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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 27 (1920)

Heft: 5

Rubrik: Technische Mitteilungen

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 10.12.2025

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

wirtschaftsdepartement hat dem Drängen der Spinner auf Aufhebung der Höchstpreise für Baumwollgarne trotz Protest der Zwirner, der Stickerei-Exporteure und der Schifflilohnsticker nachgegeben und die Folge davon ist ein Aufschlag der Stickgarne um 30–50 Prozent. Da sich die gesetzlich festgelegten Minimalstichpreise nach den jeweils gültigen Garnpreisen richten, müssen sie nun durch Publikation des Kaufmännischen Direktoriums entsprechend (für die großen Stapelartikel um 15 Prozent) erhöht werden und dies gerade in einem Moment, da nicht einmal zu den bisherigen Stichpreisen auch nur annähernd genügend Beschäftigung vorhanden ist. Dabei sind die Zwirner zum Teil noch auf Monate hinaus zu alten Höchstpreisen für die Stickerei beschäftigt und einzelne sollen darüber hinaus noch reichliche Vorräte haben, die sie nun mit einem entsprechenden Konjunkturgewinn an diejenigen Stickfabrikanten abgeben können, die sich nicht rechtzeitig eingedeckt haben und es vielleicht wegen Kapitalmangel nicht tun konnten. Man denke an die vielen Einzelsticker, die in solchen Zeiten wahrlich nicht auf Rosen gebettet sind. Weder die Zwirner noch die Spinner konnten sich dazu verstehen, der bedrängten Stickerei-Industrie dadurch entgegenzukommen, daß die genannten Aufschläge wenigstens für eine Uebergangszeit etwas gemildert würden, damit die Mindeststichpreise in diesem ungünstigen Zeitpunkt eine weniger empfindliche Erhöhung erleiden müßten.

Gleichzeitig haben auch die Bleicher, Appreteure und Färber angekündigt, daß sie die Teuerungszuschläge auf ihre gegenüber früher schon wesentlich erhöhten Tarifpreise von bisher 75 Prozent ab 1. März auf 110 Prozent ansetzen und nennen als Hauptgrund zu dieser Maßnahme die neuerdings wesentlich verteuerten Kohlen. Auch die Spediteure geben bekannt, daß die Transportanstalten besondere Aufschläge eintreten lassen werden. Und schließlich wollen auch die Transportversicherungsgesellschaften nicht zurückbleiben und beabsichtigen, ihr Risiko, das ihnen neuerdings größer erscheint, durch höhere Prämien auszugleichen.

Alles hilft mit, um die Stickereien, die gegenwärtig durchaus kein begehrter Artikel sind, im Preise noch teurer und unverkäuflicher zu machen.

Die widersinnig hohen Baumwollpreise üben auch eine gewaltige Wirkung auf den Stoffmarkt aus. Immerhin scheinen in Mousseline und Voiles noch erhebliche Vorräte vorhanden zu sein, die wesentlich unter den auf heutige Garnpreise basierten Erstellungspreisen der Weber gehandelt werden.

Die rheinische Seidenindustrie.

Wohl noch nie hat die rheinische Seidenindustrie, so schreibt der Seidenindustrielle E. Th. Colsmann-Rühle, Langenberg (Rhld.) in der „Industrie- und Handelszeitung", eine solche Krisis zu überwinden gehabt, wie in den letzten anderthalb Jahren des Krieges und in der Zeit seit dem Waffenstillstand. Bis Mitte 1917, wo auch die Seide beschlagnahmt wurde, konnten die meisten Betriebe in bescheidenem Maße ihre Fabrikation aufrecht erhalten. Später wurden von der Regierung Aufträge in Kartuschbeuteln, Ballonstoffen und Artikeln aus Papier gegeben, die nur einem kleinen Bruchteil der Stühle Beschäftigung gaben.

