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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 35 (1928)

Heft: 7

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 21.08.2025

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

No. 7. 35. Jahrgang Erscheint monatlich Zürich, 1. Juli 1928

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textil-Industrie

Offizielles Organ und Verlag des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie
Offizielles Organ der Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil

Adresse für redaktionelle Beiträge: ROBERT HONOLD, OERLIKON b. Zürich, Friedheimstrasse 14, Telephon Limmat 85.75
Adresse für Insertionen und Annoncen: ORELL FÜSSLI-ANNONCEN, ZÜRICH 1, „Züricherhof", Telephon Hottingen 68.00

Abonnemente werden auf jedem Postbureau und bei der Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie", Zürich 1, Mühlegasse 9 entgegengenommen. — Postcheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich

Abonnementspreis: Für die Schweiz: Halbjährlich Fr. 5.—, jährlich Fr. 10.—. Für das Ausland: Halbjährlich Fr. 6.—, jährlich Fr. 12.—
Insertionspreise: Per Nonpareille-Zeile: Schweiz 35 Cts., Ausland 40 Cts.; Reklamen: Schweiz Fr. 1.—, Ausland Fr. 1.20

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

Inhalt: Zürcherische Seidenwebschule. — Durch Qualitätsausbildung zur Wertarbeit. — Arbeit in den Fabriken. — Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seidenstoffen und -Bändern in den ersten fünf Monaten 1928. — Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungsanstalten im Monat April 1928. — Schweizerischer Verband für die Materialprüfungen der Technik (S. V. M. T.). — Generalversammlung der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft. — Generalversammlung des Verbandes Schweizerischer Seidenwaren-Großhändler. — Betriebsübersichten der Seidentrocknungsanstalten Basel und Zürich vom Monat Mai 1928. — Die schweizerische Seidenveredlungsindustrie im Jahr 1927. — Die Geschäftslage der deutschen Seidenstoff-Industrie. — Verbesserte Lage der dänischen Textilindustrie. — Die Lage der englischen Kunstseidenindustrie. — Gründung eines neuen englischen Kunstseidekonzerns. — Tschechoslowakei. Über die Lage der Textilindustrie. — Textilwirtschaftliche Nachrichten aus Rumänien. — Vereinigte Staaten von Nordamerika. Gründung einer neuen englischen Glanzstoffabrik in den U. S. A. — Seidenernte 1929. — Brasiliens Seidenraupenkultur. — Untersuchung von Textilfasern. — Von der Chardonnet-Kunstseide und ihrer Verwendung in der Seidenweberei. — Die Fadenkreuzwalke. — Wissenschaftliche Betriebsführung in der Textilindustrie. — Neuerungen für Hochverzugsstreckwerke. — Das Appretieren kunstseidener Gewebe und Mischgewebe. — Winke aus der Rauherei von Baumwollgeweben. — Das Färben von Strumpfwaren. — Markt-Berichte. — Messe- und Ausstellungswesen. Die XII. Schweizer Mustermesse. — IX. Reichenberger Mustermesse, 18. bis 24. August 1928. — Fachschulen. — Firmen-Nachrichten. — Patent-Berichte. — Literatur. — Kleine Zeitung. — Vereins-Nachrichten. — Stellenvermittlungsdienst. — V. e. W. v. W.

ZÜRCHERISCHE SEIDENWEBSCHULE

Die diesjährigen Schülerarbeiten, sowie die Sammlungen und Websäle, können Freitag, und Samstag, den 13. und 14. Juli, je von 8 bis 12 und 2 bis 5 Uhr von Jedermann besichtigt werden. Am Examen werden seitens der Industrie folgende Maschinen und Apparate ausgestellt sein:

1. Von der Firma: Henry Baer & Co., Zürich: a) Neue Prüfungsapparate für Seide; b) neuer Webstuhlmotor mit oscillierendem Stator.

2. Von der Firma: Maschinenfabrik Benninger A.-G., Uzwil: a) Ein Spezial-Crêpe-Stuhl für hohe Tourenzahl; b) zwei Zettelmaschinen, 2½ und 4 Meter Haspelumfang.

3. Von der Firma: Brügger & Co., Horgen: Eine spindellose Patent-Revolver-Windmaschine.

4. Von der Firma: Jakob Jäggli & Co., Oberwinterthur: Ein Hochleistungs-Seidenwebstuhl Modell Universal, mit beliebig steuerbarem Crêpewechsel, BBC-Motor und Stäubli-Ratière Ede.

5. Von der Firma: Gustav Ott, Zürich: Ein Ideal- und ein Reformhaspel.

6. Von der Firma: Maschinenfabrik Rüti, in Rüti: a) Ein Crêpe-Webstuhl neuester Konstruktion; b) eine Verdol-Jacquard-Maschine für Hoch-, Tief- und Schrägfach, mit Kettenantrieb; c) eine kombinierte Seidenzettel- und Aufbäummaschine mit großem Haspel von 5 m Umfang und verstellbaren Haspelkeilen; d) ein Andrehstuhl neuester Konstruktion.

7. Von der Firma: Maschinenfabrik J. Schärer-Nußbaumer, Erlenbach: Eine Spul- und eine Windmaschine.

8. Von Dipl. Ing. Ed. Schmid, Luzern: Drei Kettfadenwächter-Apparate, Patente Müller, für Zettelmaschinen und Webstühle.

9. Von der Firma: Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen: a) Eine spindellose Windmaschine Typ W SB mit den neuesten verstellbaren Haspeln DH 545; b) eine Klein-Rapid-Spulmaschine Typ BUA 3c für Seide und Kunstseide.

10. Von der Firma: Gebr. Stäubli & Co., Horgen: a) Eine Exzenter-Schaftmaschine mit Spindelantrieb Modell Ede; b) eine Namen-Ratière für Enden.

11. Von der Firma: Ventilator A.-G., Stäfa: Ein elektrischer Dämpfeschrank von 25 kg Fassungsvermögen für Crêpe-Seiden und Kunstseide.

12. Von der Firma: Vock & Fleckenstein, Zürich: Eine exzentrische Riemenscheibe für Webstühle, durch welche das Fach länger offen gehalten und ein rascherer Gang des Stuhles möglich wird.

13. Von der Firma: Zellweger A.-G., Uster: Die patentierte Webketten-Zusammenknüpfmaschine „Uster".

14. Von der Firma: Maschinenfabrik Rapperswil A.-G. in Rapperswil: Eine Meßuhr für Webstühle.

15. Von Ernst Widmann, Egg: Ein Harnisch für Jacquard-Flachstahllitzen.

16. Von der Firma: K. Osterwalder, Frauenfeld: Eine neue Webeblattputz- und -Poliermaschine.

Der neue Kurs beginnt am 3. September und dauert 10½ Monate. Der Lehrplan umfaßt den Unterricht über Rohmaterialien, Schaft- und Jacquardgewebe und in der praktischen Weberei. Die Aufnahmeprüfung findet am 27. August statt.

Zürich, den 27. Juni 1928. DIE AUFSICHTSKOMMISSION.

Durch Qualitätsausbildung zur Wertarbeit.

(Lehrwerkstätte und Werkschule der J. P. Bemberg A.-G.)

Nachstehender Artikel unseres Mitarbeiters Herrn Dr. A. Niemeyer in Barmen, schildert in sehr interessanter Weise die Lehrwerkstätte und Werkschule der J. P. Bemberg A.-G. in Barmen. Der vorzügliche Ruf der Firma und ihrer Fabrikate dürfte, obgleich oder gerade weil die Ausführungen unseres Mitarbeiters besonders auf die deutsche Industrie und deren Hebung durch eine entsprechende Qualitätsausbildung des jungen Nachwuchses Gewicht und Wert legen, auch unseren Leserkreis interessieren. Wir möchten dabei darauf hinweisen, daß in verschiedenen Großbetrieben der schweizerischen Industrie schon seit etlichen Jahren ähnliche Werkschulen sehr erfolgreich wirken. Die Redaktion.

„Der Nachwuchs auf dem Arbeitsmarkt, insbesondere an Facharbeitern, ist gegenwärtig von besonders großer Bedeutung, weil in den nächsten Jahren in Deutschland die durch den Geburtenausfall während des Krieges bis auf die Hälfte verminderten Jahrgänge der Jugendlichen das Angebot sehr vermindern und den Arbeitsmarkt vor Schwierigkeiten stellen, die sich in ihrem Ausmaß noch nicht übersehen lassen. Der Facharbeitermangel ist jetzt bereits in manchen Gewerbezweigen eine sehr ernste Frage. In der verhältnismäßig großen Zahl der Arbeitslosen finden sich vielfach die gesuchten Fachkräfte nicht", so äußerte sich kürzlich das Landesarbeitsamt Rheinland zu der Frage des gewerblichen Nachwuchses.

Wir haben hier in der Tat ein Problem vor uns, dem man in allen Kreisen der gewerblichen Produktion die größte Aufmerksamkeit schenken sollte. Die Weltgeltung deutscher Erzeugnisse wird mehr als bisher in allererster Linie davon abhängen, wie wir es verstehen, der heranwachsenden Jugend eine Qualitätsausbildung zuteil werden zu lassen, die die Schwächen der beengten Konkurrenzstellung auf dem Weltmarkte und die Einbußen des Weltkrieges an wertvollem Menschenmaterial einigermaßen auszugleichen sucht. Sorgsamste „Menschenwirtschaft" erwächst uns als vornehmste Aufgabe zur Sicherung eines leistungsfähigen gewerblichen Nachwuchses. Das Dinta (Deutsches Institut für technische Arbeitsschulung) in Gelsenkirchen und Düsseldorf hat durch seine verdienstvollen Forschungen und Einrichtungen auf diesem Gebiete die Wege geebnet. Eine Anzahl von Großunternehmungen und einzelne Industriebranchen sind in die gleichen Fußstapfen getreten. Der beherrschende Gedanke ist, neben allen rationalen Erwägungen, die mit der Nachwuchserziehung verbunden sind, und die die Weltmarktverhältnisse gebieterisch vorschreiben, die Persönlichkeitswertung zu ihrem vollen Rechte kommen zu lassen, die menschliche Arbeitskraft herauszuheben aus ihrer alleinigen Rolle als Kostenfaktor, den Menschen mit seiner Arbeit zu versöhnen, die Arbeitswertung also zu vertiefen und den Berufstätigen mit der freudigen Genugtuung zu erfüllen, daß das Schaffen nicht eine Last, sondern ein Segen ist und dadurch immer wieder anzuspornen zu höheren Leistungen. Insofern haben wir es mit einer ethischen, man möchte sagen, mit einer Kulturfrage ersten Ranges zu tun, und jeder, der auf diesem Wege ein Stück zur Lebensbereicherung und zur Persönlichkeitsbildung des jungen Nachwuchses beiträgt, hat Verdienst für den Jugendlichen, für das Werk, für die deutsche Wirtschaft und für die menschliche Gesellschaft errungen. Denn hier handelt es sich nicht allein um die Entfesselung von Kräften im Bereiche der Arbeit selbst, zu der der Jugendliche geschult wird, sondern direkt und indirekt im höchsten Grade um Charakter- und Persönlichkeitsbildung, die auch außerhalb des Berufes ihre Früchte tragen wird.

