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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 26 (1919)

Heft: 14

Heft

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: 22.08.2025

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

Nr. 14. XXVI. Jahrgang 25. Juli 1919

MITTEILUNGEN ÜBER TEXTIL-INDUSTRIE

Adresse für redaktionelle Beiträge, Inserate u. Expedition: **Fritz Kaeser, Metropol, Zürich.** — Telephon Selnau 63.97
Neue Abonnements werden daselbst und auf jedem Postbureau entgegengenommen. — Postcheck- und Girokonto VIII 1656, Zürich

Nachdruck, soweit nicht untersagt, ist nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet

Die Baumwoll-Buntspinnerei.

Originalbeitrag von Karl Honegger, Textil-Ing., Zürich-Wollishofen.

(Nachdruck verboten) — (Fortsetzung)

Die Wahl des Rohstoffes für Melangen muß mit Rücksicht auf die Grundfarbe und den Aufstrich erfolgen, beide Teile müssen für Prima-Garne immer vollkommen frei sein von Unreinigkeiten, so daß in der Wahl der Klasse mehr auf die Reinheit und Farbe, wie auf Stapellänge gesehen werden muß.

Sehr gefürchtet sind auch hier die Nissen und Nester aber auch die Spleisen (schwarze, schwer abgängliche Holzfasern) sind ungemütliche Gäste, und es rentiert sich daher, wenn man für die Melangen in der Klasse der dafür verwendeten Baumwolle lieber etwas höher geht oder mindestens einen Teil in höherer Klasse wählt.

Es finden sich wunderbarer Weise oft unter einer Partie middling oder fully middling mehrere Ballen, welche ganz gut zu Melangen ausgesucht werden können, und so wird der Buntspinner auch zuweilen in die Lage kommen, daß von bereits zurückgesetzten Partien weniger höherer Klasse einige gute Ballen zugeteilt und von der guten Partie einige zurückgesetzt werden müssen. Deßhalb muß trotz vorherige Probe und Einteilung, beim Mischen nochmals kontrolliert werden. Die reinweiße, glänzende, gut ausgereifte Faser, gibt auch eine schöne klare, — eine graue tote Faser hingegen eine glanzlose, trübe Melange. Eine wenn auch gute, aber gelbliche Baumwolle trübt die Melierung, besonders wenn sie als weißer Grundton verwendet wird. Gut ausgereifte gelbliche oder bräunliche Baumwolle darf daher *nur als gefärbt* für Melangen Verwendung finden. Spezial-Melangen mit besonderem Effekt, z. B. schönem Wollecharakter, Streifen, Noppen u. s. w. sind, in großen Partien gesponnen, sehr lohnend. Die Melange mit Wollcharakter ist, wenn richtig zusammengestellt, von einer Wollmelange vom Auge kaum zu unterscheiden.

Betreffs der *Unreinigkeiten* gelten für Melangen dieselben Regeln und Erfahrungen wie für gebleichte und Uni-Garne; auch hier sind die schwarzen, auch zuweilen grünlichen Nissen und die unreifen Nester gefährliche Uebel, welche trotz größter Vorsicht und Spinnkunst alles verderben können. Die schlecht durchgefärbten Nester fallen schon in der losen gefärbten Baumwolle sehr unangenehm auf, aber noch größer ist der Schrecken im Garn selbst. Wie oft sah ich das Gespenst kommen und konnte mir doch nicht helfen, da mir einfach ein besserer Rohstoff nicht zur Verfügung stand.

Was nützen mir 100 Ballen good Middling, wenn die ganze Partie nicht ausgereift und eine weitere Partie nicht vorhanden war. Daher ist ganz besonders in der Buntspinnerei die *Möglichkeit der Auswahl* von großer Bedeutung. Vielfach wird der technischen Leitung oder dem Färber der Vorwurf gemacht, trotz guter Baumwoll-Klassen keine einwandfreie Ware herstellen zu können, oder gelinder gesagt, „es sei wieder einmal nicht aufgepaßt worden.“ Ich führe das im Interesse beider Teile an, der Vorwurf von Seiten des Vorgesetzten kann vielfach zutreffend sein, aber nur, wenn zur *Zeit der Mischung* bezw. zur *Zeit der Färbung* eine *bessere Auswahl des Rohstoffes* vorhanden war. Dieser Umstand läßt sich nachträglich zuweilen schwer nachweisen, da bis zum Spinnen oder gar bis zur Reklamation oft viele Wochen verstreichen und von der betreffenden, dazumal vielleicht einzigen Partie keine Balle mehr vorhanden ist. Selbstredend wird ein etwas unerschrockener, gewissenhafter und vor allem vorsichtiger Leiter sofort bei der Auswahl der Ballen über das zu „Erwartende“ Meldung machen, damit über das „Wie und Was“ gesprochen werden kann. Es ist in solchen Fällen überhaupt immer besser, man hat „das Herz auf der Zunge“, auch wenn man selbst den Bock geschossen hat. Das Gewitter im eigenen Hause wird nie so stark, als wenn es nachträglich durch die Kundschaft oft künstlich noch verstärkt wird und die Firma wird vielfach vor Schaden, auf alle Fälle aber vor Unannehmlichkeiten bewahrt. Hier ist die strenge Einteilung und Kontrolle ebenfalls von großer Wichtigkeit; man muß sofort bei Eingang der neuen Ballen verschiedener Partien (Zeichen) nach Platzverhältnis mehrere Ballen, je 5—10 Stück, aufschlagen, entweder zur Hälfte geteilt hinlegen, oder wenn zu wenig Platz zu zirka 1/4 aufrollen, so daß man auch die innere Schicht prüfen kann, denn es kommt oft vor, daß der Ballen oben gut aussieht und nach innen zu immer schlechter wird. Dann nimmt man das Baumwoll-Taschenbuch und führt auf: Datum, Zeichen (X. P. U.), Klasse, Lieferant, Stapel (Länge, Kraft, Egalität), Farbe, Reinheit, Reife und eventuell Verwendungszweck. Diese Notizen können nachträglich sorgfältig in das Baumwoll-Ausfallbuch eingetragen werden.

Der Meister oder der Arbeiter, welcher die Mischung zu überwachen hat, führt ein Mischungsbuch sowie ein Buch für die Stöcke, welche für die Rohspinnerei, die Färberei, die Bleicherei oder die Melangen bestimmt sind. Sehr zu empfehlen sind die Notizen in folgender Aufstellung (St. = Stock, B. = Ballen, Kom. = Kommission).

Stockbuch:

14./1.	Bleichstock	3	Ballen	KLR
	Stock 21 10 B.	7	„	VRT
	Abfälle I	225	kg.	
14/1.	Farbstock	2	Ballen	KLR
	St. 22 10 B.	2	„	SVK
	Abfälle I	300	kg.	
15./1.	Melange (roh)	2	Ballen	SVK
	St. 23 10 B.	2	„	KLR
		6	„	PS
15./1.	Rotfitz II. (roh)	10	Ballen	OJM
	St. 24 30 B.	20	„	ASU
	Abfälle II	650	kg.	

Mischungsbuch:

17./1. Dkl. graumeliert 704 750 kg.

Kom. 352	45 Proz.	Diamantschwarz	St.	3	337,5 kg.
	20 „	grünlichgrau L	„	312	150,0 „
	35 „	Roh	„	22	262,5 „
Abfälle				704	75,0 „
					825,0 kg.

17./1. Mako-Imit. 107 1200 kg.

Kom. 357	50 Proz.	Roh für Melange	St.	23	600,0 kg.
	30 „	Makogelb	„	7	360,0 „
	20 „	Kämmlinge vorkard.			240,0 „
Abfälle				107	120,0 „
					1320,0 kg.

18./1. Dessin 17 500 kg.

Kom. 401	10 Proz.	Kupfer I	St.	708	50,0	kg.
	15 „	Kupfer T	„	212	75,0	„
	25 „	Braun T	„	14	125,0	„
	35 „	Roh-Melange	„	23	175,0	„
	15 „	Roh-Omra Ia	„	117	75,0	„
			Abfälle	17	50,0	„
					550,0	kg.

Auf diese Weise (mit Angabe der Stock-Nummer) ist die spätere Kontrolle äußerst leicht, und bei Reklamationen kann man bis zum Baumwoll-Ausfallbuch zurückgreifen, wodurch nachgewiesen werden kann, ob der Fehler am Rohstoff lag.

Spinnprozeß.

Ich werde hier nur die von der „*Rohspinnerei*" abweichenden Manipulationen behandeln. Denn das Kapitel über den Spinnprozeß im Allgemeinen ist nicht mit einigen Sätzen abgetan, sondern erfordert eine Abhandlung für sich.

Die *Mischungsstöcke* werden in Anbetracht dessen, daß auch noch gewöhnliche Stöcke für Rohgarne angelegt werden, etwas kleiner gewählt werden müssen, jedoch soll man möglichst unter 10 Ballen nicht kommen und, wie schon bemerkt, den Stock wegen des Ueberganges nicht ganz leer laufen lassen.

Besondere Sorgfalt erheischt das *Mischen* der *Melangen;* die verschiedenen Farben sollen der Höhe, Tiefe und Breite nach möglichst gleichmäßig verteilt werden. Für sehr gangbare, fortlaufende Melangen sollen die Mischungsstöcke wegen des Ueberganges ebenfalls nie ganz leer werden, dasselbe gilt bei event. beständig laufenden Unifarben. Die Differenzen in der Nuance sind in der Rohspinnerei schon gefährlich, aber ganz peinlich können dieselben für den Buntspinner werden. Deßhalb empfehle ich die obigen Vorsichtsmaßregeln selbst für Rohstöcke, welche für die Buntspinnerei bestimmt sind. Beim Mischen ist darauf zu achten, daß bereits besetzte Mischungen durch vom *Lattentuchtransport* herabfallende Flocken nicht verunreinigt werden, der Lattentuchtransport soll einen Längsaufsatz haben und zur größeren Vorsicht bringe man über jeder Mischabteilung eine bequeme Deckvorrichtung an. Für die Buntspinnerei ist die *Pneumat-Mischung* ganz besonders empfehlenswert. Ist die Baumwolle vor dem Färben oder Bleichen schon einmal durch einen Crightonopener gegangen (was sehr zu empfehlen ist), dann kann direkt von Hand, oder wenn der Ballenbrecher frei ist, besser wieder durch diesen gemischt werden. Sehr harte Farben, wo die Baumwolle zu stark verklebt ist, können vorteilhaft nochmals durch den möglichst langsam laufenden Crighton gelassen werden. Für diesen Zweck hatte ich vom Ballenbrecher zum Crighton und umgekehrt einen Lattentuch-Umlauf, so daß Extra-Bedienungen nicht nötig waren. — „Gut gekaut ist halb verdaut und gut vorgeöffnet ist halb gereinigt", das reimt sich zwar nicht, aber es ist ebenso richtig. Jeder Mischungsraum soll mit einer vorzüglich wirkenden *Luftbefeuchtung*, auch mit einer Handbefeuchtungsvorrichtung (zum sogen. Spritzen) eingerichtet sein, damit man frisch aus der Färberei kommende Farben, während des Mischens in *Wasserstaubform* intensiv und gleichmäßig befeuchten kann. Bis auf ganz seltene Ausnahmen (vielleicht wenn ein neuer Farbstoff verwendet wurde) soll es nicht vorkommen, daß eine Partie auf einmal schon im Batteur oder auf den Karden nicht mehr laufen will. Die meisten „outsider" sind doch gewöhnlich gut im Gedächtnis und müssen daher vorher gedopt (befeuchtet) werden, damit sie laufen. Auf alle Fälle dürfen besonders schwierige Partien nicht frisch aus der Färberei verarbeitet werden, es ist sogar immer ein großer Vorteil, wenn auch bereits gelagerte Partien in der Mischung noch etwas lagern können. Dasselbe gilt auch für Kardenbänder, ob gefärbt oder gebleicht, denn auch in dieser Form gibt frische Ware Anstände, in diesem Fall an den Strecken.

