

Zeitschrift:	Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber:	Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band:	22 (1915)
Heft:	9-10
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: 29.12.2025

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

die nötigen chemischen Substanzen verschaffen können. Durch die vielen Einberufungen stehen außerdem viele Maschinen auf allen Gebieten still und es müssen viele Arbeiten von Leuten gemacht werden, die damit nicht vertraut sind und erst angelernt werden müssen, sodaß es der größten Anstrengungen bedarf, den eingegangenen Verpflichtungen nachzukommen. Die Fabrikationsspesen sind zu ungeahnter Höhe angewachsen und es muß mit noch weiterer Steigerung der Spesen unbedingt gerechnet werden.

Die Weltseidenerzeugung 1914/15. Die „Union des Marchands de soie“ in Lyon veröffentlicht ihre alljährliche Zusammenstellung der Weltseidenerzeugung (Grèges), soweit solche für den internationalen Verbrauch in Frage kommt. Die Schätzung für die Kampagne 1913/14 kann als eine endgültige bezeichnet werden, während es sich bei der laufenden, aber bald zu Ende gehenden Kampagne 1914/15 noch um Bewertungen handelt, die zwar vorläufigen Charakter tragen, nennenswerte Änderungen aber nicht mehr erfahren werden. Die Zahlen sind folgende:

Europa (Produktion):

		1914/15	1913/14	1912/13
Italien	kg	4,080,000	3,540,000	4,105,000
Frankreich	„	405,000	350,000	505,000
Österreich-Ungarn	„	305,000	273,000	294,000
Spanien	„	70,000	82,000	78,000
Total	kg	4,860,000	4,245,000	4,982,000

Levante und Zentralasien (Produktion und Export):

Griechenland	kg	150,000	185,000	50,000
Bulgarien und Serbien	„	105,000	135,000	145,000
Europäische Türkei	„	60,000	85,000	260,000
Asiatische Türkei	„	890,000	1,090,000	898,000
Kaukasus	„	350,000	385,000	395,000
Persien und Turkestan	„	—	435,000	485,000
Total	kg	1,555,000	2,315,000	2,233,000

Ostasien (Export):

Yokohama	kg	9,750,000	12,120,000	10,867,000
Shanghai (Tussah inbeogr.)	„	3,720,000	5,765,000	6,440,000
Canton	„	1,945,000	2,750,000	2,260,000
Britisch Indien	„	30,000	113,000	168,000
Französisch Indien	„	10,000	12,000	15,000
Total	kg	15,455,000	20,760,000	19,750,000
Gesamt-Total	kg	21,870,000	27,320,000	26,965,000

Der Ausfall gegenüber der vorhergehenden Kampagne beträgt 5,450,000 kg oder 20 Prozent. Es ist dieser Rückschlag nicht, oder zum kleinsten Teil, auf verminderte Seidenerzeugung zurückzuführen, sondern auf die durch den Krieg verursachten Transportstörungen: so sind die Cocons- und Seidensendungen aus Turkestan, Zentralasien und Persien überhaupt verunmöglicht worden und es haben ebenfalls die Verschiffungen aus Ostasien eine erhebliche Einschränkung erfahren. Die Annahme erscheint gerechtfertigt, daß der industrielle Seidenverbrauch, der Kampagne 1913/14 gegenüber, ungefähr im gleichen Verhältnis zurückgegangen ist.

Über die Menge der der künftigen Kampagne 1915/16 zur Verfügung stehenden Seide können heute noch keinerlei Angaben gemacht werden, doch darf angenommen werden, daß die diesjährige Cocons- und Seidenerzeugung in Europa, wie namentlich auch in der Levante und Zentralasien keinen vollen Ertrag bringen wird, während einer normalen Seidenausfuhr aus Ostasien vorläufig nichts entgegensteht.