Verfasser hatte durch die Freundlichkeit der Verwaltungsorgane und Abteilungsleiter der wegen ihrer Markenfabrikate schnell zu Weltruf gelangten J. P. Bemberg A.-G., Barmen, Gelegenheit, in die Art und den Gang der praktischen Ausbildung, der theoretischen Schulung und in die Jugendpflege bei diesem Großunternehmen tiefere Einblicke zu tun. Die vorstehenden allgemeinen Ausführungen sind ein gedrängter Niederschlag jener Eindrücke, die sich dem neutralen Beobachter dabei aufdrängen. Die J. P. Bemberg A.-G. konnte vor einiger Zeit auf ein Jahr Lehrlingsausbildung fortschrittlicher Art zurückblicken. Die Erfahrungen, die in dieser Zeit gesammelt worden sind, berechtigen zu den besten Hoffnungen für die Zukunft. Daß dieses vorbildliche Werk Nachahmung finden möchte in denjenigen Industrien, die bisher abseits gestanden haben, wenn die „moderne" Lehrlingserziehung zur Debatte stand, dieser Wunsch wird sicherlich in Erfüllung gehen. Denn das Interesse, das den Ausbildungsstätten des Barmer Unternehmens entgegengebracht wird, ist in ständiger Zunahme begriffen, wie die bereits abgestatteten oder angekündigten Besuche von Industrievertretungen beweisen.

Wie ist nun die Organisation und der Geist dieser Lehrlingsausbildung? Wir wollen versuchen, sie in großen Zügen zu schildern, um das bereits vorhandene Interesse weiter zu stärken und zur Verwirklichung ähnlicher Einrichtungen auch in anderen Industriebetrieben oder auf genossenschaftlicher Grundlage in anderen Industriebranchen anzuregen.

Es ist bei der Lehrlingsausbildung zu unterscheiden zwischen den Lehrwerkstätten, der Werkschule und der Jugendpflege. Die Lehrwerkstätten sind von den eigentlichen Betriebsabteilungen getrennt, sodaß jegliche Hetze, jeder ungesunde Drill und jede unmethodische Unterweisung, wie sie sich zu leicht im Drange der Arbeit einstellen, vermieden werden können. Die Lehrpersonen in diesen Werkstätten sind auserlesene Meister und Vorarbeiter bezw. Meisterinnen und Anlernerinnen, die nicht nur über die besten praktischen Erfahrungen verfügen, sondern auch im persönlichen Umgang den ihnen anvertrauten Jugendlichen ein Vorbild sind. Gerade nach dieser Richtung — in dem Zusammenklang von praktischer Arbeit und persönlicher Erziehung — wird von der Werks- und Ausbildungsleitung alles getan, um in den Auszubildenden vom ersten Tage an das Gefühl zu erwecken, daß sie nicht Objekt eines mehr oder weniger schnoddrigen Drills sind, daß sie nicht ausgenutzt oder gezüchtet werden, sondern daß man um ihr Fortkommen im Berufe und in der menschlichen Gesellschaft ständig besorgt und bemüht ist. Pünktlichkeit, Ordnung, Sauberkeit und gutes Benehmen sind wichtigste Erziehungsaufgaben. Der individuelle Zug spielt dabei trotz der beträchtlichen Zahl der Auszubildenden eine große Rolle. Und es wird nicht zuviel behauptet sein, wenn man sagt, daß die angenehme Art und Weise, wie sich die jungen Leute bei ihrer Arbeit geben, wie sie Rede und Antwort stehen, den Besucher grüßen, aber auch unbedingt Anspruch auf Gegengruß erheben, von dem Geiste Zeugnis ablegt, der bei dieser Lehrlingsausbildung herrscht. Allerdings wird auch auf die Auswahl großes Gewicht gelegt Jeder Bewerber hat sich neben einer ärztlichen Untersuchung einer psychotechnischen Eignungsprüfung bei dem — aus der Arnhold'schen Schule hervorgegangenen — Aufnahmeleiter zu unterziehen. Diese Prüfung erstreckt sich auf Auffassungsgabe, Charakter, Geschicklichkeit, Tastsinn, Farbenunterscheidungsvermögen etc. Sie dauert bei den Lehrmädchen sechs, bei den männlichen Lehrlingen fünf Stunden. Trotz dieser Sichtung, bei der etwa ein Drittel der Bewerber ausfällt, konnten 130 weibliche und 60 männliche Lehrlinge eingestellt werden.

Die Lehrwerkstätte für die männlichen Arbeiter wird gemeinsam von den Firmen J. P. Bemberg, Hölken G. m. b. H. (bekanntlich mit Bemberg in enger Interessenverbindung), Barmag (Barmer Maschinenfabrik A.-G., eigens gegründet vom Bemberg-Glanzstoff-Konzern zum stärkeren Schutz der Patente) und Bemag (Bemberg Maschinenfabrik A.-G.) betrieben. Sie unterhält sich selbst, ohne daß naturgemäß auf Ueberschußwirtschaft und eine Verzinsung des Anlaufkapitals Wert gelegt wird. Werden Ueberschüsse erzielt, so kommen sie der Lehrwerkstätte durch Neuanschaffung von Maschinen, Geräten oder in fürsorgerischer Beziehung wieder zugute. Die Aufträge werden von den angeschlossenen Firmen erteilt (Werkzeuge, Maschinenteile, Büromöbel etc.), auch die für den Eigengebrauch der Werkstätten notwendigen Gegenstände werden von den Lehrlingen selbst hergestellt. Die Ausbildungszeit beläuft sich auf vier Jahre, zwei Jahre Lehrwerkstätte, zwei Jahre Betrieb, und wird mit einer Gesellenprüfung abgeschlossen. Nach einer achtwöchigen

Anlernzeit, in der die einfachen Handgriffe, die Anwendung der Werkzeuge und Geräte geübt und kleine Probearbeiten gemacht werden, beginnt die eigentliche Ausbildung. Sie erstreckt sich auf sämtliche im Maschinenbau vorkommenden Arbeiten, wie Schlosserei, Dreherei, Fräserei, Schreinerei etc. Außerdem ist die Barmag im Begriff, für sich allein eine Lehrwerkstätte für Gießerei einzurichten. So wird jede Teilarbeit in sorgfältiger Ausbildung und unter dauernder Ueberwachung durch Meister und Vorarbeiter geübt, und so werden Montagearbeiten von allen an den Einzelarbeiten beteiligten Lehrlingen unter dem Kommando eines älteren Lehrlings gemeinsam ausgeführt. Ein Beweis für die Eindringlichkeit und Lückenlosigkeit der auf Exaktheit, Sicherheit und Stärkung des Verantwortungsbewußtseins eingestellten praktischen Ausbildung. Die Lehrlinge sind auf diese Weise, ehe sie den eigentlichen Betrieb betreten, von allen Aufgaben und Anforderungen genau unterrichtet, die ihrer warten, und können sich mit dem größten Zutrauen in die Reihen ihrer älteren Fachkollegen einreihen.

Die weibliche Lehrwerkstätte, eine reine Bemberg-Angelegenheit, ist ganz auf die Kunstseide zugeschnitten und befindet sich — im Gegensatz zu der in einem Mietbetrieb der Barmag unterhaltenen männlichen Lehrwerkstätte — innerhalb des großen Gebäudes der Kunstseidenfabrik, jedoch auch räumlich von dem eigentlichen Betriebe getrennt. Die Ausbildungszeit beträgt hier zwei Jahre und erstreckt sich auf alle Arten der Kunstseiden-Garnbehandlung, wie Aussucherei, Winderei, Zwirnerei, Haspelei etc. Jedoch müssen sich die Lehrmädchen zu einem dritten Jahr verpflichten, um auch im Betriebe selbst mitzuarbeiten. Auch hier der gleiche und von dem Leiter immer wieder bekräftigte Eindruck wie bei den männlichen Lehrlingen: Die Anstelligkeit, Pünktlichkeit und Freudigkeit, mit der sie ihre Arbeit verrichten, und die sich oft in einem Leistungswettbewerb verschiedener Abteilungen auswirkt. Das ist zweifellos der Niederschlag einer Erziehung, die neben der Ausübung des Arbeitsprozesses den Menschen selbst in den Mittelpunkt rückt.

Es sei hier kurz angemerkt, daß neuerdings auch die Einrichtung einer Spinnerei-Lehrwerkstätte für männliche Arbeiter geplant ist, die deswegen eine besondere Bedeutung hat, weil hier der Arbeitsprozeß ein chemischer Vorgang ist. Jedoch sollen die auszubildenden Kräfte zuvor in einem einjährigen Lehrgang auch mit den schlosserischen Arbeiten vertraut gemacht werden, um bei der Maschinenbedienung mit der nötigen Kenntnis und Pflege zu Werke gehen zu können. Erst im zweiten Jahre erfolgt die Ausbildung des Kunstseidenspinners.

Neben der praktischen Ausbildung steht die theoretische Unterweisung, der ein Tag in der Woche gewidmet ist. Im Gegensatz zu den üblichen Berufsschulen herrscht hier das System der kombinierten Werkschule. Das heißt: Von den Unternehmungen werden Räume und Lehrmittel zur Verfügung gestellt, während die Stadt die Lehrkräfte stellt. Der Vorteil gegenüber den Berufsschulen liegt in der engen Verbindung und Zusammenarbeit von Lehrwerkstätte und Schule. Der Lehrling wird in den theoretischen Unterrichtsstunden ständig mit den Angelegenheiten und Aufgaben seines Berufes befaßt. Fachkunde, Fachrechnen, Fachzeichnen etc. (männliche), die Unterweisung in Kunstseidenfragen (weibliche) knüpfen unmittelbar an die praktische Arbeit an, sodaß die gesamte Ausbildung eine geschlossene Einheit bildet. Daneben kommen Staatsbürgerkunde, Gesellschaftslehre etc. zu ihrem Recht. Die Lehrmädchen werden weiter in hauswirtschaftlichen Arbeiten (Nähen, Kochen, Bügeln, Säuglingspflege etc.) unterrichtet und erhalten damit eine nützliche Ausbildung für die Zukunft. Was von der praktischen Ausbildung in den Lehrwerkstätten gilt, verdient für die Werkschule noch besonders unterstrichen zu werden. Die Lehrkräfte legen auf die Persönlichkeitsbildung ihrer Schüler und Schülerinnen den größten Wert, sodaß das gesamte — unter einheitlicher Leitung stehende — Ausbildungswesen einen gemeinsamen Nenner erhält: Die Heranbildung des Jugendlichen zu einem Menschen, der in der Arbeit Befriedigung findet und ein verantwortungsbewußtes Glied der menschlichen Gesellschaft ist.

Die Jugendpflege knüpft schließlich enge Beziehungen zwischen Ausbildungspersonal und Lehrling, und ebenso zwischen Betrieb und Elternhaus. Turnen, Sport (in eigenen Werks-Sportvereinen), Bastel-, Handarbeits- und Unterhaltungsabende, gemeinsame Wanderungen und sommerliche Erholungsreisen sind wertvolle Mittel dazu. Elternabende, die ohne Teilnahme der Jugendlichen stattfinden, vermitteln den Gedankenaustausch zwischen Betrieb und Elternhaus, geben Anregungen von hüben nach drüben, kurz, stellen eine Gemeinschaft her, die die fachliche, geistige und körperliche Ertüchtigung des Jugendlichen für den Betrieb sowohl wie für ihn selbst als vornehmste Aufgabe erkannt hat und sich mit allen Kräften dieser Aufgabe widmet.