Ein höchst *wichtiger Punkt* in der Buntspinnerei ist die *richtige Verwertung* der *kostspieligen Abfälle*, mit welchen bekanntlich in viel größeren Mengen zu rechnen ist als in der Rohspinnerei.

Hier hilft nur eine *strenge Kontrolle*, ein gutes System bei guter Uebersicht. Steht kein besonderer Raum für die Aufbewahrung und Einteilung der von der Spinnerei kommenden guten Abfälle zur Verfügung, so sehe man, daß vielleicht im Magazin ein solcher abgetrennt bezw. reserviert werden kann. Der Raum muß aber groß genug sein, denn die etikettierten Säcke sollen so liegen, daß man das Gesuchte leicht findet und auch bequem vom Lager entnehmen kann. Nicht, daß man erst 30 Säcke wegschaffen muß, bevor der gesuchte Sack zum Vorschein kommt. Am besten ist die Uebersicht, wenn der Abfall-Raum direkt an dem Mischungsraum liegt.

Sobald nun eine neue Mischung angelegt werden soll, muß nachgesehen werden, ob gute Abfälle der gleichen Farbe oder Mischung vorhanden sind. Ist das der Fall, so werden sie je nach Garn-Qualität und -Nummer prozentual beigemischt. Wird für eine Kommission speziell das verlangte Quantum gefärbt, so muß schon vor dem Färben nach dem event. Abfall gesehen, der beizugebende Prozentsatz bestimmt und demnach ein entsprechend kleineres Quantum gefärbt werden. Auf diese Weise wird viel Geld gespart und immer reiner Tisch gehalten. Freilich läßt sich der Abfall auch in anderer Weise verwenden, und man hat die umständlichen Geschichten nicht zu machen. Der Abfall wird einfach zu „Schwarz" überfärbt, und man hat ihn los. Diese Methode ist freilich einfach und bequem, aber auch sehr teuer, denn abgesehen vom doppelten Farblohn wird die Faser durch die nochmalige Prozedur so stark angegriffen, daß die Spinnkraft wesentlich verringert wird und ein großer Prozentsatz am Gewicht in verkürzten Fasern verloren geht.

An Maschinen sollen außer Ballenbrecher, Crightonopener (mit Schaellibaumrost), Willow-Fadenklauber und Flyerlunte-Reißmaschine vorhanden sein.

Für die *Batteuranlage* empfehle ich ganz besonders für die *Buntspinnerei*, den *Fortfall* der *langen Kastenroste* (dustrings). Denn abgesehen von der *absolut* störenden *Wirkung* (durch ungleichmäßigen Flug der Flocken) auf die *Gleichmäßigkeit* des *Wickelbandes*, muß nach jeder Partie der lange Kastenrost gereinigt werden. Da aber vielfach die Zeit sehr kurz bemessen ist, so geschieht das Reinigen zu oberflächlich und dann sind die sogen. *Anflug-Melierungen* unvermeidlich. Die früher und vielleicht jetzt noch so laut angepriesenen Kastenroste reinigen nämlich gar nicht so wichtig wie allgemein angenommen wird. Durch Einschaltung eines langsam laufenden Crightons *vor* dem *Hopperfeeder*, wird ein viel besserer *Reinigungseffekt* bei besserer *Oeffnung* der *Flocken* erzielt. Dabei ist der Crighton schneller und leichter zu reinigen, wenn auf eine neue Partie umgestellt wird.

Wird an bestimmten Batteurpassagen nur *melierte* Baumwolle durchgelassen, so empfehle ich für diese Passage, aber nur für den Ausbatteur, einen *Kürschnerflügel*. Derselbe schädigt die Faser nicht in dem Maße wie vielfach angenommen, besonders nicht bei sorgfältiger Einstellung und nicht zu raschem Gange. Durch die kämmende Arbeit wird die Faser schon etwas entwirrt und somit der Karde wesentlich vorgearbeitet. Das Vlies bezw. die Verteilung der Farben (Melange) wird gleichmäßiger.

In der *Karderie*, wo gebleichte oder gefärbte Baumwolle verarbeitet wird, soll ebenfalls eine ausgiebige Befeuchtungsanlage vorhanden sein, so daß bei andauernder starker Wärme und Trockenheit mit *Ueberbefeuchtung* gearbeitet werden kann. Abgesehen von der großen *Staubentwicklung*, *Anfluggefahr*, soll schon aus obigem Grunde die Kaderie vom Vorwerk abgetrennt sein. (Schluß folgt.)

Zoll- und Handelsberichte

Schweizerische Ein- und Ausfuhr von Seidenwaren im ersten Vierteljahr 1919. Das erste Friedensjahr hat, soweit die Ausfuhr von Seidenstoffen in Frage kommt, nicht günstig eingesetzt; etwas besser liegen die Verhältnisse bei den seidenen Bändern. Die Schwierigkeiten, die dem Absatz schweizerischer Seidenwaren im Auslande entgegenstehen, haben eben mit Ausnahme des Verkehrs mit den vier Nordstaaten, noch keinerlei Abschwächung erfahren und es besteht der eigenartige aber für die Schweiz charakteristische Zustand weiter, daß während die wichtigsten Absatzgebiete uns ihre Tore mehr oder weniger verschließen, wir den ausländischen Erzeugnissen unsere Grenzen weit öffnen.

Was zunächst die *Ausfuhr* anbetrifft, so bietet eine Zusammenstellung der Ausfuhr von *ganz-* und *halbseidenen Stoffen* in den fünf Quartalen Januar 1918 bis März 1919 einen vollgültigen Beweis für die Schwankungen, denen das Auslandsgeschäft unterworfen ist, gleichzeitig aber auch einen Ausblick auf eine etwas bessere Zukunft:

I.	Vierteljahr	1918	kg	319,800	Fr.	34,010,300
II.	„	1918	„	160,100	„	18,617,300
III.	„	1918	„	164,300	„	21,619,300
VI.	„	1918	„	193,200	„	27,137,000
I.	„	1919	„	303,600	„	41,467,500

Der durchschnittliche Ausfuhrwert per kg stellt sich auf Fr. 136.56 und damit um Fr. 30.20 oder rund 30 Prozent höher als im ersten Vierteljahr 1918. Dem Jahresdurchschnitt 1918 gegenüber beläuft sich das Plus auf Fr. 16.50 oder rund 14 Prozent. Besondere Erwähnung verdient, daß das fortwährende Ansteigen des statistischen Durchschnittswertes der Ware nunmehr aufgehört hat, in dem der für das erste Vierteljahr 1919 ausgewiesene Mittelwert um ein geringes hinter der entsprechenden Ziffer des letzten Jahresquartals zurücksteht.

Mehr als die Hälfte der gesamten Ausfuhr war nach den vier nordischen Staaten gerichtet und es dürfte nunmehr der größte Teil der seit langer Zeit notleidenden Waren an die Kunden in Schweden, Dänemark, Holland und Norwegen abtransportiert worden sein. Mit ansehnlichen Beträgen sind noch England, Deutschland und Oesterreich-Ungarn zu nennen, während in den drei ersten Monaten des Jahres in Frankreich ganze 800 kg im Wert von 100,000 Fr. abgesetzt werden konnten! Dafür hat Frankreich im gleichen Zeitraum seidene Stoffe für nicht weniger als 4,3 Millionen Franken in die Schweiz geschickt! Ein ähnliches Mißverhältnis, wenn auch nicht in gleichem Maße läßt sich im gegenwärtigen Austausch mit Italien nachweisen.

Die Ausfuhr von *ganz-* und *halbseidenen Tüchern, Cachenez* und dergl. ist mit 800 kg im Wert von 99,800 Fr. belanglos.

Sprunghaft hat sich auch die Ausfuhr von *ganz-* und *halbseidenen Bändern* entwickelt, wobei in gleicher Weise wie bei den Seidenstoffen das verhältnismäßig günstige Ergebnis des ersten Vierteljahrs 1919 ausschließlich dem Abtransport bedeutender und längst bestellter Warenmengen nach den vier nordischen Staaten zuzuschreiben ist.

Die Zahlen sind folgende:

I.	Vierteljahr	1918	kg	169,500	Fr.	16,963,000
II.	„	1918	„	150,800	„	15,797,000
III.	„	1918	„	87,400	„	10,241,000
IV.	„	1918	„	77,000	„	9,877,000
I.	„	1919	„	264,100	„	27,631,000

Der statistische Durchschnittswert stellte sich auf Fr. 135.40 per Kilogramm und damit um rund Fr. 35.— oder 35 Prozent höher als im entsprechenden Zeitraume des Jahres 1918. Neben der Ausfuhr nach den skandinavischen Staaten und Holland sind noch ansehnliche Mengen Seidenbänder in England, Australien und Argentinien abgesetzt worden.

Einen starken Rückgang hat die Ausfuhr von *Seidenbeuteltuch* zu verzeichnen, mit 4100 kg im Werte von Fr. 1,253,000.—, gegen 8600 kg im Werte von Fr. 2,274,000.— im ersten Vierteljahr 1918. Dafür hat allerdings der Durchschnittswert der Ware einen Betrag von nicht weniger als 308 Fr. per Kilogramm erreicht. Als Hauptabsatzgebiete kommen England und namentlich die Vereinigten Staaten in Frage.