Seidenernte 1915. Die Berichte über die Seidenernte dieses Jahres lauten im großen und ganzen bisher nicht ungünstig. Aus Italien wird gemeldet, daß etwas weniger Samen ausgelegt worden sein dürfte, als dies sonst im allgemeinen der Fall ist, trotzdem die Behörden sowohl, wie auch die Seidenverbände mit allem Nachdruck auf einen möglichst großen Seidenertrag hinarbeiten. Die Entwicklung der Maulbeerbäume ist zufriedenstellend. Für Frankreich wird mit einem Defizit von nicht weniger als 60 Prozent gegenüber normalen Jahren gerechnet. Die Zucht geht in befriedigender Weise vor sich. Auch in Spanien scheint weniger Samen ausgelegt worden zu sein, als letztes Jahr.

Während in Syrien eine normale Samenmenge ausgelegt worden ist und die Zucht in günstiger Weise vorwärtsschreitet, wird in Anatolien (Brussa) eine erhebliche Reduktion erwartet. Im Kaukasus und in Persien wird mit einer Durchschnittsernte gerechnet.

Die erste Canton-Ernte wird auf etwa 4,000 Ballen geschätzt gegen 6,000 bis 7,000 Ballen im Vorjahr. Die zweite Ernte soll durch ungünstige Witterung beeinträchtigt sein. In Japan dürfte ungefähr die gleiche Samenmenge ausgelegt worden sein wie im Jahre 1914.

Der Seidenbandexport in den Vereinigten Staaten. Infolge der durch den Krieg bedingten Verschiebungen im internationalen Handel sind neuerdings aus den Vereinigten Staaten auch ansehnliche Quantitäten Seidenbänder nach Südamerika zur Verschiffung gelangt. Ein Vertreter der Branche äußerte sich nach der „New-Yorker Handelszeitung“ über diesen Export wie folgt:

Auch wir machen, gleich einigen anderen hiesigen Bandfabrikanten, neuerdings ein befriedigendes Exportgeschäft. Hauptsächlich erstreckt sich der an uns herantretende Bedarf Südamerikas auf billige Ware, Taffetbänder in verschiedenen Farben, welche sich zum Preise von einem bis zwei Cents die Linie verkaufen. So hatten wir in jüngster Zeit eine Order für 10,000 Stück glatte Taffet-Bänder zu erledigen, sowie einen weiteren Auftrag für 1000 Stück Phantasieware, in schottischem Muster usw. Dieses Auslandgeschäft geht zumeist durch die Hände hiesiger Exportfirmen, aber es treffen jetzt auch Einkäufer aus Südamerika hier ein, welche direkte Aufträge geben, welche früher hauptsächlich Deutschland zugefallen sind. Dieses neue Geschäft stellt hinsichtlich der Verpackung neue Anforderungen, da in den südamerikanischen Ländern hauptsächlich Gewichtszölle erhoben werden.

Technische Mitteilungen

Die Rohstoffe der Textilindustrie.

(Schluss).

In Deutschland werden gewonnen Flachs und Hanf sowie Wolle in geringen Mengen, und wenn Deutschlands bisherige Kolonien in Betracht gezogen werden, in diesen Baumwolle, Sisalhant und Wolle. Die Erzeugung und Verarbeitung der Baumwolle bildet im sozialen Leben der Völker einen Haupterwerbszweig, es erscheint deshalb unmöglich, sich das heutige Kulturbild ohne Baumwollerzeugnisse zu denken. Millionen von Menschen gibt die Baumwolle Arbeit und Lebensunterhalt, und allen dient sie, weil alle ihre Verbraucher sind. Die jährliche Weltproduktion an Baumwolle kommt einem Geldwert von etwa 5 Milliarden gleich, die Zahl der mit der Produktion der Baumwolle beschäftigten Menschen schätzt man auf 15 Millionen, und man nimmt an, daß nicht weniger als 25 Millionen in ihrer Existenz von der Baumwolle abhängen. Der Weltbedarf erfordert heute etwa 20 Millionen Ballen. Die Vereinigten Staaten von Nordamerika liefern mit der letzten außergewöhnlichen Ernte rund 16 Millionen Ballen, Britisch-Indien etwa 5 Millionen und Aegypten rund 2 Millionen. Der Verbrauch an Baumwolle auf den Kopf der Bevölkerung betrug im deutschen Zollgebiete:

