

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 28 (1921)

Heft: 15

Heft

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

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. [Voir Informations légales.](#)

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. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 17.05.2025

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

MITTEILUNGEN ÜBER TEXTIL-INDUSTRIE

SCHWEIZERISCHE FACHSCHRIFT FÜR DIE GESAMTE TEXTIL-INDUSTRIE

Gewerbe-Ausstellung Zürich 1894: SILBERNE MEDAILLE — Schweizerische Landesausstellung Genf 1896: SILBERNE MEDAILLE

**Seide ♦ Schappe ♦ Kunstseide ♦ Baumwolle ♦ Wolle ♦ Leinen ♦ Stoff- und Band-Fabrikation
Wirkerei ♦ Stickerei ♦ Hilfsindustrien ♦ Technik ♦ Handel ♦ Mode ♦ Sozialpolitik ♦ Unterricht**

Offizielles Organ des Verbandes der Angestellten der Schweizerischen Seidenindustrie (V. A. S.)

Abonnementspreis: Schweiz: Halbjährl. Fr. 6; jährl. Fr. 12
Ausland: „ 8; „ 16

Die Mitteilungen über Textilindustrie erscheinen am 15. u. letzten jeden Monats. - Probe-Abonnements können jederzeit beginnen. - Abonnements nehmen alle Postbureaux sowie die Administration der Mitteilungen über Textilindustrie, Zürich 7, Rämistrasse 44, entgegen.

Postcheck- und Girokonto VIII 7280 Zürich.

Insertionspreise: Per Nonpareille-Zeile: Schweiz 35 Cts.
Ausland 40 „

Reklamen: Schweiz Fr. 1.—, Ausland Fr. 1.20

Alleinige Annoncen-Regie:

ORELL FÜSSLI-ANNONCEN, ZÜRICH, Bahnhofstr. 61
Filialen in Aarau, Basel, Bern, Chur, Luzern, St. Gallen,
Solothurn, Genf, Lausanne, Sitten, Neuchâtel, Mailand etc.

No. 15. XXVIII. Jahrgang

Schriftleitung: Redaktionskommission des V. A. S.

15. August 1921

Gustav Ott, vormals Schwarzenbach & Ott Langnau-Zürich

Holzspuhlen u. Spindeln

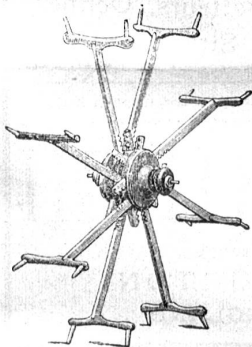
mit und ohne Metallverstärkungen und
Fibrescheiben. . . Tuch- u. Zettelbäume,
Geschirrollen :: Schlagpeitschen :: Rispes-
schienen etc. . . Häspel aller Arten

SPEZIALITÄT:

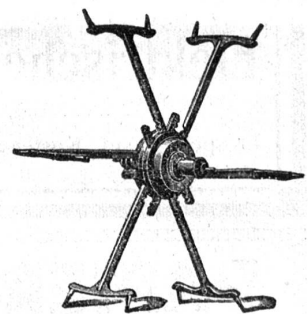
Reform-Haspel

mit selbsttätiger Spannung, für Strangen aller Größen

Einfachste Handhabung - Bedeutende Mehrleistung - Ueber 170,000 Stück im Betriebe



„Ideal“



„Reform“

Chr. Mann • Waldshut
Maschinen-Fabrik (Baden)



Spinn- u. Zwirnringe

aus bestem Qualitätsstahl, in allen Ausführungen und Dimensionen

Exakte Ausführung Gute Härte Hochfeine Politur

Gedrehte- und Stahlblechhalter - Maschinen für die Bearbeitung von
Schappe- und Cordonnet-Seide sowie für Ramie - Spreaders, Etirages
Rubanneurs neuesten Systems, Fallers - Doppelgänge und einfache
Schrauben für Spreaders, Etirages und Rubanneurs

SPEZIALFABRIK

für
TELEPHON-KABINEN „Antiphon“

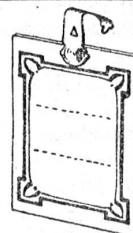
Vollkommenste Ausführung

Schalldichte Wandungen und Türen, sowie Aufsichtskabinen für
geräuschvolle Arbeits- und Maschinenräume

Patentamtlich geschützt

Viktor Tobler, Minervastr. 95, Zürich 7

Telephon H. 38.30



**Andrücketiquetten
Fadensterne
Papierhülsen**

in jeder Ausführung liefern zu konkurrenz-
losen Preisen

A. & O. Meyer, Wohlen
Abt. Hülsenfabrik

92

Bei Anfragen beliebe man sich auf die „Mitteilungen über Textil-Industrie“ zu beziehen.

Bandfabrik Neumatt, Oberkulm b. Aarau

Baumwollbänder aller Art für Mercerie, Korsetten, Wäsche, Konfektion und Tricotagen
Ausrüst- und Durchziehbänder in Baumwolle und Seide

Billige Preise

Erstklassige Qualitätsfabrikate

Rasche und Sorgfältige Bedienung
Nur Engros-Verkauf

A.-G. Kummel & Matter, Aarau
Elektrische Unternehmungen u. Maschinenfabrik

SPEZIALITÄTEN:

**Grosse
Wärmespeicheranlagen
für Textilindustrie**

(Schlichterei) zur Ausnützung von billigster
Nachtkraft u. überschüssiger Energie. Ferner:

Neuheit!

Elektrische Glühherde

für Private, Kantinen etc.

Prospekte und Kostenvoranschläge bereitwilligst.

PAPIERHÜLSEN

für
**SPINNEREIE
WEBEREIE
ZWIRNEREIE**

liefert prompt

H. NEUKOMM

Papierhülsenfabrik Unterterzen

vormals CASPAR EGLI

Steinholz-Fabrikböden

sind die beliebtesten und bewährtesten, sei es auf
Beton oder **alte, ausgelaufene Bretterböden**,
Fugenlos, feuersicher u. warm. Billigste Berechnung.
prompte, fachgemässe Ausführung. Prima Referenzen.

STEINHOLZWERKE ZÜRICH

F. HUG, Müllerstrasse 43

Telephon Selnau 69.81

MASCHINEN

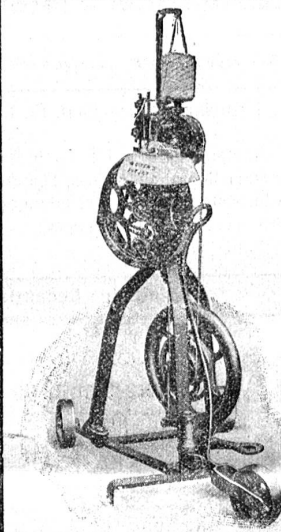
PATENTIERTE STÜCK-ENDE NÄH-
MASCHINE von W. BIRCH

für

**Kattun-Druckereien
Wollwaren-Fabriken
Bleichereien
Färbereien
und für
Appretur
von
Textil-Waren**

**Patentinhaber und
Fabrikanten**

von
**Batteurs, Oeffner
Strecker etc.**



Verlangen Sie unsern Katalog

EXORS. of W^M. BIRCH

Milton Street Ironworks,
LOWER BRIGHTON
MANCHESTER, ENGLAND



August Schumacher :- Zürich 4
Teleph. Selnau 61.85 Badenerstr. 69-73

Dessins Industriels

Anfertigung von Dessins
Patronen u. Karten jeder Art
Paris 1900 gold. Medaille

Zu kaufen gesucht:

Gebrauchte, ausrangierte **Seiden-
webstühle** mit Taffetrittvorrich-
tung und eine **Zettelmachine**.
Offerten mit Preisangabe unter
Chiffre T 110 Z an Orell Füssli-
Annoncen, Zürich 1.



Löwenstraße 15

Treibriemen

aus Kernleder, Kamelhaar, Baum-
wolle, Balata

Neueste Riemenverbinder etc.
Liefert sofort ab Lager

Adolf Schlatter, Dietikon b. Zeh.

Pour des demandes prière de se référer à „Mitteilungen über Textil-Industrie“.

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textil-Industrie

OFFIZIELLES ORGAN DES VERBANDES DER ANGESTELLTEN DER SCHWEIZER. SEIDENINDUSTRIE (V. A. S.)

Adresse für redaktionelle Beiträge: ROB. HONOLD, ÖRLIKON b. Zürich, Friedheimstrasse 14

Adresse für Insertionen und Annoncen: ORELL FÜSILI-ANNONCEN, ZÜRICH 1, Bahnhofstr. 61

Abonnemente werden auf jedem Postbureau und bei der Administration der Mitteilungen über Textil-Industrie, Zürich 7, Rämistrasse 44, entgegengenommen. — Postcheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich

Abonnementspreis: Für die Schweiz halbjährlich Fr. 6.—, jährlich Fr. 12.—

Für das Ausland „ „ 8.—, „ „ 16.—

Nachdruck, soweit nicht untersagt ist nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet

Inhalt: Einfuhrbeschränkungen. — Neuer italienischer Zolltarif. — Einfuhr nach Rumänien. — Umsätze der Seidentrocknungs-Anstalten. — Einfluß der Krisis auf das Arbeitsverhältnis. — Die Lage der Textilindustrie in Deutschland und Tschecho-Slowakei. — Der Textilmarkt in Lille. — Die Geschäftslage in Calais. — Die Lage der Seidenindustrie in Amerika. — Baumwollanbaufläche in den Vereinigten Staaten. — Japanische Farbenindustrie. — Die Agave. — Elektr. Heizanwendung in der Textilindustrie. — Erfindungen und Erfinderschicksale in der Textilindustrie. — Aus der Geschichte der Basler Bandindustrie. — Plauer Brief. — Einiges vom Brennstoff und dessen wirtschaftlicher Verheizung. — Mode-Berichte. — Markt-Berichte. — Firmen-Nachrichten.

Einfuhrbeschränkungen.

Die von Herrn Nationalrat Schirmer in St. Gallen nach Bern einberufene Versammlung vom 19. Juli hat in der Presse ein lautes Echo gefunden. Herr Schirmer ist in seiner Eigenschaft als Vertreter des Gewerbestandes, Mitglied der Expertenkommission für die Einfuhrbeschränkungen und der Zweck der Veranstaltung lag darin, die Expertenkommission und damit auch den Bundesrat zu einem schärferen Vorgehen gegen die ausländische Einfuhr zu veranlassen. Es haben sich demgemäß zu dieser Versammlung in der Hauptsache Angehörige derjenigen Industrie- und Gewerkekreise eingefunden, denen der Wettbewerb des Auslandes von jeher mißfiel und die ein Anrecht darauf zu haben glauben, den schweizerischen Markt allein versorgen zu dürfen. Dieser einseitige und insbesondere in den Kreisen des Gewerbes von jeher stark verbreitete schutzzöllnerische Standpunkt entbehrt in den heutigen Zeiten, angesichts der Valutamisère, der allgemeinen Zurückhaltung und der verminderten Kaufkraft der Kundschaft allerdings nicht einer gewissen Berechtigung. So mögen denn auch zahlreiche Persönlichkeiten nach Bern gefahren sein, die sonst einer freieren wirtschaftlichen Auffassung huldigen und denen mit einer Verschärfung der Einfuhrpraxis sonst nicht gedient ist.

Durch die Zustimmung, die Herr Nationalrat Schirmer in Bern gefunden hat und durch die Einheitlichkeit der dort zutage getretenen Auffassung darf man sich jedoch nicht über die Tatsache täuschen lassen, daß die Versammlung vom 19. Juli keineswegs als eine Kundgebung der gesamten schweizerischen Industrie aufgefaßt werden darf. So ist fast die ganze Exportindustrie, deren Organisationen gleichfalls eingeladen worden waren, von der Veranstaltung ferngeblieben, und dies mit gutem Grund. Die schweizerische Exportindustrie, die in ihrer Gesamtheit mehr Arbeiter beschäftigt als das Gewerbe und ohne deren Erzeugung und industrielle und Handelstätigkeit die Schweiz wirtschaftlich nicht bestehen könnte, kann dem in Bern verfochtenen Weg nicht folgen. Sie hat sich widerstrebend, aber in Erkenntnis der Notwendigkeit dem Bunde neue Mittel zuzuführen und der Geldentwertung gegenüber einen gewissen Ausgleich zu schaffen, mit der Erhöhung des schweizerischen Zolltarifs einverstanden erklärt; sie wird sich auch mit einzelnen Einfuhrbeschränkungen und -Verboten abfinden, namentlich dann, wenn es gilt, allzu schroffen Maßnahmen des Auslandes dem schweizerischen Export gegenüber entgegenzutreten. Darüber hinaus kann sie jedoch nicht gehen und insbesondere nicht in eine Absperrung der Schweiz den Erzeugnissen des Auslandes gegenüber einwilligen. Eine Industrie, die auf dem Weltmarkte konkurrieren muß, ist

darauf angewiesen, ihre Herstellungskosten denjenigen des Auslandes möglichst anzupassen; nun stehen die in der Schweiz bezahlten Löhne und Gehälter, auch ohne Rücksicht auf die Valutaunterschiede so hoch, daß der Unterschied dem Auslande gegenüber sich nur durch einen einschneidenden Lohnabbau einbringen läßt. An einen solchen ist jedoch vorderhand nicht zu denken, und auch ein maßvolles Vorgehen in dieser Richtung kann nur in Frage kommen, wenn die Lebenshaltung sich tatsächlich verbilligt; es ist dies aber ausgeschlossen, wenn die Zölle erhöht werden und die Einfuhr verhältnismäßig billiger Bedarfsartikel durch Verbote und Einschränkungen hintertrieben wird. Die Exportindustrie muß aber auch verlangen, daß die Zollpolitik der Schweiz nicht den andern Staaten den Vorwand liefere, um die schweizerischen Erzeugnisse fernzuhalten. In dieser Beziehung trifft zwar zu, daß das Ausland mit Zollerhöhungen, Einfuhrverboten und dergleichen vorangegangen ist und die Schweiz sich gewissermaßen in Notwehr befindet; letztere darf jedoch nicht dazu führen, unser Land vom internationalen Warenaustausch abzuschneiden. Da die schweizerische Landwirtschaft nicht in der Lage ist, die Bevölkerung zu ernähren, so sind wir auf die Einfuhr ausländischer Lebensmittel angewiesen, und diese können nur mit schweizerischen Industrieerzeugnissen bezahlt werden. Heute zehrt die schweizerische Exportindustrie noch an den während dem Krieg angesammelten Reserven; diese gehen jedoch zur Neige, und, wenn einmal die Fabriken stillstehen und die Exportfirmen ihren Betrieb einstellen müssen, so wird für weite Landesgegenden eine Katastrophe unvermeidlich sein. Die Arbeitslosigkeit wird dann einen Umfang annehmen, der weit über demjenigen steht, der durch die Einfuhrverbote verhütet werden soll. Endlich ist darauf Rücksicht zu nehmen, daß die Exportindustrie enge Beziehungen zum Gewerbe und zu einzelnen schweizerischen Industrien unterhält. Wir erinnern für die Textilindustrie nur an die Maschinen-, Papier- und Kartonfabriken, an die Kistenfabrikation, das Baugewerbe, Seilergewerbe, die Buchbinderei, Schreinerei, Schlosserei, Druckerei usw. An der Aufrechterhaltung dieser vielen Industrie- und Gewerbebezüge hat die Exportindustrie alles Interesse. Die Exportindustrie gehört zu den guten Kunden dieser verschiedenen Erwerbszweige und sie kann es, wiederum mit Rücksicht auf die Produktionskosten der ausländischen Industrie nicht darauf ankommen lassen, daß die von diesen Gewerbe- und Industriegruppen gelieferte Arbeit unverhältnismäßig teuer zu stehen komme, was bei Ausschluß jeglicher ausländischer Konkurrenz zu befürchten ist.