Bei den *Nähseiden* in Aufmachung für den Detailverkauf wird in Ware aus gewöhnlicher und in solcher aus Florettseide unterschieden. Bei beiden Kategorien läßt sich eine starke Zunahme der Ausfuhr feststellen, die wiederum in erster Linie der Ermöglichung des Abtransportes nach den nordischen Staaten zuzuschreiben ist. Im ersten Quartal 1919 sind Nähseiden im Gewicht von 25,700 kg im Wert von 3,450,000 Fr. im Ausland abgesetzt worden, gegen 11,900 kg im Wert von 803,000 Fr. im entsprechenden Zeitraum des Vorjahres.

Die Ausfuhr von *Kunstseide* weist mit 23,000 kg und 1,135,100 Franken der Menge nach eine doppelt so hohe Ziffer auf wie im ersten Quartal 1918. Der Mittelwert per Kilogramm wird mit Fr. 49.35 aufgeführt und er hat damit ungefähr den Preisstand erreicht, der vor dem Krieg für reale Seide (Grèges) erzielt wurde

Einfuhr.

Die Einfuhr von *ganz-* und *halbseidenen Geweben* hat mit 48,500 kg im Wert von 5,390,100 Franken einen außerordentlich hohen Stand erreicht. Sie übertrifft die entsprechenden Ziffern des Vorjahres um nicht weniger als 16,300 kg und rund 2½ Millionen Franken. An dieser Ueberschwemmung der Schweiz mit ausländischen Seidenstoffen ist Frankreich mit 4,3 Millionen Franken in erster Linie beteiligt, aber auch Italien weist mit mehr als 600,000 Franken einen ansehnlichen Posten auf, der umsomehr ins Gewicht fällt, als aus der Schweiz Seidenstoffe für nur 150,000 Fr. nach Italien gelangt sind.

Bei der Einfuhr von *seidenen Bändern* sind die Verhältnisse weniger bedenklich, doch ist auch hier zu sagen, daß die immerhin ansehnliche Einfuhr in die Schweiz im Betrage von 6100 kg und 506,000 Franken fast ausschließlich von Frankreich bestritten wird.

Auch als Bezugsquelle für *Nähseide* und insbesondere für *Kunstseide* ist Frankreich in erster Linie zu nennen. So sind in den ersten drei Monaten dieses Jahres 45,400 kg Kunstseide aus Frankreich in die Schweiz gelangt, das heißt genau doppelt so viel als die gesamte schweizerische Ausfuhr ausmacht.

Aus der Stickerei-Industrie.

(W.-Korrespondenz aus St. Gallen.)

Aufhebung der Blockade gegen Deutschland, Liquidation der S. S. S., diese von Industrie und Handel der Schweiz schon seit langer Zeit dringend und nachdrücklich erhobenen Forderungen sind endlich bewilligt worden. Noch bleiben die Kontingentierungsvorschriften bestehen, die ein Haupthindernis für eine allmälige Wiederkehr normaler geschäftlicher Beziehungen bilden. Leider sind hier noch keine Anzeichen für ein baldiges Verschwinden vorhanden und bleibt außerdem zu wünschen, daß die bereits zugestandenen Erleichterungen nicht wieder illusorisch gemacht werden durch neue Verordnungen und Dekrete, wie sie Frankreich in neuester Zeit zur Anwendung bringen will.

Gegenwärtig scheinen in der Ostschweiz die Baumwollwebereien namentlich die leichtern Stühle wieder gut beschäftigt zu sein, da namentlich von Polen und der Tschechoslowakei aus eine rege Nachfrage für Calicots besteht, die sich auch in der Preisbildung äußert.

Als Rückfracht brachte einer der letzten „Polenzüge" ein größeres Quantum Eier mit, die kistenweise von vielen Exporthäusern übernommen und zum großen Teil dem Personal zum Einzelpreis von 28 Rappen überlassen wurden. Auch die städtische Lebensmittelfürsorge sicherte sich einen Posten, sodaß auch Kreise, für die der in der letzten Zeit herrschende Tagespreis von 55—60 Cts. unerschwinglich war, sich wieder für kurze Zeit versehen konnten. So bieten die gegenwärtigen Verhältnisse Gelegenheit für verschiedenartige Betätigung auf sozialem Gebiet.

Mit dem 10. Juli ist die neue Verordnung des eidgen. Volkswirtschaftsdepartements betr. die Arbeitszeit in der Stickerei-Industrie in Kraft getreten, die bestimmt, daß in dem Fabrikgesetz unterstellten Betrieben die wöchentliche Arbeitszeit 48 Stunden nicht überschreiten dürfe und der Samstagnachmittag freizugeben sei. Für Einzelsticker beträgt das Maximum 60 Stunden.

Der in der letzten Nummer der „Mitteilungen" veröffentlichten Liste der Interessentenverbände ist noch derjenige etablierter Zeich-

ner beizufügen; in Bildung begriffen ist gegenwärtig auch eine Organisation der Stickmaschinen-Monteure und des übrigen technischen Personals. Dieses Streben nach Zusammenschluß und Organisation wird auch im Verwaltungsbericht des Kaufmännischen Direktoriums für 1918 eingehend besprochen und dabei mit Befriedigung erwähnt, „daß es der „Vereinigung Schweiz. Stickerei-Exporteure" gelungen sei, den erst vor kurzer Zeit gegründeten „Verband ostschweizer. Stickerei-Exporteure" in sich aufzunehmen und dadurch die bisherige nur schwächende Doppelspurigkeit durch eine starke, einheitliche Organisation zu ersetzen". Besondere Erwähnung finden an derselben Stelle die Bestrebungen des „Ostschweiz. Lohnnähereiverbandes", der zeigt, daß die Konfektionsindustrie stetig Boden faßt. Versuche, die schon früher in dieser Richtung unternommen worden waren, scheiterten stets am gleichen Umstande, „nämlich an den billigen Löhnen in den Großstädten des Auslandes, abgesehen davon, daß diese den Vorteil haben, die Modezentren ihrer Länder zu sein, und sodann an den hohen Eingangszöllen. Es ist zu befürchten, daß diese in der Zukunft eher noch erhöht werden, anderseits aber hat es den Anschein, als ob besonders in Deutschland und Oesterreich, wohl aber auch in andern Ländern, die jetzigen sozialen Bestrebungen Hungerlöhne, wie sie in der Konfektionsindustrie bisher Uebung waren, verunmöglichen werden."

Etwas befremdet wird man beim Lesen der Schlußfolgerungen, die nach Besprechung der Formen gezogen werden, die sich beim geschäftlichen Verkehr zwischen Lorrainefabrikanten und deutschen Verbandseinkäufern herausgebildet hatten. Die Bestellungen gingen nämlich nicht an die einzelnen Fabrikanten, „sondern es war die Kommission des Lorraineverbandes, welche sie erlangte, unter die Mitglieder auf Basis einer individuellen Kontingentierung verteilte und schließlich auch ablieferte und im Namen des Verbandes fakturierte. Ganz außergewöhnlich war ferner der Umstand, daß der ganze Kontingentbetrag in zwei einzigen Mustern von Blousen bestellt wurde, sodaß alle Mitglieder des Verbandes diese gleichen zwei Dessins erstellen mußten." Vor- und Nachteile einer solchen mustersparenden Geschäftsmethode werden hierauf besonders angeführt und zum Schlusse bemerkt: „Eine Zentralisation der ganzen Musterei wäre natürlich praktisch ausgeschlossen und auch unheilvoll, dagegen wird die Härte des Kampfes gegen die auswärtige Konkurrenz vielleicht Gruppierungen zeitigen, Zusammenschlüsse für die Musterei sowohl, als für die Reise- und Agentur-Vertretung im Auslande, in welcher eine Zersplitterung, wie sie jetzt in die Erscheinung treten wird (infolge der vielen neuen Geschäftsgründungen) ungesund ist, auch vom Standpunkte des Ansehens unserer Industrie im Auslande und einer gegenseitig schädlichen Konkurrenz."

Es liegt uns ferne, die Möglichkeit einer solchen künftigen Entwicklung der Dinge in Zweifel zu ziehen, aber auf einen Punkt möchten wir, soweit eine erhebliche Reduktion der Musterei angestrebt wird, aus langjähriger persönlicher Beobachtung und Erfahrung heraus doch noch hinweisen. Betrachten wir obige Schlußfolgerungen im Zusammenhang mit dem Abschnitt über das Industrie- und Gewerbemuseum, wo besonders die Erhöhung der privaten jährlichen Zuwendungen, wie auch diejenige der Subventionen der kaufm. Korporation rühmend hervorgehoben wird, dann wird es uns schwer, diese beiden Tendenzen mit einander in Einklang zu bringen. Auf der einen Seite das Bestreben nach Reduktion der Musterei, auf der andern soll die einseitige Ausbildung von jungen Leuten als Musterzeichner, die schon seit Jahren das Bedürfnis weit überschritt, einen neuen Impuls erhalten. Schon lange hat die Auswanderung von hier ausgebildeten Zeichnern, namentlich nach Amerika, eingesetzt; sie wurde lebhafter von der Zeit an, da sich hier eine Ueberfüllung im Berufe geltend zu machen begann. Nachdem verschiedene derselben sich drüben selbständig gemacht und Maschinen angeschafft hatten, regte das Beispiel zur Nachahmung an; es wurde während längerer Zeit geradezu Ziel und Zweck der meisten in New-York angestellten Zeichner, die Ersparnisse für die Anschaffung einiger Maschinen und die Einrichtung eines kleinen Fabrikbetriebes zu verwenden. Zugegeben, daß manche von ihnen keine Seide spinnen konnten, fehlte doch meist jegliche kaufmännische Grundlage und Erfahrung, zugegeben, daß manche dieser kleinen Betriebe nach kurzem Bestehen in kapitalkräftige Hände übergehen mußten, daß viele davon überhaupt öfters den Besitzer wechselten, aber sie waren einmal da, vermehrten sich, vergrößerten sich zum Teil dank der regen Initiative namentlich des Vertreters der Vogtländischen Maschinenfabrik und machten sich zeitweise namentlich durch Preisdrückerei unliebsam bemerkbar. Tatsache ist, daß es namentlich in St. Gallen durch Schule und Praxis gegangene, zum Teil hier überflüssig gewordene Zeichner waren, welche der amerikanischen Stickereiindustrie Pionierdienste leisteten. Der Schluß liegt nahe, daß ohne diesen Zudrang von Fachleuten die Vereinigten Staaten den heutigen Grad der Selbständigkeit in der Versorgung mit Stickereiprodukten schwerlich erreicht hätten. In welchem Grade eine ähnliche Gefahr auch für einzelne der übrigen Hauptabsatzgebiete besteht, dürfte heute schwer vorauszusagen sein, vorhanden ist sie aber zweifellos.