1840	0,30 kg	1879/83	3,14 kg
1850	0,50 „	1884/88	3,66 „
1864/68	1,52 „	1889/93	4,54 „
1869/73	2,44 „	1894/98	5,12 „
1874/78	2,88 „	1895/03	5,35 „

1912: 7,60 kg und heute darf er auf 8 kg geschätzt werden
Deutschland besaß

1846: 750,298 Spindeln,
1861: 1,483,397 Spindein.

Ende der 70er Jahre, also nach der Erwerbung des industriereichen Elsaß, 4,200,811 Spindeln, und heute können rund 11 Millionen Spindeln angenommen werden. Der Gesamtverbrauch an Baumwolle betrug 1887: 1,006,983 Ballen und

darf heute auf etwa 2 Millionen geschätzt werden. Deutschland nimmt mit seinen 11 Millionen Spindeln unter allen Baumwollindustriestaaten den dritten Rang ein, England mit seinen 55 Millionen Spindeln gebührt der erste, Amerika der zweite Rang.

Der Verbrauch Deutschlands an Baumwolle wurde nach C. Steuckart im Jahre 1910 gedeckt durch 1,129,117 Ballen amerikanische Faser, 378,065 Ballen ostindische, 99,792 ägyptische und 57,452 Ballen Fasern verschiedener Herkunft. Aus diesen Zahlenwerten ergibt sich, daß die Vereinigten Staaten von Nordamerika die meiste Baumwolle hervorbringen, das gewaltige Wachsen der deutschen Baumwollindustrie und daß Deutschlands Textilindustrie hinsichtlich des Bezugs von Baumwolle in erster Linie abhängig ist von Amerika und deshalb mit all den von hier ausgehenden Preisschwankungen rechnen muß. 1899 kostete z. B. $\frac{1}{2}$ kg Baumwolle etwa 30 Pf., am 2. Januar 1912: 27 $\frac{1}{2}$ Pf. und am 31. Juli 1912: 70 $\frac{1}{4}$ Pf. Was derartige Preisschwankungen für die Industrie bedeuten, ergibt sich, wenn berücksichtigt wird, daß eine Preissteigerung von nur $\frac{1}{2}$ Penny pro Pfund eine Mehrausgabe von etwa 302 Millionen Mark für den Baumwollverbrauch der Welt ausmacht.

Nicht viel besser ergeht es der deutschen Textilindustrie hinsichtlich des Bezuges des zweitwichtigsten Rohstoffes, der Wolle: denn die Unterstützung, die sie aus der heimischen Wollproduktion erfährt, ist eine ganz geringe. Im Jahre 1864/65 verarbeitete nach Dr. Behn sen, Dresden, die deutsche Wollindustrie etwa 85 Millionen Kilogramm Rohwolle und im Jahre 1912 etwa 265 Millionen Kilogramm. Diese machten im genannten Jahre mehr als den fünften Teil der gesamten Wollproduktion der Welt aus. Von diesem Bedarf hat die heimische Schafzucht etwa nur 5 bis 6 Prozent decken können. Die deutsche Wollindustrie ist hinsichtlich des Bezugs von Wolle in der Hauptsache auf die Einfuhr von Uebersee angewiesen. In den ersten fünf Jahren nach 1870 hatte Deutschland nach Dr. Kunze nur rund $\frac{1}{2}$ kg Wolle pro Kopf einzuführen, 1912 dagegen schon 3,5 kg. Der Rückgang der Schafzucht in Deutschland ist ein stetiger; Anfang der 60er Jahre gab es in Deutschland noch 28 Millionen Schafe, 1912 nur noch 5,8 Millionen. Der Rückgang für das Reichsgebiet beträgt rund 79%, für einzelne Bundesstaaten 90%. Aufforstung des Weidelandes, Getreidebau und Rindviehhaltung sowie Entwertung der Wolle infolge Aufblühens der Schafzucht in den Ueberseeländern haben die Schafzucht bei uns mehr und mehr verdrängt. Australien besitzt mit Neuseeland heute nach Friedrich Betz 110 Millionen Schafe; sie lieferten 1912/13: 2,247,265 Ballen Rohwolle. Die Südafrika-Union und deren Protektorate besitzen 36 Millionen Schafe, welche 490,000 Ballen Rohwolle liefern, und Südamerikas Schafhaltung kann auf 74 Millionen Schafe mit 433,200 Ballen Rohwolle geschätzt werden.