Die direkte Auswirkung der Interessenten-Versammlung vom 19. Juli wird sich nicht leicht feststellen lassen.

Den Anhängern der Einfuhrbeschränkungen und Verbote sollte der Rücken gestärkt werden und dies ist jedenfalls geschehen. Gleichzeitig hat jedoch die Versammlung erneut den Widerstand derjenigen Kreise ausgelöst, die das Heil nicht allein in der Schutzzollpolitik sehen und deren ebenso berechnete Interessen in anderer Richtung liegen. Einen gerechten Ausgleich zu schaffen ist unmöglich und es wird sich nach wie vor darum handeln, in erster Linie den Auswüchsen zu begegnen, d. h. Erzeugnisse von der schweizerischen Grenze zurückzuhalten, durch deren übergroße Einfuhr schweizerische Industrie- und Gewerbebezüge, die seit Jahren in der Schweiz ansässig sind, und ihre Leistungsfähigkeit unter normalen Verhältnissen bewiesen haben, in ihrer Existenzmöglichkeit ernstlich bedroht würden. Weiter soll auf diesem Wege nicht gegangen werden, da sonst Willkür und die Begünstigung der Interessen Einzelner zu befürchten sind. Was vor allem nützt, daß die Kosten der Lebenshaltung, die wohl nirgends in Europa so hoch sind als in der Schweiz, einmal herabgedrückt werden. Um dieses Ziel zu erreichen, müssen alle Erwerbszweige Opfer bringen und es geht nicht an, daß auf diesem Leidensweg von staatswegen einzelne Gruppen auf Kosten anderer bevorzugt werden.

Import - Export

Neuer italienischer Zollltarif. Durch eine provisorische Verfügung der Regierung ist am 1. Juli 1921 in Italien ein neuer Zollltarif in Kraft getreten. Die Zölle haben gegen früher eine wesentliche Erhöhung erfahren und es sind überdies — in Nachahmung des französischen Vorgehens — Zuschlagskoeffizienten eingeführt worden; dabei bedeutet — in Abweichung vom französischen System — der Koeffizient 1 eine Verdoppelung des Ansatzes, was wohl zu beachten ist. Die Zölle sind in Gold zu bezahlen. Der neue Tarif ist ein Generaltarif und es ist eine Ermäßigung der Zölle auf dem Wege von Verhandlungen mit andern Staaten ausdrücklich vorgesehen.

Für die wichtigsten Positionen der Seidenkategorie lauten die neuen und die bisherigen Zölle wie folgt:

Tarif No.	Neuer Zoll	Zuschlagskoeffizient	Alter Zoll
	in Gold-Lire per kg		
251 Nähseiden	6.—	0,2	2.—
250 Kunstseide	1.—	0,5	—
252 Ganzseidene Gewebe:			
roh und gebleicht, glatt	5.50	1	4.—
roh und gebleicht, gemustert	6.50	1	4.—
im Strang gefärbt, schwarz, glatt	5.—	1	4.—
im Strang gefärbt, schw. gemustert	6.—	1	4.—
im Strang gefärbt, farbig, glatt	5.50	1	4.50
im Strang gefärbt, farbig gemustert	6.50	1	4.50
im Stück gefärbt, glatt	5.50	1	4.50
im Stück gefärbt, gemustert	6.50	1	4.50
bedruckt (Zoll des entsprechenden Gewebes mit Zuschlag von L. 20.— per 100 m ²)			3.50
voileartig (graticolato) glatt	7.—	1	4.50
voileartig (graticolato) gemustert	8.—	1	4.50
Seidenbeuteluch	15.—	0,5	2.—
260 Ganzseidener Samt:			
glatt	9.—	1	9.—
gemustert	12.—	1	12.—
253 Halbseidene Gewebe:			
Kette ganz aus Seide, Schuß 6—12% Seide enthaltend:			
im Strang gefärbt, schwarz, glatt	3.50	1	4.—
gemustert	4.50	1	4.—
farbig, glatt	4.—	1	4.—
gemustert	5.—	1	5.—
254 Halbseidene Gewebe, mindest. 12 und nicht mehr als 50% Seide enthaltend:			
im Strang gefärbt, schwarz, glatt	4.50	1	4.—
gemustert	5.50	1	4.—

Tarif No.	Neuer Zoll	Zuschlagskoeffizient	Alter Zoll
	in Gold-Lire per kg		
farbig, glatt	5.—	1	4.—
gemustert	6.—	1	5.—
im Stück gefärbt, glatt	5.—	1	4.—
gemustert	6.—	1	5.—
voileartig, glatt	6.—	1	5.—
gemustert	7.—	1	4.—
bedruckt (Zoll des entsprechenden Gewebes mit L. 20.— Zuschlag per 100 m ²)			
265 Tüll und Crêpe, ganz und halbseiden, glatt	17.—	0,5	15.—
gemustert	20.—	0,5	18.—
266 Bänder, ganz- und halbseiden: Zoll des entspr. Gewebes mit L. 2.— Zuschlag per Kilogramm):			
ganzseidene	0,5	8.— u. 9.—	
halbseidene	0,5	5.— u. 6.—	

Italienischen Pressemeldungen ist zu entnehmen, daß insbesondere die Zollkoeffizienten, der italienischen Regierung die Handhabe für eine Milderung oder Verschärfung des Tarifs bieten sollen, je nachdem sich, als Ergebnis der Handelsvertragsunterhandlungen die eine oder die andere Maßnahme als notwendig erweisen wird.

Es wäre daraus zu schließen, daß die neuen Ansätze (ohne die Zuschlagskoeffizienten) gewissermaßen als Minimaltarif aufzufassen wären, unter welchen nicht heruntergegangen wird; der Umstand, daß die neuen Ansätze zum Teil nicht stark von den alten abweichen, spricht gleichfalls für diese Annahme.

In diesem Zusammenhange sei noch auf die im Mai 1921 stattgefundenen Besprechungen zwischen den Vertretungen der Lyoner und Comaker Seidenfabrikanten hingewiesen, die für die französischen und italienischen Einfuhrzölle für ganzseidene Gewebe zu einer Verständigung auf folgender Grundlage geführt hatten (in Goldfranken per Kilogramm):

Ganzseidene Gewebe, dicht, glatt	
roh	Fr. 5.—
gefärbt	" 5.50
bedruckt	" 6.—
Ganzseidene Gewebe, fassoniert	
roh	Fr. 6.—
gefärbt	" 6.50
bedruckt	" 7.—

Der neue italienische Tarif hält sich, wenn von den Zuschlagskoeffizienten Umgang genommen wird, ungefähr an diese Ansätze.

Einfuhr nach Rumänien. An den Valutaschwierigkeiten, den ungünstigen Produktionsbedingungen und der allgemein schlechten Geschäftslage nicht genug, sieht sich die schweizerische Exportindustrie infolge der unfreundlichen Haltung verschiedener Länder noch in die bedenkliche Lage versetzt, in einseitiger Weise von dem Absatz ihrer Erzeugnisse gänzlich ausgeschlossen zu werden. Einen typischen Fall liefert das Verhalten der rumänischen Regierung. Sie hat schon seit längerer Zeit ein Einfuhrverbot für sogenannte Luxuswaren erlassen, das ursprünglich den Erzeugnissen aller Länder gegenüber zur Anwendung gelangte; ausnahmsweise, d. h. gegen die Einräumung einer besonderen Einfuhrbewilligung konnten immerhin einige Geschäfte in Luxuswaren gemacht werden. Nunmehr hat die rumänische Regierung ihren ehemaligen Verbündeten, Frankreich, England und Italien besondere Einfuhrkontingente für Seidenwaren eingeräumt; es heißt, daß sogar auch Deutsch-Oesterreich einer solchen Vergünstigung teilhaftig geworden sei. Durch die rumänische Kundschaft, die von jeher ein bedeutender Abnehmer schweizerischer Seidenwaren gewesen ist und auch heute noch schweizerische Erzeugnisse zu kaufen wünscht, auf diesen Umstand aufmerksam gemacht, hat die schweizerische Gesandtschaft in Bukarest im Auftrage der schweizerischen Behörden, gleichfalls um die Zuweisung eines Kontingentes ersucht. Dieses Begehren ist jedoch durch die rumänische Regierung abgelehnt worden mit der Begründung, daß kein Anlaß vorliege, der Schweiz Vergünstigungen zu gewähren, die Rumänien den früher alliierten Ländern gemäß Vertrag oder andern Abmachungen einräumen müsse! Mehr als zwei Jahre nach Friedensschluß und im Zeichen des Völkerbundes wird die Schweiz durch einen osteuropäischen Staat, mit dem es von jeher auf freundschaft-

lichem Fuße gestanden ist, in einer Weise behandelt, die an die während des Krieges herrschenden Gebräuche erinnert. Man muß sich unter solchen Umständen fragen, zu welchem Zweck kürzlich in Bukarest mit großen Kosten eine schweizerische Gesandtschaft errichtet worden ist und ob die schweizerischen Behörden nicht in der Lage sind, gegen ein derartig unfreundliches Vorgehen wirksame Gegenmaßnahmen zu ergreifen? Solche erscheinen umso notwendiger, als es sich hier nicht nur um Seidenwaren allein, sondern auch um andere sogenannte Luxusartikel handelt, zu denen von der rumänischen Regierung z. B. auch Schuhe gerechnet werden.

Es ist einleuchtend, daß angesichts der niedrigen rumänischen Valuta keine großen Geschäfte von der Schweiz aus getätigt werden könnten, doch herrscht gerade nach Seidenwaren eine lebhaft Nachfrage von seiten der immer noch kaufkräftigen oberen Schichten des Landes und für die darniederliegende schweizerische Exportindustrie sind auch verhältnismäßig kleine Umsätze heute notwendiger als je.

Industrielle Nachrichten

Schweiz.

Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungsanstalten im Monat Juni:

	Juni	Januar—Juni
Mailand	kg 423,071	2,749,195
Lyon	" 320,266	1,630,791
Zürich	" 86,588	427,654
Basel	" 35,759	133,778
St. Etienne	" 43,737	168,868
Turin	" 37,764	235,225
Como	" 9,175	107,859

Seidentrocknungs-Anstalt Basel.

Betriebsübersicht vom Monat Juli 1921.

Konditioniert und netto gewogen	Juli		Januar-Juli	
	1921	1920	1921	1920
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	20,336	12,625	91,058	143,477
Trame	13,388	5,810	54,942	86,311
Grège	3,732	4,061	19,795	42,813
Divers	692	—	6,131	4,442
	38,148	22,496	171,926	277,043

Konditioniert: Ko. 37,909.—

Netto gewogen: Ko. 239.—

Untersuchung in	Titre	Nachmessung	Zwirn	Elastizität und Stärke	Abkochung
	Proben	Proben	Proben	Proben	No.
Organzin	8,508	—	350	720	8
Trame	4,204	3	55	—	21
Grège	904	—	—	384	—
Schappe	12	4	—	—	—
Divers	581	12	70	720	—
	14,209	19	475	1,824	29

BASEL, den 31. Juli 1921.

Der Direktor: J. Oertli.

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat Juli 1921 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische	Levantinsche (Syrle, Brousse etc.)	Italienische	Canton	China weiss	China gelb	Tussah	Japan	Total	Mai 1920
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	—	1,452	28,791	1,421	227	302	—	787	32,980	22,438
Trame	—	1,648	10,910	1,296	248	349	504	19,532	34,487	16,512
Grège	—	2,573	5,838	—	3,922	—	1,805	2,311	16,449	19,522
	—	5,673	45,539	2,717	4,397	651	2,309	22,630	83,916	58,472

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u Elastizität	Nachmessungen	Abkochungen	Analysen
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.
Organzin	613	17,082	40	35	—	53	5
Trame	594	14,180	44	10	43	80	2
Grège	186	4,336	—	1	—	5	—
	1,393	35,598	84	46	43	138	7

ZÜRICH, 31. Juli 1921.

Der Direktor: SIEGFRIED.

Einfluß der Krisis auf das Arbeitsverhältnis in der schweizerischen Seidenstoffweberei. Die Arbeitskommission des Verbandes schweizerischer Seidenstofffabrikanten schreibt uns:

Die intensive Krisis, die Mitte 1920 einsetzte und sich bis zum heutigen Zeitpunkte verschärfte, ist nicht ohne tief eingreifende Wirkung auf das Arbeitsverhältnis, in erster Linie auf die Arbeitszeit in der Seidenstoffweberei geblieben. Nach den beim Verbands der schweizerischen Seidenstofffabrikanten eingegangenen Meldungen begannen die Arbeitszeiteinschränkungen im Oktober 1920, blieben aber bis Ende jenes Jahres unter 20%, um dann im Jahre 1921 rasch zu steigen und im Mai 40 bis 45% zu erreichen. Der Durchschnitt der Verkürzung seit Beginn des Jahres bis 31. Mai 1921 betrug 35%. Die Arbeiter haben somit statt der 48 Stunden in der Woche durchschnittlich 31 Stunden und in den letzten Monaten 26

bis 27 Stunden in ihrem Berufe gearbeitet. Von den 14,000 Arbeitern und Arbeiterinnen arbeiteten durchschnittlich 2000 bis 3000, d. h. ein Siebtel bis ein Fünftel voll und 1500 bis 2800, oder ein Zehntel bis ein Fünftel waren vorübergehend gänzlich arbeitslos. Die übrigen arbeiteten mit verkürzter Arbeitszeit. Die Vollarbeit und die gänzliche Arbeitslosigkeit trafen nicht immer die gleichen Arbeiter, da viele Betriebe nach Perioden starker Verkürzung wieder voll arbeiteten und in andern Betrieben, die in gewissen Perioden gänzlich arbeitslos durch Schichtenwechsel wieder zur Arbeit herangezogen wurden. Entlassungen, d. h. Aufhebung des Dienstverhältnisses, haben nur in vereinzelten Fällen stattgefunden. Die im Mai gemeldete Arbeiterzahl erreicht bis an wenige Hundert die Zahl des Oktobers 1920.