Durch die Demobilisation konnte die Kriegsrohstoffabteilung nicht unbeträchtliche Seidenmengen an die Industrie verteilen. Waren diese Mengen im allgemeinen auch nur ein Tropfen auf dem heißen Stein, so genügten sie doch, um dem Unternehmer Hoffnung zu geben, daß mit dem bald erhofften Frieden neues Leben aus den Trümmern erwachsen würde. Der immer wieder verzögerte Friedensschluß lähmte die Unternehmungslust. Erst allmählich wurden die Fesseln der Zwangswirtschaft gelockert. Im Juli 1919 klagte der Vorsitzende der Crefelder Handelskammer über die „drohende allgemeine Knechtung und Bevormundung"; insbesondere wurde die Devisenordnung als lähmend empfunden. Durch das „Loch im Westen" kamen allerdings Rohstoffe nach Deutschland herein; sie genügten aber nicht, um auch nur eine einigermaßen ruhige Entwicklung der Unternehmungen zu gewährleisten. Die Aufhebung der Devisenordnung bedeutete einen ersten Schritt zum Abbau der Zwangswirtschaft, die jetzt als beseitigt gelten kann.

Bei den Rohstoffen war der amerikanische Wettbewerb sehr fühlbar, insonderheit hinderte er in Japan fast vollkommen den europ. Einkauf, so daß die ital. Seiden immer mehr den europ. Markt beherrschten, während hier die japan. Seiden infolge ihrer Knappheit sprungweise mit den Preisen in die Höhe gingen. Während im Oktober/November die vermehrte Nachfrage ein allmähliches Steigen der Preise brachte, bemächtigte sich Anfang Dezember die Spekulation immer mehr des Marktes. So wurden sprunghafte Aufwärtsbewegungen vor den Weihnachtstagen, trotz der Zurückhaltung in Deutschland und Frankreich gemeldet. Im neuen Jahre hat diese Aufwärtsbewegung angehalten und hat sich um Mitte Januar sehr verschärft. Während in Zürich im Frieden für die Seide häufig 40 bis 50 Schweizerfranken bezahlt wurden, ist dort der Preis heute auf mehr als das Vierfache gestiegen. Für die deutsche Industrie kommt dazu, daß die Entwertung der Mark seit Oktober ein immer erschreckenderes Tempo eingeschlagen hat. Der deutsche Unternehmer, für den die Seide im Frieden 40 bis 50 Mark kostete, mußte Anfang Januar ein Kilogramm mit etwa 1350 Mark bezahlen, während nach dem letzten Valutasturz am 26. v. M. mehr als 2500 Mark pro Kilogramm angelegt werden müssen. Bei solchen Preisen reichen die bisherigen Kapitalien nicht aus; die zur Verfügung stehenden Kredite sind aufs äußerste angespannt und die Unternehmer gezwungen, ihre Betriebe nur in kleinstem Rahmen zu beschäftigen. Dies ist umso schmerzlicher, als man Mitte des Jahres 1919 hoffen durfte, den größeren Teil der alten Arbeiter bald wieder einstellen zu können.

Die Kämpfe zwischen Arbeitnehmer und Arbeitgeber haben in der rheinischen Seidenindustrie nur in wenigen Fällen zu Streiks geführt. Schon im Mai 1919 gelang es, den ersten Tarifvertrag für die Textilindustrie abzuschließen. Im allgemeinen kann gesagt werden, daß durch diesen Tarifvertrag, der am 1. Nov. durch einen neuen Tarif ersetzt wurde, eine Beruhigung unter den Arbeitern eingetreten ist. Auch mit den Angestellten wurde ein Tarifvertrag abgeschlossen. Die teuren Lebensmittel, bei denen sich ebenfalls die verderbliche Wirkung der Markentwertung in zunehmendem Maße geltend macht, brachte ein weiteres Steigen der Löhne.