Wir haben hier nur einzelne, auf die Gegenwart und nächste Zukunft bezügliche Punkte des Berichts herausgehoben, der in klaren und knapp zusammengefaßten Ueberblicken ein treffliches Bild der außerordentlichen Zeit gibt und die ungewöhnlichen Maßnahmen, denen sie rief, eingehend schildert. Wir finden da die Fragen der Zölle, der Ursprungszeugnisse, des Veredlungsverkehrs, die Maßnahmen zur Sicherung der Inlandsversorgung, der Ausfuhrverbote, der S. S. S., der ausländischen Einfuhrverbote, der Durchfuhr, der Guthaben im Auslande, der Handelsverbote, der Beschlagnahme von Waren, der Gesetzgebung, der Mustermessen, der Fachschulen usw. in anschaulicher Form behandelt. Eine Beilage enthält Spezialberichte des Präsidenten über von ihm persönlich behandelte Gegenstände: Notstandsfonds, Mindeststichpreise und Mindeststundenlöhne, Einschränkung der Arbeitszeit, Arbeitslosenfürsorge, Fragen der Kontingentierung, Schweizer. Versuchsanstalt, Verbandswesen, die alle Zeugnis von reger, initiativer Tätigkeit ablegen. Bei einem großen Teil der behandelten Gegenstände wünscht man freilich, sie möchten recht bald nur noch ein historisches Interesse bieten.

Industrielle Narchichten

Die Basler Bandfabrikation im Jahr 1918.

Im Jahresbericht der Basler Handelskammer wird hierüber folgendes mitgeteilt:

Noch mehr als im Jahr 1917 litt der Geschäftsgang im Berichtsjahr unter den *Ein-, Durch- und Ausfuhrschwierigkeiten.* Besonders einschneidend waren die Einfuhrerschwerungen nach *England.* Bis zum 1. April konnten die Exporteure allerdings noch auf Grund des festgesetzten Kontingentes, das 70 Prozent des Einfuhrwertes von 1916 betrug, Bänder nach England spedieren. Bis zum 5. September hat dann England Ergänzungskontingente gewährt; ihre Bekanntgabe geschah jedoch meist so kurz vor dem Inkrafttreten, daß die Instruktionen der Kunden, bei den schlechten Postverbindungen, vielfach zu spät in die Hände der Fabrikanten gelangten. Die ungenügenden Speditionsverhältnisse trugen dann noch das ihre dazu bei, daß die Kontingente nicht richtig ausgenützt werden konnten. Viele Tausende vom Einfuhrkontingent gingen dadurch für die Bandfabriken verloren. Ueberdies entsprechen jene infolge der Preissteigerung der Menge nach nur noch knapp einem Drittel des als Basis angenommenen Ausfuhrwertes. Die effektive Preissteigerung betrug am Ende des Berichtsjahres etwa 200—220 Prozent; der in der Zollstatistik angegebene Einheitswert entspricht allerdings diesem Verhältnis nicht, weil billigere Waren von früheren Bestellungen wegen der beschränkten Kontingentierung erst viele Monate nach ihrer Fertigstellung zum Versand gebracht werden konnten. Vom 5. September an waren die englischen Grenzen für unsern Artikel vollständig geschlossen. Obwohl Unterhandlungen mit England im Gange waren und eine Delegation in London während längerer Zeit sich bemühte, wieder ein Einfuhrkontingent zu erreichen, blieb die Grenze für die Einfuhr von Seidenbändern, -Stoffen und Stickereien gesperrt. Sie ist erst auf den 1. März 1919 zum Teil wieder geöffnet worden.

Während des ganzen Jahres 1918 war auch die Einfuhr in *Frankreich* aus valuta-politischen Gründen auf ein Kontingent beschränkt, das bei weitem nicht der früheren Einfuhr entsprach, weshalb in der Schweiz für französische Käufer längst versandbereite Waren nicht zur Ausfuhr gelangen konnten. Dieses Kontingent konnte aber in verschiedenen Monaten des Jahres und besonders im Sommer nicht einmal ausgenützt werden, da die franzö-

sischen Kunden ihre bestellten Waren aus Valutarücksichten oder wegen der internen Kontingentierung nicht zum Abruf brachten. Erst gegen Ende des Jahres wurde die Situation besser, so daß eine volle Ausnützung des Kontingents möglich war. Der durch die Kontigentierung verminderte Export ist für unsere Fabrik um so fühlbarer, als der enge und absolut notwendige Kontakt mit diesem ersten Modezentrum der Welt fast ganz verloren ging.

Was die Ausfuhr nach *Skandinavien, Dänemark und Holland* anbetrifft, so wäre Gelegenheit vorhanden gewesen, dorthin gute Geschäfte zu machen, indem genügend Bestellungen eingingen. Dagegen verhinderte die im Ententeabkommen vom 4. September 1917 vereinbarte strenge Kontrolle der Kommission Interalliée über die durch Deutschland nach dem Norden durchzuführenden Waren, daß unsere Artikel in wünschbarem Umfang nach dem Norden spediert werden konnten. Oft verstrichen fünf und sechs Monate, bis die Kommission Interalliée die Zustimmung zum Transit der Waren durch Deutschland erteilte und das Volkswirtschaftsdepartement die definitive Ausfuhrbewilligung geben konnte. Hiezu kam noch, daß von deutscher Seite die Durchfuhr von Seidenwaren durch Deutschland auf Grund der Abkommen vom November 1917 und August 1918 kontingentiert wurde; diese Maßnahme war für unsere Beziehungen nach dem Norden vor Abschluß des Augustabkommens besonders nachteilig, da während einer gewissen Zeit vor Abschluß der Verhandlungen die deutsche Gesandtschaft in Bern keine Durchfuhrbewilligungen mehr erteilte. In den Monaten November und Dezember trugen dann die durch die politischen Verhältnisse in Deutschland hervorgerufenen Transportschwierigkeiten dazu bei, daß der Verkehr zwischen der Schweiz und dem Norden zeitweise wie abgebrochen war. Die Speditionsmöglichkeit via Frankreich, England nach dem Norden war sozusagen ausgeschlossen infolge der Transportschwierigkeiten und der komplizierten Formalitäten, die für das Einholen des für die Einfuhr in Skandinavien und Holland verlangten Certificat de garantie und der französischen Ausfuhrbewilligung, der sogenannten licence verte, zu erfüllen waren. Es blieben daher große Quantitäten fertiggestellter Waren in Basel lange Zeit liegen. Erst mit Beginn des Jahres 1919 trat für die Ausfuhr von Seidenbändern nach den Nordstaaten eine Erleichterung ein, indem die Entente beim Transit durch Frankreich auf das Certficat de garantie und die Licence verte verzichtete, die Kontrolle der Kommission Interalliée beim Transit der Bänder durch Deutschland aufhob und ihren Versand in plombierten Wagen gestattete. Auch die schwedische Handelskammer in der Schweiz bemühte sich, den Abtransport der für Schweden bestimmten Seidenwaren zu fördern.

Die Ausfuhr von Seidenbändern nach den *Zentralstaaten* blieb auf Grund des mit der Entente am 4. September 1917 abgeschlossenen Abkommens während des ganzen Jahres auf ein bestimmtes Quantum kontingentiert. Das Kontingent konnte bis im Sommer in der Regel ausgenützt werden für Sendungen nach Bulgarien und nach der Türkei; dann bereitete aber Oesterreich der Durchfuhr unserer Artikel nach den genannten Ländern Schwierigkeiten. Ueberdies hatten im Frühjahr und Sommer 1918 stattgefundene Verhandlungen mit Deutschland und Oesterreich zur Folge, daß das für die Zentralmächte vorgesehene Kontingent zum Export von Seidenbändern prozentual unter sie aufgeteilt werden mußte, wobei Deutschland und Oesterreich den Hauptanteil davontrugen, sodaß auch dadurch der Verkehr mit Bulgarien und der Türkei sozusagen unterbrochen wurde.

Deuschland und *Oesterreich* ihrerseits hatten Einfuhrverbote für Bänder erlassen, so daß es unsern Exporteuren nur in verhältnismäßig wenigen Fällen möglich war, die Bänder nach Deutschland und Oesterreich zur Einfuhr zu bringen. Nur wenn sich der deutsche oder österreichische Käufer der Devisenzentrale gegenüber verpflichtete, die eingeführten Bänder wieder zur Ausfuhr zu bringen, sei es unverarbeitet, sei es konfektioniert, erhielt er in der Regel von seiner Regierung die Einfuhrbewilligung. Die Folge war ein fast gänzliches Stilliegen des Verkehrs mit unsern Nachbarn im Norden und Osten.

Der Export von Seidenbändern nach andern kontinentalen Staaten, wie Griechenland, Spanien, war gering. Die *überseeischen* Absatzgebiete erließen für den Import von Seidenband keine Einschränkungen; die Einhaltung normaler Lieferfristen wurde jedoch durch Tonnagemangel sehr erschwert, wodurch hauptsächlich aus Kanada, Südamerika und Australien früher regelmäßig in Europa plazierte Aufträge nach den U. S. A. abflossen, die durch den uneingeschränkten Bezug von Rohseide aus Japan die vermehrte Nachfrage befriedigen und zudem mit weit billigeren Fracht- und Versicherungsspesen rechnen konnten. Auch der hohe Kurs unseres Schweizerfrankens war dem Export nach diesen Ländern ein Hemmnis.

Von den im Berichtsjahr zur Ausfuhr gelangenden Bändern sind als wichtigste Artikel zu erwähnen: „Taffet mit Rundende", „Faille" und „Failletine". „Satin" war, wenigstens in den fadengefärbten Qualitäten, vernachläßigt. In den schwarzen Stapelartikeln, Taffet, Faille und Moiré war der Umsatz den Verhältnissen entsprechend ein recht beschränkter. Ziemlich regen Verkauf fanden gute Taffet- und Faillequalitäten mit ruhigen Bords-Effekten. In Façonnés waren Quadrilles in den Breiten 18—56 Linien verhältnismäßig stark gefragt, dann reiche Gold- und Silberbrochés, speziell in den Galonsbreiten 25—30 Linien, zu Hutgarnitur und Kleiderbesatz bestimmt; auch sonstige Brochés, Blumen und geometrische Figuren haben sich verkauft. Bezüglich der Chiné-Artikel ist zu bemerken, daß sich die Nachfrage besserte und zwar durch alle Breiten von 16—108 Linien.