Der vom Verbands berechnete Arbeitsausfall erfaßt den Ausfall in der beruflichen Arbeit und ist nicht identisch mit dem

Ausfall an Beschäftigung, der die Arbeiterschaft betroffen hat. Dieser letztere, der wirkliche Beschäftigungsausfall, ist kleiner, da in vielen Betrieben den Arbeitern Nebenbeschäftigungen oder Notstandsarbeiten zugewiesen werden konnten. Die Arbeitsvermittlungstellen der Gemeinden waren nicht in der Lage, den teilweise oder gänzlich arbeitslosen Arbeiterinnen passende Nebenbeschäftigungen zuzuweisen. An gesetzlichen Entschädigungen wurden während dieser Zeit bezahlt 1,448,220 Fr.; davon 1,123,467 Fr. zu Lasten der Arbeitgeber und 324,753 Fr. zu Lasten von Bund, Kantonen und Gemeinden. In der gleichen Zeit wurden von den Betriebsinhabern freiwillige Entschädigungen ausgerichtet, d. h. solche, die über die Ansätze des Bundesratsbeschlusses vom 29. Oktober 1919 hinausgehen, oder Arbeitern zugewendet wurden, deren Gesuche um Arbeitslosenentschädigungen von den Arbeitsämtern der Gemeinden abgewiesen worden waren. Diese ausschließlich mit der Arbeitszeitverkürzung zusammenhängenden freiwilligen Zuwendungen betrugen 322,000 Fr. für Angestellte und 1,295,000 Fr. für Arbeiter, zusammen 1,617,000 Fr., somit merklich mehr als die von Betriebsinhabern gemäß Gesetz ausbezahlten Entschädigungen. Die in den ersten sieben Monaten der Krisis den Arbeitern ausbezahlten Beträge erreichten die Summe von 1,123,467 Fr. gesetzliche Leistungen und 1,295,000 Fr. freiwillige Leistungen der Betriebsinhaber, d. h. 2,418,467 Fr. Gesamtleistungen der Betriebsinhaber. Dazu kommen 324,753 Fr. Leistungen des Staates (Bund, Kantone und Gemeinden), also 2,743,220 Fr. Gesamtleistung, oder durchschnittlich 196 Fr. auf einen Arbeiter. Davon trugen die Arbeitgeber voll sieben Achtel und der Staat knapp ein Achtel.

Deutschland.

Die Lage der Textilindustrie wird in der „Wollen- und Leinen-Industrie“ wie folgt geschildert:

Der Beschäftigungsgrad in der

Seidenindustrie ist gut. Trotz der stattgefundenen Erhöhung der Warenpreise laufen die Bestellungen weiter ein. Wie wir der „Köln. Volkszeitung“ entnehmen, müssen die Erzeuger für manche Artikel Lieferfristen bis Ende d. J. verlangen. Für Roben und als Blusenstoffe werden hauptsächlich Crêpe-de-Chine, Crêpe-Georgette und Eolonne begehrt, alles Artikel, die im Stück gefärbt werden. Auch mit den festen Geweben, wie Messaline, Paillette usw. beginnt der Verkehr sich zu regen und man verspricht sich hierin lebhaftes Geschäft für den Herbst. Selbst für Schirmstoffe, die infolge der ungünstigen Witterung sehr vernachlässigt wurden, ist das Geschäft besser geworden. Die Hersteller haben durch etwas ermäßigte Preise den Abnehmern Gelegenheit gegeben, sich einzudecken. Hiervon wurde im großen ganzen Gebrauch gemacht, und die Verbraucher konnten noch rechtzeitig daraus Nutzen ziehen. Auch in diesem Gewerbe wird man schon bald mit höheren Preisen rechnen müssen, da die Preise für die Rohstoffe weiter steigen und der Kurs der Mark sich einstweilen nicht zu bessern scheint. Das Krawatten herstellende Gewerbe ist sehr gut beschäftigt. Auch die Hersteller von Sammet für Bekleidung, Hutputz und für Mäntel; die mehrjährige Geschäftspause in diesem Gewerbe scheint überwunden zu sein. Im großen ganzen dürften das Sammet- und Seidengewerbe im Vergleich zu den andern zufrieden sein. Sollten die „Sanktionen“ bald aufgehoben werden, so bleiben die guten Aussichten bestehen und die Arbeitskräfte können weiter beschäftigt werden. Für ausländische Ware ist keine Kaufstimung vorhanden, da das Ausland auch nichts günstigeres zu bieten vermag. — In der

Wollenindustrie macht sich ein lebhafterer Zug bemerkbar. Die in der letzten Zeit erteilten Aufträge sind beträchtlich und sichern vielen Fabriken dauernde Beschäftigung für die nächsten Monate, vielfach auch bis Ende dieses Jahres zu. Sowohl für die Wintersaison als auch für den Frühjahrsmarkt werden durchwegs einfarbige Stoffe oder recht dezente Farbenstellungen in Musterware verlangt, worauf unsere Wollenwebereien besonders zu achten haben werden. Die Kauflust wurde bewirkt durch den Umstand, daß die Wollpreise auf den Auktionen sich behaupten, in besserer Ware sogar bedeutend steigen. Bekanntlich haben Merinowollen den Abschlag längst wieder eingeholt. Durch die Verteuerung des Rohmaterials sind die Webereien gezwungen worden, die Stoffpreise je nach Qualität um 15–20 Mk. pro 1 m hinaufzusetzen. Kunstwolle, welche in der letzten Zeit vernachlässigt wurde, erfreut sich gegenwärtig wieder besserer Nachfrage. — Gut beschäftigt ist die

Strumpf- und Wirkwarenindustrie. Durch den Eingang größerer Auslandsaufträge wurde die allgemeine Lage wesentlich gebessert. — Was die

Baumwollindustrie anbetrifft, so hat die Verschlechterung der Valuta eine förmliche Hausse hervorgerufen und eine Nachfrage gezeitigt, die man sich vor kurzem nicht hat träumen lassen. Von einem Preisabbau ist keine Rede mehr. Spinner und Weber sind infolgedessen gut beschäftigt. Wie „New York Herald“ berichtet, sind zwischen Baumwollhändlern in Bremen und amerikanischen Ausfuhrhäusern Baumwollgeschäfte im Werte von 1 Million Mark zum Abschlusse gelangt. Es handelt sich dabei um den ersten Schritt zur Errichtung eines ausländischen Baumwollkreditsystems und ferner darum, daß das Baumwollzentrum von England nach Deutschland verlegt wird. Die Darmstädter Bank, die das Geschäft finanziert, kann in Mark oder Dollar zahlen. Diese Bedingung ist auf die großen Dollarkäufe der deutschen Regierung zurückzuführen, die eine Störung auf dem Devisenmarkte zur Folge hatten. Bekanntlich sind die Amerikaner rege daran, ihre großen Baumwollvorräte abzustößen und wird demnach alles getan, um Deutschland die Erleichterung des Einkaufes zu ermöglichen. Durch den hohen Dollarkurs verteuert sich die Rohbaumwolle wesentlich, sodaß Garne und Waren derzeit 10–15% höher gehalten werden müssen. Zu der regeren Kauflust hat wohl auch die Erkenntnis geführt, daß die zu erwartenden höheren Steuern die Fabrikation verteuern werden, der Kleinhandel und die Warenhäuser wollen sich noch rechtzeitig eindecken. Den vereinten Bemühungen des „Verbandes deutscher Strick- und Handarbeitsgarnfabrikanten“ ist es gelungen, dem französischen „D-M-C-Garne“ eine gleichwertige Marke, das deutsche „D-H-G-Garne“ (deutsches Handarbeitsgarn) entgegenzusetzen, wodurch die Einfuhr des genannten französischen Erzeugnisses für die Folge stark unterbunden wird.

Tschechoslowakei.

Ueber die Lage der Textilindustrie schreibt die „Wollen- und Leinen-Industrie“: Für die

Wollenindustrie begann heuer die Wintersaison anfangs Mai; die herausgegebenen Kollektionen sind sehr schön, der Preisabbau beträgt ungefähr 60–70%. Dessenungeachtet konnte das Geschäft nicht in Fluß kommen. Erst im Juni und im Laufe des Juli, als die Wollpreise anzogen, kamen die Aufträge reichlicher herein, sodaß man heute bereits von einem flotteren Umsatze sprechen kann. Ungarn stellt sich als Käufer wieder ein, wohingegen in Wien unsere Produkte durch die reichsdeutsche, englische und italienische Konkurrenz zurückgedrängt worden sind. Es besteht jedoch Hoffnung, daß auch die alte Wiener Stammkundschaft sich der tschechoslowakischen Ware erinnern wird, da sie dieselbe für den Balkanexport notwendig braucht und Deutschland derzeit nicht so viel zu liefern imstande ist. Viel verspricht man sich von der „Reichenberger Messe“, deren Vorbereitungen, soweit es sich heute übersehen läßt, als großartig anzusprechen sind. — Auch in der

Baumwollindustrie macht sich eine gewisse Entspannung bemerkbar; auf Preisreduktion ist hier zwar nicht zu rechnen, solange die Frage der Zwangsabnahme nicht vollständig geregelt ist, ferner der Dollarkurs und der Weltpreis für Rohbaumwolle keine Abschwächung erfahren haben, wozu aber keine Aussicht momentan besteht, da sowohl der Dollarkurs als auch die Rohbaumwollpreise eine steigende Tendenz verfolgen. Es ist demnach noch mit manchen Schwierigkeiten in diesem Industriezweige zu rechnen. Viel wird über die schlechten Kommunikationsverhältnisse geklagt; so sollen Waren für Bulgarien und Rumänien wochenlang an den Grenzen lagern.

Frankreich.

Der Textilmarkt in Lille. Unser Korrespondent schreibt unterm 9. August: Die Preise für Baumwolle festigen sich; gegenüber dem Vorabend ist ein wesentlicher Aufschlag festzustellen. Die Anfragen häufen sich und man verlangt sofortige Lieferung. Filets sind sehr begehrt, sowohl auf dem Platze wie auch für den Export. Die allgemeine Lage zeigt eine auffallende Entschlossenheit, die durch allerdings noch bescheidene Aufträge hervorgerufen worden ist. Man hofft auf eine weitere Entwicklung der Bestellungen. Verschiedene Spinnereien arbeiten ununterbrochen.

Geschäftslage in der Spitzenindustrie in Calais. Unser dortiger Mitarbeiter schreibt: Die allgemeine Lage war gegenüber dem Vormonat nicht sehr befriedigend. Die Preise sind zu hoch, doch ist zu erwarten, daß sich dieselben auf die kommende Saison wieder normaler gestalten werden.

An den letzten sportlichen Veranstaltungen und besonders am „Grand prix“ hat man nicht wenig Chantilly, Kunstseide und auch einige mit Valenciennes breit garnierte Modelle wahrgenommen. Wir befinden uns vielleicht am Vorabend einer Wiederauflebung der Spitzen.

Nord-Amerika.

Ueber die Lage der Seidenindustrie entnehmen wir einem Privatbriefe: Die Seidenindustrie scheint hier wieder lebhafter zu werden. Viele Betriebe arbeiten seit zwei Monaten wieder voll, indessen hat es auch noch viele andere, welche noch reduzierte Arbeitszeit haben. Die Reorganisation zum Normalen ist ja noch lange nicht beendet. Es herrscht immer noch ein reger Kampf zwischen Arbeit und Kapital. Beide brauchen sich, aber beide sind etwas eigensinnig.

Amerika.

Baumwollanbaufläche in den Vereinigten Staaten. Die Anbaufläche für Baumwolle in diesem Jahre ist die kleinste seit 1902/03; sie beträgt nur 27,875,750 Acres (1920 37,043,000 Acres). Die Verhältnisse der Ernte sind etwas besser als vor einem Jahre. Für dieses Jahr rechnet man mit 65%, letztes Jahr 62,4% einer Normalernte. Der Zehnjahresdurchschnitt beträgt 76,7%. Die Durchschnittspreise für Baumwolle machten in den letzten Jahren folgende Schwankungen durch: 1911/12 wurde für das Pfund 10,3 Cents bezahlt, 1912/13 11,6 Cents, 1913/14 12,6 Cents, 1919/20 35,3 Cents, im Juli 1920 37,4 Cents und im April und Mai dieses Jahres 9,4 Cents. Midland Upland-Baumwolle galt stets etwas höher im Preise, stieg im Juli 1920 auf 43,75 Cents das Pfund und sank innerhalb Jahresfrist auf 11,65 und 12,9 Cents.

Japan.

Japanische Farbenindustrie. Von einem Schweizer wird der „N. Z. Z.“ geschrieben: Soeben ist der Geschäftsbericht der Nippon Dyestuff Mfg. Corporation für das letzte Halbjahr (endend 31. März 1921) herausgekommen. Diese Gesellschaft wurde 1915 mit Unterstützung des Staates gegründet und hat sich in ziemlich kurzer Zeit die erste Stelle unter allen japanischen Farbenfabriken gesichert. Neben einigen einfachen sauren Azofarben wurden nach und nach auch Beizenfarben, Benzopurpurin und Direktblau hergestellt; daneben wird hauptsächlich Anilinsalz fabriziert. Die Gesellschaft arbeitet mit Staatsgarantie in dem Sinne, daß der japanische Staat eine Dividende von 8% pro Jahr bis Ende 1926 garantiert. Im letzten Halbjahr resultierte bei einem Aktienkapital von 8,000,000 Yen ein Betriebsverlust von 676,825 Yen. Zu dessen Tilgung und der Ausschüttung der Dividende von 8% p. a. mußte eine staatliche Unterstützung von 996,825 Yen in Anspruch genommen werden.

Gerade in dem Zeitpunkte, wo die technischen Resultate einigermaßen befriedigen konnten, wurde durch das Wiedereintreffen europäischer Qualitätsware die Existenz der japanischen Farbenindustrie auf das schwerste bedroht. Das Betriebsergebnis der Nippon Dyestuff Mfg. Corporation ist nur ein Beispiel von allen den vielen größeren und kleineren Betrieben, die jetzt fast durchweg ihrem Ruin entgegengehen. Der Einfuhrzoll von 35% ad valorem, der seit August letzten Jahres auf alle Anilinfarben und Zwischenprodukte erhoben wird, hat es nicht vermocht, diesen Niedergang aufzuhalten.

Rohstoffe

Die Agave.

Die Agave ist ein Tropengewächs. Unter den verschiedenen Agave-Arten ist die amerikanische Agave diejenige, die man auch in Europa wildwachsend oder kultiviert antrifft. In ganz Spanien ist die Pflanze häufig; man verwendet sie dort als Schutzhecke an Wegen. Als Spenderin einer Spinnfaser kommt die *Agava rigida* in Betracht, deren Blätter die Pita genannte Faser enthalten, die im Handel unter dem Namen Sisal bekannt ist, nach dem Hafenort, aus dem sie zuerst nach Europa verschifft wurde.

Die hauptsächlichsten Gewinnungsgebiete des Sisal sind Yucatan (Mexiko) und Ostafrika. Nach einer Statistik aus dem Jahr 1915 betrug die mexikanische Produktion 135,000 Tonnen, die von Java, den Bahamas-Inseln, Hawaii und den englischen Kolonien in Ostafrika ungefähr 16,000 Tonnen. Die Ernte Deutsch-Ostafrikas in den zwölf Monaten vor Kriegsbeginn belief sich auf 20,000 Tonnen. Die Kultur der Agave ist äußerst einfach. Sie wächst auf dem schlechtesten Boden, auch da, wo sonst nichts anderes gedeihen will. Die Sisalpflanzungen in Yucatan sind der beste Beweis dafür. Im Jahr 1914 begann Mr. Chatterton, Leiter der Sandelholz-Fabriken im Staat Mysore (Britisch-Ostindien) mit seinen Versuchen, die Agavekultur dort einzuführen. Dabei machte er die Erfahrung, daß gerade die sandigen und

steinigen Ländereien, auf denen nichts anderes wächst, für Agave die zweckmäßigsten sind, während bessere Bodenarten eine übermäßige Fleischentwicklung der Agaveblätter bewirken zum Nachteil der Menge und der Güte der Faser. Trotzdem ist diese in Ostindien gemachte Erfahrung nicht unumstößlich. Die Agave-Pflanzungen in Ostafrika haben vielmehr bewiesen, daß, je mehr kultiviert der Boden ist, desto mehr die Entwicklung der Agavepflanze zunimmt und desto mehr die Faserbildung, namentlich der Länge nach, wächst. Anfänglich pflanzte man in Ostafrika 1400 Pflanzen auf 1 Acker; jetzt ist man dafür, die Pflanzen weitläufiger zu setzen, ungefähr 650 auf denselben Raum. Der Erfolg spricht für letztere Methode. Der größte Teil der Pflanzen ergab rund 200 dicke Blätter, während man von den enger gesteckten Pflanzen höchstens 90 von jeder Pflanze erzielte.