Während bis zum Herbst des Jahres 1919 der deutsche Markt fast alle Waren willig aufnahm, hat die Kaufkraft in den letzten Monaten entschieden abgenommen. Erfreulicherweise belebte sich allmählich das Exportgeschäft. Schwierig war hier die Regelung der Frage, in welcher Währung die Preise gestellt werden sollten. Häufig ist man jetzt dazu übergegangen, nicht mehr in Mark, sondern in Goldwährung, d. h. z. B. in Schweizerfranken, Gulden oder Dollars zu verkaufen. Auch hat sich die Exportkundschaft bereit gefunden, größere Anzahlungen zu leisten.

Der Blick für die Zukunft ist dunkel. Die Industrie ist gezwungen, bis auf Kunstseide (deren Produktion in Deutschland die Nachfrage nur in sehr geringem Maße deckt) ihre Rohstoffe vom Auslande zu beziehen, und leidet deshalb unmittelbar unter der Valutakalamität. Dazu erhöhen sich die Fabrikationsunkosten täglich. Auf der anderen Seite ist der Export erst in bescheidenem Maße wieder aufgenommen. England, das vor allem für unsere rheinische Industrie ein Hauptabnehmer war, hält sich noch sehr zurück. Erst langsam beginnen sich die Fäden mit Südamerika neu zu knüpfen. Bei den enormen Betriebsunkosten ist einerseits eine Produktionssteigerung eine Notwendigkeit. Ansätze zur Gesundung sind hier vorhanden. Anderseits müssen die Umsätze erhöht werden. Ob der deutsche Markt bei den phantastischen Gestehungskosten wie bisher den größeren Teil der Waren aufnehmen kann, muß bezweifelt werden. Die Hoffnung liegt im Export, wo man mit den Löhnen konkurrieren kann. Deutsche Qualitätsarbeit dürfte sich hier bald wieder ihren Platz erobern.

Technische Mitteilungen

Aus der Praxis der Baumwollspinnerei.

Originalbeitrag von Karl Honegger, Textil.-Ingen., Zürich, Bleicherweg 41.

Die Throstles, oder Ringspinnmaschine ist, was Konstruktion anbelangt, viel einfacher als der Selfaktor, aber

trotzdem viel empfindlicher. Erstere Maschine verlangt vor allem einen kleineren Verzug, reagiert viel stärker auf jeden kleinen Fehler des Vorgarnes, auf Abweichungen in der Mischung, sowie auf Schwankungen der Temperatur und der Feuchtigkeit.

Auf dem Selfaktor läuft z. B. ein einfacher Faden (Flachfaden), wenn nicht bemerkt, oft den ganzen Abzug durch, was an der Throstles ganz ausgeschlossen ist.

In einer Throstlesspinnerei sollen Abweichungen in der Mischung äußerst selten vorkommen, und, wenn schon, dann soll der Uebergang so langsam wie möglich vor sich gehen. Die Temperatur sowie die Feuchtigkeit müssen stets gleichmäßig gehalten werden. Ist die bereits vorhandene künstliche Einrichtung nicht ausreichend, so soll man vor den Kosten einer Vergrößerung der Anlage nicht zurückschrecken, denn solange diese Bedingungen nicht erfüllt sind, läßt sich auch die Leistung der Throstles nicht voll ausnützen.

Wie ich schon oben bemerkte, verlangt die Ringspinnmaschine einen kleineren Verzug, aber nicht nur das allein, sondern auch (ab Batteur) eine feinere, sorgfältigere Vorbereitung! Die Geschwindigkeiten in den Vorwerken dürfen daher auf keinen Fall zu groß sein. Sind die Geschwindigkeiten und Vorzüge im Vorwerk nicht zu hoch gehalten, dann kann man der Throstles eine egale, möglichst weichgedrehte Flyerlunte vorlegen, was besonders bei direkter Belastung und nur einem Lederdruckzylinder, einen gewaltigen Einfluß auf die Gleichmäßigkeit des Garnes, sowie auf eine hohe Produktion hat.