Der hohen Preislage wegen war allerdings der Verkauf von Façonnés in den hohen Breiten von weniger Bedeutung als in den Mittelbreiten. In den *Farben* herrschte den Verhältnissen entsprechend eine ruhige Mode vor. Neben den klassischen und schon im letzten Berichtsjahre gangbaren Farben traten als Modetöne beige, castor und grau in den Vordergrund, sodann rot und violett; auch saxe erfreute sich einer gewissen Beliebtheit.

A.-G. Seeriet, Bleicherei, Arbon. Wie man vernimmt, hat Ende letzter Woche die A.-G. Bleicherei Seeriet in Arbon sämtliche bisher von der A.-G. Stickereiwerke in Arbon gepachteten Gebäulichkeiten käuflich erworben. Zu den bisherigen, für diese Zwecke gepachteten Fabrikräumlichkeiten hat die A.-G. Seeriet noch weiter erworben: das große, westlich gelegene Fabrikgebäude (Bau 2), die Kraftzentrale mit allen Fabrikationsräumlichkeiten, die Magazine und Werkstattgebäude, das Pumpwerk am See und den Geleiseanschluß an die S. B. B., sowie das noch unbebaute Hofgelände zum Zwecke des weiteren Ausbaues.

Das ganze in den Besitz der A.-G. Seeriet übergehende Fabrikareal umfaßt mehr als die Hälfte des gesamten durch die A.-G. Stickereiwerke (vormals Arnold B. Heine & Co.) innegehabten Fabriketablissements. Durch diesen Kauf und die dem Vernehmen nach erfolgten maschinellen Installationen werden die seit Jahren unbenützten Räumlichkeiten in den Dienst der Bleicherei A.-G. Seeriet gestellt, welche Firma mithin ohne Zweifel zum größten Ausrüst-Etablissement der Ostschweiz geworden ist.

In Arbon wird diese wünschenswerte industrielle Ausdehnung fraglicher Firma im Interesse einer weniger einseitigen Entwicklung unserer Industrie allgemein begrüßt.

Spezialisierung im Textilmaschinenbau. Aus Deutschland ist uns die folgende Mitteilung zur Publikation zugegangen, auf deren Inhalt wir unsere Industriellen und Maschinenfabrikanten speziell aufmerksam machen: Durch die gesamte Industrie geht ein neuer Zug. Die Erfahrungen vor und während der Kriegszeit haben gelehrt, daß in der Spezialisierung der Fabrikation außerordentliche Vorteile liegen. Je weniger Maschinenarten von den einzelnen Firmen hergestellt werden, desto leistungsfähiger werden deren Betriebe, desto vollkommener ihre Erzeugnisse. Viele Firmen haben deshalb ihr Fabrikationsprogramm wesentlich eingeschränkt, befreien sich somit von einer großen Bürde und vermögen desto mehr Sorgfalt auf die ihnen verbleibenden Sonder-Erzeugnisse zu verwenden. Dadurch wird erreicht, daß solche Maschinen in ihrer Bauart und Ausführung zu höchster Vollendung gelangen und durch ein entsprechend größeres Lager in fertigen Maschinen und Einzelteilen kürzere Lieferfristen ermöglicht werden.

Einige der bekanntesten deutschen Firmen der Textilmaschinen-Industrie: *Ernst Geßner, Aue i. E., A. Monforts, M.-Gladbach, W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, C. H. Weisbach, Chemnitz, Zittauer Maschinenfabrik A.-G., Zittau i. S.* haben die dringende Notwendigkeit der Spezialisierung erkannt und dahin zielende Ver-

einbarungen untereinander getroffen. Ein ständiger Vertreter dieser Firmen hat sich bereits in der Schweiz niedergelassen.

Mode- und Marktberichte

Die Musterzeichner Lyons im XVIII. Jahrhundert.

Von Rob. Honold. (Fortsetzung)

Die zweite Periode — nach der Erfindung von Courtois — war die Glanzzeit der Lyoner Seidenstoff-Fabrik. Die Mode war berauscht von den bizarren Ideen, welche durch die persischen und siamesischen Botschafter nach Frankreich gebracht worden waren. Die Lyoner Musterzeichner schufen in dieser Ideen-Richtung wunderbare Motive. Der Einfluß ihrer Studien an der Gobelin-Schule machte sich mehr und mehr bemerkbar; ihre Kompositionen zeigten gegen früher mehr Fülle und Reichtum. Zu keiner Zeit dürfte die Zeichnung im Stoffe ihren Zweck, die Bereicherung des Gewebes, besser erfüllt haben als damals.

Die dritte Periode folgte auf die Entdeckungen beziehungsweise Ausgrabungen von Herkulanum und Pompeij. Die Mode wendet sich von den bizarren Ideen der bisherigen Zeit ab und voller Begeisterung für die aus der Asche des Vesuvs ausgegrabenen dekorativen Malereien früherer Jahrhunderte wird die Musterung einfacher, leichter, dafür vielleicht etwas greller, aber auch graziöser. Die Vorliebe der Königin Marie Antoinette für Dorfgeschichten, oder wie man bezeichnender sagt für Schäferidylle, brachte ebenfalls eine besondere Note in die Gestaltung der Musterung.

Wenden wir uns nun wieder den Musterzeichnern zu.

Die Legende schreibt Revel auch die Erfindung der technischen Musterzeichnung, der Patrone oder wie der Franzose sagt: der Mise-en-carte zu. Mehrere Verfasser geschichtlicher Werke Lyons aus dem XVIII. Jahrhundert geben diesen Irrtum wieder. So erwähnt z. B. Beaulieu die Sache folgendermaßen:

Revel erfand die Anwendung der Blumenzeichnung für die Seidenfabrikation. Sein Geheimnis verdankte er einem Zufall. Eines Tages als ihn die Langeweile ergriffen hatte, sinnte er, die Augen auf einen Garten gerichtet. Der Anblick der Blumen gab ihm sofort die Idee, dieselben im Stoffe nachzuahmen. Nach einigen Versuchen war es ihm gelungen; so entstand im Jahre 1770 die Mise-en-carte, der im Jahre 1774 Philippe de Lasalle die Farben beifügte.

Selbstverständlich beruht diese Ueberlieferung auf einem Irrtum, denn Revel starb wie bereits erwähnt im Jahre 1751.

Gronier berichtigt in seinen «Notizen über Jacquard» obigen Irrtum; die Legende von der Erfindung der Patrone behält er aber bei, indem er schreibt: Jean Revel, Urheber des sinnreichen Verfahrens der Mise-en-carte, welches ihm der Zufall im Jahre 1740 eingegeben hatte, nützte seine Erfindung mit großem Erfolge aus.

Aber auch diese Ueberlieferung entspricht keineswegs der Wirklichkeit. Die bildliche Darstellung der Fadenverkreuzungen eines Gewebes muß nach der Ansicht des Verfassers ebenso alt sein als die gemusterte Gewebeausführung überhaupt. Die elementarsten Verkreuzungen der beiden Fadensysteme benötigten natürlich keine vorherige zeichnerische Darstellung; sie konnten sehr wohl mathematisch aufgebaut werden. Sobald aber die Zeichnungen etwas größer und auch reicher wurden, ergab sich die Notwendigkeit einer bildlichen Grundlage auf einem gezogenen Liniennetz. Die Patrone ergab sich somit von selbst, d. h. sie war die notwendige Voraussetzung für die Anfertigung eines gemusterten Gewebebildes.

Der Abt *Peruetti*, Pfarrer von St. Jean in Lyon, gestorben 1777, hatte Gelegenheit, sich über die Erfindung Revels bei kompetenten Persönlichkeiten zu erkundigen. In seinem Werke «Lyonnais digues de mémoire» aus dem Jahre 1757 schreibt er hierüber folgendes:

«Er hat die Zeichnung für die Seidenstoffindustrie Lyons auf den höchsten Grad der Vollendung gebracht. Die Erfindung zurücktretender Punkte, um die Farben zu brechen, ist sein Verdienst. Diese Art besteht darin, Farben, welche sich zu sehr voneinander abheben, in der Weise zu vermischen, daß sie weniger hart und plötzlich aneinander grenzen, indem ein Schuß der dunkleren Farbe in den Effekt der helleren Farbe und umgekehrt verlängert wird, wodurch diese Partie weicher wird als durch den plötzlichen Uebergang von hell auf dunkel und zudem mehr der Wirklichkeit der Natur entspricht. Aus dieser sinnreichen Vermischung — welche bisher unbekannt war — entstand die prächtige Harmonie und der reizvolle natürliche Effekt der Gewebemusterung. Der Ruf der Lyoner Seidenindustrie war wieder um ein wesentliches größer geworden. Er hat ferner noch das Geheimnis gefunden, die Schatten auf die gleiche Seite anzuordnen und auf seinen Stoffen wirkliche Gemälde hervorzubringen. Niemand hat in dieser Art mit mehr Anmut gezeichnet als er. Seine Kompositionen waren edel und kühn, seine Abtönungen vollkommen; er dient den tüchtigsten Zeichnern noch als Vorbild: sie betrachten ihn als ihren Raphaël».

So berichtet der Abt Peruetti. In Wirklichkeit hat also Revel die Vermischung zweier Schußfarben im Gewebe als erster angewendet; der Lyoner Dessinateur nennt diese Art «berclé». In der deutschen Sprache haben wir hiefür keinen besonderen Fachausdruck. Der Einfluß von Revel war sowohl wegen der Originalität seiner Komposition als auch der neuen Art der Ausarbeitung ganz enorm, und nach der Ansicht der Dessinateure seiner Zeit «wurde das Musterzeichnen als eine bevorzugte und edle und auch als eine sehr lohnende Tätigkeit betrachtet». (Joubert).

Der Titel «Raphaël der Musterzeichner», den ihm der Abt Peruetti in wohlwollender Art beilegt, dürfte indessen etwas zu weit gehend gewesen sein. Der wirkliche Raphaël der Musterzeichner kam erst später und — dies war Philippe de Lasalle.