Flachs- und Hanfbau standen ursprünglich in Deutschland in hoher Blüte, an Stelle des Flachses trat im Laufe der Jahre die billiger zu beschaffende Baumwolle, und an Stelle des Hanfes mit Ausbruch des Krimkriegs, durch welchen seine Zufuhr abgeschnitten wurde, die Jute. Sie ist bis heute in zunehmender Menge der wichtigste Rohstoff für die Sack- und Packstoffindustrie geblieben. Ostindien ist der alleinige Lieferant; die vorjährige Ernte beträgt etwa 11 Millionen Ballen. Zur Jute gesellten sich Manila- und Sisalhanf als Rohstoff für das Seilergewerbe, und damit trat ein weiterer Rückgang im Anbau des echten Hanfes ein.



Stranggarn-Mercerisier-Maschinen.

(Schluss).

Diese fortgesetzte Zirkulation zwischen Behälter und Maschine hat den Vorteil, daß Konstruktion und Temperatur

konstant gleich bleiben, was ein anderer wesentlicher Punkt ist für die Erzielung von gleichmäßig mercerisiertem Garn. Ein großer Nachteil bei vielen Mercerisier-Maschinen ist die Unmöglichkeit, feinen Baumwollzwirn zu mercerisieren, da diese Fäden die Spannung nicht ertragen, die zur Erreichung des höchsten Glanzes notwendig ist. Solche Strähne brechen dann, das Winden ist schwer, ja bisweilen unmöglich.

Eine geniale Einrichtung der Maschine besteht in der automatischen Rückwärtsbewegung. Sie verhindert das Brechen der Strähne und Bänder und ermöglicht die Mercerisierung der feinsten Fäden ohne Schwierigkeit. Die Walzen kehren ihre Bewegungen in regelmäßigen Zwischenräumen um, drehen also vorwärts und rückwärts. Jeder Faden, der die Tendenz hat, sich zu bewegen und zu drehen, infolge des konstanten Streckens und wachsender Spannung, wird durch die Rückwärtsbewegung der Walze wieder in die ursprüngliche Lage gebracht.

Die Rückwärtsbewegung hat auch den Vorteil, daß die Imprägnierung mehr gleichmäßig und die Waschung gründlicher wird. Alle diese Vorrichtungen für doppelte Imprägnierung, Ausdrücken der Lauge, des Warmwassers, des Kaltwassers und die Varierung der Spannung machen den Prozeß zu einem vollständig automatischen und doch ist die Maschine keineswegs kompliziert. Sie kann von ungeübter Hand bedient werden, da die Handarbeit auf das einfache Anbringen und Entfernen des Garnes reduziert ist. Die Maschine ist tatsächlich von größter Vollkommenheit und ein Meisterstück der Technik. Obschon sie 20,000 Pfund wiegt, kann der Hauptschaft mit den 6 Walzenpaaren auch bei großer Spannung von Hand gedreht werden. Sie erfordert kaum 4 HP. Die Maschine erfordert eine Bodenfläche von 10 Fuß 5 Zoll \times 7 Fuß 6 Zoll und ist 7 Fuß und 6 Zoll hoch.

