweilige eidgenössische Landvogt, sobald er in Zurzach zu der Messe eingeritten war, den Spielplatz zu Handen zu nehmen hatte; er verlieh ihn demjenigen, den er zum Pächter haben wollte und den Scholder, d. h. den Ertrag aus dem Glückspiel, nahm er zu seinen Händen. Dafür, daß er den Spielplatz besetzt, muß der Landvogt den Zurzacher Markt mit Pfeiffern und Trompetern versehen zu der Eidgenossen Lob und Ehre, ohne alle deren Kosten und Schaden. Während der Messe wollte also die Landesobrigkeit auch die Oberaufsicht über das Glückspiel in Händen haben, um gegen allfällige Betrügereien kräftig einschreiten zu können. Daß dies nötig wurde, darüber gibt eine interessante Verhandlung der eidgenössischen Tagsatzung auf der Jahrrechnung zu Baden am 8. Juni 1535 Aufschluß.

(Schluss folgt.)

Kaufmännische Agenten

Bericht der „ARCI“ *) über die I. Delegierten-Versammlung des Verbandes der Vereinigungen italienischer Handels-Agenten in Rom.

Auszug aus dem „Bollettino dell' Associazione Cotoniera Italiana“

Die General-Versammlung fand in den ersten Tagen des vergangenen Monats statt. Die Delegierten, welche die „Arci“ beim Italienischen Verband der Vereine für Handels-Agenten, wie er aus dem 3. Congresso Nazionale in Mailand hervorgegangen, vertreten sollten, wurden hierbei ernannt. Am 23. Februar fand in Rom die erste Sitzung der Federazione Italiana statt, an welcher Delegierte der Vereine von Mailand, Turin, Genua, Florenz, Livorno und Neapel, sowie verschiedener anderer verwandter Gesellschaften teilnahmen.

Bei der Erklärung des Arbeitsprogrammes des ersten Jahres der Federazione wurde von Sig. Margheri, Präsident der Association in Florenz, die Redaktion eines Jahrbuches (Adreßbuches) befürwortet, welches die Namen der einzelnen Mitglieder sämtlicher Associationen enthält, mit event. weitern Angaben des Consiglio, im Interesse einer Förderung der Beziehungen zwischen den Associationen, den Handelskammern, und Handel und Industrie im allgemeinen, nicht zuletzt auch um den Verkehr mit ausländischen Schwester-Verbänden zu erleichtern. Auf diese Weise können letztere die italienischen Kollegen kennen lernen und wird der internationalen Kollegialität Vorschub geleistet.

Sig. Ghersi Felice, Präsident des Turiner Verbandes, sprach im Interesse des Anschlusses der Italienischen Federation an die Union.

Nach Schluß der Sitzung wurde den Delegierten der verschiedenen Associationen ein Bankett offeriert, an welchem verschiedene Toaste stiegen auf die Solidarität und Kollegialität unter den Handelsagenten-Verbänden. Es wurden Telegramme an den Verein der Handelsagenten in Amsterdam gesandt und die Hoffnung ausgesprochen, diesen Verein noch in diesem Jahr bei einer andern Zusammenkunft, an welcher die „Arci“ versprochen hatte teilzunehmen, zu begrüßen, wie letztes Jahr in Frankfurt und 1910 in Zürich. Ein anderes Telegramm der Begrüßung und Freundschaftsbezeugung wurde an das Bureau des „Internationalen Verbandes kaufmännischer Agenten“ in Zürich gesandt. Man trennte sich mit der größten Herzlichkeit, indem man die Hoffnung aussprach, daß die Beziehungen zwischen den verschiedenen Associationen sich dank der Federation der Handels-Agenten immer intimer gestalten möchten.

* * *

In letzter Stunde erfahren wir, daß auf den Vorschlag des Herrn Schlatter von Zürich am 14. d. M. in Lyon eine

*) ARCI setzt sich zusammen aus den Anfangsbuchstaben des Verbandes Associazione fra i Rappresentanti die Commercio in Italia.