Der sechsfache Verzug ist bei Einfachaufsteckung die Grenze und will man nicht auf Kosten der Qualität sowie der Quantität arbeiten, so darf unter keinen Umständen diese Grenze überschritten werden. Selbstredend hat es keinen Zweck, um den Verzug an der Throstles in der Grenze halten zu können, dieselbe an den Flyers zu überschreiten, denn die Spinnmaschine kann immer noch besser einen etwas höheren Verzug vertragen als die Vorspinnmaschine.

Die wichtigsten Teile der Throstles sind das Streckwerk, die Spindel, der Ring, der Traveller und der Fadenführer.

Abgesehen von einem sicheren Stand, verlangt die Maschine eine vorzügliche Adjustierung der Spindel zum Ring, und der Spindel zum Fadenführer.

Alle diese Teile beanspruchen eine sorgfältige Behandlung und Ueberwachung. Sie sollen, wenn fehlerhaft oder untauglich, nur maschinenweise ausgewechselt werden. Was noch brauchbar ist oder repariert werden kann, soll ebenfalls nur maschinenweise wieder verwendet werden. Wird darüber gewissenhaft Buch geführt, so können auch sehr alte Maschinen im besten Zustande und auf fast voller Leistungsfähigkeit erhalten werden.

Ausgelaufene oder zerbrochene Spindelbüchsen soll man nicht durch neue ersetzen, sondern womöglich auch wieder durch alte, sogenannte aussortierte. Gehen alte Büchsen zu, Ende, so ersetze man eine Maschine komplett mit *neuen* und sortiere die noch brauchbaren alten Büchsen zum *Einzelaustausch* sorgfältig aus.

Einen ungemein großen Einfluß auf den Gang der Maschine hat der Traveller. Die Wahl muß richtig getroffen werden. Bestimmte Nummern lassen sich nicht festlegen, weil die Tourenzahl, der Hub, die Größe und Beschaffenheit des Ringes und die Qualität des zu verarbeitenden Materials zu berücksichtigen sind.

Der Traveller muß nach dem annähernd tiefsten Stand der Ringleiste ausprobiert werden und soll er so fein gewählt sein, daß sich die Ballons gerade nicht berühren.

Antiballonfänger bezw. Separatoren gestatten einige Nummern feinere Travellers, was für den Gang, sowie für die Produktion ein ganz bedeutender Vorteil ist. In diesem Falle ist für die Wahl des Travellers die Aufwindung maßgebend. Die Spule darf nicht zu weich werden, weil sie sonst bei der Verarbeitung oder durch den Transport abschlägt.

Die Ringspinnmaschine ist eine Produktionsmaschine im wahren Sinne des Wortes; sie kann in der Geschwindigkeit, ohne besonderen Nachteil für die Garnqualität erstaunlich hoch getrieben werden, d. h. wenn alle vorher erwähnten Faktoren gewissenhafte Beachtung finden.

Mit variabler Geschwindigkeit während des Hubes, oder für Ansatz und Kopsende verminderte Tourenzahlen, kann man die Spindeltouren mit Erfolg bis auf 12,000 Touren laufen lassen, d. h. wenn Maschine und Vorgarn in guter Ordnung sind.

Die Erhöhung der Tourenzahl hat natürlich ihre Grenzen. Sobald man wegen vieler Fadenbrüche, mit der Drehung der Garne im gleichen Verhältnis mitfolgen muß, ist eine Erhöhung der Tourenzahl zwecklos und nachteilig.

Die Bedienung muß immer voll ausgenützt werden, aber stets so viel Zeit finden, um Ordnung zu halten. Denn sobald die Reinlichkeit an der Throstles leidet, oder gar eine direkte Unordnung einreißt, ist es mit der hohen Produktion vorbei, und die Garne werden in Qualität besonders durch Anflug leiden.