Philippe de La Salle (mit seinem wirklichen Namen Philippe de Lasalle, wie er selbst unterzeichnete und wie wir ihn demzufolge auch nennen werden). *Philippe de Lasalle* wurde am 23. September 1723 in Seyssel in der Nähe Lyons geboren. Noch ganz jung verlor er schon seinen Vater, der in Seyssel eine amtliche Stelle bekleidet hatte. Der Vater hinterließ der zahlreichen Familie wenig Vermögen. Die Mutter zog mit den Kindern nach Lyon. Dort wurde der junge Philipp, welcher großes Talent für das Zeichnen zeigte, in dem Atelier des Historienmalers Sarabat untergebracht. Ein reicher Verwandter, auf die prächtigen Fortschritte des jungen Mannes aufmerksam gemacht, ermöglichte es ihm, die Studien auf seine Kosten in Paris weiterzusetzen. In Paris besuchte er die öffentlichen Kurse, die der Maler *Bachelier* gegründet hatte. (Bachelier, Mitglied der Akademie, ein hervorragender Blumenmaler, hatte im Jahre 1745 aus eigenen Mitteln die erste unentgeltliche Zeichnungsschule in Paris gegründet.) Bald wurde er dem berühmten *Boucher* vorgestellt. Die tiefsinnigen Beobachtungen, die der junge de Lasalle über seine (Bouchers) Arbeiten abgab, machten einen derartigen Eindruck auf Boucher, daß er ihn in sein Atelier aufnahm. Später arbeitete er dann noch in dem Atelier des Malers *Dutilleu*. Inzwischen war der Ruf seiner Tüchtigkeit auch in Lyon bekannt geworden. Mr. Charryé, ein Dessinateur-Fabrikant, beschloß, den jungen de Lasalle an sein Haus zu fesseln. Mit der Unterstützung von zwei Freunden gelang es ihm — wie man sagt, unter dem Vorwand, eine Reise nach Rom zu unternehmen — den jungen de Lasalle von Paris wegzubringen. In Lyon angekommen, konnten sie ihn überreden, die Stelle als Dessinateur bei Charryé anzunehmen. In dem Geschäfte wurde er sehr gut aufgenommen. Bald wurde er Mitteilhaber und sodann Schwiegersohn des Chefs des Hauses, dessen Fabrikate durch seine Arbeiten täglich an Ruf und Ansehen gewannen.

Etwa um das Jahr 1760 wurde Philippe de Lasalle Teilhaber des berühmten Hauses *C. Pernon*. Pernon, der während längerer Zeit in Rußland gewesen war, hatte es verstanden, die Freundschaft der Kaiserin Katherine zu erwerben und dadurch seinem Hause ein großes Ansehen zu geben. Im Jahre 1771 hat de Lasalle die ersten gewebten Portraite geschaffen. Es waren dies die Bilder von Ludwig XVI. und des Grafen de Provence, die anläßlich des Aufenthaltes der Gattin des letzteren in Lyon derselben als Geschenke überwiesen wurden. Später folgte als Geschenk an die Kaiserin von Rußland das Bild Katherine der Großen, umrankt von einem Blumenkranz. Daraus folgte dann seitens derselben ein Auftrag für den Kreml in Moskau: die Portraits der Kaiserin und der russischen Fürstlichkeiten zu schaffen. Die Patronen dieser Bilder sind heute noch im «Musée historique des Tissus» in Lyon zu sehen. Im Jahre 1773 wurde Philippe de Lasalle durch den Minister Turgot von Ludwig XVI. geadelt, indem ihm der Orden St. Michel mit einer Pension von 6000 Livres zugesprochen wurde. Er hatte somit das Recht, seinen Namen Philippe de La Salle zu schreiben, machte davon aber keinen Gebrauch. Die geschichtlichen Ueberlieferungen schreiben seinen Namen meistens in letzterer Art. (Patronen, die der Verfasser dies von ihm gesehen hat und seinen Namenszug aufweisen, sind mit Philippe de Lasalle gezeichnet.) Zehn Jahre später, im Jahre 1783, erhielt er ferner die große goldene Medaille, die für die nützlichsten Arbeiten der nationalen Industrie ausgesetzt worden war.

Anläßlich des Ankaufes seiner Webstühle und Erfindungen für die Stadt Lyon wurde in einem Rapport der Handelskammer unter anderem folgendes über Philippe de Lasalle ausgeführt:

Als er in diese Tätigkeit eintrat, zeigte die Gewebemusterung, obwohl bereits auf dem Wege der wirklichen Farbengestaltung, noch etwelche Ueberreste gothischer Lebhaftigkeit. Als erster wußte er mit edler Verschwendung und geschmackvoller Wahl den Schmelz der Blumen auf den Stoffen auszuschütten; es schien als ob die Pflanzen durch den eleganten Wurf und die Reinheit der Formen die natürliche Bewegung beibehalten hätten. Vögel, Tiere und Insekten belebten seine anmutigen und malerischen Kompositionen und verliehen ihnen einen ganz besonderen Reiz. Die Industrie entwickelte sich mächtig unter dem kräftigen, gestaltendem Zug der Hand dieses Künstlers. Aber er leistete noch mehr: ohne Hilfe des Pinsels, nur mit dem bescheidenen Schiffchen schuf er nach seinen Patronen im Stoffe die sprechendsten Portraite. Die mit seinen Zeichnungen geschmückten Gewebe wurden von den Fürstenhöfen Europas für die Ausschmückung ihrer Paläste gesucht, und der französische Hof hat seine Talente mit ehrenden Auszeichnungen bedacht.

Philippe de Lasalle war aber nicht nur ein Künstler von hervorragender Begabung, er war noch ein geistreicher Erfinder, dem die Seidenindustrie wesentliche maschinelle Verbesserungen und Erfindungen zu verdanken hat.

Es dürfte in der schweizerischen Seidenindustrie wenig oder gar nicht bekannt sein, daß Philippe de Lasalle der Erfinder des sog. «fliegenden Schiffchens» ist, d. h. er erfand die Schlagvorrichtung am damaligen Handstuhl, wodurch das bisherige Hindurchwerfen des Schiffchens von Hand zu Hand wegfiel. Schon diese Verbesserung am Webstuhl hätte genügt, um seinen Namen der Nachwelt zu überliefern. Neben seinen prächtigen künstlerischen Schöpfungen hat er aber noch manche Verbesserung an den damaligen für façonierte Gewebe sehr beschwerlichen und umständlichen Webstuhl-Einrichtungen geschaffen. Da meines Wissens in der deutschen Fachliteratur über die Verbesserungen und Vervollkommnungen des damaligen Webstuhles durch Philippe de Lasalle keine Angaben vorhanden sind, dürfte es wohl für weitere Kreise von etwelchem Interesse sein, die wichtigsten Sachen festzuhalten. (Schluß folgt)

Konventionen

— *Verband Schweizerischer Blattzähne-Fabrikanten.* (V.) „Der Not gehorchend, nicht dem eigenen Trieb" haben sich die Blattzähne-Fabrikanten der Schweiz am 29. März a. c. zu einem Verbande zusammengeschlossen. Dieser Verband, als Genossenschaft im Handelsregister unter der Firma Verband schweizer. Webeblattzähne-Fabrikanten mit Sitz am jeweiligen Wohnort des Präsidenten (derzeit Horgen) eingetragen, bezweckt die Wahrung und Förderung der Standesinteressen, sowohl unter seinen Mitgliedern, als auch gegen außen. Der dreigliedrige Vorstand setzt sich aus den Herren Sam. Vollenweider, Präsident in Horgen, Max Bräcker, Aktuar in Pfäffikon (Zch.) und J. Walker, Kassier in Altstetten (Zch.) zusammen. Durch Stärkung eines selbstlosen Solidaritätsgefühls, das den Beteiligten bis dahin so gänzlich fremd war, soll eine einheitliche Behandlung und Erledigung aller Berufs- und Interessenfragen erstrebt werden, um dadurch vor allem wieder die Selbstachtung seines eigenen Berufes und dessen Erzeugnisse zu heben, die leider ganz besonders durch den unseligen Krieg bedenklich gelitten hatte. Die Verbandsleitung hofft, durch Anschluß und Fühlungnahme mit verwandten Berufsverbänden des In- und Auslandes und durch einmütiges Zusammenarbeiten mit denselben, das gesteckte Ziel zu erreichen. Sie spricht die Erwartung aus, daß ihre Bestrebungen volle Sympathie und Unterstützung finden mögen in allen Fach- und Interessenkreisen der Weberei-Industrie, welch letztere so enge mit dem Blattzahn-Fabrikations-Gewebe verknüpft ist.

Technische Mitteilungen

Egalisieren der Gewebebreite.

Nachdruck verboten!

ATK. Gewebe, die nach Herstellung auf dem Webstuhle noch weiteren Prozessen unterworfen werden, können in der Breite leicht voneinander abweichen. Die vorgeschriebene Breite eines Stückes läßt sich nicht immer mit Leichtigkeit erreichen. In der Weberei kann die Ware etwas zu schmal oder zu breit eingestellt worden sein. Am meisten wird ersteres zutreffen; bei gleicher Fadenzahl der Kettenfäden und bei gleicher Einstellung im Blatt und Anwendung derselben Dichte kann es bei Eintragen ein und desselben Schußmateriales bei gleicher Schußzahl auf ein bestimmtes Maß vorkommen, daß die Gewebestücke mit Breitendifferenzen bis zu einem oder sogar zwei Zentimetern von den Stühlen kommen. Der Grund liegt meistens in verschiedenartiger Kettenspannung und unterschiedlicher Fachbildung; auch das mehr oder weniger zeitige Einstellen beim Wechseln des Webfaches kann einen Einfluß auf erwähnten Uebelstand ausüben.

Nicht nur in der Rohweberei, sondern auch in fast allen Zweigen der Buntweberei wird auf den möglichst gleichmäßigen Breitenausfall der Ware besonderer Wert gelegt; es muß in allen Abteilungen die Erzielung eines gleichmäßigen Ausfalles der Stücke in dieser Hinsicht im Auge behalten werden. Viel kann jedoch in der Appretur vermittelst der Spannrahmen-Trockenmaschine erreicht werden. Auf dieser läßt sich das Gewebe auf die vorgeschriebene Breite spannen, wenn die Differenz keine zu große ist und die Qualität des Gewebes ein leichtes Anspannen gestattet. Im Schuß aus besonders haltbarem Material hergestellte oder dicht gewebte Waren lassen sich mehr auf die Breite spannen als leichtere Gewebe. Da sich auf der Zylindertrockenmaschine Gewebe in der breite nicht strecken lassen, so hat man diese mit einer entsprechenden Vorrichtung versehen, oder man benützt zu diesem Zwecke eine besondere Egalisiermaschine. Das Appretieren, d. h. das Imprägnieren der Gewebe mit Appreturmasse, kann auf einer besonderen Maschine vorgenommen werden, oder es wird diese mit der Trocken- und Streckmaschine kombiniert. Die Breitstreckmaschine kann auch aus zwei großen Rädern bestehen, über die eine Nadel- oder Kluppenkette geführt wird. Von letzterer wird das Gewebe festgehalten und geführt. Die Kluppenketten bewegen sich nicht paralell zueinander, sondern nehmen ihren Weg in einem etwas spitzen Winkel. Dieser kann durch Verstellen der Räder vergrößert oder verkleinert werden, je nachdem die Ware mehr oder weniger

gestreckt werden soll. Stücke, die zu breit ausgefallen sind, kann man auf der Trockenmaschine durch Bremsen, also durch Ausüben von Zug in der Längsrichtung auf die gewünschte Breite bringen, wenn die vorhandene Differenz keine zu große ist. Durch den entstehenden Zug auf die Längsrichtung wird die Warenbreite reduziert. Die Bearbeitung verschiedenartig breiter Stücke setzt einaufmerksames Arbeiten in der Appretur voraus, da die Stücke individuell behandelt werden müssen. Hlch.