Zur Vervollständigung unserer Besprechung der Lehreinrichtungen der J. P. Bemberg A.-G. wäre noch kurz zu erwähnen, daß neben diesen lediglich für die Jugendlichen bestimmten Ausbildungsformen noch eine Anlern-Werkstätte für weibliche Arbeitskräfte besteht, die nach einer Eignungsprüfung in einer bis zu 13-wöchigen Ausbildung für einen bestimmten Spezialzweig der Kunstseidenbearbeitung gleichsam umgeschult werden.

Aus unseren Ausführungen geht wohl mit aller wünschenswerten Klarheit hervor, daß sich die J. P. Bemberg A.-G. durch ihre Einrichtungen eine Führerstellung in der neuzeitlichen Lehrlingsausbildung und in der pfleglichen Sorge für einen Qualitätsnachwuchs gesichert hat. Mögen die Nützlichkeitserwägungen einer solchen intensiven Behandlung der Facharbeiterfrage für den Betrieb noch so hoch stehen, der Weg, der hier beschritten worden ist, führt auf jeden Fall gleichzeitig in ethische Bezirke, zu Wertarbeit, Persönlichkeits- und Gesellschaftskultur, und kein Wirtschafter, dem es um die Zukunft deutscher Wirtschaft ernst ist, wird sich auf die Dauer der Notwendigkeit gleicher oder ähnlicher Bildungsstätten ohne Schaden verschließen können. Die Grenzen werden gesteckt durch die finanziellen Kräfte des einzelnen Betriebes oder einer Gemeinschaft von Betrieben.

Dr. Nr.

Arbeit in den Fabriken.

(Korr.) Die Abteilung für Industrie und Gewerbe des eidgenössischen Volkswirtschaftsdepartementes in Bern veröffentlicht soeben den amtlichen Bericht über die Arbeit in den Fabriken für das Jahr 1927. Diese Berichte enthalten immer reichen Stoff von wirtschaftlicher Bedeutung und interessieren die breite Oeffentlichkeit. Kurz gehalten, können wir hier einiges festhalten.

Vor allem darf zunächst konstatiert werden, daß die Zahl der dem eidgenössischen Fabrikgesetz unterstellten Betriebe sich neuerdings erhöht hat. Damit nimmt die Kurve der Fabrikenzahl, die in den Nachkriegsjahren 1918-1923 ein bedeutendes Sinken aufwies, anscheinend die in der Vorkriegszeit ständig zu beobachtende Richtung eines langsamen Ansteigens wieder ein. Es darf deshalb das Jahr 1927 wieder als ein normales angesprochen werden. Aber auch die durchschnittliche Arbeiterzahl pro Fabrikeinheit hat sich von 43,7 im Vorjahr auf 44,9 erhöht. Die neu unterstellten Fabriken haben keine größeren Arbeiterzahlen aufzuweisen, sie betrugen im Mittel ungefähr 10 Personen. Wie stets, so auch diesmal, sind die neu dem Fabrikgesetz unterstellten Fabriken zum großen Teil nicht Neugründungen, sondern schon in einem frühern Zeitpunkt entstandene Geschäfte, die erst jetzt die zahlen-, bezw. betriebsmäßigen Voraussetzungen für die Eintragung im Fabrikverzeichnis erfüllten. Die Zahl der Rekurse gegen Unterstellungen ist verhältnismäßig recht klein. Der Bericht erwähnt aus der Unterstellungspraxis von Fabriken unter das Gesetz folgendes: Angesichts der mannigfachen Formen der Geschäftsbeteiligungen ist die Feststellung des verantwortlichen Betriebsinhabers dann und wann mit Schwierigkeiten verknüpft. Im Interesse einer geordneten Durchführung des Gesetzes liegt es, wenn in solchen Fällen nach klaren, möglichst einfachen Lösungen gesucht wird. Es ist hierbei zu berücksichtigen, daß die Bezeichnung des Betriebsinhabers, die vom Standpunkt des Fabrikgesetzes aus geschieht, selbstverständlich keine Rechtsfolgen außerhalb des Geltungsbereiches dieses Gesetzes zeitigen kann.

Die Zahl der Aufhebungen von Unterstellungen hat sich gegenüber dem Vorjahr im Jahr 1927 erhöht, sie be-

trug 359 Fabriken; wenn sich trotzdem der Fabrikbestand erhöhte, so ist dies darauf zurückzuführen, daß die Zahl der Unterstellungen diejenige des Jahres 1926 um 111 Fabriken übersteigt. Die meisten Streichungsgesuche wurden begründet mit dem Sinken der Arbeiterzahl unter die Mindestgrenze. Andere Fabriken sind gestrichen worden zufolge Verlegung der Fabrikation, Verlegung der Fabrikationseinrichtungen oder des Domizils des Inhabers ins Ausland.

Ende Dezember 1927 zeigt das Fabrikverzeichnis der Schweiz hinsichtlich Fabrikenzahl und Arbeiter in den Kantonen folgendes Bild: Zürich: Fabriken 1386, Arbeiter 73,446; Bern: 1279/51,622; Luzern: 207/10,681; Uri: 16/1000; Schwyz 89/4093; Obwalden: 18/443; Nidwalden 22/586; Glarus: 111/7800; Zug: 48/3769; Freiburg: 103/4783; Solothurn: 342/27,030; Baselstadt: 392/17,482; Baselland: 191/9238; Schaffhausen: 110/8515; Appenzell A.-Rh.: 160/4366; Appenzell I.-Rh.: 13/217; St. Gallen: 873/29,400; Graubünden: 120/2629; Aargau: 558/35,458; Thurgau: 447/18,003; Tessin: 253/7720; Waadt: 449/15,643; Wallis: 70/5046; Neuenburg: 522/15,630; Genf: 384/12,344. Das Fürstentum Lichtenstein, das auch unter der eidgenössischen Fabrikkontrolle steht, zählt 6 Fabriken mit 548 Arbeitern. Im ganzen waren also Ende 1927 der eidgenössischen Kontrolle 8169 Fabriken mit 366,898 Arbeitern unterstellt.

Aus der Zuteilung der Arbeiter zu den Industriegruppen geht hervor, daß die Gesamtzahl der weiblichen Arbeitskräfte verhältnismäßig stärker zugenommen hat, als die Gesamtzahl der männlichen Arbeiter. Diese Erscheinung spielt sich indessen ausschließlich im Bereiche der erwachsenen über 18 Jahre alten Personen ab; bei den jugendlichen Personen ist die absolut und relativ größere Zunahme auf Seite des männlichen Geschlechts festzustellen.

Aus der Zusammenstellung der Bewilligungen betreffend die Arbeitszeit ergeben sich folgende Bewilligungen, die die Bundesbehörde im Jahre 1927 erteilt hat und die zum Teil noch am Jahresende in Kraft waren. Es erhielten Bewilligungen für Verschiebung der Grenzen der Tagesarbeit 101 Fabriken, zweischichtigen Tagesbetrieb 342, dauernde Nachtarbeit 56, dauernde Sonntagsarbeit 28, ununterbrochener Betrieb 41, Hilfsarbeit 22. Wie bereits in den letzten Jahren konstatiert worden ist, haben die Bewilligungen für Verschiebung der Grenzen der Tagesarbeit und für zweischichtigen Tagesbetrieb stark zugenommen. Die Organisation der Arbeitszeit auf Grund derartiger Bewilligungen wird von Seite der Fabrikinhaber immer mehr als zweckdienliches Mittel zur Erhöhung der Produktion mit den gegebenen Betriebseinrichtungen angesehen. Die Zahl der Bewilligungen für die abgeänderte Normalarbeitswoche ist abermals gestiegen. Es erhielten im Jahre 1927 1867 Fabriken eine Bewilligung für eine verlängerte Arbeitszeit, davon arbeiteten 96 weniger als 52 Wochenstunden. Da diese Bewilligungen befristet sind, ging die Zahl auf Ende Dezember 1927 auf 1362 Einzelbewilligungen zurück. Die weitaus größte Industriegruppe, die solche Bewilligungen erhalten hat, ist die Bekleidungsindustrie, ihr folgt die Uhrenindustrie, Maschinenbau, Metallbearbeitung, Baumwollindustrie und Seidenbranche. Dabei muß auch noch erwähnt werden, daß verschiedenen Industriegruppen Kollektivbewilligung befristet erteilt ist, beispielsweise der Stickerei, der Baumwollzwirnerei usw. Die Begründungen, die von den Fabrikfirmen zur Erlangung einer solchen Ausnahme angebracht werden, heben oft die kleinen Betriebe hervor, die mit den nicht dem Fabrikgesetz unterstellten und daher sich freier bewegenden Betrieben in Konkurrenz stehen. Kurze Lieferfristen, großer Bestellungsandrang sind auf der andern Seite die Ursachen eine längere Arbeitszeit nachzusuchen. Besonders die exportierenden Firmen, die mit den ausländischen Konkurrenzen hart aufeinander stoßen, machen sich die Bewilligungen zu Nutze. Der Bericht erwähnt bezüglich der Anwendung einer längeren Arbeitszeit, daß die 52-Stundenwoche für die Industrie und damit auch für die Arbeiterschaft günstige Wirkungen zeitigt und namentlich auch die Uebernahme von Bestellungen ermöglicht, die sonst der Industrie entgehen würden.

HANDELSNACHRICHTEN

Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seidenstoffen und Bändern in den ersten fünf Monaten 1928:

	Ausfuhr:			
	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	Fr.	q	Fr.
Januar	2,050	14,525,000	304	1,693,000
Februar	2,162	16,152,000	303	1,710,000
März	2,474	17,426,000	389	1,988,000
April	2,042	14,477,000	283	1,618,000
Mai	2,079	15,332,000	316	1,657,000
Januar/Mai 1928	10,807	77,912,000	1,595	8,666,000
Januar/Mai 1927	10,848	83,660,000	1,774	10,434,000

	Einfuhr:			
	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	Fr.	q	Fr.
Januar	495	2,975,000	16	168,000
Februar	499	2,630,000	22	216,000
März	487	2,656,000	24	244,000
April	408	2,287,000	28	289,000
Mai	396	2,351,000	25	235,000
Januar/Mai 1928	2,285	12,899,000	115	1,152,000
Januar/Mai 1927	1,772	10,225,000	116	1,164,000

INDUSTRIELLE NACHRICHTEN

Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat April 1928:

		1928	1927	Januar-April 1928
Mailand	kg	513,565	465,554	2,366,922
Lyon	„	559,295	458,993	2,354,535
Zürich	„	73,887	71,214	335,467
Basel	„	15,428	22,555	88,323
St. Etienne	„	24,844	21,027	106,460
Turin	„	35,457	35,201	143,035
Como	„	23,940	22,034	102,972

Schweiz.