Da Alkalilösung sehr adhärierend ist, kann die beste Waschung nicht alle Spuren tilgen. Das Soda muß daher neutralisiert werden in einem Bad, das Schwefelsäure enthält, und das Garn muß wieder in warmem und kaltem Wasser gewaschen werden. Es hat sich nicht als praktisch erwiesen, die Neutralisierung oder Säuerung auf der Maschine vorzunehmen, da es schwer ist, die Verbreitung der Lösung auf die Metallteile der Maschine zu verhindern, da leicht Tropfen in die Lauge fallen. Die Waschung ist ein wesentlicher Punkt bei dieser Maschine und das Garn bleibt unter großer Spannung, bis das ätzende Soda so weit entfernt ist, daß die Stärke des Laugensalzes seinen Einfluß auf die Fäden verliert und dadurch die Tendenz des Zusammenziehens nach der Waschung auf ein Minimum reduziert.

Kosten der Mercerisierung. Nach M. Francis J. G. Beltzer, Chemiker, Ingenieur und Professor für chemische Industrie an der polytechnischen und phylotechnischen Schule in Paris, der eine erschöpfende Studie über diese Maschinen gemacht hat, ist festgestellt (in seinem Werk „Der gegenwärtige Stand der Mercerisation“), daß die Kosten bei diesem System mit einer normalen Produktion von 1300 Pfund per 10 Tagesstunden, inklusive jeder Auslage, auf 26.50 Dollar zu stehen kommen, was auf das Pfund gerade 2 Cents macht.

Ein Schweizer Merceriseur, der dieses System verwendet, berechnet die Kosten zu etwas weniger als 2 Cents per Pfd. (Dieses Haus mercerisiert denselben Grad von Garn in großer Quantität und verwendet Mädchen für die Maschinen, auch gewinnt es die Lauge aus dem Waschwasser wieder.) Eine amerikanische Firma gibt die Kosten, inklusive alle Auslagen, zu nahezu 3 Cents per Pfund an. Sie haben sich aber darauf hin reduziert und sind nun bedeutend unter jener Ziffer.

J. Merritt Matthews, Ph. D., sagt in einem kürzlich erschienenen Artikel über „Mercerisierung von Garn für Strickwaren“, daß es für jede Strickwarenspinnerei, wo jährlich 20—50,000 Pfund mercerisiertes Garn verwendet wird, eine gute Kapitalanlage wäre, eigene Mercerisierung einzuführen, da die Kosten der Mercerisierung unter den verschiedensten Umständen nicht über 4 Cents per Pfund kämen und wenn

eine Spinnerei bereits die Bleicherei vornimmt, sollten sie nicht 3 Cents übersteigen. Begreiflicherweise variieren diese Zahlenangaben je nach dem Ort der Anlage, nach den Kosten der Arbeit, der Kraft des Wassers, der Chemikalien und nicht zuletzt nach der Leistung per Jahr.

Würde die Maschine auf einer Tagesleistung von 1200 Pfund gehalten, so käme bei 300 Arbeitstagen 360,000 Pfd. als Jahresleistung heraus. Unter solchen Umständen wären die Kosten kaum mehr als 2 Cents per Pfund, während bei einer geringeren Produktion die Kosten proportional wachsen würden, doch kaum 3 Cents überschreiten dürften.

Für kleinere Produktion ist die Maschine in reduzierter Größe gebaut, mit einer Kapazität von 350—450 Pfund per 10 Stunden und hat nur 4 Walzenpaare. Der Hauptposten bei der Mercerisation ist der Verbrauch von ätzendem Soda. Der Verbrauch von Lauge von 29—30 Bé Stärke ist ungefähr ein Pfund auf ein Pfund Garn.