Die Behandlung elektrischer Anlagen bei Brandfällen.

(Nachdruck verboten.)

ATK. Vom schweizerischen elektrotechnischen Verein und dem schweizerischen Feuerwehrverein sind besondere Anleitungen zur Organisation, Ausrüstung und Instruktion sogenannter elektrischer Abteilungen der Feuerwehr aufgestellt worden. Da es aber vielerorts an Fachleuten mangelt, die mit der Behandlung elektrischer Anlagen bei Feuersgefahr vertraut sind, so seien nachstehend einige Ratschläge gegeben, wie man sich im Falle eines Brandes gegenüber elektrischen Leitungen zu verhalten hat. Vor allen Dingen suche man beim Entstehen dahin zu wirken, daß der Brand mittels feuersicherer Gegenstände, z. B. Decken aus Stoff, Sand, Kohlensäure oder ähnlichen Gegenständen, die vor allem nicht leitend sind, erstickt wird. Von einer Verwendung von Wasser ist dringend abzuraten, da Wasserstrahlen dem Strome einen Weg geben und so den Bedienenden gefährden können. Ferner wird man darauf bedacht sein müssen, die vom Feuer betroffene Stelle abzuschalten, was natürlich in erster Linie von Apparaten und Maschinen gilt, damit diese teuren Gegenstände so viel wie möglich verschont bleiben. Die Abschaltung soll sich im allgemeinen nur auf das Notwendigste beschränken, denn das elektrische Licht vermag auch in rauchgefüllten Räumen besser wie jede andere Lichtquelle die zur Rettung nötigen Arbeiten zu erleichtern.

Hat die elektrische Anlage größeren Umfang, so empfiehlt sich für dieselbe irgend einen Trocken-Feuerlöscher zu beschaffen.

Ganz besonders ist auf etwa vorhandene Freileitungen zu achten. Da dieselben der Feuerwehr Hindernisse in den Weg legen, so ist meist mit einem Abschneiden derselben zu rechnen. Kann man dieselben nicht vorher stromlos machen, so bediene man sich zum Abschneiden einer Zange, deren Griffe man vorher gut isoliert hat, z. B. mit einigen Taschentüchern oder einem Handtuch, und schneide dieselben an derjenigen Seite ab, von wo der Strom herkommt, damit die herunterfallende Leitung keine Spannung führt. Dieses Verfahren wird sich gewöhnlich auf Verbindungsleitungen in dem betreffenden Grundstück beziehen, z. B. zwischen Wohnhaus und Werkstatt, Wohnhaus und Scheune u. a. Ein Kurzschließen solcher Leitungen durch Ueberwerfen eines Drahtes ist nicht zu empfehlen, da es gewöhnlich nicht mit dem nötigen Verständnis vorgenommen wird. Der Einwand, daß solche Leitungen keine gefährlichen Spannungen führen, ist als nicht stichhaltig von der Hand zu weisen. Denn wenn z. B. Rettungsarbeiten auf dem Dach in der Nähe solcher Leitungen auszuführen sind, so wird der etwa die Leitung zufällige Berührende zwar nicht vom Strome getötet werden, kann aber infolge des beim Berühren erhaltenen Schlages erschrecken und abstürzen.

Auch etwa vorhandene Schwachstromleitungen, Telephon- und Telegraphendrähte, die erreichbar sind, dürfen nicht übergangen werden. Sie können nämlich ebenfalls gefährlich werden, da sie bei Gewittern und heftigen Stürmen starke atmosphärische Ladungen aufnehmen und auf eine gefahrbringende Spannung gebracht werden. Das Gleiche gilt, wenn sie mit Straßenbahnen, die ebenfalls Hochspannung führen, in Berührung kommen.

Die Hauptsache ist, die Besonnenheit nicht zu verlieren und lieber das Eintreffen der Feuerwehr abzuwarten, als verkehrte Handgriffe vorzunehmen. Ing. K. T.

Kleine Mitteilungen

Aus der Nähgarnindustrie. Auf seiner schottischen Besitzung ist der Großindustrielle und Direktor der Weltfirma J. & P. Coats, deren Nähgarne weltbekannt waren, *Lord Glentana*, im Alter von 69 Jahren gestorben. Er hinterläßt ein persönliches Vermögen von 4 Millionen 325 Pfund Sterling, eine Summe, die selbst im reichen Großbritannien als recht erheblich bezeichnet wird. Man sieht daraus, mit welchen enormen Gewinnen die Garnfabrikations-Großbetriebe arbeiten, und daß es ein sehr lohnendes Geschäft sein muß, Nähgarne herzustellen, die einen Massenverbrauchsartikel ersten Ranges bilden.

Leinenzwirnfaden. Ein Posten von 345 Schachteln à 50 Cartons erstklassige Ware (Nrn. 60—120) schwarz, gut drehbar, wird per sofort zu Liquidationspreisen verkauft. 1696
Offerten unter Chiffre Z. Z. 3825 befördert RUDOLF MOSSE, ZÜRICH.

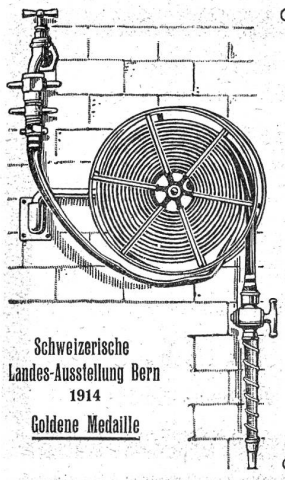
Ventilator A. G. Stäfa baut vorteilhaftest
früher Fritz Wunderli, Uster & A. Kündig, Zürich u. Basel
Ventilatoren Luftturbinen für alle Verhältnisse
Größte Spezialfabrik
Zürich 1894 + Goldene Medaille + Bern 1914

Fournituren für die gesamte 3
Blattfabrikation
wie Lötschienen, Endestäbe, Stoßschienen, Einbindedrähte etc.
liefert prompt und billigst
Sam. Vollenweider • Horgen
Spezialfabrik für **Webeblattzähne**
Export nach allen Ländern Telephon 53

L. Borgognon, Basel
Fournituren für Weberei
Glasbläserei für technische Artikel
Glas-Maillons-Rondelles, Fadenführer und Glasstangen.

Burckhardt, Walter & Co. A. G.
Basel • Zürich
SPEZIALITÄT:
Baumwoll- u. Maschinen-Transporte

Bandwebstühle
Hilfsmaschinen
Bandstuhlladen
Kompl. Bandappreturen liefert als Spezialität
MASCHINENFABRIK KUTTRUFF
BASEL



Schweizerische Landes-Ausstellung Bern 1914 Goldene Medaille

Kreis & Schlaefli, Zürich

Feuerwehrgeräte-Fabriken - Konstruktions-Werkstätten

Feuer-Löscheinrichtungen und Apparate

für Anstalten, Fabriken, Lagerhäuser etc.

Sämtl. Ausrüstungen für Fabrik-Feuerwehren

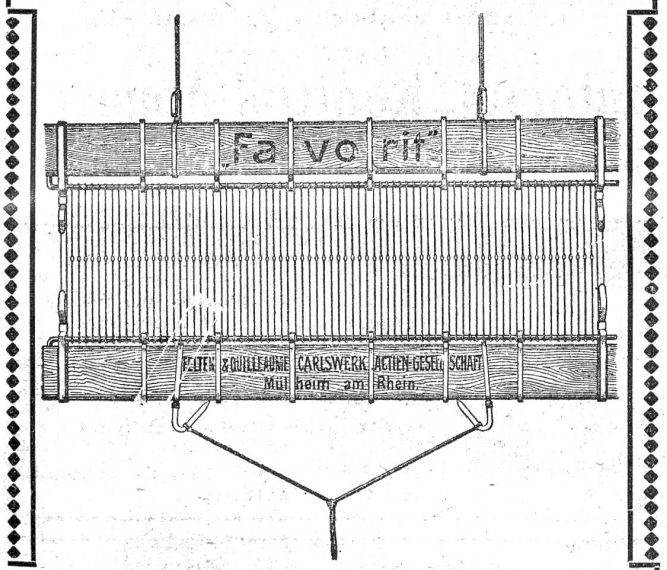
Schläuche, komplette Schlauchwagen, fahrbare und tragbare Leitern
Arbeiter-Schutzmasken, Sauerstoff-Rettungsapparate

Gebr. Baumann

Federnfabrik u. Mechan. Werkstätte

Rüti-Zürich

Alleinverkauf der Gusstahl-Webelitzen und Favorit-Geschirre der Felten & Guilleaume-Carlswerk A. G. Mülheim a. Rhein.



Gusstahldraht-Webelitzen auf patentierten Maschinen hergestellt, daher unerreicht an Egalität und Vollkommenheit.

Favorit-Webgeschirre, die besten u. einfachsten aller Rumorgeschirre, selbst für die dichtesten Einstellungen verwendbar und von sehr vielen Webereien jeder Art mit bestem Erfolge eingeführt

Sternwickler - Kreuzwickler

Lithographische Etiketten aller Art für Spulen

liefern Meyerhoter, Fries & Co., Winterthur

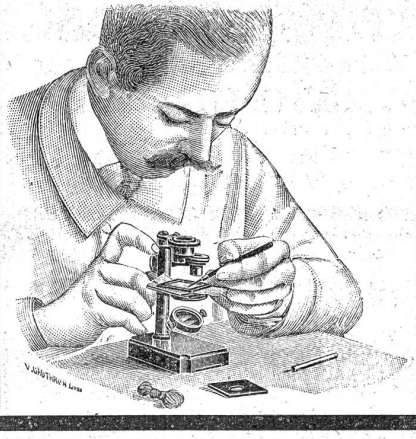
Vertreter **Th. Imholz, Zürich**
Neumühlequai 6

Hans Krebser, Zürich 1

Internationale Transporte

Uebernahme von Stückgut Groß- und Massentransporten in jeder Richtung des Kontinents u. Übersee

Das Gewebe-Micro



bietet Gewähr für richtige Berechnung des Gestehungspreises u. ist die beste

Fabrikations-Kontrolle

Preis: **135 Fr.**

mit 3 Vergrößerungen

J. Gamps, Konstrukteur
8, Place des Jacobins
Lyon

Vertreter für d. Schweiz
FR. KAESER
Metropol, Zürich 1.