Schweizerischer Verband für die Materialprüfungen der Technik (S. V. M. T.). Es machen sich schon seit Jahren Bestrebungen geltend, das Materialprüfungswesen möglichst zu zentralisieren und mit der Eidgen. Technischen Hochschule in Zürich zu verbinden. Dort besteht ja schon längst eine Materialprüfungs-Anstalt für Baustoffe, Metalle u. a. m., während sich die Prüfungsstellen für die Textiltechnik hauptsächlich auf die Versuchsanstalt in St. Gallen, die Seidenwebschule in Zürich und die Webschule Wattwil beschränken. In gewissem Sinne können auch die Seidentrocknungs-Anstalten in Zürich und Basel als Material-Prüfungsstellen gelten. Abgesehen von diesen letzten beiden Instituten setzte man sich zum Ziele, das Material-Prüfungswesen in der Schweiz zu konzentrieren und in dieser Richtung hat sich namentlich Herr Prof. Dr. Jovanovits von der Handelshochschule in St. Gallen als Direktor der Versuchsanstalt für die Textil-Industrie bemüht, teils im Auftrage der E. T. H. in Zürich, teils in dem des Internationalen Verbandes der Chemiker-Coloristen, Sektion Schweiz, eine Kommission zu bilden. Zu diesem Zwecke fand schon Ende Mai eine Beratung statt, und darauf eine Diskussion am 9. Juni 1928 im Auditorium I der E. T. H. Dazu waren etwa 30 Herren erschienen aus dem Interessentenkreis der Textilindustrie. Eingeleitet wurde diese Tagung von Herrn Prof. Dr. Ros als Direktor der Materialprüfungsanstalt der E. T. H. Das Referat über „Materialprüfungen der Textil-Industrie" hatte Herr Dr. Jovanovits übernommen. Er ging zuerst auf Zweck und Ziel der Sache ein und leitete darauf

über auf die Mittel und Wege der Prüfung von 1870 bis heute, indem er auch der Einführung des metrischen Maßes und Gewichtes gedachte. Mit Hilfe der Projektion zeigte er die Entwicklung der Apparate, welche namentlich für die Prüfung der Garne in Verwendung stehen, bezw. standen, und wurde dabei bestens unterstützt durch die Firma Henry Baer & Co. in Zürich. Es war ganz augenfällig, daß uns heute sehr vervollkommnete Hilfsmittel für die Prüfung geboten sind. Selbst der Praktiker bedient sich jetzt derselben, weil ihm die sonst bewährte Handprobe gar oftmals nicht mehr genügen kann.

Ferner wies der Herr Referent auf die großartigen Forschungs-Institute von Deutschland, England und andern Staaten hin, die der Industrie wertvolle Anhaltspunkte bieten durch ihre wissenschaftlichen Arbeiten. Hervorragende Fachleute haben sich in den Dienst dieser Institute gestellt und behandeln die schwierigsten Probleme. Eine solche Forschungsstätte wünscht man auch für die Schweiz errichtet, um die Industrie des Landes zu unterstützen. Das war der Kern des Referates.

Die ersten Anregungen nach dieser Richtung machte schon vor vielen Jahren Herr Prof. Dr. Rüst von der Kantonalen Handelsschule in Zürich, indem er diesbezügliche Vorträge hielt und Erklärungen in den Zeitungen abgab. Seine Ueberzeugung war, daß es sehr nötig sei, eine Zentralkommission zu bilden, bestehend aus Wissenschaftern und Praktikern, die alle auftretenden Probleme studiert und zur Lösung bringt. Daraus sollte dann allgemeine Aufklärung resultieren und ein ersprießliches Zusammenarbeiten aller an der Förderung unserer Textilindustrie interessierten Kreise. Den gleichen Appell richtete auch Herr Dr. Jovanovits eindringlich an die Teilnehmer der Versammlung. Er verspricht sich davon außerordentlich viel, nicht nur allein inbezug auf die Prüfung der Rohmaterialien, Garne und Gewebe an und für sich, sondern auch inbezug auf die Vollendungsarbeiten, wie Bleichen, Färben, Ausrüsten usw. Nicht zuletzt sollen die Normierungs-Bestrebungen, die Vereinheitlichung der Auffassungen im Prüfungswesen, im Aufbau der Stoffqualitäten, sowie in den Bezeichnungen unterstützt werden. Die Tätigkeit einer solchen Kommission setzt jedoch den lebhaften Anteil aller Industriellen und ihrer Mitarbeiter im Verein mit Autoritäten der Wissenschaft voraus. Nur so könnten auch dem Bestreben nach Höchstleistungen in der Qualität die nötigen Hilfsdienste erwiesen werden, damit sich die schweizerische Textil-Industrie mit steigendem Erfolg an der Belieferung des Weltmarktes beteiligen kann.

Eine Reihe von Projektionsbildern über Tatsachenmaterial anhand vieler Versuche unterstützte die Hinweise auf die absolute Notwendigkeit wissenschaftlicher Prüfung.

Reicher Beifall wurde Herrn Prof. Dr. Jovanovits für seine ausgezeichneten Ausführungen zuteil. Den geziemenden Dank dafür erstattete Herr Prof. Dr. Ros, indem er gleichzeitig den Appell zur Zusammenarbeit wiederholte und die Einladung ergehen ließ, sich als Einzel-Mitglied (Fr. 15.—) oder als Firma-, Verbands- bezw. Behörde-Mitglied (Fr. 50.—) einzuschreiben.

Zur Diskussion aufgefordert, erklärte sich ein Baumwoll-Industrieller als kein besonderer Freund der Bewegung, indem er den Standpunkt der Praxis vertrat, welche mit den nun einmal gegebenen Verhältnissen rechnen und ohne weitere Umständlichkeiten handeln muß. Andere Redner gaben sich als Freunde zu erkennen. Es sprachen solche aus der Wollindustrie und dem Verbraucherkreis; sie erhoffen mit andern Interessenten manche Aufklärung über Vorgänge, welche die Geheimniskrämerei bisher nicht ans Licht kommen ließ, oder die man einfach in ihrer Wirkung noch nicht erkannte. Eine Kommission ist bereits gewählt; als deren Präsident wurde an dieser Versammlung einstimmig Herr Prof. Dr. Jovanovits bezeichnet. Er hat nun den Auftrag, die ganze Angelegenheit weiter zu entwickeln. Möge ihm das in fruchtbringender Weise gelingen. A. Fr.

Generalversammlung der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft. Am 26. Juni sind die Mitglieder der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft verhältnismäßig zahlreich zur ordentlichen 80. Generalversammlung zusammengetreten. Die Verhandlungen wurden vom Präsidenten, Herrn M. J. Froelicher geleitet.

Die Versammlung bestätigte die Herren A. Brunner, M. J. Froelicher, Dir. C. Früh und Fr. Klein für eine neue Amtsdauer als Mitglieder des Vorstandes und wählte als neues Mitglied des Schiedsgerichtes für den Handel in roher Seide Herrn R. H. Stehli jun. und als neue Mitglieder des Schiedsgerichtes für den Handel in Seidenstoffen, die Herren C. Appenzeller und Dir. K. Huber. Der Hauptgegenstand der Verhandlungen bildete die Genehmigung der neuen Usanzen für den Verkauf von Kreppgarnen und Seiden mit hoher Drehung. Da der Entwurf zu diesen Usanzen, die sich auf die Beschlüsse des II. Europäischen Seidenkongresses vom Juni und der Internationalen Seiden-Konferenz vom Dezember 1927 in Mailand stützen, schon vorher den Verbänden der Seidenhändler, -Zwirner, -Fabrikanten und -Färber zur Prüfung unterbreitet und überdies bei Anlaß seiner Uebersetzung ins Deutsche einer sorgfältigen Durchsicht unterzogen worden war, so konnte sich die Generalversammlung auf die Gutheißung der Usanzen beschränken. Diese bilden nunmehr einen Bestandteil der Zürcher Usanzen für den Handel in roher Seide vom Jahr 1912. Sie treten am 1. Juli 1928 in Kraft.

Am Schluß der Verhandlungen teilte der Herr Vorsitzende der Versammlung mit, daß der III. Internationale Seidenkongreß im September 1929 in Zürich stattfinden werde und wies auf die Bedeutung dieser Veranstaltung hin. Er bemerkte ferner, daß die Internationale Seidenkonferenz in Paris im Mai dieses Jahres sich auch mit Fragen der Kunstseide befaßt und zwei Resolutionen zugestimmt habe, die verlangen, daß, solange nicht für das Wort Kunstseide ein anderer Ausdruck gefunden und allgemein eingeführt worden sei, die Kunstseidenfabriken angehalten werden sollten, sofern sie für ihr Erzeugnis das Wort Seide brauchen, dieser Bezeichnung stets das Wort „Kunst" oder „künstlich" beizufügen, und daß ferner die Regierungen ersucht werden möchten, gegen die mißbräuchliche Verwendung des Wortes Seide und die dadurch hervorgerufene Täuschung der Kundschaft im Detailverkehr einzuschreiten. Die Angelegenheit sei seither von den nächstbeteiligten Mitgliedern der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft aufgegriffen worden und werde unsere Kreise noch ernstlich beschäftigen.

Generalversammlung des Verbandes Schweizerischer Seidenwaren-Großhändler. In der ordentlichen Generalversammlung des Verbandes Schweizerischer Seidenwaren-Großhändler, die am 21. Juni unter dem Vorsitz des Herrn A. Ris tagte, wurde der Vorstand durch Zuwahl der Herren M. Kirchheimer und Ludwig Haas ergänzt. Herr Ris trat nach siebenjähriger

Seidentrocknungs-Anstalt Basel

Betriebsübersicht vom Monat Mai 1928

Konditioniert und netto gewogen	Mai 1928	Mai 1927	Januar/Mai 1928	Januar/Mai 1927
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	**3,921**	5,302	**21,481**	29,406
Trame	**635**	2,229	**5,081**	13,124
Grège	**11,684**	23,749	**76,952**	68,644
Divers	—	440	**1,049**	1,594
	16,240	**31,720**	**104,563**	**112,768**
Kunstseide	—	—	**596**	532

Untersuchung in	Titre	Nachmessung	Zwirn	Elastizität und Stärke	Abkochung
	Proben	Proben	Proben	Proben	No.
Organzin	2,864	—	290	600	—
Trame	780	2	40	—	—
Grège	5,932	5	10	280	—
Schappe	60	10	100	240	4
Kunstseide	1,187	47	304	470	—
Divers	20	5	20	—	6
	10,843	**69**	**764**	**1,590**	**10**

Brutto gewogen kg 8,734.

BASEL, den 31. Mai 1928.

Der Direktor:
J. Oertli.

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat Mai 1928 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische, Syrie, Brousse, Tussah etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiß	Japan gelb	Total	April 1927
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	2,406	9,472	32	440	—	—	659	13,009	14,119
Trame	141	1,992	—	1,346	525	3,831	112	7,947	9,457
Grège	3,126	9,379	—	2,449	3,491	2,811	17,445	38,701	53,614
Crêpe	1,260	6,536	6,543	830	—	—	—	15,169	6,460
Kunstseide	—	—	—	—	—	—	—	484	721
	6,933	27,379	6,575	5,065	4,016	6,642	18,216	75,310	84,371

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nachmessungen	Abkochungen	Analysen	
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	
Organzin	264	6,430	46	51	2	8	1	Baumwolle kg 221
Trame	150	3,189	8	7	26	12	1	
Grège	878	23,450	—	136	—	6	—	
Crêpe	91	2,606	136	2	—	1	290	
Kunstseide	46	2,031	10	—	—	—	—	Der Direktor:
	1,429	37,706	200	196	28	27	292	**Bader.**

Tätigkeit vom Amte des Präsidenten zurück und wurde durch Herrn Emil Abraham ersetzt.

Die Versammlung erörterte ferner verschiedene Berufsfragen und sprach insbesondere den Wunsch aus, es möchten Mittel und Wege gefunden werden, um für die Beibringung von Unterlagen für die Ausstellung von Ursprungszeugnissen gewisse Erleichterungen herbeizuführen, unter ausdrücklicher Wahrung des Rechtes jeder erforderlichen Nachprüfung.