In Quelimare hat René Vuilleumier, Leiter der „Empresa Agricola de Lugela“, eine große Agavepflanzung von 4 Mill. Quadratfuß Umfang. Er sagt, wenn der Stiel der *Agava rigida* ausblüht, sei das ein Zeichen ihres baldigen Absterbens. Bei einem Lebensalter der Pflanze von sechs Jahren kann man im dritten Jahr mit dem Schnitt der Blätter beginnen und ihn 2½ Jahr lang durchschnittlich fortsetzen. Jede Pflanze kann 60–80 Blätter im Durchschnittsgewicht von 700 g geben mit einem Ertrag von 3–4% an Faser. Mag nun der Faserertrag groß oder klein sein, ihre Bedeutung als Spinnfaser und als Handelsprodukt wächst zusehends, wie ihre Verwendung in der Seilerei zunimmt, was ihrer hervorragenden Widerstandsfähigkeit, Elastizität und dabei doch Straffheit zu verdanken ist. Zurzeit hat jedes Land großes Interesse daran, im Bezug von Rohstoffen unabhängig von andern Ländern zu sein, und so bemühen sich die englische wie die französische Regierung, ihre Kolonien zu Lieferanten der benötigten Rohstoffe werden zu lassen. Englands unermüdliche Anbauversuche mit Agaven in Ostafrika haben nunmehr erreicht, daß dort gewaltige Agavepflanzungen gedeihen, die ungeheure Werte darstellen.

In Spanien, dessen Bodenbeschaffenheit dem Anbau der Agave durchaus zuträglich ist, sollten sich Regierung und Landwirte daran ein Beispiel nehmen. Es ist zweifellos, daß der Anbau sich lohnen und den Reichtum des Landes mehren würde. Die Seil- und Taufabriken würden sich jederzeit bequem und reichlich mit Rohmaterial versorgen können; wird doch der Sisalhalm zu jeder Art Tauwerk vorteilhaft gebraucht. (Nach einem Aufsatz in: Cataluna Textil 172/1921.)

Die Agave ist eine sehr saftreiche Pflanze, ihre Blätter enthalten an ausziehbarer Faser nur 3–5% ihres Gewichts. Man kann sich demnach vorstellen, daß die Sisalgewinnung keine leichte Sache ist, zumal die Aufgabe immer darin besteht, möglichst viele Prozente an Faser mit sparsamsten Mitteln zu gewinnen. Die Eingeborenen Mexikos halfen sich in primitiver Weise zunächst damit, daß sie zur Trennung der Faser die Agaveblätter mit großen Steinen beschwerten. Die erste Maschine zur Gewinnung der Agavefaser wurde von französischen Mönchen erfunden, eine Art Raspelmaschine, die viele Jahre benutzt wurde. Sie wurde durch Hand getrieben und gab naturgemäß nur geringen Ertrag. Allmählich wurde die Maschine verbessert, mit automatischer Zuführungs- und Reinigungsvorrichtung versehen und ihre Leistungsfähigkeit so gesteigert, daß die jetzt verwendete, von einer Londoner Maschinenfabrik gebaute Agave-Entschälmaschine täglich 100,000–150,000 Blätter verarbeitet und 2 bis 2½ Tonnen Faser in 10 Arbeitsstunden liefert.

Die Maschine besteht im wesentlichen aus einem Werkisch mit drei oder mehr endlosen Transportketten, auf den die Blätter, eines neben das andere, von Hand gelegt werden. Durch ihre rundlaufende Bewegung heben die Ketten die Blätter gegen die Maschine, wo sie von der Entschälungswalze gefaßt werden. Diese reißt die Schale vom Blatt los, so daß die Faser vollkommen freiliegt. Der Reihe nach passieren dann die teilweise entschälten Blätter die Öffnung einer Sägeröhre, an deren Ende sich ein mächtiger Ventilator befindet, die die an den Blättern hängenden Fasern an sich saugt und festhält, während die andere, noch nicht entschälte Blattseite von der Entschälungswalze gefaßt wird. Hat die fertig entschälte Faser die Maschine verlassen, muß die in ihr enthaltene grünlige Flüssigkeit, die vergärbar ist, gründlich herausgewaschen werden, weil sie die Faser entwertet, d. h. ihre Widerstandsfähigkeit beeinträchtigen würde.

Nachdem die Faser gewaschen und an der Sonne getrocknet ist, wird sie gebürstet, um Unreinigkeiten und zu kurze Fasern zu entfernen. Dadurch werden zugleich die brauchbaren Fasern glänzend; ihre Farbe wird verbessert und ihr Verkaufswert steigt.

(„Zeitschrift für die gesamte Textil-Industrie“.)

Spinnerei - Weberei

Elektrische Heizanwendungen in der Textilindustrie.

Von Conr. J. Centmaier, Ingr.
(Nachdruck verboten.)

Bei der Verwendung der Wärmewirkungen des elektrischen Stromes sind die theoretischen Grundlagen, die berücksichtigt werden müssen, von großem allgemeinem Interesse; es sollen deshalb die hauptsächlichsten Punkte hier vorausgeschickt werden.

Die Wärme ist, wie die Elektrizität, das Licht, die mechanische Energie usw., eine Vektorwirbelbewegung der kleinsten Teile des Stoffes. Sie läßt sich leicht aus anderen Energieformen erhalten und pflanzt sich, wie diese, nach derselben Art, durch Strahlung und Leitung, sowie nach ähnlichen Gesetzen, fort. Bei allen Umwandlungen stellt sie sich zuletzt als die niederste Stufe der Umsetzung dar, ein Zeichen, daß sie offenbar mit der geringsten Wirbelintensität behaftet ist.

Eine Kalorie, die Einheit der Wärme und gewöhnlich mit W. E. bezeichnet, ist diejenige Wärmemenge, die notwendig ist, um die Temperatur eines Kilogramms Wasser von 0 auf 1 Grad Celsius zu steigern oder allgemeiner, wenn auch ungenauer ausgedrückt, um einen Grad Celsius zu erhöhen. Der Zusammenhang der Wärmeeinheit mit den übrigen hauptsächlichsten Einheiten geht aus der nachstehenden Tabelle hervor:

	Kalorien	Kilowatt-Sek.	Meterkilogr.-Sek.	PS-Sek.
1 Kalorie	1	4,15	428	5,7
1 Kilowatt-Sekunde	0,24	1	102	1,36
1 Meterkilogr.-Sek.	0,0023	0,0098	1	0,0133
1 PS-Sekunde	0,185	0,736	75	1

Fließt durch einen Leiter von elektrischem Widerstand von R Ohm ein Strom von J Ampère während der Zeit von t Sekunden, so wird, infolge der mechanischen Reibung, die die kleinsten Drahtteile dem Durchgang der Wirbelbewegung der Elektrizität entgegensetzen, elektrische Energie in Wärme umgewandelt, die sich nach der Formel berechnen läßt:

$$\frac{R \times J^2 \times t \times 0,24}{1000} = WE$$

Es ist dies das bekannte Joule'sche Gesetz, welches, wenn statt des Widerstandes R die Spannungsdifferenz E an den Enden des Leiters bekannt ist, auch die Form annimmt:

$$\frac{E \times J \times t \times 0,24}{1000} = WE$$

Nun ist der Aufwand an Kalorien für die Erhöhung der Temperatur um einen Grad Celsius für die verschiedenen Stoffe nicht gleich groß. Wasser braucht am meisten Wärme, nämlich, wie bereits erwähnt, 1 ganze Kalorie für einen Grad, dann folgen die Stoffe:

Holz (0,6—0,7 Kal.), Oel (0,3—0,5 Kal.), Eisen (0,1 bis 0,2 Kal.), Kupfer, Zink, Messing (0,08—0,1 Kal.) und Luft (0,15 Kal.) Es erfordert aber auch die Umwandlung der Stoffe von einem Aggregatzustand in den andern eine verhältnismäßig sehr große Wärmemenge, z. B. zum Schmelzen eines Kilogramms Eisen sind 30 Kalorien Schmelzwärme, zum Verdampfen eines Kilogramms Wasser von der Siedetemperatur in Dampf von derselben Temperatur sind 540 Kalorien latente (innere) Verdampfungswärme erforderlich, die für die Temperaturerhöhung verloren gehen.

Mit der Erkenntnis von dem Wesen der Umwandlung des Aggregatzustandes der Stoffe und den dabei benötigten Wärmemengen wurde auch klar gestellt, warum die Dampfmaschinenanlage eine sehr unwirtschaftliche Einrichtung sein muß, da ja ungeheure Mengen Wärme nur

für die Verluste bei der Umwandlung des Wassers in die Dampfform benötigt werden. Es geht deshalb auch klar hervor, warum die Ofenheizung mit Kohlen oder Koks immer noch einen besseren Wirkungsgrad ergibt, nämlich etwa 30 bis 40%, als die Dampfheizung, die bestenfalls nur etwa 8—10% zu realisieren gestattet. Besser ist noch die Warmwasserheizung, wenn ihr nicht andere Nachteile anhaften würden, die sie für die Heizung größerer Anlagen unzuweckmäßig erscheinen läßt. Tritt keine Umwandlung des Aggregatzustandes auf, so sind die Umwandlungen der verschiedenen Energieformen in Wärme in der Regel sehr wirtschaftlich, da sie dann theoretisch einen Wirkungsgrad von 100% besitzen müßten. Z. B. die Umwandlung der Elektrizität in Wärme kommt diesem Wert sehr nahe, da bei den elektrischen Heizeinrichtungen in der Regel Wirkungsgrade von 95 bis 97% im Maximum erreicht werden können. Die Verluste, die als Strahlung und Ableitungsverluste auftreten, lassen sich nach Kenntnis von Versuchsdaten leicht berechnen. Die Werte der Wärmeleitung in Kalorien bei einer Querschnittsfläche von 1 m², einer Weglänge durch den Stoff von 1 m und einer Temperaturdifferenz von 1° Celsius, bezogen auf die Stunde, sind:

Kupfer	280 bis 350 Kal.
Messing	70 bis 110 Kal.
Eisen	40 bis 70 Kal.
Aluminium	12 bis 15 Kal.
Bruchsteinmauerwerk	1 bis 2 Kal.
Ziegelmauerwerk	0,7 bis 1,0 Kal.
Wasser	0,4 bis 0,6 Kal.
Glas	0,5 bis 0,7 Kal.
Holz	0,3 bis 0,01 Kal.
Isolierstoffe	0,01 bis 0,2 Kal.
Filz	0,3 Kal.
Seide	0,075 Kal.
Papier	0,1 Kal.
Stroh	0,02 Kal.
Sägmehl	0,06 Kal.
Luft	0,006 Kal.

Die Voraussetzungen für die technische und wirtschaftliche Verwendung der elektrischen Heizung sind einfacher Natur; immerhin erfordern sie ein gewisses Maß von Erfahrung und Voraussicht, um die zweckmäßigste Lösung einer gegebenen Aufgabe zu ermöglichen. Die Heizelemente, Spiralen, Draht, Bänder, Lichtbogen etc. sollen die Wärme an den benötigten Stellen verlustfrei abgeben, wobei alle physikalischen Hilfsmittel, die diesen Zweck unterstützen können, heranzuziehen sind, also z. B. die Erscheinung der Strömung erwärmter Flüssigkeiten und die damit bewirkte Wärmeverteilung usw. Es ist also bei allen elektrischen Heizeinrichtungen streng darauf zu sehen, daß durch geeignete Anordnung, dann durch Wärme-Isolierung, die erzeugte Wärme sich an den Stellen, wo dies verlangt wird, konzentriert und daß Verluste vermieden werden. In Hinsicht auf die letztere Forderung ist die Wahl geeigneter Isolierstoffe von großer Bedeutung, da hiemit unnötige Strahlungs- und Ableitungsverluste vermieden werden. Kann man die Heizelemente im Innern der zu erwärmenden Stoffe anbringen, so ist dies stets die zweckmäßigste Lösung. Die Heizelemente müssen gut und dauerhaft gegen den vorkommenden Betriebsstrom isoliert sein, wobei besonders wichtig ist, daß die einzelnen Teile und Stoffe möglichst gleiche Wärmeausdehnung haben, damit sie bei den häufigen und starken Temperaturwechseln nicht ihren Zusammenhang verlieren und damit die Isolation gefährden. Die Heizelemente sollen leicht auswechselbar sein, sodaß bei Störungen leicht Ersatz geschaffen werden kann. Bei Heizeinrichtungen, die Wärme nach außen abgeben, sind alle Mittel heranzuziehen, die die Oberfläche vergrößern, wie z. B. die Verwendung von Rippen und dergleichen.

Die elektrische Raumheizung von Fabriken der verschiedenen Industrien, insbesondere auch der Textilindustrie, finden in den Ländern mit reichen Wasserkraften stets mehr und mehr Eingang. Die großen Mengen an Wärme, insbesondere an Heizwasser, die in gewissen Textilbetrieben erforderlich sind, können unter Ausnützung der Nachwasserkraften, der Arbeitspausen und der Zeiten geringen Kraftbedarfs, mit großem Vorteil beschaffen werden, wobei selbstverständlich Drehstrom ebenso gut wie Gleichstrom Verwendung finden kann. Der Wirkungsgrad derartiger Anlagen ist ungewöhnlich hoch und beträgt 70 bis 95%. Die in den letzten Jahren aufgetauchten Neukonstruktionen von elektrischen Heizkesseln und Warmwassererzeuger und Speicher lassen denn auch sagen, daß auf dem Gebiet der elektrischen Raumheizung für alle Branchen der Industrien ein bedeutender Schritt getan worden ist. Die elektrischen Siederrohr- und Tauchrohrkessel der Maschinenfabrik Oerlikon, der Revel-Kessel der Firma Escher-Wyß, der Wasserstrahl-Elektrodenkessel von Brown, Boveri & Cie., wie auch der Kessel der A. E. G. lassen erkennen, daß es heute schon möglich ist, die elektrische Raumheizung mit wirtschaftlichem Erfolge in durchgebildeten Konstruktionen zu verwirklichen. Eine bekannte Zentralheizungsfirma in Bern hat einen Wärmespeicher auf den Markt gebracht, der aus einem Betonklotz als Wärmesammler mit darüber angebrachtem Kessel von 17 m² Fläche besteht, wobei die Heizspiralen in Heizschlangen eingebaut sind, in welchen Petroleum zirkuliert, das seine Wärme dann an das umgebende Wasser abgibt. Während der Nachtstunden erfolgt die Ladung mit 3000 Kilowattstunden, die dann während des Tages 3200 Kilogramm Dampf von im Durchschnitt 3 Atm. Ueberdruck liefert. Diese 3000 Kilowattstunden entsprechen, nach den Angaben der eingangs gegebenen Tabelle 2,6 Millionen Kalorien, während die erzeugte Dampfmenge etwa 2 Millionen Kalorien entspricht. Der Wirkungsgrad ist also 77%, die übrigen 23% gehen durch Strahlung und Ableitung verloren. Wie sich die einzelnen Posten der Wärmebilanz verteilen, geht aus nachstehenden Angaben hervor. Etwa 14% der zugeführten Wärme werden für die Erhitzung des Wassers von 19 Grad auf 133 Grad der Temperatur des Dampfes von 3 Atm. verwendet. 57,8% müssen für die Umwandlung des Wassers in Dampf ohne Erhöhung der Temperatur, also lediglich zur Aenderung des Aggregatzustandes dienen. Die restlichen 5,2% werden für die mechanische Ueberwindung des Dampfdruckes bei der Verwandlung des Wassers in Dampf benötigt.