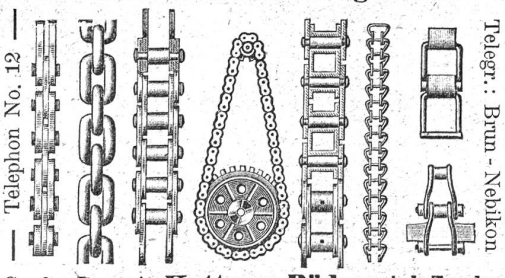
Bedeutende, angesehene rheinische **Textilmaschinenfabrik für Webereivorbereitungsmaschinen sucht** baldmöglichst einen erstklass.

Reise-Ingenieur

für Deutschland, Schweiz, Oesterreich, Rußland und Skandinavien. Nur hierfür durchaus geeignete Herren mit entsprechenden Fachkenntnissen ausdauernder Schaffensfreudigkeit, gewandtem sympathischem Auftreten u. untadelhafter Vergangenheit wollen sich für diese alsdann dauernd befriedigende und angesehene Stellung unter Beifügung von Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Bild und Gehaltsansprüchen unt. Chiffre **K. J. 1691** an die Mitteilungen ü. Textilind.

J. Brun & Cie. Nebikon

Ketten- und Hebezeugfabrik



Telephon No. 12 — Telegr.: Brun-Nebikon

Großes Lager in **Ketten** u. **Rädern** jed. Tragkr. für alle industriellen Zwecke!

2 **Flaschenzüge, Laufkatzen, Wandwinden** etc.

Der 3. Extra-Warenzug nach **Warschau** unter unserer Führung ist nach 4 Tagen an Bestimmung eingetroffen. Wir übernehmen weitere Transporte nach und von

Polen ✣ **Tschechoslowakien**

Deutsch-Oesterreich

Jugoslavien etc. etc.

mit und ohne Begleitung. Versicherungen gegen jedes Risiko.

Speditions- & Lagerhaus A.G.

Filiale in Schaffhausen **ZÜRICH** **Agentur in Buchs** (Rheintal)

1693

Der Manufakturist

Gegr. 1877. Ält. Fachblatt Deutschlands für

Textil-Konfektion-Mode

Nummern geg. 2 internat. Antwortscheine

Hannover ✣ **Berlin**

altbewährtes Insertionsorgan

Seiden- und Stoff-Fabrikanten

Tüchtige Damenschneiderin mit großem Bekanntenkreis wünscht

Seiden- und Stoffresten

kommissionsweise zu übernehmen.

Frau **Louise Künzler**, Damenschneiderin

Staad bei Rorschach

1694

1

Die

48-Stunden-Woche

erfordert genaueste Zeitkontrolle

Wir empfehlen unsere

automat. Kontroll-Apparate

Prima Referenzen

Hermann Moos & Co., Zürich 1

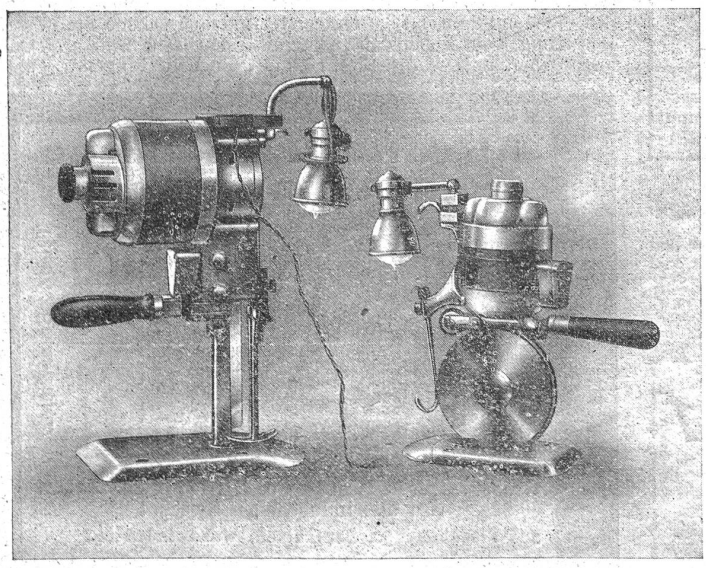
Gesucht.

Eingeführte **Stoff-, Blousen- und Tapisserie-Grosshandlung,** Dom. Nürnberg, **sucht**

Vertretung

leistungsfähiger Fabriken für Süd- und Mitteldeutschland. 1692

Gefl. Offerten erbeten unter Chiffre **N. F. 1135** an **Haasenstein & Vogler A.-G., Nürnberg.**



Elektrische

Stoffschneidemaschine

zum Schneiden von: **Stoffen jeder Art, Leinentücher, Sacktücher, Papier, Karton** etc.

Feiner Schnitt bei jeder Dicke der Unterlage. Keine Ermüdung beim Schneiden, da leichte Konstruktion, guter Gang und große Beweglichkeit. Steile und runde Messer.

Grosse Zeitersparnis!

Für jede Stromart anwendbar. — Ohne Installation an die bestehende Lichtleitung anschließbar.

E. Voegeli

Elektrische Kleinmotoren

Bahnhofstrasse 72, ZÜRICH

Rud. Maag & Cie.

Elektrische Licht- und Kraft-Anlagen

Zürich 1
6 Schweizergasse 6

Platzvertretung der
A.-G. Brown, Broveri & Cie., Baden
Geschäfts-Telephon Selnau No. 35 40 — Privat-Telephon Hottingen No. 57 36

Züreherische Seidenwebschule

Zürich

Ausbildung in der Seidenstoffabrikation

Kursdauer 10½ Monate

Mitte September bis Mitte Juli

Prospekt durch die Direktion.

Schweiz
Frankreich
England

Wir empfehlen unsere regelmässigen Sammelwagen ab **Zürich und Basel** mit Anschluß an jede Verschiffungsgelegenheit nach Uebersee zu den jeweils besten Bedingungen.

Sylvain Meyer & Monnin

Zürich, Uraniastr. 22
TELEPHON SELNAU 35.94

Basel, Austrasse 120
TELEPHON 49.76

Mutterhaus in PARIS, 27, Rue du 4 Septembre
Eigener Camiondienst für Paris und Umgebung.

Die

„National" Rechenwalze

ist das hervorragendste rechnerische Hilfsmittel für die gesamte Textilindustrie. Für Gewichts- und Preiskalkulationen, Fakturenkontrolle, Lohnberechnung und Statistik unübertroffen. Verlangen Sie bitte unverbindliche Vorführung der neuesten Modelle.

„National" Rechenwalzen A.-G.

Tel. Hott. 18.90 **ZÜRICH 8** Bellerivestr. 19

A. SEEGMÜLLER & Co

Internationale Transporte

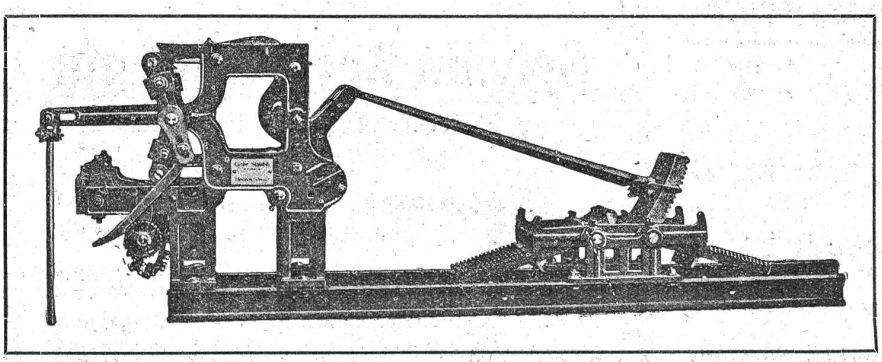
Zürich **Singen-Hohentwil** **Basel**

Ausführung von Transporten aller Art. Lagerung, Versicherung, Verzollung, Verschiffung, Kommission

Gebr. Stäubli, Spezialfabrik für Schaftmaschinenbau, Horgen-Zürich

Lizenznehmer für Oesterreich-Ungarn: **Eisenwerke Sandau G. m. b. H.** (vorm. Gebr. Stäubli) **in Sandau** b. Böhm. Leipa

Filiale in Faverges (Hte. Savoie)



Neueste patentierte

Schaftmaschine

mit drehbaren Messern
und
Rollenschlaufen-Schwingenzug
für Stühle von 80—120 cm
Blattbreite

Wir bauen Schaftmaschinen für jede Art Gewebe und für alle Stuhlsysteme passend.

MILLIONÄR

Tasten-Rechenmaschine für

Multiplikation
Division
Addition

mit einfachem u. doppeltem Zähler-Werk

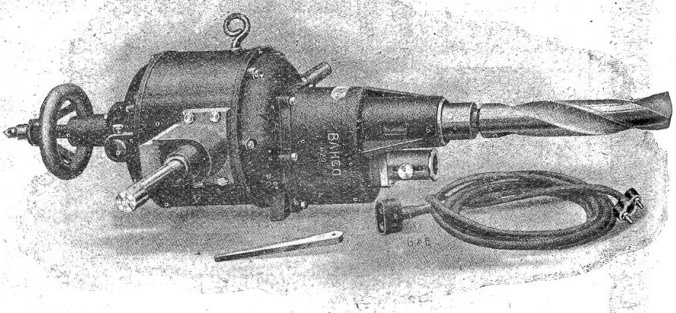
◆

Schweizer
Erfindung und Fabrikat
Feinste Referenzen aus der Textil-Industrie

◆

Verlangen Sie Prospekte durch die
General-Vertretung
Hermann Moos & Co., Zürich 1
Löwenstr. 61, b. Hauptbahnhof
Filiale: Basel, Marktplatz 18

Elektromotoren



Elektr. Maschinen und Apparate jeder Art

Komplette Kraftgruppen
für Fabrikbeleuchtung

Elektr. Garnfeng-Anlagen
auf Gafter- und Spulmaschinen
liefert ab Lager

J. H. Grob, Zürich 6