Die Vorteile dieser Maschine sind hauptsächlich folgende:

1. Große Produktion, verbunden mit geringem Laugen- und Kraftverbrauch.

2. Höchstmöglicher Glanz erzielt durch wissenschaftlich nachgewiesene elastische Spannung, die automatisch wächst und sich selbst den physikalischen Eigenschaften der Baumwollfaser anpaßt.

3. Gründliche Imprägnierung und Waschung und daher gleichmäßige, strichlose Mercerisation.

4. Automatische Rückwärtsbewegung für das feinste Garn ohne Brechen des Fadens oder der Bänder.

5. Anpassen von jedem Walzenpaar an die verschiedenen Längen der Strähne mit englischem, französischem und deutschem Haspel.

6. Kontinuierliche Zirkulation der Lauge, daher Konstanz der Konzentration und Stärke.

7. Leichte Bedienung und Zugänglichkeit, zuverlässige Arbeit dank der starken Konstruktion und Verwendung von bestem Material.

Beachtenswerte Punkte für die Mercerisierung. Die Auswahl von sauberem Garn ist als Ausgang bei Mercerisationszwecken von erster Bedeutung, sodann sorgfältiges Spinnen und drittens eine gut gebaute und ökonomische Maschine. Am besten ist zum Mercerisieren zweifellos die ägyptische Baumwolle geeignet. Gute Resultate können auch erzielt werden mit Sea Island oder mit Combed Peeler. Sorgfältiges und gleichmäßiges Spinnen, ein equaler und elastischer Faden und Zwirn sind notwendig, um Glanz, gleichmäßige Mercerisation und Färbung zu erhalten. Richtige Temperatur und Stärke der Flüssigkeiten, die erstere nicht über 60 Grad, letztere von 28—30 Grad Bé, gründliche Imprägnierung der Lauge und gründliche Waschung sichern das gewünschte Resultat.



Kaufmännische Agenten

Zur Lage des Agenturgewerbes.

Über „Neue kriegswirtschaftliche Fragen und Aufgaben des deutschen Agenturgewerbes“ sprach in der letzten Vollversammlung des Vereins Berliner Agenten E. V. Generalsekretär Dr. Behm. Er führte hierbei einleitend über die allgemeine Lage der Handelsagenten während des gegenwärtigen Krieges, die wohl das Interesse weiterer Kreise verdient, folgendes aus:

Die besonderen Berufsinteressen müssen in der gegenwärtigen Zeit, in der die großen Ereignisse draußen unser Denken und Fühlen in Anspruch nehmen, an die zweite Stelle rücken. Obwohl uns Daheimgebliebenen das Beharren in den friedlich gewohnten Zuständen oft in diesen Tagen so merkwürdig und manchmal sogar durchaus unangemessen vorkommen will, so ist dennoch die Wichtigkeit der alltäglichen Berufsarbeit nicht zu verkennen, denn auf ihr beruht die Aufrechterhaltung des

Wirtschaftslebens im Kriege. Diese Erhaltung unseres Wirtschaftslebens ist eine Tatsache, die an Bedeutung den Ereignissen im Felde nicht nachsteht, trotzdem wir nicht, wie England, in diesen Krieg gezogen sind mit der Parole wirtschaftlicher Blasiertheit „business as usual“.