Die schweizerische Seidenveredlungsindustrie im Jahr 1927. Der Jahresbericht der Basler Handelskammer enthält jeweilen eine besonders aufschlußreiche Darstellung des Geschäftsganges in der schweizerischen Seidenhilfsindustrie, wobei naturgemäß in erster Linie auf die Verhältnisse in Basel abgestellt wird; da jedoch die Basler Seidenfärbereien und -Druckereien in weitgehendem Maße auch für die Stoffweberei arbeiten, so haben diese Ausführungen allgemeine Geltung. Dem Bericht über das Jahr 1927 entnehmen wir folgendes:

Das Berichtsjahr hat eine Zunahme der Beschäftigung gebracht. Diese Besserung ist vor allem darin begründet, daß die Vielseitigkeit der Veredlung weiter ausgebaut wurde und nun langsam ihre Früchte trägt. Wohl sind einzelne Abteilungen durch die Krisen in der Bandindustrie stark betroffen, aber auch da sind Möglichkeiten vorhanden, daß wieder bessere Zeiten kommen. Ein weiterer Lichtblick ist, daß die Konkurrenz der valutaschwachen Länder in Abnahme begriffen ist und die Qualitätsarbeit wieder mehr zu Ehren gezogen wird. Eine ausgesprochene Mode einer einzigen oder einzelner Farben gab es nicht. Heute sind es vielmehr Farben-Harmonien und Farben-Dissonanzen, die der Mode den Charakter geben. Diese Tendenz bedeutet aber für die Färberei eine Zunahme der disponierten Kolorite, und dies ist auch das Merkzeichen des Berichtsjahres.

Die Strangfärberei konnte die frühern Leistungen bei weitem nicht erreichen, sie war aber besser beschäftigt als im Vorjahre, begünstigt durch eine stärkere Nachfrage in Taffetartikeln für Stilkleider. Das Kunstseidenstranggeschäft hat sich weiter entwickelt. Die Zunahme neuer Kunstseidenfabrikate erleichtert jedoch der Färberei ihre Arbeit keineswegs. Infolge Mangels jeglichen Zollschutzes ist die Schweiz das begehrte Absatzgebiet aller Kunstseidefabrikate geworden. Dies ist für die Weberei sicher zu begrüßen. Daß unter diesen Erleichterungen jedoch auch Produkte eingeführt werden, deren Fabrikmarke nicht mehr festgestellt werden kann, ist zu bedauern, denn diese Ware gibt oft zu Schwierigkeiten Anlaß. Ein besonders in letzter Zeit sich entwickelnder Zweig der Strangfärberei ist das Schlichten von roher Kunstseide für Ketten der stückgefärbten Artikel.

Die Stückfärberei war das ganze Jahr gut beschäftigt. Crêpe de Chine, Crêpe Georgette und Crêpe Satin standen an der Spitze der Artikel; Crêpe und Milanaise für Wäschezwecke haben eine Zunahme erfahren. Bemerkenswert sind die Kreppgewebe ganz aus Kunstseide, Kunstseide in Verbindung mit Wolle und Baumwolle wurde für Mäntelstoffe groß disponiert. Eine starke Steigerung zeigten die Artikel mit Azetatseide.

In der Druckerei war der Geschäftsgang befriedigend. Das Chinégeschäft war allerdings vernachlässigt. Für Krawatten wurden Twill, Popeline und Kunstseidenmischgewebe bedruckt und für Kleider Crêpe de Chine, Crêpe Georgette, Japons und Shantungs. Bedruckter Samt bildete endlich eine begrüßenswerte Bereicherung für die Druckerei.

Deutschland.

Die Geschäftslage der deutschen Seidenstoff-Industrie ist immer noch unbefriedigend. Die Hoffnung auf gutes Wetter ist leider immer noch nicht in Erfüllung gegangen; es gab im Gegenteil einige sehr kalte Tage, und fast immer Regen. Die Kauflust des Publikums wurde dadurch stark beeinträchtigt.

Einige Betriebe, denen es nicht möglich ist, groß auf Lager zu arbeiten, mußten inzwischen mit der wöchentlichen Arbeitszeit unter 48 Stunden herunter gehen. Der Geldeingang läßt dauernd sehr zu wünschen übrig.

Da in den letzten Tagen etwas mehr Bestellungen eingingen, glaubt man annehmen zu dürfen, daß das Geschäft nunmehr langsam besser wird. y.

Dänemark.

Verbesserte Lage der dänischen Textilindustrie. (Sk.) Mit der Wiedereinführung der Goldparität in Dänemark hatte sich die Lage der dänischen Textilindustrie infolge vergrößerter Einfuhr aus dem Ausland und infolge des erhöhten Lohnniveaus katastrophal entwickelt. Im Jahre 1926 war die Lage so, daß man durch Schaffung eines Textiltrusts, aber nur unter staatlicher Hilfe, die dänische Textilindustrie retten wollte. Die mit dem Staat geführten Subventionsverhandlungen zerschlugen sich aber. Nach dem jetzt vorliegenden Jahresbericht des dänischen Textilfabrikantenverbandes hat sich 1927 eine kleine Aufwärtsbewegung bemerkbar gemacht. Die Produktion hat wieder etwas zugenommen und der Absatz an einheimischen Textilwaren hat sich etwas gebessert. Der Beschäftigungsgrad hat sich in seiner Gesamtheit um 7,8% erhöht, und in den ersten Monaten 1928 ist der Beschäfti-

gungsgrad um weitere 2% gestiegen. Dagegen haben sich infolge der schwächeren Kaufkraft der Bevölkerung die Absatzverhältnisse wieder etwas verschlechtert. Am günstigsten sind die Verhältnisse bei den dänischen Baumwollspinnereien, deren gegenwärtige Beschäftigungs- und Betriebsverhältnisse ziemlich normal sind. Bei der Wollindustrie ist festzustellen, daß mehrere Fabriken in den letzten Jahren ihre Betriebe einstellen mußten; dasselbe gilt von der Konfektionsindustrie, die nur noch mit der Hälfte ihrer Kapazität arbeitet. Rentabel arbeiten dagegen wieder die Trikotagefabriken. Der Absatz an Trikotagen hat auch in Dänemark dauernd zugenommen, sodaß in den letzten Jahren neue Trikotageunternehmungen ins Leben gerufen worden sind. Die Zukunftsentwicklung der dänischen Textilindustrie wird im großen und ganzen davon abhängen, daß man die Gestehungskosten mit den Wertverschiebungen in Einklang bringt. Auf Zollmaßnahmen zum Schutz der Textilindustrie hofft man nicht mehr.

England.

Die Lage der englischen Kunstseidenindustrie. Vor dem Kriege war die Kunstseidenindustrie Englands mit der des europäischen Kontinents eng verbunden, doch war sie während des Weltkrieges und mehrere Jahre nach demselben ganz auf sich selbst angewiesen. Während der letzten achtzehn Monate hat in dieser Hinsicht eine einschneidende Veränderung stattgefunden.

Die leitende Kunstseidenfirma Englands, Courtaulds Ltd. hat sich an der Kunstseidenindustrie Frankreichs durch die Gründung der „Soie Artificielle de Calais" beteiligt, und durch eine indirekte Verbindung mit den Soieries de Strasbourg wurde sie auch an der „Union des Producteurs de Soie Artificielle", eine der führenden Organisationen Frankreichs, interessiert. Die Soieries de Strasbourg steht auch durch ein finanzielles Uebereinkommen mit Tubize Co. in Belgien in Verbindung. Weitere indirekte Verbindungen bestehen zwischen Courtaulds und der Société de la Viscose Suisse. Nun wurde auch das alte Freundschaftsband, das Courtaulds mit der großen deutschen Glanzstoff-Gesellschaft verband, wieder angeknüpft, indem Anfang 1927 das Internationale Viskose-Kartell gebildet wurde, welches Glanzstoff, Courtaulds und Snia Viscosa umschließt. Das Band wurde durch die Bildung der Courtauld-Glanzstoff-Fabrik in Köln weiter gekräftigt, und nun üben Courtaulds und Glanzstoff gemeinschaftlich die Kontrolle über die Lilienfelder Patente aus. Courtaulds hat in Italien ausgedehnte Interessen, da die Snia Viscosa mit mehreren anderen Gesellschaften in Verbindung steht.

Die British Celanese Ltd. ist als Gesellschaft von europäischen Verbindungen unabhängig, doch hat die Benützung des Dreyfus-Clavel-Patents sie in Zwistigkeiten mit kontinentalen Gesellschaften verwickelt. Die belgische Tubize Co., die jetzt der Loewenstein'schen Interessensphäre angehört, benützt die Dreyfus-Patente und kürzlich wurde zwischen British Celanese und Tubize ein erbitterter Prozeß deswegen ausgefochten, der zugunsten der Tubize Co. entschieden wurde. Letztere hat nun das Recht, sich des Patents auch in andern Ländern zu bedienen. Indirekt ist die British Celanese-Gesellschaft durch ihre Konnexion mit den Nobel-Interessen auch mit dem Köln-Rottweil-Konzern und folglich auch mit der I. G. Farbenindustrie in Verbindung.

Bei einer kürzlich abgehaltenen Vollversammlung des Executivkomitees der National Union der Textilarbeiter in Bradford wurde beschlossen, folgende Anfrage an den Rat des „Trade Union Congresses" zu stellen: „Der Kongreß begrüßt die rasche Ausdehnung der Kunstseidenindustrie hierzulande, doch nimmt er mit Besorgnis den Umstand wahr, daß Gesellschaften mit inflatiertem Kapital gegründet werden, die unserer Meinung nach dazu beitragen, Unruhe in der Industrie hervorzurufen, die Löhne zu drücken und irreguläre Arbeitsstunden zu schaffen, die dem physischen und sozialen Wohlstand der Arbeiter schaden.

Der Kongreß wünscht, daß besondere Aufmerksamkeit den Umständen gewidmet wird, unter welchen die chemischen Prozesse vor sich gehen, ebenso den daraus entspringenden Krankheiten, die verhindert werden müssen. Er stellt weiterhin an das Home Office das Ersuchen, eine besondere Untersuchung über die unterschiedlichen Prozesse der Kunstseidenmanufaktur zu veranlassen und die bisher bekannten Krankheiten, die die Kunstseidenarbeiter erwerbsunfähig machen, sogleich im Arbeiterkompensationsgesetz einzureihen."

Raylock Fabrics Ltd. schreitet zu einer Kapitalvermehrung, und zwar gelangen 150,000 7½prozentige Cumulative Participating Preference Shares zur Ausgabe, zum Preis von 10 Shilling, und ebensoviele Ordinary Shares zu 1 Shilling. Die Gesellschaft besitzt ein besonderes Verfahren, wonach kunstseidene Gewebe hergestellt werden, die garantiert sind, keine Bahnen zu bilden. Der Ertrag der jetzigen Kapitalsvermehrung soll darauf verwendet werden, Neuanschaffungen an Maschinen zu machen, die die Produktion auf ca. 30,000 Ellen Material pro Woche heben werden.