Das Streckwerk wird heute in den meisten Fällen mit direkter Belastung und nur einer Lederzylinderreihe ausgeführt, obwohl die indirekte Belastung mit drei Lederzylinderreihen für härteres Vorgarn und größere Verzüge vorteilhafter wäre.

Der vorteilhafteste Neigungswinkel des Streckwerkes beträgt in ersterem Falle 24—30 Grad, im anderen 30 bis 36 Grad (für weichgedrehte Schußgarne geht man zum Teil noch höher.)

Um das schädliche Einlaufen der Lederdruckzylinder zu verhindern, empfehle ich (auch für Flyer und Selfaktoren) die veränderliche Traversiervorrichtung des Fadenführers. Es ist damit nicht gesagt, daß sich die Zylinder dann nicht mehr einlaufen, wenn die Zylinderstellung, besonders zwischen Mittel- und Hinterzylinder, zu eng oder das Vorgarn zu hart ist, dann wird auch der verbesserte Fadenführer dem Uebelstand nicht ganz abhelfen können. Für Tuch und Leder der Druckzylinder soll nur allerbeste Qualität verwendet werden.

Die Feder, welche die Fadenführerleiste an den Exzenter anpreßt, ist meist nicht an der richtigen Stelle angebracht. Dadurch kann es vorkommen, daß nur ein Teil der Fadenführerleiste richtig funktioniert, der andere Teil bleibt stehen, oder geht nicht genügend hin und her.

Dies ist der Fall, wenn sich eine Verbindung der Leiste gelockert bezw. gelöst hat. Dem vorzubeugen, muß man die Feder am entgegengesetzten Ende vom Fadenführerantrieb anbringen, so daß die Verbindungsstellen gegeneinander gedrückt werden.

Weil ich beim Selfaktor die Spindelzahl berührte, so will ich auch bei der Throstles auf diese Angelegenheit eingehen. In den meisten Fällen ist die Platzfrage sowie die dem Arbeiter zugedachte Spindelanzahl maßgebend.

Die Anzahl der Spindeln, welche eine Arbeiterin bezw. ein Arbeiter bedienen kann, ist sehr verschieden und schwankt zwischen 300 und 1000 Spindeln. In Westdeutschland (holländische Grenze) gibt es Arbeiter, welche bis zu 1200 Spindeln bedienen können.

Auch an der Throstles bin ich nicht für eine große Spindelzahl. Ich halte eine Maschine mit 400 Spindeln für die richtigste Größe, denn die Einteilung pro Arbeiterin kann je nach den Umständen 2-, 3-, 4seitig zu 400, 600 und 800 Spindeln erfolgen. Eine gute Spinnerin soll bei halbwegs anständigem Material 600 bis 800 Spindeln bedienen können.

Vor mehreren Jahren war für eine Garnnummer über 20 der Hub von 5" geradezu Vorschrift, wogegen man heute bis zu 6½", ja in einzelnen mir bekannten Fällen sogar bis zu 7" Hub geht. Einen höhern Hub als 6"

möchte ich aber über Nr. 20 nicht empfehlen, weil, abgesehen von der großen Schwere des Fadenballons, auch die Spindel zu schwer wird und Tourenzahlen von ca. 10,000 auf die Dauer kaum erträgt. Desgleichen werden Schnur- und Gleitverluste zu groß.

Der Ringdurchmesser sowie die Spindelteilung ist im allgemeinen gleich geblieben. Das Verhältnis zwischen Ring und Spulendurchmesser kann eben nicht so willkürlich geändert werden und mit Rücksicht auf guten Gang wird wohl die Teilung mit $2^5/_8$ Zoll und Ringdurchmesser mit $1^3/_4$ Zoll mit Ausnahme für ganz feine Nummern, allgemein den Vorzug finden.

Die Produktionsgröße keiner Maschine variert in den verschiedenen Betrieben so stark, wie gerade die der Ringspinnmaschine.