Die elektrische Heizung findet aber nicht nur in der Raumheizung vorteilhaft Verwendung, sondern sie kann bei allen Arbeitsvorgängen und allen Einrichtungen in der Textilindustrie zur Anwendung gebracht werden, bei denen es sich um Erwärmung irgendwelcher Art und Größe handelt! Sie besitzt den großen Vorzug, daß sie bei geringsten Betriebskosten die beste Ausnützung des verfügbaren Raumes zuläßt. Für die Textilfabrikation kommt noch der wichtige Umstand in Betracht, daß die elektrisch erwärmten Erzeugnisse in keiner Weise beschädigt oder verunreinigt werden, daß örtliche Ueberhitzung so gut wie ausgeschlossen ist, und daß keine Verunreinigung der Arbeitsräume durch Rußbildung oder Verbrennungsgase stattfindet, die Räume also gesünder sind. Zudem ist eine praktisch sehr wichtige höhere Feuersicherheit zu erzielen; auch kann die jeweilige Temperatur an den Verwendungsstellen genau durch geeignete Apparate kontrolliert und selbst an fernsten Stellen, wie z. B. in den Betriebsbüros, angezeigt werden.

Eine eingehende Untersuchung der Möglichkeiten der elektrischen Heizung in Tuchfabriken, Appreturen, Bleiche- und Färbereien läßt, wie bei den Spinnereien und Webereien, erkennen, daß dieselbe überall mit großem Vorteil und in wirtschaftlicher Weise Anwendung finden

kann und eine wesentliche Verbesserung der technologischen und sonstigen Eigenschaften der Erzeugnisse zur Folge hat.



Erfindungen und Erfinderschicksale in der Textilindustrie.

Von Th. Wolff-Friedenau.

(Nachdruck verboten.)

Die Entwicklung der Technik und der verschiedenen Industriezweige ist im wesentlichen aus der schöpferischen Tätigkeit einer Reihe von Erfindern hervorgegangen, denen die Menschheit daher ewigen Dank schuldet. Nicht immer haben die Erfinder den Dank für ihre Schöpfungen und Leistungen schon zu Lebzeiten erfahren. Im Gegenteil, in der Mehrzahl der Fälle wurde ihnen dieser Dank erst nach ihrem Tode durch die Anerkennung der Nachwelt gezollt, während sie bei Lebzeiten mit der Verstandnislosigkeit und Beschränktheit, oftmals aber auch mit der brutalen Selbstsucht ihrer Fach- und Zeitgenossen zu kämpfen hatten, durch die ihnen der Lohn ihrer mühevollen Erfindertätigkeit hintangehalten oder auch geradezu geraubt wurde. Nur einer Minderzahl von Erfindern war es vergönnt, schon zu Lebzeiten den Lohn ihrer Leistungen zu ernten, und auch das geschah immer erst nach mühevollen und erbitterten Kämpfen, die den Lebensfaden auch dieser glücklicheren Erfinder in vielen Fällen verhältnismäßig früh beendet haben. Erfinderschicksal war immer ein schweres Schicksal und oftmals eine Tragödie, die durch Undank und Unverstand verschuldet wurde.

Die deutlichsten und eigenartigsten Beispiele für diesen wechselvollen, zumeist tragischen und nur selten glücklichen Verlauf des Erfinderloos weist wohl die Geschichte der Textilindustrie und die der großen Erfinder dieses Industriezweiges auf. Die moderne Textilindustrie beruht im wesentlichen auf den Erfindungen der Spinn- und Webmaschinen, die im Laufe des 18. und des 19. Jahrhunderts gemacht wurden, und in diesem Erfindungs- und Entwicklungsgange finden wir eine große Zahl hervorragender Männer vor, aus deren Tätigkeit und Schöpfungen jene vielfachen und verschiedenartigen Maschinen hervorgingen, durch welche die Textilindustrie aus der einfachen und handwerksmäßigen Arbeitsweise früherer Zeiten zu der technischen Höhe und Leistungsfähigkeit unserer Zeit geführt worden ist. Die Lebens- und Erfinderschicksale jener Männer sind überzeugender Beweis für die Schwierigkeiten des Erfinderloos, sind zugleich aber auch Beweis dafür, daß gerade die Textilindustrie die Leistungen und die Erfindertätigkeit ihrer großen Männer nur in den seltensten Fällen mit Dank und Anerkennung schon zu Lebzeiten jener belohnt hat.

Als einer der ersten und hervorragendsten Erfinder in diesem Entwicklungsgange, auf den das Gesagte zutrifft, tritt uns James Hargreave entgegen, der Erfinder der ersten brauchbaren Spinnmaschine. Die Erfindung einer solchen Maschine, durch welche das mühevollen, langsame und wenig leistungsfähige Spinnen mit der Hand und ebenso das alte Spinnrad durch eine zweckmäßigere, schneller arbeitende und leistungsfähigere maschinelle Vorrichtung ersetzt werden sollte, war ein Problem, an dessen Lösung sich schon seit dem 16. Jahrhundert einzelne Erfinder versucht hatten. Schon der hochberühmte Leonardo da Vinci, Ingenieur, Architekt und Bildhauer und einer der genialsten und vielseitigsten Menschen aller Zeiten, hatte den Entwurf für eine solche Maschine hergestellt, der jedoch nicht zur Ausführung gelangte. In den ersten Jahrzehnten des 18. Jahrhunderts beschäftigte sich dann der Engländer John Wyatt mit der Erfindung einer solchen Maschine, die zum Spinnen von Baumwolle dienen sollte. Der wichtigste Teil seiner Maschine waren mehrere neben- und übereinanderliegende

und mit ungleicher Geschwindigkeit umlaufende geriefte Walzen, sogen. Streckwalzen, durch welche die Baumwolle hindurchgeführt, dadurch gezogen und gestreckt und so zum mechanischen Verspinnen auf einer Spindel reif gemacht wurde. Als Spinnapparat dienten hierbei die sogen. Flügelspindeln, die schon seit langem bekannt und in Anwendung waren. Diese Maschine, die im Jahre 1741 zum ersten Male in Betrieb genommen wurde, darf als die erste Spinnmaschine überhaupt bezeichnet werden. Solche Flügelspinnmaschinen waren für 250 Spindeln eingerichtet, zwei Esel waren zum Antrieb der Maschine nötig und zehn Mädchen zur Bedienung derselben. In den Spinnereien von Birmingham wurden einige solcher Maschinen versuchsweise in Betrieb genommen, doch konnten diese befriedigende Erfolge nicht erzielen, und der Betrieb dieser Maschinen wurde daher schon sehr bald wieder eingestellt, womit das Schicksal dieser ersten Spinnmaschine besiegelt war.

Eine wesentlich geeignetere und brauchbarere Vorrichtung für den erstrebten Zweck war dagegen die von James Hargreave erfundene Spinnmaschine. Hargreave, geboren in Standhill bei Blackburn, und Weber von Beruf, beschäftigte sich ungefähr um dieselbe Zeit wie Wyatt mit der Erfindung einer Spinnmaschine. Seiner Maschine lag ein wesentlich anderer Erfindungsgedanke als der von Wyatt zu Grunde. Statt der Streckwalzen waren bei ihr zwei horizontale zusammengepreßte Latten, die Presse, angebracht. Von dieser wurde der zu verspinnde Baumwollenbüschel, das Band, festgehalten. Die Spindeln, die ähnlich denen beim Spinnrad eingerichtet waren, standen vertikal auf einem beweglichen Wagen und bewirkten das Ausziehen und Drehen der Fasern und beim Rückwärtsfahren auch das Aufwickeln des gesponnenen Fadens. Nach seiner Tochter Jenny, die dem Erfinder bei seiner Tätigkeit fleißig half, nannte Hargreave diese Maschine *Jenny-Maschine*, welchen Namen diese Art der Spinnmaschine bekanntlich noch heute führt. Abbildung 1 stellt Hargreaves erste Spinnmaschine dar, die im Jahre 1767 fertiggestellt und mit acht Spindeln betrieben wurde. Bei einer weiteren und bereits verbesserten Maschine dieser Art konnten schon 100 Spindeln eingestellt werden, zu deren Bedienung nur ein Mädchen benötigt wurde.

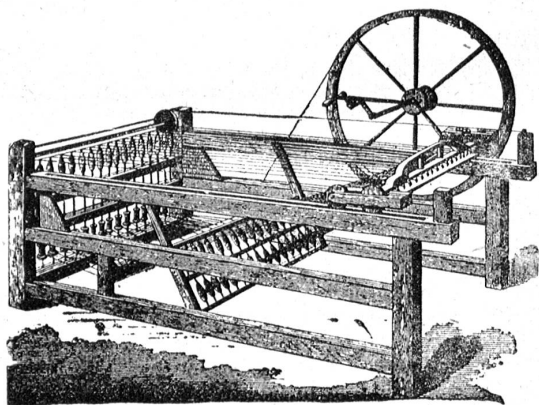


Abb. 1. Hargreaves Spinnmaschine.

Diese Maschine, deren Konstruktions- und Arbeitsweise bis auf den heutigen Tag in den Spinnmaschinen dieser Art erhalten ist, erwies sich als durchaus verwendbar und stellte gegen alle früheren Versuche und Konstruktionen einen sehr bedeutsamen Fortschritt dar. Aber ihr Erfinder hatte kein Glück mit ihr. Er stieß auf vollkommene Verständnislosigkeit der Fachkreise, und statt bei diesen Begeisterung für seine Erfindung zu wecken, wie er gehofft hatte, erweckte er nur die Befürchtung, daß die neue Maschine eine lebensgefährliche Konkurrenz für die Spinnereien werden müßte. Die zünftigen reichen Spinnerei-

besitzer blickten scheid auf den armen Weber, der mit seiner Erfindung ein reicher Mann werden wollte. Ihre Befürchtungen vor der Konkurrenz der Spinnmaschine übertrugen sie auch auf die Arbeiter in den Spinnereien. Diese wurden dadurch zu schroffer Feindseligkeit gegen den Erfinder veranlaßt, drangen in sein Haus ein und zerstörten seine Maschinen und Werkzeuge nahezu vollständig. Ja drohten ihm, ihn totzuschlagen, wenn er nochmals eine solche Maschine bauen würde. Diese Drohungen nötigten Hargreave, nach Nottingham zu flüchten.

In Nottingham setzte Hargreave seine Erfindungstätigkeit fort und stellte dort eine neue Maschine von abermals verbesserter Konstruktion her. Aber auch hier erlitt ihn die Mißgunst der zünftigen Spinner und der Unverstand der durch jene aufgehetzten Arbeiter. Auch diese Maschine wurde von einem eingedrungenen Haufen zerstört, wobei Hargreave selbst verwundet wurde. Damit war seine Kraft erschöpft. Aller Mittel entblößt, gebrochen an Geist und Körper, fand er eine letzte Zufluchtsstätte im Arbeitshaus zu Nottingham, wo er auch gestorben ist, zu derselben Zeit, als schon Tausende von Spinnmaschinen seiner Erfindung in England, Frankreich und Deutschland arbeiteten. Selten ist einem hervorragenden Erfinder mit größerem Undanke von seinem Vaterlande gelohnt worden als Hargreave. Hat man ihm doch sogar die Anerkennung, daß er der Erfinder jener Maschine sei, bestritten, und nur ein bescheidener Dank ist ihm geworden, nämlich derjenige, daß, wie bereits gesagt, noch heute die Art von Spinnmaschinen, die nach dem von ihm herrührenden Prinzip gebaut werden, nach seiner Tochter als *Jenny-Maschinen* bezeichnet werden. Bemerkt sei noch, daß die *Jenny-Maschine* im Jahre 1772 durch den Engländer Wood eine Aenderung in der Weise erfuhr, daß die Spindeln in den fahrbaren Wagen verlegt, die Presse aber festgelegt wurde, eine Konstruktion, die als „*Billy-Maschine*“ bekannt geworden ist und bis gegen das Jahr 1830 in der Streichgarnspinnerei Anwendung gefunden hat.

(Fortsetzung folgt.)

Bandindustrie

Aus der Geschichte der Basler Bandindustrie.

Von R. R. -B.

Um die Wende des 18. Jahrhunderts, d. h. im Jahre 1808 u. ff. wurde die Bandfabrikation in technischer Hinsicht durch die Einführung der *Jacquardmaschine* vollständig umgewälzt. Schon früher aufgetretene Bemühungen, die strenge Geschlossenheit der Bandfabrikation zu lockern und dem Einzelnen mehr Freiheit zu geben, wurden nun gestärkt. Die Erneuerung der Maß- und Lohntabellen, der Verordnungen gelang zwar noch einmal im Jahre 1812 und die Ellenmaßtabelle konnte sogar 1820 nochmals erneuert werden. Aber die Widerstände gegen den alten Handwerks- und Zunftzwang, gegen die behördliche Bevormundung wurden immer stärker und behielten schließlich Recht. Eine neue Zeit war angebrochen, wir dürfen sie wohl als die Anfänge der Industrialisierung der Basler Bandfabrikation bezeichnen.

Diese Entwicklung erfuhr eine mächtige, ja entscheidende Förderung durch die Einführung der *Dampfkraft*, die wir in das Jahr 1836 verlegen dürfen. Mit der motorischen Kraft war auch die Möglichkeit des *Fabrikbetriebes*, d. h. der Fabrikation im großen gegeben. Wir finden die Anfänge dieses Betriebsrat in der Basler Bandfabrikation im Jahre 1840. Nach einem Berichte, denn Herr Von der Mühl für ein Exposé des Dr. Boring an das englische Parlament über die Industrie in der Schweiz verfaßte, hat die Fabrikation fassonierter Bänder, die eine intensivere Kontrolle verlangten, als sie die Hausindustrie auf dem Lande zuließ, zur Errichtung von Bandfabriken wesentlich beigetragen. Für den Kenner der Verhältnisse ist dieses Argument durchaus einleuchtend.

Im Jahre 1856 wurden an Stühlen auf der Landschaft gezählt:

Bezirk	Jacquard- stühle	Schaft- stühle	Atlas- stühle	Zweischäftige Stühle
Arlesheim	75	14	27	47
Liestal	197	281	401	113
Sissach	555	884	99	451
Waldenburg	221	211	559	670
Total	1048	1390	1086	1281

Total 4805

Von diesen Stühlen standen in Aesch 52, wovon 40 zweischäftige, in Arlesheim 2, in Biel-Benken 9, in Binningen 9, Ettingen 6, Muttenz 23, Therwil 14, Augst 8 Stühle usw. Den Gewalthaufen stellen natürlich die Ortschaften des oberen Baselbietes, z. B. Bubendorf mit 276, Reigoldswil mit 306, Ziefen mit 222 Stühlen, auch in Langenbruck standen damals noch 86 Stühle. Nach Dr. Thürkauf kamen zu diesen Landstühlen noch ca. 1600 Fabrikstühle.