Bei der ersten Generalversammlung der Branston Artificial Silk Company Ltd. erklärte der Präsident, der Marquess of Carlsbroke, daß die vorbereitenden Arbeiten nun glücklich vollendet seien. Die Arbeit soll mit einer Produktion von vier Tonnen Kunstseide täglich beginnen und auf zehn Tonnen steigen. Es soll Viscoseseide allererster Qualität produziert werden, und die Fabrik stehe als die modernste und bestausgerüstetste Viscosefabrik der Welt da. — Die 1 £ Ordinary Shares stehen jetzt auf 22 Shilling, die 4 Shilling Deferred Shares auf 1 8 d. N. P-W.

Gründung eines neuen englischen Kunstseidekonzerns. In Edinburgh ist ein neuer Kunstseidekonzern unter dem Namen Scottish Amalgamated Silks Ltd. errichtet worden. Der neue Konzern umfaßt folgende Fabriken: Dalmarnack Mills in Glasgow, Tongland Mills in Kirkudbright (Schottland), die Argyll Works in Alexandria (Schottland), die Province Mill in Hyde Cheshire, und die Wanning Mill in Bentham bei Lancaster. Von dem Kapital, das insgesamt 2 Millionen Pfund Sterling betragen wird, sollen vorerst 1,2 Millionen ausgegeben werden. Dr. Sch-r.

Tschechoslowakei.

Ueber die Lage der Textilindustrie in der Tschechoslowakei wird uns geschrieben: In der Textilindustrie ist ein Abflauen der Konjunktur unverkennbar. Hauptsächlich werden die Spinnereien (und hier wieder die Baumwollspinnereien) in Mitleidenschaft gezogen, sodaß vereinzelte Betriebseinschränkungen vorgenommen werden mußten, weil eine Fortführung der regulären Produktion bei den stark gedrückten Marktpreisen zu bedeutenden Verlusten hätte führen müssen. Die Wollindustrie, in der schon vor einigen Wochen Absatzstockungen zu verzeichnen waren, klagt über eine zunehmende Verschlechterung des Geschäftes; Kammgarn und Streichgarn-Sommerwaren bleiben in großen Posten auf Lager, weil die Nachfrage gering ist und auch die kommende Wintersaison wird skeptisch beurteilt. Steigende Preise verzeichnet indessen die Tuchindustrie, bei der ein Rückgang des Umsatzes nicht eingetreten ist. Durchaus ungünstig hat sich die Situation der Flachsspinnereien gestaltet, da infolge der unzureichenden Preise und der Unmöglichkeit, den Garnpreis den Rohmaterialien anzupassen, die Lager so riesig angewachsen sind, daß mehrere Spinnereien ihre Betriebe eingestellt haben und weitere Produktionseinschränkungen zu erwarten sind. Als ebenfalls ungenügend muß die Beschäftigung in der Leinenweberei bezeichnet werden. B.

Rumänien.

Textilwirtschaftliche Nachrichten aus Rumänien. In unserem letzten Bericht verwiesen wir darauf, daß die Regierung die Verhandlungen zwecks Abschließung von Außenhandelsverträgen sich zum besonderen Ziele steckte.

Inzwischen ist eine spezielle Kommission — in welcher auch die Vertreter der Industrie und des Handels Platz fanden — eingesetzt worden, welche die nötigen Vorarbeiten wahrscheinlich noch vor Eintritt der Sommerferien beenden wird. Bis zur Festlegung der neuen grundlegenden Prinzipien verbleiben die bisherigen Handelsverträge in Kraft und jene, welche in der Zwischenzeit ablaufen, werden provisorisch auf weitere sechs Monate verlängert. Wir hoffen, daß ehe der Termin der Prolongation abläuft, die neuen definitiven Handelsverträge mit den übrigen europäischen Staaten abgeschlossen werden können. Selbstverständlich wird der Zollschutz-Charakter der heimischen Industrie fest im Auge behalten werden.

Die inländische Industrie, welche sich nur zufolge des hohen Zollschutzes ausbreiten konnte, erscheint mit neuen günstigen Verkaufskonditionen auf dem Markte, um hiedurch der noch immer stark fühlbaren ausländischen Konkurrenz intensiver entgegentreten zu können. Die ausländischen Fabriken konnten zufolge ihrer Kapitalskräftigkeit trotz der

enormen Zölle eben durch Zahlungserleichterungen der heimischen Industrie die Spitze bieten und scheint unsere Industrie gewillt, auch diesem Vorteil der Auslandskonkurrenz entsprechend entgegenzutreten.

Bis vor kurzem haben die inländischen Textilfabriken ihre Waren nur auf 3—4 Monate Ziel kreditiert, seit kurzer Zeit aber räumen sie den Konsumenten, ähnlich dem Auslande, 6—8monatige Warenkredite ein mit der Einschränkung, daß die Abnehmer bis zur Höhe ihrer Bezüge Akzept-Deckung zu leisten haben. In Textilkreisen verspricht man sich viel von dieser Erleichterung der Zahlungsweise.

Das Interesse des Auslandes für das rumänische Absatzgebiet hat stets Aktualität und ist im Wachsen begriffen. Seit geraumer Zeit wenden italienische Textilwerke ihr Augenmerk auf unser Gebiet. Wie wir vernehmen, beabsichtigt die italienische Firma Rasori & Varsi einen Betrieb in Timisoara zu errichten und kaufte hierselbst das nötige Terrain an. Auf diesem Grund werden vorläufig 250 Webstühle aufgestellt; das Werk wird noch in diesem Jahre in Betrieb gesetzt. Unter der Firma „Tricotania", Strick- und Wirkwarenfabrik wurde in Cernowitz ein Werk etabliert, welches mit einem Aktienkapital von 6 Millionen Lei seine Tätigkeit begann. Unter Mitwirkung der Banca Romaneasca, eines der größten Finanzinstitute Rumäniens, wird in Comarnic die erste rumänische Kunstseidenfabrik gegründet. In dieser Unternehmung nimmt auch die weltberühmte Firma „Elberfelder Glanzstoffwerke" teil. Mit dem Bau dieser Fabrik wurde schon begonnen, die Maschinen sind bereits unterwegs. Wie man spricht, wird die Regierung, um die Rentabilität dieser Gründung zu sichern, den Importtarif der Kunstseide in Bälde erhöhen.

Wie wir aus der Statistik der Generaldirektion der Zölle entnehmen, war

der Import in den ersten 4 Monaten 1928	Lei 2,226,177,694.80
der Export in den ersten 4 Monaten 1928	„ 233,564,701.85

demgegenüber finden wir im Jahre 1927 für die gleiche Periode

Import	Lei 2,313,572,924.13
Export	„ 808,190,490.35

Bei Vergleich dieser Daten können wir feststellen, daß der Export im laufenden Jahre bedeutend zurückgegangen ist. Beim Import hingegen sind die statistischen Ziffern des laufenden und die des vergangenen Jahres ungefähr dieselben.

Desiderius Szenes, Timisoara.

Vereinigte Staaten von Nordamerika.

Gründung einer neuen englischen Glanzstoffabrik in den U. S. A. Nach den jüngsten Meldungen über die Gründung italienischer und holländischer Kunstseidefabriken in den Vereinigten Staaten erfahren wir, daß auch englischerseits eine Zweiggründung in den Staaten beabsichtigt ist. Der Vorsitzende des Aufsichtsrates der British Bank for Foreign Trade, Mr. Harman, der Gründer der Branston Artificial Silk Co. Ltd. hat sich nach New York begeben, um dort eine Zweigniederlassung der genannten Gesellschaft zu gründen. Damit wären fast alle bedeutenden europäischen Kunstseideindustrien nunmehr in den vereinigten Staaten durch Fabrikanlagen vertreten.

Dr. Sch-r.

ROHSTOFFE

Seidenernte 1929. In Spanien ist die Ernte beendigt; sie hat ungefähr das gleiche Ergebnis gebracht wie in den Vorjahren, sodaß die Bemühungen und Zuschüsse der Regierung zur Förderung der Coconszucht bisher noch keinen nennenswerten Erfolg aufzuweisen haben. Das gleiche gilt für Frankreich, dessen Coconsernte etwas geringer ausgefallen sein soll als letztes Jahr, da infolge Laubmangels nicht alle Zuchten zur Entwicklung kommen konnten. Im Mittelpunkt des Interesses steht zurzeit die italienische Coconernte, von der inbezug auf die Qualität Gutes gemeldet wird, während die Rendite etwas geringer sein soll als letztes Jahr. Die Coconspreise, die anfänglich mit etwa 17 Lire eingesetzt hatten, sind nunmehr schon auf über 20 Lire gelangt, sodaß viele Spinner sich vom Markt zurückgezogen haben. Trotz aller schlechten Erfahrungen wiederholt sich jedes Jahr das gleiche Schauspiel einer gegen Schluß der Ernte übertriebenen und durch die Verhältnisse nicht gerechtfertigten Aufschlagsbewegung ab. In Syrien ist die Coconsernte etwas größer ausgefallen als letztes Jahr; das gleiche wird für Brussa erwartet. Für Japan liegen noch keine maßgebenden Berichte vor, dagegen gehen die Erlöse für die frischen Cocons zurück. Aus Canton liegen die Ergebnisse der verschiedenen Ernten noch nicht vor, doch wird mit einem Ausfall dem Vorjahr gegenüber gerechnet. Das gleiche soll auf Shanghai zutreffen.

Brasiliens Seidenraupenkultur. Von Prof. L. Neuberger. (Nachdruck verboten.) Trotz der hohen Gunst, deren sich auch in Brasilien so gut wie alle Erzeugnisse der Kunstseide erfreuen, geht der Geschmack der Konsumentenschaft doch noch in der Hauptsache auf Waren aus Naturseide und Brasilien ist daher genötigt, sowohl Rohseide als auch Fertigfabrikate in bedeutendem Umfange einzuführen. Tausende von Contos gehen jährlich aus diesem Lande für den Rohseideimport und weitere ungezählte Tausende für die Einfuhr von rein- oder halbseidenen Artikeln. Man hat sich in diesem Lande noch viel zu wenig um eine inländische Seidenraupenkultur bekümmert, trotzdem alle Fachleute darin einig sind, daß bei gutem Willen und Energie die Seidenraupenkultur einen Umfang annehmen könnte, der Brasilien zu einem wichtigen Seidenexporteur umwandeln könnte, denn in diesem riesigen Lande gibt es ungezählte große Landstriche, deren Klima dem Maulbeerbaum sehr gut zusagt, wo er vor allen Dingen das ganze Jahr hindurch seine Blätter behält und daher für die Seidenraupen ständig genügende Nahrung vorhanden wäre. In den übrigen Gebieten des Landes behält der Maulbeerbaum ungefähr neun Monate hindurch seine Blätter. Allerdings haben einzelne kleine Distrikte, besonders in den Staaten Sao Paulo und Minas Geraes Prämien zur Förderung der Seidenraupenzucht ausgesetzt. Welche Erfolge hierbei erzielt werden können, bewies jetzt eben das Municip Araraquara im Staate Sao Paulo, wo jeder, der 20,000 Maulbeerbäume anpflanzt, ein Conto de Reis in bar, sowie Stecklinge und Kokons von der Munizipalität kostenlos geliefert erhält. Auf Grund dieser Versprechung sind in letzter Zeit schon ungeheure Maulbeerbaumbestände geschaffen worden. Im übrigen scheint Brasilien in dieser Beziehung zu spät zur Erkenntnis gekommen zu sein, und hat dem japanischen Einfluß schon ein viel zu großes Feld überlassen. Die beiden größten japanischen Spinnereiunternehmungen stellten schon von Beginn des Jahres 1927 ab große Versuche an, denn sowohl die größte japanische Seidenweberei, als auch die größte Baumwollspinnerei Japans haben sich heute Brasilien zu ihrem neuen Betätigungsfeld ausersehen. So hat z. B. die große Seidenweberei Katagura-gumi im Staate Sao Paulo schon 1300 acres mit Maulbeerbäumen bepflanzen lassen, nachdem die japanischen Techniker erklärt hatten, daß sich Brasilien genau so gut wie Japan zur Seidenraupenzucht eignet, da in den klimatischen Verhältnissen wenig Unterschied wäre, und deshalb eine große Seidenraupenzucht unter allen Umständen gelingen müsse.