Die Tatsache, daß nach meiner Erfahrung bei zehnstündiger Arbeitszeit, die Produktion zwischen 7 und $10^1/_2$ Hanks für Garnnummer 20 (aus pur Amerika) schwankte, gibt sehr zu bedenken.

Zu kleine Produktionen findet man nicht nur da, wo die Throstles selbst nicht in bester Ordnung sind, sondern wo die ganze Vorbereitung schon ab Mischung äußerst mangelhaft ist. Sehr viel liegt auch an der Bedienung.

Nur mit ausreichendem Vorwerk kann man die Höchstleistungen erzielen, denn, abgesehen von der maximalen Spindelgeschwindigkeit, ist es bei sorgfältiger Vorbereitung sowie feiner Vorlage gestattet, mit möglichst wenig Drehung ein den Anforderungen entsprechend kräftiges Garn herzustellen. Ein Unterschied von 5 bis 20 Prozent in der Drehung bei gleicher Baumwolle und Garnnummer ist bei verschiedenen Betrieben oft zu konstatieren. Da die Lieferung im gleichen Verhältnis mit der Drehung steigt beziehungsweise fällt, so ist, berücksichtigt man noch die größere Anzahl der Fadenbrüche und die verschiedenen Spindeltouren, leicht begreiflich, daß die Schwankungen von 7 bis $10^1/_2$ Hanks betragen können.

Nach Aufführung aller dieser Nachteile einer zu kleinen und schlechten Produktion des Vorwerks wird man überzeugt sein, daß die vielfach (besonders bei Nichtfachleuten) verbreitete Ansicht, ein reichliches Vorwerk verteure den Spinnprozeß, absolut falsch ist.

Bei einer Rentabilitätsberechnung ist allerdings dasjenige Projekt billiger und für die Spinnkosten günstiger, bei welchem das zu kleine Vorwerk vorgesehen ist, aber in der Praxis wird sich auf die Dauer das Gegenteil herausstellen.

Die Organisation der Arbeitsweise an der Throstles ist sehr verschieden. Zum Beispiel:

1. Für je 4, 6, 8 oder 10 Maschinen nur eine Spinnerin mit einer gewissen Anzahl Gehilfinnen, welche das Abziehen, Anspinnen und das Anmachen mitbesorgen.

2. Jede Spinnerin hat 2, 3 bis 4 Seiten zu überwachen und sämtliche Spinnerinnen müssen beim Abziehen und Anspinnen zusammen helfen.

3. Jede Spinnerin hat 2, 3, 4, ja sogar 5 Seiten, aber die Spinnerinnen helfen nicht beim Abziehen. Das Anspinnen besorgt eine besondere Gruppe, welche unter einer speziellen Führung steht.

Von der Ausbildung dieser Gruppe hängt viel ab; es muß Temperament und Disziplin darin stecken. Diese Eigenschaften kann man aber in die jungen Leute nur hineinbringen, wenn der Meister selbst diese Eigenschaften besitzt und gewohnt ist, erteilte Anweisungen strickte durchzuführen.

Um aber diesen jungen Nachwuchs nicht einseitig zu erziehen, d. h. nur für das Absetzen oder nur für das Anspinnen, müssen die Gruppen zuweilen in der Arbeit wechseln. Ich habe Fälle angetroffen, wo einzelne Zöglinge der Abziehtruppe keinen Faden andrehen und auch nicht anspinnen konnten. Desgleichen wieder solche, welche nicht absetzen konnten. Diese einseitige Erziehung ist natürlich grundfalsch!

Jannink'sches Streckwerk.