Für das deutsche Agenturgewerbe war diese Aufgabe der Erhaltung der gewohnten Berufstätigkeit besonders schwierig zu lösen, da dieser Gewerbebezweig noch nie Gelegenheit hatte, sich mit den durch Krieg geschaffenen Veränderungen der wirtschaftlichen Lage auseinanderzusetzen. Die große Zeit des Krieges von 1870/71 kannte ein Agenturgewerbe in heutiger Entwicklung noch nicht. Das Agenturgewerbe verdankt ja seine Entfaltung hauptsächlich der in der Zwischenzeit gewaltig herangewachsenen Produktionskraft der deutschen Industrie und dem dadurch geweckten Kampfe um den Absatz. Wenn nun, wie es bei Ausbruch des gegenwärtigen Krieges in vielen Geschäftsbezügen zum mindesten vorübergehend, in anderen auch dauernd der Fall gewesen ist, eine Stockung der Produktion eintritt, der Absatz infolgedessen vielfach gar nicht mehr gesucht wird, so war es zu erwarten, daß die Lage des deutschen Handelsagenten sehr gefährdet werden mußte. Dazu kommt, daß die ganze Intensität, mit der der Krieg geführt wird, viel größer ist, als je zu befürchten war, daß die Kriegsmittel wirksamer geworden sind, daß der Krieg selbst viel mehr als Handels- und Wirtschaftskrieg geführt wird, als irgend gehant werden konnte. Unter diesen Voraussetzungen hat der Krieg unser Wirtschaftsleben nach der Richtung umgestaltet, daß — teilweise abgesehen etwa vom Heereslieferungsgeschäft — an Stelle der früheren Beweglichkeit vielfach eine gewisse Starrheit in allen Verkehrsbeziehungen eingetreten ist. Unser Wirtschaftsleben ist ferner, namentlich durch die Abscheidung der Zufuhr und die Verhinderung der Ausfuhr, viel einheitlicher geworden. Vor allem aber haben dann auch die Eingriffe in das Wirtschaftsleben, die aus den Kriegsnotwendigkeiten sich ergeben haben, und die, wenn man mit den Anschauungen aus der Friedenszeit her an sie herantritt, als Eingriffe von unerhörter Stärke sich darstellen, die Entwicklung unseres Wirtschaftslebens in der Richtung einer gewissen Geschlossenheit herbeigeführt. Ebenso hat die einfache Tatsache, daß wir an Stelle der früher vorhandenen Überfüllung des Arbeitsmarktes jetzt nur mit einer beschränkten Zahl von Arbeitskräften rechnen können, die Verkürzung und Vereinheitlichung unseres Wirtschaftsverkehrs im Kriege verstärkt.

Diese ganze Geschlossenheit unseres Wirtschaftslebens steht in einem natürlichen allgemeinen Gegensatz zum Agenturgewerbe, das aus dem gesteigerten Verkehr seine Lebenskraft zieht. Viele der getroffenen neuen Einrichtungen stehen aber außerdem auch in einem unmittelbaren Gegensatz zum Agenturgewerbe. Denn zum Teil ist in einzelnen Gewerbebezügen die Vermittlungstätigkeit des Handels-Agenten unnötig geworden, namentlich in den Fällen, wo es sich um einen behördlich abgemessenen Konsum handelt, oder, wie vielfach auch bei den Heereslieferungen, ein bestimmt geregelter Bezugsweg vorgeschrieben ist. Außerdem hat das Agenturgewerbe durch die allgemeine Einschränkung des Bedarfes, die unmittelbar nach Kriegsausbruch einsetzte, sich inzwischen allerdings vielfach verringert hat und gewiß auch nach den einzelnen Warenzweigen verschieden war, zum mindesten in gleicher Weise wie andere Gewerbebestände auch, schweren Schaden erlitten.

Eine erhebliche moralische Schädigung, die, wenn ihr nicht rechtzeitig entgegengetreten wird, auch zu einem wirtschaftlichen Schaden für den Handelsagentenstand sich entwickeln muß, erwuchs aus dem in der Öffentlichkeit vielfach mit dem Agentennamen getriebenen Mißbrauche, der sogar dazu führte, daß für gewisse, bei den Heereslieferungen aufgetretene Übelstände kurzweg „die Agenten“ verantwortlich gemacht wurden. Dabei haben die Handelsagenten als die ständigen, bevollmächtigten Vertreter ihrer Industrie- oder Großhandelsfirmen mit all den etwa infolge des Eingreifens von Gelegenheitsvermittlern oder Zwischenlieferern vorgekommenen Übelständen nicht das geringste zu tun. Die Handelsagenten sind lediglich in Vollmacht ihrer Firmen tätig,