Die Japaner hatten vorher den brasilianischen Markt auf die Absatzmöglichkeiten für Seidenwaren genau sondiert und waren dabei zu dem Resultat gekommen, daß man schwer ein Land wiederfinden könne, welches so aufnahmefähig für seidene Artikel wie das gegenwärtige Brasilien ist. Auf Grund dieser Feststellung errichteten sie jetzt im Staate Sao Paulo große Seidenspinnereien und -Webereien, welche mit den geschulten japanischen Seidenindustriearbeitern, die schon in Menge in Brasilien eintreffen, betrieben werden sollen. Diese neuen Seidenfabriken haben sich auch schon einen festen Absatz nach Buenos Aires, Montevideo, Santiago und anderen südamerikanischen Großstädten gesichert. Die japanische Regierung hat äußerst günstige Verträge mit der brasilianischen Regierung für die Einwanderung japanischer Auswanderer getroffen, welche in der dortigen neuen Seiden- und Baumwollindustrie Beschäftigung finden sollen. Besonders aus Tokio und Osaka kommen ständig Vertreter großer Firmen nach Brasilien, da diese Zweigniederlassungen für die Fabrikation von Seiden- und Baumwollwaren in Brasilien gründen wollen. Es wimmelt

gegenwärtig direkt von japanischen Seidenraupenzüchtern und man hofft, daß sich die Brasilianer an diesen ein Beispiel nehmen werden und hierdurch mit der Zeit diese Ueberflutung von japanischen Spezialisten wieder eingedämmt wird, nachdem das Inland von den Japanern genügend gelernt hat. Es zeigt sich also, daß die Versuche der brasilianischen „Sociedade Anonyma de Seda Nacional", den Züchtern unentgeltlich Zuchteier, Maulbeerstecklinge, Setzlinge und Kokons abzugeben, die japanische Konkurrenz sich festzusetzen nicht verhindern konnte. Der Hauptgrund, weshalb die Japaner dort das Terrain so leicht sich erobern konnten, ist in der Lethargie der dortigen Landwirte, oder wie man sie allgemein nennt, der „Caipira" zu suchen, denn die doch an sich wirklich nicht schwere Seidenraupenzucht erscheint den „Caipiras" viel zu umständlich. In Wirklichkeit sind es daher auch heute außer den Japanern hauptsächlich eingewanderte Italiener, die schon von Hause aus mit der Raupenzucht vertraut, die meisten Erfolge in Brasilien aufzuweisen haben. Aber der Japaner, dessen Raupenzuchtkenntnisse bis in die vorgeschichtliche Zeit zurückgreifen, ist natürlich auch den Italienern darin voraus. Vor allen Dingen kommen die großen japanischen Unternehmungen mit den nötigen Kapitalien ausgerüstet nach Brasilien. Das Land selber besitzt schon zahlreiche Seidenwebereien, darunter eine Anzahl, die auch bei uns für große Unternehmungen gelten würden. Fast die gesamte dortige Seidenindustrie mußte aber bis jetzt den allergrößten Teil der Rohseide importieren.

Die Verhältnisse liegen heute so, daß Seide außerordentlich billig in Brasilien produziert werden kann, und da bekanntlich die inländische Seidenindustrie einen hohen Zollschutz genießt, wäre bei Selbstproduktion der Rohseide eine Ausfuhr von Seidenfabrikaten nicht nur nach Uruguay, Argentinien und Chile fast selbstverständlich, sondern nach beinahe allen übrigen lateinamerikanischen Staaten. Kürzlich gab der sehr anerkannte brasilianische Agronom Lourenço Granato eine Broschüre über die Möglichkeiten der brasilianischen Seidenraupenzucht heraus. Hierbei wies er nach, wie leicht im Staate Sao Paulo die Seidenraupenzucht auf den vielen dortigen Kaffeefazendas von den Kolonisten als Nebenerwerb betrieben werden könne, da alle Frauen und Kinder hierbei mithelfen könnten. Auf Grund dieser Feststellungen werden wahrscheinlich ein großer Teil der Fazendeiros auf ihren Kaffeeplantagen Maulbeerbäume anpflanzen, wodurch sie eine Anziehungskraft auf japanische Auswanderer ausüben wollen, die sich dann gleichzeitig auch als Arbeiter auf den Kaffeeplantagen betätigen würden, was bei dem ständigen Mangel von Kaffeearbeitern ihnen sehr zugute kommen würde, da diese durch die Seidenraupenzucht sich solchen Nebenverdienst schaffen könnten, daß sie leichter zur Uebernahme der unbeliebten Kaffeearbeit veranlaßt werden könnten. Man hatte nach Kriegsbeendigung in Brasilien versucht, deutsche Einwanderer zur Hebung des Baumwollanbaues in Brasilien zu benutzen. Die Erfolge waren aber niederschmetternd, denn die Mehrzahl der deutschen Auswanderer waren früher Industriearbeiter gewesen, die weder in der Seidenraupenzucht noch in dem Baumwollanbau sich verwenden ließen. Die Japaner dagegen schicken jetzt nur Arbeiter herüber, welche mit landwirtschaftlichen Arbeiten und Seidenraupenzucht gleichmäßig vertraut sind, und man glaubt daher, daß die japanischen Unternehmungen ganz anders gelingen werden, als die Versuche mit deutschen Arbeitern. Wir werden also für die Zukunft damit rechnen müssen, daß uns der Seidenwarenabsatz nach Brasilien nach und nach ganz verloren geht, denn neben der schon heute leistungsfähigen Inlandsindustrie hat das Jahr 1928 ein japanisches Gründungsfieber für Seidenfabriken und in kleinerem Umfange auch für Baumwollfabriken in Brasilien mit sich gebracht, die höchst ungünstige Wirkungen für unseren Export nach dort zur Folge haben können.

Untersuchung von Textilfasern.

Die Kenntnis der Untersuchungs- und Unterscheidungs-Methoden zur Bestimmung von Textilmaterialien ist für jeden Textilfachmann eine Notwendigkeit. Die folgenden Zeilen sollen nun nicht schon Bekanntes wiederholen, sondern über neuere Reaktionen berichten, welche sich zur Unterscheidung von Textilfasern, besonders von Kunstseiden, geeignet erwiesen haben. Tierische und pflanzliche Fasern lassen sich leicht durch die Verbrennungsprobe unterscheiden. Wolle und Seide können mikroskopisch sehr leicht bestimmt werden. Auch bei den Pflanzenfasern bietet das Mikroskop ein gutes Hilfsmittel, die einzelnen Fasern zu bestimmen. Bei den Kunstseiden, speziell bei Viscose und Kupferseide stößt man bei der Untersuchung schon auf größere Schwierigkeiten. Mikroskopisch kann Viscose und Kupferseide (Bemberg) durch die Querschnittsformen ziemlich sicher unterschieden werden. Oftmals steht aber kein Mikroskop zur Verfügung und dann muß man sich mit Reaktionen behelfen. In den Lehrbüchern sind verschiedene Reaktionen von Kunstseiden, Viscose und Kupferseide angegeben, aber keine gibt ein sicheres Merkmal zur Unterscheidung dieser beiden Kunstfasern. Nach den Erfahrungen des Schreibenden hat sich das von Dr. W. Wagner (Melliand Textilberichte 1927 pag. 246) vorgeschlagene Pikrokarmin zur Unterscheidung von Textilfasern, besonders von Viscose und Kupferseide sehr gut bewährt. Pikrokarmin nach Ranvier ist ein Gemisch von pikrinsaurem Ammonium und Ammonium-Karmin. Dieses Pikrokarmin kann nur in einem Falle als Reagens dienen, sonst bedarf es aber bestimmter Zusätze, damit die Reaktionen rasch und deutlich eintreten. Die tierischen Fasern, entbastete Seide, Wolle und Tussah werden durch das im Gemisch enthaltene Pikrat gelb gefärbt, während sich die pflanzlichen sowie die kunstseidenen Zellulosefäden sich mehr oder weniger stark rot anfärben.

Zur Unterscheidung von Viscose und Kupferseide bedient man sich des „Pikrokarmins K". Dieses wird hergestellt, indem man 4 grs Natriumammoniumphosphat (Phosphorsalz) und 1 gr. Soda in 25 ccm Wasser löst, hiezu noch 5 gr. Pikrokarmin nach Ranvier und 75 ccm Wasser zugibt, dann das ganze durch Erwärmen in Lösung bringt. Die abgekühlte Lösung ist gebrauchsfähig. Man färbt fünf Minuten und spült gründlich mit kaltem Wasser. Durch dieses Reagens wird Viscose- und Chardonnetseide schwach rosa, Kupferseide stark weinrot, Acetatseide grüngelb gefärbt. Zur Bestimmung der Provenienz der Kunstseiden bringt man gleichzeitig mit der zu untersuchenden Probe eine solche von bekannter Viscose in das Färbebad. Wird die Probe grün-gelb gefärbt, so liegt Acetatseide vor. Ist Kupferseide vorhanden, so zeigt diese im Gegensatze zu der nur schwach angefärbten Viscose, im feuchten Zustande eine dunkelrote und trocken eine schöne weinrote Färbung. Stimmt die unbekannte Probe mit der beigefügten Viscose überein, so kann Viscose- oder Chardonnetseide vorliegen, welche letztere durch die Diphenylaminreaktion bestimmt werden kann. Mit Vorteil läßt sich das Pikrokarmin zur Bestimmung des Seidenbastes auf der Seidenfaser verwenden. Der Seidenbast färbt sich durch das Pikrokarmin braunrot, das Fibroin dagegen schwefelgelb. Es lassen sich auf der Seidenfaser noch geringe Mengen von Seidenbast nachweisen. Zum Nachweis des Seidenbastes benützt man eine Lösung von 1 gr. Pikrokarmin nach Ranvier in 100 ccm Wasser. Man legt die zu unterscheidende Seidenprobe 20 Minuten in das kalte Bad und spült nachher gut mit kaltem Wasser.

Zur Feststellung von Bembergseide neben andern Kunstseiden, besonders Viscose, empfiehlt Dr. Tede eine Mischung von 20 ccm 0,5%iger Eosinlösung, 15 ccm Pelikantinte No. 4001 von Günther Wagner und 65 ccm Wasser. Die Seide wird kalt fünf Minuten angefärbt, gut gespült und getrocknet. Die Bembergseide färbt sich tiefblau, während die Viscose rot erscheint. Sind die zu untersuchenden Materialien gefärbt, so muß der Farbstoff abgezogen werden. Bei Kunstseiden läßt sich der Farbstoff, je nach der Art der Färbung, durch Kochen mit Seife, durch Hypochlorite oder durch Natriumhydrosulfit abziehen. Will man auf gefärbter Seide den Bast nachweisen, so darf man nicht mit Seife kochen, sondern muß mit Natriumhydrosulfit entfärben.