Auf die Einsendung von Herrn K. v. Heuser in der letzten Nummer, schreibt uns der Verfasser des Artikels «Aus der Praxis der Baumwollspinnerei»:

Auf die etwas vom Sachlichen abschweifende Berichtigung von seiten Herrn v. Heusers, muß ich erwidern, daß ich der immer wieder verbesserten neuen Erfindung, die Lebensberechtigung nicht im mindesten abgesprochen habe. Im Uebrigen decken sich ja meine Auslassungen mit denen des Herrn v. Heuser. Denn auch er gibt zu, daß man selbst in der Schweiz (also nicht nur in spinntechnisch zurückgebliebenen deutschen Betrieben), an verschiedenen Stellen negative Resultate erzielte.

Sind aber alle diese Mißerfolge nur auf die von ihm angeführten «Nichtbeachtungen», respektiv auf «falsche Anwendung» zurückzuführen, so wäre damit die Aufklärung gegeben. Wenn ich eine gewisse Vorsicht empfahl, so meinte ich, man soll erst jeweils nach eingehenden Versuchen im Kleinen, an eine größere Anschaffung gehen. Das liegt nicht nur im Interesse des Käufers, sondern auch im Interesse des Lieferanten.

Was nun das Urteil über meine Schreibweise anbetrifft, so muß ich H. v. H. und seinen Freunden erwiedern, daß eine in der Hauptsache auf Erfahrungen, sowie auf persönlichen Empfindungen aufgebaute Abhandlung nie ungeteilten Beifall finden kann, weil zu viele Wege nach dem heiligen Rom führen und weil das Geschriebene von den verschiedensten Verhältnissen heraus beurteilt wird. Uebrigens ermutigten mich die damaligen vielen Zustimmungen mir maßgebender, gerade älterer Fachkollegen zur Publikation meiner Abhandlungen in etwas veränderter Form, in einem Schweizer Fachblatt. Wenn nun einige Fachkollegen dieselben zu «doktrinär» finden, so habe ich gegen persönliche Ansichten nichts einzuwenden.

Zum Schlusse möchte ich bemerken, daß meine Erfahrungen nicht allein aus «spinnereitechnisch zurückgebliebenen» Betrieben stammen, sondern auch aus «Höchstleistungs-Betrieben». Man muß eben auch die Kehrseite der Medaille aus Erfahrung kennen lernen, um überhaupt von Erfahrung sprechen zu können.

Karl Honegger, Textilingenieur, Zürich. 2.

Mode- und Marktberichte

Seide.

Zürich, 8. März. Rohseide. (Originalbericht der «N. Z. Z.». Das Geschäft bewegte sich in den letzten vierzehn Tagen in engem Rahmen. Nachdem die Fabrik mit langfristigen Aufträgen sich für mehrere Monate lohnende Beschäftigung gesichert und auch das nötige Rohmaterial vorgesorgt hat, bleibt der Verkehr für bald greifbare Ware auf Reassortierungskäufe beschränkt. Obwohl kaum anzunehmen ist, daß die Deckung schon durchweg bis zum Zeitpunkt reicht, wo die neue Seide greifbar wird, so zeigt sich doch mehr Interesse für Geschäfte mit Herbstlieferung als für nahe Termine, für die man zu günstigeren Preisen anzukommen hofft. Mitbestimmend mag hiefür bei den Verbrauchern außer den reichlichen laufenden Lieferungs-Engagements die Hoffnung sein, daß die einmal etablierten Preise für neue Seide auch einen mildernden Einfluß auf die Restbestände der alten Kampagne auszuüben vermögen; das wird wohl für die wenig begehrten geringen Artikel in einem gewissen Maße der Fall sein, während die besseren Qualitäten, in denen die Vorräte schlecht assortiert sind, bei einem Wiedererwachen des Interesses ihre Position leichter verteidigen werden. Dem italienischen Spinner könnte der Gedanke, durch langfristige Verkäufe einen Teil des Risikos für seine Einkäufe an neuen Kokons, welche bei der hohen Preislage ihn dieses Jahr besonders beschäftigen, abzuwälzen, verlockend sein.