Wir haben früher erwähnt, daß die Verhältnisse der Landposamenten von verschiedener Seite einer Untersuchung unterzogen wurden. Im Jahre 1843 erschien ein Bericht einer von der Baslerischen Abteilung der Schweizer. Gemeinnützigen Gesellschaft aufgestellten Kommission zur Prüfung der Verhältnisse der Fabrik- und der Heimarbeiter in der Basler Bandindustrie. Die Kommission nahm ihre Aufgabe sehr ernst, ihr Bericht ist das Ergebnis gewissenhafter Prüfungen und Aussprachen mit Arbeitgeber und Arbeitnehmern. Die Frage, welche die Kommission zu beantworten hatte, ist auch heute noch aktuell. Sie lautete: Sind in unserem Vaterlande zwischen Fabrikherren und ihren Arbeitern neben den bloßen Vertragsverhältnissen noch besondere, freundschaftliche und vorsorgliche Einrichtungen vorhanden? was für? und was wäre in dieser Hinsicht weiter zu tun möglich? Die Kommission hielt sich an die gestellte Aufgabe, wenn sie neben den materiellen Verhältnissen der Arbeiter auch die moralischen Zustände untersuchte. Ueber das Ergebnis dieser Erhebungen können wir uns hier nicht weiter aussprechen. Sie waren nicht gerade erfreuliche. Vieles ist im Laufe der Jahre anders, manches besser geworden. Eine gründliche Betrachtung der sozialen und moralischen Verhältnisse der Heim- und Fabrikarbeiter in der Basler Bandindustrie ist schon zu verschiedenen Malen versucht worden. Selten geschah es parteilos, noch seltener mit der unumgänglich notwendigen Sachkenntnis. Es wäre zu wünschen, daß diese Lücke einmal richtig ausgefüllt würde.

Nur kurz möchten wir erwähnen, daß damals das Arbeitsverhältnis ein fast unregelmäßiges war, erst im Jahre 1848 wurde als Folge eines Streikes in einigen Fabriken so etwas wie eine Fabrikordnung aufgestellt.

Gründlich und allgemein änderten sich diese Verhältnisse erst mit der Einführung des Eidgen. Fabrikgesetzes im Jahre 1877, das auch den 11stündigen Arbeitstag brachte. Diesen allerdings nur den Fabrikarbeitern, während bei den Hausposamenten, auf dem Lande bis in die ersten Jahre des 20. Jahrhunderts hinein noch 16 Stunden und mehr gearbeitet wurde per Tag.

Erwähnen möchten wir, daß die Verhältnisse in den Bandfabriken in den früheren Zeiten, bis gegen Ende des 19. Jahrhunderts ziemlich patriarchalische waren. Bei allen Mühsalen des Lebens waren die Arbeiter fröhlicher als heute, Gesang war in den Fabriksälen nichts seltenes, die Arbeitszeit wurde nicht in der Weise ausgenutzt, wie es heute bei der wesentlich verkürzten achtstündigen Arbeitszeit der Fall ist. Die Stühle waren noch nicht so groß wie heute, die Seide gut und der Geist im allgemeinen kein den Arbeitgebern feindlicher. Streike waren selten. Ob dies mehr dem guten Verdienste oder dem Mangel an geschlossener Arbeitsorganisationen zuzuschreiben war, lassen wir dahingestellt.

Aus den Jahren 1840–1870 erfahren wir über die äußere Entwicklung der Basler Bandfabrikation nicht gerade viel. Es waren Jahre der Blüte und des Wachstums. Die Basler Bandfabrikation scheute keine Mühe, ihren altbewährten Ruf zu wahren und zu mehren. Dies gelang ihr in hohem Maße, nicht zuletzt auch durch die treue Mitarbeit der Arbeitnehmer aller Kategorien.

Das Sprichwort, daß des einen Unglück des andern Glück bedeuten kann, bewährte sich an der Basler Bandfabrikation als der Deutsch-Französische Krieg der Jahre 1870/71 die französische Bandindustrie lahmlegte. Damals fabrizierten die Basler Fabriken die schweren Façonnebänder, die besten Dessinateure entwarfen prächtige, seidenreiche Muster, die noch heute das Auge erfreuen. Die Sage geht, daß damals die Herren Dessinateure im Seidenhut zur Arbeit gingen und die Schmalweber im Reigoldswiler Tale mit „Fünflibern“ kegelten.

Der Umsatz, der in den Dreißigerjahren 20 Millionen betragen hatte, steigerte sich bis zum Jahre 1872 auf 60 Millionen, also um 200 Prozent. Die Zahl der Stühle stieg von 3500 im Jahre 1836 auf etwa 8700 im Jahre 1867.

Da trat ein Ereignis ein, das für die Basler Bandindustrie von der größten Bedeutung war. Es war der hohe Schutzzoll, den die Vereinigten Staaten von Nordamerika im Jahre 1874 (um die Kosten des Sezessionskrieges zu decken) auf die Einfuhr von Seidenwaren erhoben. Der Zoll auf Seidenband wurde von 20% des Wertes auf 40 und dann auf 60% des Wertes erhöht. Ein solcher Zoll mußte prohibitiv wirken. Die Folgen machten sich sehr rasch fühlbar. Einige Zahlen werden dies belegen. (Wir entnehmen diese Angaben einer Schrift von Herrn Jt. Rats Herr K. Sarasin-Sauvain: Die Seidenbandindustrie in Basel).

Die Ausfuhr nach Nordamerika betrug:

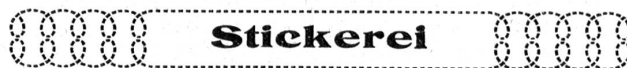
im Jahre	1866	Fr. 12,845,000.—
"	1870	" 17,447,000.—
"	1871	" 16,284,000.—
"	1872	" 20,374,000.—
"	1873	" 12,844,000.—
"	1874	" 7,777,000.—
"	1875	" 5,544,000.—
"	1876	" 4,202,000.—
"	1877	" 5,525,000.—

Der Ausfall von 10 Millionen zwischen den Jahren 1871 und 1877 betrug den fünften Teil der jeweiligen Jahresproduktion. Herr Sarasin berechnet den Arbeitslohn mit 20% des Umsatzes; es wären also den Arbeitnehmern etwa zwei Millionen an Löhnen entgangen. Die Folgen des starken Rückganges des Exportes nach den U. S. A. waren Arbeitslosigkeit, Verdienstlosigkeit und hatten eine starke Abwanderung der Arbeitskräfte nach Nordamerika zur Folge. In jenen Jahren erstarkte die Seidenbandindustrie von Nordamerika, nicht zuletzt dank der Arbeit der eingewanderten Weber aus Basel und Umgebung. Nicht vergebens heißt eine Straße in Paterson, dem Hauptsitze der amerikanischen Seidenbandindustrie nach einem Baselbieter Posamentendorf „Rünenbergstreet“; seit jener Zeit sind es wohl wenige Familien des oberen Baselbietes, die nicht Angehörige in Nordamerika besitzen.

Der verminderte Export nach Nordamerika hatte für unsere Basler Bandindustrie noch sehr unangenehme Nebenwirkungen. Natürlich wurden auch die deutsche und die französische Bandindustrie von den hohen Zöllen betroffen. Dadurch entstand ein Wettlauf um die noch verbleibenden Absatzgebiete und damit verbunden war eine Preisdrückerei. Die Lage war schlimm und eine Aenderung auf gesetzgeberischem Wege ausgeschlossen. Dazu kam, daß die Basler Bandindustrie zu 95% Exportindustrie war, während sowohl die französische als auch die deutsche Bandindustrie den Ausfall wenigstens einigermaßen auf ihren Innenmärkten ausgleichen konnten. Es stellt der Tatkraft und der Energie der damaligen Bandfabrikanten ein gutes Zeugnis aus, daß sie diese schwere Krise verhältnismäßig noch gut zu überstehen vermochten.

Es gelang, den Export nach England zu fördern und so kamen wieder bessere Jahre. Die Basler Bandindustrie lieferte in den Jahren 1882–1894 zum Teil sehr seidenreiche, schwere Artikel, wie Satin double-face, Faille all Silk, Moiré und Satin envers Faille. Die schmalen Stühle stellten Unmassen von rohen Satins und Ottomans her. Der Verdienst der Posamenten war den guten Qualitäten entsprechend befriedigend, er erforderte allerdings bei dem Handbetrieb der Stühle auf dem Lande große körperliche Anstrengungen. Man hatte damals auch noch „gute Seide“, niemand wußte etwas von chirurgierter Seide. Diese Segnung der Technik war späteren Zeiten vorbehalten.

(Fortsetzung folgt.)



Plauener Brief.

Laut einstimmigem Beschluß der öffentlichen Lohnmaschinenbesitzer-Versammlung vom 3. Juli d. J. ist jeder Maschinenbesitzer verpflichtet, seinem Stick- und Aufpaßpersonal am 9. Juli d. J. zu kündigen. Bei den Verhandlungen mit der Vogtl. Fabrikantenschutzgemeinschaft kam am 18. Juli ein Abkommen zustande, worin neue Mindeststichpreise aufgestellt wurden, denen eine 46-stündige Arbeitswoche zu Grunde gelegt ist, bei einer Stichleistung von 185,000 Stichen $\frac{1}{4}$ Filet. Die neuen Preise gelten ab 1. August d. J. Die Mitglieder beider Verbände sind gegen hohe

Konventionalstrafen verpflichtet, die vereinbarten Preise streng innezuhalten. Die beabsichtigte Arbeitsniederlegung fand nicht statt.

Infolge des langjährigen schlechten Geschäftsganges in der Spitzen- und Stickerei-Industrie macht sich gegenwärtig ein ziemlicher Mangel an vorzüglichen Arbeitskräften immer mehr geltend. Das gilt besonders für Maschinenausbesserinnen, Stepperinnen, Seidentüllwiehlerinnen, sowohl für Geschäftsmädchen, als auch für Heimarbeiterinnen. Es gibt Fabrikanten, zumal kleinere, oder Anfänger, welche ihren Heimarbeiterinnen förmliche „Bittbriefe“ schreiben, um recht bald und recht viel gearbeitet zu bekommen. Das mag geradezu komisch klingen, ist aber eine einfache Tatsache. In der Weißwarenkonfektion, Kinder-, Damen- und feiner Leibwäsche, aber auch in der Großkonfektion fehlt es an Facharbeiterinnen. Die bereits eingeführten Ausbildungskurse sollen erweitert und auch neue Fachkurse organisiert werden. Unsere städtischen Behörden sind bereits um Geldmittel gebeten worden, um diese Maßnahmen durchführen zu können. Ein großer Teil der bisher arbeitslos gewesenen Sticker ist nicht fähig, die feine Qualitätsarbeit zu leisten, welche unsere Industrie gegenwärtig liefern will und muß. Auch da sind Ausbildungskurse dringend notwendig. — Nach einem Sonderbericht des spanischen Mitarbeiters des „Vogtl. Anzeigers“ haben bereits eine ganze Anzahl Plauener Firmen versucht, auf dem spanischen Markte größere Umsätze zu erzielen. Wenn man liest, welches außergewöhnliches Interesse die Spanierin an Spitzen und Stickereien jeder Art hat, kann man diese Bestrebungen sehr wohl verstehen. Die Schaufenster der Madrider Weißwarengeschäfte sollen mit Spitzen- und Stickereierzeugnissen geradezu überfüllt sein. „Die arme Arbeiterin spart jeden Centimo, um sich einige Spitzen kaufen zu können. Und nun erst die Ausstattung der Kinder!“ Die reiche Spanierin soll Hemden oder Röcke, die nicht reich mit Spitzen ausgestattet sind, überhaupt nicht kaufen. — Die Frage, was „Plauen mustert“, ist mit dem bereits Gesagten zum Teil umschrieben. Ein besonders neuer Genre ist nicht zu nennen. „Es geht einfach alles“. Vorzugsweise viel „Luft“, immer noch stark „Filet“. In Phantasieartikeln sollen ganz überraschende Neuschöpfungen auf den Markt gebracht worden sein. Die Farbe spielt in diesen eine große Rolle. Brokatstickereien und der Ciré-Genre sind in allen erdenklichen Formen gemustert worden.

Albert Vogtländer.



Hilfs-Industrie



Einiges vom Brennstoff und dessen wirtschaftlicher Verheizung.

(Nachdruck verboten.)

Die große Rolle, welche die Beschaffung der Brennstoffe im Fabrikbetriebe spielt, und die Schwierigkeiten, die häufig dabei entstehen, verlangen eine gewissenhafteste Wärmewirtschaft und Ausnützung der Heizstoffe.

Die Hauptbedeutung im Heizbetrieb spielen die Kohlen. Zu ihrer Wertbestimmung sind verschiedene Gesichtspunkte maßgebend. Der Heizwert der Kohle geht, je nachdem, ob diese hoch-, mittel- oder minderwertig ist, von etwa 8000 Kalorien an abwärts. Mit Kalorie oder Wärmeeinheit bezeichnet man diejenige Wärmemenge, die erforderlich ist, um 1 kg Wasser um 1° C zu erwärmen. Unter Heizwert (Verbrennungswärme) eines Stoffes wird diejenige Wärmemenge verstanden, die der Stoff bei seiner Verbrennung abgibt, wenn die Verbrennungserzeugnisse wieder auf die Ausgangstemperatur abgekühlt werden. Die Heizwertbestimmung eines Stoffes kann nur in besonders darauf eingerichteten Laboratorien vorgenommen werden.

Die Kohlen werden eingeteilt in Braunkohlen, Steinkohlen und Anthrazite; sie sind aber nicht scharf voneinander zu trennen, da einige Abarten Uebergangsformen zeigen.

Die Braunkohlen werden unterschieden in dichte, erdige Braunkohlen (teils in Stücken, teils zerfallen), Pechbraunkohle (fast schwarz, mit muscheligen Bruch, der Steinkohle ähnlich), Lignit (bituminöses Holz mit deutlicher Holzstruktur), und in Blätterbraunkohle. Frisch geförderte Braunkohle ist sehr wasserreich, ohne dabei naß auszu-

sehen. Der Wassergehalt beträgt 40 bis 60%. Häufig ist der Aschegehalt so groß, daß der Heizwert der Braunkohle nur 2500 Wärmeeinheiten beträgt, wodurch sich dann weite Transporte verbieten. Oft haben die Braunkohlen auch einen sehr hohen Schwefelgehalt, der bei der Verheizung störend wirkt.

Bei Steinkohlen unterscheidet man: nach dem stärkeren oder schwächeren Glanz in Glanz- und Mattkohlen, nach dem Gasreichtum in Mager- und Fettkohle.

Es kommen folgende Hauptarten in Frage:

1. Anthrazit (gasarme Sandkohle);
2. Magerkohle (gasarme Sinterkohle);
3. Back-, Schmiede- oder Kokskohle (Fettkohle);
4. Gaskohle (gasreiche Back- oder backende Sinterkohle);
5. gasreiche Sinter- und Sandkohle (zu ersterer gehören die Flammkohlen, zu letzterer die Braunkohlen).

Durch längeres Lagern tritt ein Verwittern oder Zerfall der Kohle ein, womit ein Verlust an Heizkraft verbunden ist. Außerdem besteht die Gefahr der Selbstentzündung. Es ist daher nötig, die Kohle in nicht über 5 m hohen Haufen zu lagern, die gegen Wärme und Nässe möglichst geschützt sind.

Zur Beurteilung der Kohle diene noch folgendes:

Fettkohle ist langflammig, Magerkohle mittelflammig, Koks völlig entgast. Von dem Gehalt an Gasen ist die Entzündungstemperatur abhängig; je geringer der Gasgehalt ist, desto höher ist sie. Sie ist infolgedessen bei dem völlig entgasten Koks außerordentlich hoch.

Die geringste Gattung der Kohle ist der Torf, der je nach seinem Alter in Fasertorf, Spektorf und Pechtorf unterschieden wird. Nach Art der Gewinnung unterscheidet man in Stich-, Bagger- und Streichtorf; er wird vielfach durch Pressen zur Erzielung besserer Eigenschaften zu Preßtorf verarbeitet. Torf hat eine Entzündungstemperatur von etwa 230° C und verbrennt mit länger, schwach-rußender Flamme.

Bei der Steinkohle unterscheidet man je nach dem geologischen Alter zwei Arten: die jüngere, gasreiche Mattkohle mit festem Gefüge und muscheligen Bruche und die ältere, gasarme Glanzkohle von tiefschwarzer Farbe und spröder Beschaffenheit. Am geeignetsten für Kesselfeuerungen sind die Sinter- oder Backkohlen. Ungeeignete Kohlsorten können durch Vermischen mit anderen Sorten in ihrer Beschaffenheit verbessert werden.

Die aus der Grube kommenden Steinkohlen heißen Förderkohlen; sie können in diesem Zustande verbrannt werden. Meistens werden sie jedoch aufbereitet, indem man die Kohlenstücke nach ihrer Größe sortiert; man unterscheidet dann: Stückkohlen von 80 mm und darüber, Würfelkohlen von 40 bis 80 mm, Nußkohlen von 20 bis 40 mm, Grieskohlen von 8 bis 20 mm, Staubkohlen von 8 mm und darunter.

Aus dem beim Abbau und bei der Aufbereitung entstehenden Kohlenschlamm und Kohlenklein werden unter hohem Druck bei Verwendung eines geeigneten Bindemittels die Steinkohlenbriketts gefertigt, die ein hochwertiges und sauberes Heizmaterial darstellen.

Koks ist ein wichtiges Nebenerzeugnis der Steinkohlengasfabrikation, oder das Hauptergebnis der Kokereien durch Entgasung der Kohle. In den Gasfabriken verwendet man eine fette, gasreiche, langflammige Kohle, die einen wenig festen Koks liefert, in den Kokereien eine kurzflammige Backkohle, um einen möglichst dichten und festen Koks zu erhalten.

Zur wirtschaftlichen Ausnutzung der Kohle ist erforderlich, daß die Feuerung dem Brennstoff angepaßt wird. Hochwertige Brennstoffe mit mittlerem Gasgehalt verfeuern sich am leichtesten. Bei stark backender Kohle ist eine Dampfbräuse unter dem Rost von großem Wert. Hochwertige Kohlen brauchen einen kleineren Rost als minderwertige, deren Verbrennungstemperaturen wesent-

lich niedriger liegen. Bei minderwertigen Kohlen muß man die Hitze durch ein Gewölbe aus feuerfesten Steinen stauen, da sich die Verbrennungsgase, deren Temperaturen hier wesentlich niedriger liegen als bei hochwertigen Kohlen, sonst an den kalten Kesselwänden zu leicht abkühlen. Diese gleiche Maßnahme ist bei langflämmigen und schwer entzündlichen Brennstoffen (Koks) nötig; bei den ersteren deshalb, damit die Heizgase an den kalten Kesselwänden nicht vorzeitig abgekühlt werden, beim Koks aus dem Grunde, daß die heiße Stichflamme die Kesselwände nicht zu stark erhitzt. Beim Koks wirkt die starke Stauhitz, die durch diese Gewölbe erzeugt wird, nicht nur begünstigend auf seine Entzündung, sondern ermöglicht sie unter Umständen überhaupt erst.

(Fortsetzung folgt.)

Mode-Berichte

Poirot.

Wir entnehmen der „N. Z. Z.“ folgende kleine Skizze über einen der Größten im Reiche der Mode:

Frankreichs König heißt Paul Poirot. Die französischen Unterthanen wünschen nichts sehnlicher als sich seinem Willen zu unterwerfen. Befehl er gestern durch einen viertel Meter gefesselte Füße, ließen sich seine Sklavinnen die Füße fesseln. Verkündet er morgen dreißig Meter weite Krinolinen, verwandelt sich das ganze weibliche Frankreich in wandelnde Türme.

Die Diktatur heißt heute: 1830. Der große Dichter — Schneider hat dem engen Rock abgesagt. Noch kämpfen zwei Lager in Paris. Aber Poirot siegt. Und er benutzt dazu die Uebertreibung. Sein exzentrisch-theatralischer Geschmack, der ihn zum Theater führte, bestimmte in allen großen Premieren dieses Winters die Mode der kommenden Jahre. Es begann mit dem „Homme à la Rose“ von Henry Bataille. Die enormen Paniers der brokatstrotzenden Spanierinnen, die kaum zur Tür und ins Herz des Bataille'schen Don Juans hineingingen, lancierten den weiten Rock. Auf dem Platz, den der Rock jeder dieser Frauen einnahm, konnte man beinahe ein Landhaus errichten. Nach und nach verwandelten sich die Spanierinnen in Französinen. Die Paniers wurden zu Krinolinen und näherten sich dem zweiten Empire. Die Wespentaille, das Korsett kamen zum Vorschein. Raymond Duncan, der Bruder Isadoras, der mühsam eine ganze Gemeinde zur griechischen Tunica, Körperfreiheit, nackten Füßen mit Sandalen erzogen hatte — zum Spott und Entsetzen aller wahren Pariser — war ein für alle Mal in die Flucht geschlagen. Poirot schlug ihm mit fünfzig Meter Seide. Mit Paris erschlägt man alle unechten Griechen. Denn Poirot hat zwar wie jeder echte Franzose der Tradition enormes Stilgefühl, aber es gibt keinen Stil, den er nicht parisierte und ein wenig parfümierte. Er dichtet seine Kostüme, und das Wort: Creation, das man in Paris auf ein neues Kleid anwendet, hat zumindest bei Poirot seine Berechtigung.

In dem kleinen Schloß im Faubourg St. Honoré, ganz nahe dem Palast des Präsidenten, herrscht König Poirot. Ein wahrer Harem von Mannequins tanzt und wiegt seine Schöpfungen an den betäubten Augen vorbei. Manchmal vergreift er sich in den Ton, wenn er einen Stoff, der sich für Möbel und Draperien eignet, um schmale Frauen schlingt, wenn er Innendekoration mit Frauendekoration verwechselt. Und nun hat Poirot ein eigenes Theater aufgemacht: „L'Oasis“. Vor seinem Schloßchen, in einem kunstvoll angelegten Garten, wird jeden Abend en plain air gespielt und getanzt. Hier kann er seiner Phantasie vollends die Zügel schießen lassen. Er verwandelt die Frauen in magisch leuchtende Brunnen, in Wesen, die zugleich die Landschaft mit sich tragen, in Märchen. Die Kleider der Frauen sind von innen heraus beleuchtet, anstatt von außen. Unter den riesigen Rücken verbirgt sich elektrisches Licht. Unter dem 1830 guckt immer wieder 1930 hervor. Poirot kann sich nicht verleugnen. Er macht aus Arabien, Indien, Persien, aus Goya oder der Renaissance Poirot. Ein guter Zauberkönig, denn er denkt an nichts anderes als an die Schönheit der Frau.

C. G.

Aus der Geschichte der Krawatte. Was für die Damen die Schleife, das ist für die Herren die Krawatte; in unzähligen Farben und Formen sieht man sie unter dem Kinn des schlichten Landmannes, wie des elegantesten Leibejünglings. Vor der Mitte

des 17. Jahrhunderts war die Krawatte unbekannt. Ihre Stelle vertrat damals die Halskrause, die vorzugsweise Geistliche und Gelehrte trugen, und der mehr zur weltlichen und militärischen Tracht gehörende spitzenbesetzte Halskragen. Um die erwähnte Zeit aber trat eine vollständige Umwälzung in dieser Mode ein, und zwar — durch ein Regiment halbwilder Kroaten, das nach Paris kam, und die neue Art, sich den Hals zu zieren, mitbrachte. Die Soldaten trugen Halstücher von Tuch, Leinwand oder Baumwolle, die Offiziere dagegen von Seidenzeug, mit gestickten oder mit Perlen besetzten Enden, die flott und elegant herabfielen. Diese Knüpfstücher fanden bei den französischen Modeherren so viel Anklang, daß sie nachgeahmt wurden und rasch allgemeine Verbreitung fanden. Man trug die Halszieder „à la Croate“, woraus sehr bald „Krawatte“ wurde.

Marktberichte

Seide.

Das „B. d. S.“ meldet vom Lyoner Rohseidenmarkt, daß unter dem Einfluß einer lebhafteren Tätigkeit der Seidenstoff-Fabriken die Lage auf dem Rohstoffmarkte zuversichtlich sei und Neigung zu einer Besserung zeige. Die Preise hielten sich auf ihrer Höhe; es wurden für Seiden europäischer und levantinischer Herkunft bezahlt:

Grèges Cévennes extra 12/16	175—180 Fr.
„ Piémont et Messine extra 11/13	180—185 „
„ Piémont et Messine extra 12/16	180—185 „
„ Italie 1er ordre 12/16	170—175 „
„ Brousse 1er ordre 13/15	160—165 „
„ Brousse 1er ordre 18/22	160 „
Org. Cévennes extra 20/22	180 „
„ Cévennes 2e ordre 22/24	170 „

Seidenwaren.

Aus Krefeld wird der „N. Z. Z.“ geschrieben:

Wenn auch im Kleinabsatz von Waren zu Bekleidung die Sommerausverkäufe den Reiz der Neuheit verloren haben, so hat doch der Beginn der Schulferien und damit das Einsetzen der Erholungsreisen in den letzten acht Tagen noch viele Anschaffungen des Publikums veranlaßt. Bezeichnend dafür ist gewesen, daß das Drängen um Waren aus den Kreisen der Groß- und Kleinhändler letzthin mehr zu- als abgenommen hat. Die Einseitigkeit mit der die Modeneinrichtung und nicht minder das Verlangen nach verhältnismäßig billigen Stoffen alle im Stück gefärbten Artikel begünstigen, trägt ihr gut Teil dazu bei, daß die Hersteller, vor allem aber die Ausrüster (-Färber) dem augenblicklichen Bedarf nur unvollkommen genügen können. Dazu kommt noch die steigende Richtung der Warenpreise, die in ausgesprochenem Gegensatz zum Vorjahre die Verbraucher zu Versorgungskäufen bestimmt. In gewissen Artikeln, insbesondere Kreppgeweben, sind bei den Herstellern Aufträge auf Lieferung vor Januar nicht mehr unterzubringen.

Wie lange diese Art „Hochkonjunktur“, die im Grunde genommen ein Hohn auf die sonstigen Verhältnisse im Lande und die endlose Verteuerung aller Lebensbedürfnisse ist, und ihre Quelle nicht am wenigsten in dem Steigen der Devisenpreise bzw. dem Fallen des Wertes der deutschen Mark hat, dauern wird, ist nicht vorausszusehen. Sicher ist nur, daß sie eines Tages enden und dann die Medaille anfangen wird, ihre Kehrseite zu zeigen. Vielen ist die Erinnerung an den Rückschlag im Frühjahr 1920, dem ähnliche Verhältnisse vorausgegangen waren, noch zu lebhaft, als daß sie nicht zu Vergleichen Anlaß gäbe. Zu wünschen wäre zunächst, daß auf dem Rohseidenmarkte die Preise bis zum künftigen Frühjahr sich behaupteten, damit nicht den Preisen für Seidenwaren die Grundlage allzufrüh entzogen würde.

Baumwolle.

Von London wird der „N. Z. Z.“ letzte Woche über die Lage auf dem Baumwollmarkte gemeldet:

Der offizielle monatliche Bericht des Washington Agricultural Bureau, der die Ernteaussichten auf 64,7 (statt 69,2 vor einem Monat) ansetzt, verursachte einigen Alarm in den Märkten der Vereinigten Staaten sowohl wie in Liverpool und Deckkäufer verursachten eine mäßige Steigerung der Preise für „futures“. Obwohl jedoch diese Ernteaussichten die schlechtesten sind seit einem Vierteljahrhundert, scheinen doch Befürchtungen eines effektiven Baumwollmangels in der kommenden Saison unberechtigt zu sein, und die Lancashire Spinner beharren auf ihrer Zurück-

haltung. Auf Grund der neuen Berichte, die den Ertrag per acre auf 148,0 lb. ansetzen (statt auf 152,2 vor einem Monat), würde sich die Ernte auf 8,203,000 bales belaufen. Zusammen mit dem noch vorhandenen alten Vorrat, der auf 9,194,000 bales geschätzt wird (drei Millionen mehr als letztes Jahr) würde das ein Gesamtangebot für die Saison 1921/22 von etwa 17¼ Millionen bales ausmachen. Der kommende Verbrauch müßte sich also gegenüber demjenigen der noch laufenden Saison (mit 10½ Millionen bales) um 70% steigern, bevor effektiver Mangel eintreten würde; ein Aufschwung der Baumwollindustrie, auf den zu hoffen die noch immer vorherrschenden Bedingungen keine Berechtigung geben. Die Tatsache, daß Amerika heute nur mehr wenig von Ägypten kauft, verspricht dem englischen Spinner auch für die besseren Qualitäten ein genügendes Angebot, obwohl der alte Vorrat größtenteils schlechtere Qualitäten darstellt. Während die lange Stagnationsperiode auch die kontinentalen und amerikanischen Konkurrenten heimsuchte und zurückhielt, erfreuten sich die asiatischen (Indien, China, Japan) einer andauernden Expansion. Während der indische Import von Baumwolltüchern von 137 Millionen Yards im April 1920 auf 100 Millionen Yards im gleichen Monat des laufenden Jahres sank, stieg die dortige Heimproduktion in den gleichen Vergleichsperioden von 120 auf 166 Millionen Yards. Auch in Baumwollgarnen wurde die Heimproduktion Indiens bedeutend vergrößert. In acht Monaten seit September 1920 wurden 447 Millionen lb. produziert, verglichen mit 400 Millionen ein Jahr vorher. Auf der andern Seite haben sich jedoch auch die Importe von Garnen bedeutend gehoben, obwohl nicht im gleichen Maßstab. So stiegen im April die Importe von gröberen Stärken um 386,000 lb. und die Heimproduktion gleichzeitig um 3,250,000 lb., während jedoch die Importe von mittleren Stärken um 898,900 lb. stiegen und die Heimproduktion nur um 265,000 lb. Die feineren Importsteigerungen beliefen sich auf 52,000 lb., die der Heimproduktion auf 41,000 lb. Japan steigerte seinen Absatz in Indien in grauem Tuch, verlor aber merklich in farbigem, in denen Holland nach Großbritannien an erster Stelle steht. Die heutige Situation der englischen Baumwollindustrie hat sich etwas gelichtet, hauptsächlich unter dem Einfluß einer noch mäßigen, aber beständigen Nachfrage nach Garnen von China und Indien und auch nach Geweben von China.

Wolle.

Vom englischen Wollmarkt wird der „N. Z. Z.“ unterm 5. ds. geschrieben.

Die Erlöse für beste Merinos nähern sich zusehends den Vorkriegspreisen und gute und mindere Qualitäten stehen schon stark unterhalb derselben. Die ziemlich schweren Angebote im vergangenen Monat brachten die Preise um weitere 5–15% unter diejenigen von Ende Juni. Englische Wolle, die vor einem Jahr zu 90 d müheelos abgesetzt wurde, steht heute unter 20 d. Obwohl diese Preise als vernünftig angesehen werden, beginnt die englische Wollindustrie doch nur ungemein langsam wieder aufzuleben und ein unverhältnismäßiger Teil der angebotenen Rohwolle geht an den Kontinent ab. Die hiesige Industrie muß zusehen, wie zu ihrem Nachteil die billigeren Arbeitskosten und mutigere Kreditverwaltung Deutschlands Geschäfte an die Hand geben, die normalerweise englischen Exporteuren zufallen. Es hält hier noch immer schwer, vorhandene Lager, hauptsächlich von Herrenwollgarnen, selbst unter gegenwärtigen Herstellungskosten loszuschlagen. Jedoch abgesehen von der allgemeinen Depression ist die Zurückhaltung der englischen Käufer zweifellos zu einem bedeutenden Teil durch deren Erwartung von noch größeren Preisreduktionen zu erklären. Bei der gegenwärtigen langsamen Konsumtion der in verschiedenen Teilen der Welt vorhandenen enormen Vorräte, und in unmittelbarer Erwartung einer neuen und reichlichen Schur, erscheint diese Stellungnahme der Bradford-Industriellen als nicht ungerechtfertigt.

Ein Gegenstand des Hauptinteresses im Wollhandel sind gegenwärtig die australischen Bemühungen, die Wollpreise künstlich auf einer gewissen (hierorts als zu hoch bezeichneten) Höhe zu erhalten. Eine Proklamation in Australien vom 9. Mai fixierte gewisse Minimalpreise, unterhalb deren jegliche Verkäufe verboten wurden. Neuseeland ermächtigte ein Komitee, ein gleiches zu tun und auch von Zeit zu Zeit die Quantitäten für das Angebot zu bestimmen. Die British Australian Wool Realisation Association (Bavra) adoptierte sofort für hiesige Verkäufe die australischen Limiten, auch für Wolle, die schon vor der Proklamation nach Europa verschifft und ihr also nicht unterstellt war. Diese wurden auch auf Wolle von Neuseeland ausgedehnt, obwohl das dortige Komitee bis heute noch keine Einschränkungen

verfügt hat. Diese Aktion geschah in Verfolgung der von den australischen Schafzüchtern fast einstimmig beschlossenen Preispolitik, die nachträglich auch von beiden Kolonialregierungen offiziell adoptiert wurde. Der Ausgang der Frage, ob die Bavra imstande sein wird, dies künstliche Preisniveau aufrecht zu erhalten, wird wohl stark davon abhängen, ob die beiden Regierungen einen Weg finden werden, um hauptsächlich den kleinern Züchtern Barmittel in die Hand zu geben, die in den noch unverkauften Vorräten fixiert liegen. Regierungskredite durch Notenausgabe oder Anleihe in London (10 Millionen Lstr.) und Minimalpreisgarantie werden von diesen stark bedrängten Wollproduzenten verlangt, deren Schafe, unbekümmert um die schlechten Preise, fortfahren sich Wollkleider wachsen zu lassen.

Die amerikanische Baumwollernte im Juli. Der durch das Landwirtschafts-Departement erstattete Bericht für Juli 1921 schätzt die Erntebedingungen für 25. Juli auf 64,7, verglichen mit 69,2 im Vormonat und 74,1 im Juli vorigen Jahres. Der Zehnjahresdurchschnitt beträgt 75,4, steht also in bedeutendem Vorsprung gegenüber den Bedingungen im Juli 1921. Am schlechtesten sind die Verhältnisse in Texas, wo der Bericht zehn Punkte tiefer meldet, es folgen Oklahoma mit 7, Georgia und Louisiana mit 5 und Süd-Karolina mit 3 Punkten tiefer, während Nord-Karolina 8 Punkte höher steht. Der Ertrag per Acre wird auf 147,9 Pfd. geschätzt, gegen 152,2 Pfd. im Juni dieses Jahres, 170,4 Pfd. im Juli vorigen Jahres, die Gesamternte auf 8,203,000 Ballen für Juli, verglichen mit 8,433,000 Ballen im Juni und 12,519,000 Ballen im Juli 1920. Nach dem „Journal of Commerce“ haben die schweren Regenfälle Anfang Juli und die darauf folgende große Hitze und Trockenheit der Ernte doppelt schlimm zugesetzt.

Nach den neuesten Schätzungen stellt sich die amerikanische Baumwollernte als die schlechteste seit einem Vierteljahrhundert dar. Das Bekanntwerden der schlechten Ernteergebnisse verursachte eine Preiserhöhung der Rohbaumwolle um 10 Punkte.

Firmen-Nachrichten

Marcolid A.-G. in Zürich. Die außerordentliche Generalversammlung der Aktionäre, an welcher von 1000 Aktien 874 Stück vertreten waren, hat mit Rücksicht auf die ungünstige Geschäftskonjunktur den Antrag des Verwaltungsrates auf Liquidation der Gesellschaft einstimmig zum Beschluß erhoben.

Vereinigte Schilfweberzien, Zürich. Unter dieser Firma hat sich mit Sitz in Zürich eine Genossenschaft gebildet, welche den gemeinschaftlichen Verkauf der von den Mitgliedern produzierten Erzeugnisse an Schilfrohrgeweben für Bauzwecke und den gemeinsamen Einkauf der zu dieser Herstellung nötigen Rohmaterialien zum Zwecke hat. Als Vorstandsmitglieder zeichnen die Herren Georg Allmendinger, Fabrikant, von und in Horn, und Oscar Häusermann, Fabrikant, von Seengen, in Aarau.

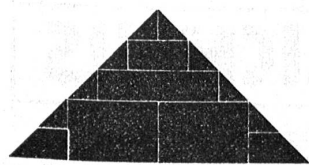
Aktiengesellschaft für Bandexport, Basel. Unter dieser Firma wurde mit Sitz in Basel eine Aktiengesellschaft gegründet, welche den Handel mit Seidenbändern und Seidenwaren bezweckt. Das Gesellschaftskapital beträgt 200,000 Fr. Einziges Mitglied des Verwaltungsrates ist Robert Levy, Kaufmann, von und in Basel.

La Navette, Aktiengesellschaft in St. Gallen. Zweck dieser mit Sitz in St. Gallen gegründeten Aktiengesellschaft sind Kommissionshandel in Webseide und Schappe, sowie alle damit direkt oder indirekt verbundenen Geschäfte. Das Grundkapital der Gesellschaft beträgt 100,000 Fr. Mitglieder des Verwaltungsrates sind Martin Scheerle, Kaufmann, von und in St. Gallen, und Dr. Hans Hoffmann, Jurist, von und in St. Gallen.

Leinenweberei Langenthal, A.-G. Langenthal. Unter dieser Firma hat sich mit Sitz in Langenthal eine Aktiengesellschaft gebildet, deren Zweck die Uebernahme der Aktiven und Passiven sowie der käufliche Erwerb und Betrieb der bisher von der Firma „Brand & Cie.“ in Langenthal geführten Leinenweberei ist. Das Gesellschaftskapital ist auf 500,000 Fr. festgesetzt. Der Verwaltungsrat besteht aus: Hugo Luchsinger, Kaufmann, von und in Zürich; Jakob Tschamper, von Strengelbach, Bankdirektor, in Langenthal; Willy Brand, von Bellach, Fabrikant, in Langenthal; Albert Rutishauser, von Langrickenbach (Thurgau), Fabrikant, in Langenthal; Dr. med. Felix Wala-Kubly, von Netstal, Arzt, in Zürich; Edwin Heß, Kaufmann, von und in Amriswil und Emil Spycher, von Köniz, Notar, in Langenthal.

Redaktionskommission:

Rob. Honold, Dr. Th. Niggli, Dr. F. Stöngelin.



Wichtig!

für Seidenwebereien und
Textil-Maschinenfabriken

Patent-Verkauf

Apparat zur Verhütung des sog. Schußsuchens, beim Bruch oder Ablauf des Eintrages an Stühlen mit Zentralschußwächter.

Der Inhaber ist bereit gegen bescheidenen Anspruch das Patent zu verkaufen oder in Lizenz zu vergeben. Bestellungen schon vorhanden. Erstellungskosten nicht groß. — Anfragen sind zu richten an den Inhaber 103

Th. Riffel, im Grund,
Meilen (Zürichsee).

Webgeschirre

aller Art,
sowie:

GUSSSTAHL- DRAHT-

WEBELITZEN



2022

Felten & Guilleaume
Carlsmerck Act.
Cöln-Mülheim Ges.

Vertreter für die Schweiz:

GEBRÜDER BAUMANN

Rüti - Zürich

17



Auf klärungen enthält
das Handbuch für
Erfinder

verbunden m. 1000 Erfinder-
problemen. Preis Fr. 3.—.
Zu beziehl. bei **Gebr. A. Reb-
mann**, Patentanwaltsbureau,
Zürich 7, Forchstrasse 114.

59 a

Ausrüstanstalt Aarau A. G.
Buchs - Aarau

Lohn-Bleicherei, -Färberei, Appre-
tur und Mercerieanstalt baum-
wollener Gewebe jeder Art

Mit dem 1. Januar 1921 ist die Alleinige Annoncen-Regie der

Mitteilungen über Textil-Industrie

an uns übergegangen.

Wir werden es uns angelegen sein lassen, die verehrten Inserenten in durchaus sachgemäßer Weise zu bedienen und mit unserem fachmännischen Rat bestens zu unterstützen. / Unsere vielverzweigte und zeitgemäße Geschäftsorganisation ermöglicht es uns, allen Anforderungen moderner Zeitungsreklame gerecht zu werden. Für die Anfertigung künstlerischer Inseratentwürfe steht unser Zeichnenatelier zur Verfügung unserer geschätzten Kundschaft.

ORELL FÜSSLI-ANNONCEN

ÄLTESTE SCHWEIZ. ANNONCEN-EXPEDITION

ZÜRICH - AARAU - BASEL - BERN - CHUR
LUZERN - ST. GALLEN - SOLOTHURN - GENÈVE
LAUSANNE - SITTEN - NEUCHÂTEL
MILAN etc.

A domandi vi preghiamo di riferirsi su „Mitteilungen über Textil-Industrie“

BEZUGSQUELLEN-VERZEICHNIS

Appreturmaschinen

Baumwollgarne

C. Buchholz, Zürich, Hauptpostf. 10619

Bindfaden u. Packkordel

Rudolf Brenner & Cie., Basel

Bindeband u. Bindelitzen

Rudolf Brenner & Cie., Basel

Clichés

Gustav Rau, Clichéanstalt, Zürich 1
Unterer Mühlesteig 6

Dessinateure

Entnebelungsanlagen

Florteiler

Glyzerin, raff. wasserhell

Spezifisches Gewicht 1,23, 28°, Be.
W. Custer, Apotheke, Rapperswil

Handstickmaschinen

Jacquardmaschinen

Kunstseide

C. Buchholz, Zürich, Hauptpostf. 10619

Motoren

Öle

Packtücher

Rudolf Brenner & Cie., Basel

Reklamebänder

Rudolf Brenner & Cie., Basel

Rohseide

C. Buchholz, Zürich, Hauptpostf. 10619

Schappe

C. Buchholz, Zürich, Hauptpostf. 10619

Seidenwebstühle

Schlagriemen

August Fröhlich, Zürich 1,
Bahnhofstr. 110, Telefon Selnau 1673

Spulmaschinen

J. Schärer Nußbaumer,
Maschinenfabrik, Erlenbach-Zürich

Stoffputzmaschinen

Treibriemen

August Fröhlich, Zürich 1,
Bahnhofstr. 110, Telefon Selnau 16.73
Gut & Co., Zürich, Teleph. Selnau 26.24,
Lederriemen, Technische Leder

Tussah

C. Buchholz, Zürich, Hauptpostf. 10619

Verdol-Maschinen

Spezialität: Reparaturen dieses Systems,
Jul. Häderich, Kunstschlösserei, Zch. 4

Vollgarne

C. Buchholz, Zürich, Hauptpostf. 10619

Webervögel

August Fröhlich, Zürich 1,
Bahnhofstr. 110, Telefon Selnau 16.73

Zettelmachines

TARIF:

Firmenzeile per Rubrik und Jahr (24 mal)

Fr. 25.—

Jede weitere Zeile per Rubrik und Jahr (24 mal)

Fr. 10.—

Für Maschinenfabrik

Zwei Patente für Spinnerei- und Zwirnereimaschinen

sehr wichtige Erfindungen werden zum Verkaufo oder
gegen Lizenz angeboten. + In- und Auslandspatente.

Gefl. Offerten an 102

J. H. Hoerni, Volkmarstraße 11, Zürich

Wer diese Fachzeitschrift bestellt, fördert nicht
allein diese, sondern auch seine Interessen
sowie diejenigen der Textilindustrie überhaupt.

Junger Spinnereitechniker

Schweizer, militärfrei, mit 6 Semester Eidg. Techn. Hochschule und absolvierter Spinnereipraxis sucht Stelle als
Stütze des Direktors oder ähnliche passende Position in
Spinnerei des In- oder Auslandes.

Gefl. Offerten unter Chiffre T 109 Z an Orell Füßli-
Annoncen, Zürich.

Schweizer Textilfachmann

mit langjährigen, vielseitigen Erfahrungen in Fabrikation u. technischem Betrieb, sucht Stelle in

Seidenwarenfabrik

als Fabrikations-, bezw. techn. Leiter. Zeugnisse und Empfehlungen aus In- und Ausland zur Verfügung. 89

Offerten unter Chiffre Z. R. 2142 befördert Rudolf Mosse, Zürich.

Drechslerwaren

Spezialität: Fadenspulen
und anderweitige kleinere
Massen-Artikel fabriziert
J. Bietenholz
PFÄFFIKON-ZCH.

Kartothek-Karten Lohntabellen Formulare

in sauberer Ausführung erstellt

Buchdruckerei Paul Hess
Zürich 1, Schifflande 22

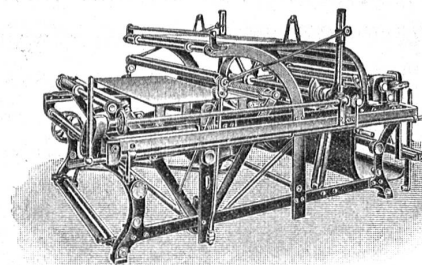
Gebr. G. & E. MAAG, Maschinenfabrik

Zürich 7

Eidmattstraße 10

SPEZIALITÄT:

Appreturmaschinen
Stoffroll- und
Ausbreitmaschinen
Spannrahmen Fix,
in allen Längen
Laufende Spannrahmen
Stofflegemaschinen,
Patent u. Auslandspatente
Calander
Sengmaschinen
Reihmaschinen etc. 99



In case of inquiries please refer to "Mitteilungen über Textil-Industrie".

Buchdruckerei Jean Frank, Nachfolger Paul Hess, Schifflande 22, Zürich 1