Allgemein bestimmt man die Acetatseide durch deren Löslichkeit in Aceton. Doch ist bei dieser Bestimmung Vorsicht geboten um nicht falsche Schlüsse zu ziehen. Es gibt nämlich Celluloseacetate, die in Aceton nicht löslich sind. Cellulose-Acetat kommt in verschiedenen Formen vor als Mono-, Di- und Triacetat. Die Monoverbindung fällt für Acetatseide nicht in Betracht. Diese besteht hauptsächlich aus dem Di-Acetat, welches in Aceton löslich ist. Das Triacetat löst sich nicht in Aceton wohl aber in Eisessig. Verseifte Acetatseide verliert die Löslichkeit in Aceton. Beim Färben eines Stückes von Wolle und Acetatseide zeigten sich Schwierigkeiten, indem sich

die Acetatseide in verschiedenen Tönen anfärbte. Anfänglich vermutete man, daß zweierlei Kunstseiden, Acetat und Viscose beim Weben verwendet wurden. Die eingehende Untersuchung ergab nun daß zwei verschiedene Acetatseiden vorlagen, eine in Aceton lösliche und eine darin unlösliche. Durch die Jodreaktion und mittels des Polarisationsmikroskopes konnten beide Seiden als Acetatseiden intentifiziert werden. Da sich die verschiedene Färbung ziemlich regelmäßig wiederholte, so konnte eine partielle Verseifung nicht wohl angenommen werden, was auch durch die Vorbehandlung nicht wohl möglich war. Zur Bestimmung von Acetatseiden empfiehlt es sich daher, neben der Löslichkeit in Aceton noch andere Prüfungsmethoden, wie das Polarisationsmikroskop, das Verhalten gegen Pikrokarmin und Jodlösung zu benützen.

SPINNEREI - WEBEREI

Von der Chardonnet-Kunstseide und ihrer Verwendung in der Seidenweberei.

Die älteste, zu eigentlicher Verwendung gelangte Kunstseide ist bekanntlich die Nitroseide des Grafen Chardonnet, kurz Chardonnetseide genannt. Heute wird sie jedoch mehr und mehr verlassen, teils weil sie von den andern Kunstseiden überholt wurde, teils auch wegen der ihr anhaftenden Unvollkommenheiten.

Zu den letztern ist vor allem ihre schlechte Färbbarkeit zu zählen. Viele Fabrikanten und Disponenten, die sich auf die bekannten K. S.-Mantelstoffe, Satin Sultan, Givrines usw. verlegten, machten anfänglich den Fehler, als Kette Chardonnetseide zu verwenden, wegen des billigeren Preises natürlich und auch, weil sie sich auf Stuhl gut verarbeiten läßt. Solang man nur schwarz zu färben hatte, ging es denn auch ganz gut, obwohl der Griff an Weichheit zumeist auch zu wünschen übrig ließ. Sobald man aber einmal eine Order in Farben auszuführen hatte, war auch schon die Bescherung in Gestalt streifig ausgefallener Ware da.

Jetzt zuerst großes Lamento beim Färber: heute müsse man doch jede Kunstseide egal färben können; es sei Prima- und nicht etwa Sekunda-Ware verarbeitet worden; die Konkurrenz bringe doch in genau derselben Qualität auch egale Ware usw. Wenn dann der Färber erfährt, daß es sich um Chardonnet handelt, so rät er gewöhnlich, zu Viscose überzugehen. Aber mancher Fabrikant und Disponent kann eben nicht verstehen, warum man Chardonnet nicht auch egal soll färben können. Auch fällt ihm auf, daß sich große Unterschiede in der Egalität zwischen den einzelnen Farben zeigen, was ihn wieder in der Annahme bestärkt, daß den Färber ein Verschulden treffe. Was ist nun aber in Wirklichkeit der Grund für den streifigen Ausfall der Chardonnetseide?

Um die Erklärung hiefür geben zu können, müssen wir auf die Fabrikation der Chardonnetseide selbst zurückgehen. Bekanntlich wird die als Rohmaterial verwendete Baumwolle zuerst nitriert. Die dabei entstehende Nitrocellulose (Schießbaumwolle) ist sehr explosiv und feuergefährlich. Um der fertigen Chardonnetseide diese üble Eigenschaft zu nehmen, muß sie wieder denitriert werden. Dabei wird die in der Chardonnetseide vorhandene Salpetersäure verseift. Wichtig ist bei dieser Prozedur, daß man sie im richtigen Moment unterbricht, nämlich sobald die Verseifung durchgeführt ist. Zu langes Verweilen im Denitrierbade wirkt nämlich schwächend auf die Faser.

Praktisch wird deshalb nie vollständig denitriert, sondern man läßt einen Salpetersäurerest auf der Faser zurück. Von besonderer Wichtigkeit ist nun aber eine gleichmäßige Denitrierung, da Nitrocellulose und denitrierte Cellulose ganz verschiedenes Anfärbevermögen besitzen. Und da liegt nun des Pudels Kern, warum Chardonnetseide sich oft unegal anfärbt: weil eben das Material ungleichmäßig denitriert wurde und deshalb ungleiche Färbeeigenschaften aufweist.

Es dürfte nun ganz klar sein, daß man für diesen Zustand den Färber nicht verantwortlich machen kann. Wohl kann er manchmal die sich zeigende Unegalität verbessern, nämlich dadurch, daß er die erste Färbung wieder abzieht und das Gut ein zweites Mal unter Anwendung besonderer Vorsichtsmaßregeln und spezieller Zusammensetzung des Farbbades auffärbt. Billigerweise kann man aber vom Färber nicht verlangen, daß er eine doppelte Färbung zum Preise einer einfachen ausführe, und es ist deshalb nur natürlich, wenn der Färber diese Extraleistung verrechnet, zumal er sie nicht verschuldet hat.

Wie kommt es nun aber, daß die verschiedenen Farben so verschiedene Resultate ergeben, die einen stark unegal ausfallen, die andern dagegen ordentlich und brauchbar? Da muß wieder einmal mehr darauf hingewiesen werden, daß jeder Farbstoff ein Individuum für sich mit ganz besondern Eigenschaften vorstellt. Wie von Mensch zu Mensch Unterschiede im Charakter vorkommen, so hat auch jeder Farbstoff Eigenschaften, die ihn von den andern unterscheiden. Diese Eigenschaften zu studieren und bei der Verwendung der Farbstoffe zu berücksichtigen, ist eine Hauptaufgabe des Färberei-Chemikers. Da kommen nun hauptsächlich große Unterschiede vor in der Leichtigkeit, mit der der Farbstoff auf das Farbgut aufzieht Man spricht deshalb von gut und von schlecht ziehenden, oder von gut und von schlecht egalisierenden Farbstoffen. Hat der Färber schon bei einem gleichmäßig veranlagten Farbgut mit einem schlecht egalisierenden Farbstoff oft seine Last, um eine egale Färbung herauszubekommen, so kann man sich vorstellen, wie viel größer die Schwierigkeiten sein müssen, wenn die Vorbedingungen im zu färbenden Gut verschiedene sind. Und das kommt nun eben gerade bei Chardonnetseide infolge ungleichmäßiger Denitrierung häufig vor. Für farbige, stückgefärbte Artikel ist deshalb Vorsicht in der Verwendung dieses Materials am Platze. Bei Strangfärbungen ist es eventuell möglich, die gefärbten Stränge nach Farbton zu sortieren. -o-

Die Fadenkreuzwalke.

Ein Mittel zur Verhütung paariger Ware auf Webstühlen.

(Nachdruck verboten.)

Das Bedürfnis, auf ein und demselben Stuhl ohne große umständliche Umänderungen mehrschäftige und auch Gewebe mit Leinwandbindung, sogenannten Zweitritt, herstellen zu können, hat vor Jahren zur Einführung der sogenannten Fadenkreuzwalke geführt. Sie ist aber keineswegs allgemein bekannt, obwohl sie für jede Weberei von größtem Nutzen sein kann.

Es soll daher versucht werden, die Wirkungsweise und die unverkennbaren Vorteile dieser Einrichtung darzulegen. Daß bei Leinwandbindung oder sogenanntem Zweitritt, die Ware nur dann einwandfrei schön ausfällt, wenn mit Exzentertrittvorrichtung gearbeitet wird, ist altbekannt. Aber bei manchen Geweben ist es ein fachmännisches Kunststück, die Ware paarigfrei und ohne Rippen herauszubringen. Besonders leicht entsteht dieser Uebelstand, wenn das Riet zweifädig eingezogen ist. Die Ursache für das Entstehen der Rippen liegt wohl darin, daß beim Fachwechsel die Kettfäden nicht gleichmäßig gespannt bleiben und begünstigt durch ein zweifädiges Webblatt nicht scharf nebeneinander zu liegen kommen. Der Exzentertritt hebt nun allerdings diesen Uebelstand auf. Allein bei dem häufigen Wechsel der Gewebe, wie es in den Buntwebereien fast die Regel ist, ist natürlich ohne Schaftmaschine nicht auszukommen. Beides, Exzentertrittvorrichtung und auch Schaftmaschine für jeden Webstuhl zur Verfügung zu halten, ist natürlich nicht immer möglich, und ganz abgesehen von dem Kostenpunkt, eine ganz unpraktische, umständliche Sache. Die Fadenkreuzwalke macht die Excentertrittvorrichtung vollständig überflüssig. Durch sie werden die Stäbe, die das

Fadenkreuz bilden, also die Teilschienen hinter dem Webgeschirr, zwangsläufig mittelst auf der Schlagexzenterwelle verstellbar aufgeschraubter Exzenter bewegt. Das ist allerdings nur möglich, wenn die Teilstäbe des Fadenkreuzes eine feste Lagerung haben. In der Regel sind die Lager einfach armartig an den Stuhlwänden angeschraubt. Der Exzenter ist an das vorstehende Ende der Schlagexzenterwelle einfach und mit Leichtigkeit anzubringen. Das ist bei Webstühlen mit Hattersleyschaftmaschinen, wie überhaupt dort, wo die Schaftmaschine den oberen Riegel trägt, fast immer möglich. Etwas umständlicher ist die Anbringung der Fadenkreuzwalke in den Fällen, wo die Schaftvorrichtung an den Seiten der Webstuhlwand angebracht ist. Hier müssen an der Innenseite der Webstuhlwände über die oberen Schlagspindellager gekröpfte Stelleisen angebracht werden, an welche die Lager verstellbar angeschraubt werden können. Der Exzenter kann hier nur zwischen den Schlagexzentern angeordnet werden, und muß deshalb zweiteilig sein. Das ist die sogenannte verstellbare Fadenkreuzwalke. Sie ist in der Anschaffung etwas teurer, bietet aber gegenüber der gewöhnlichen den nicht unerheblichen Vorteil, daß das bewegliche Fadenkreuz beliebig nahe an das Webgeschirr zu bringen ist. Bei paarig gescherten Ketten bleibt hier noch genügend Raum, auch die gewöhnlichen Fadenkreuzstäbe paarig in der Kette zu lassen. Für Gewebe mit dichter Ketteneinstellung, das sei hier nur nebenbei bemerkt, ist das zur Verhinderung der sogenannten Spanner ein nicht zu unterschätzender Vorteil. Ganz unentbehrlich ist die Fadenkreuzwalke zur Herstellung von Geweben mit breiten Streifen Leinwandbindung und schmalen Streifen, welche Figuren enthalten, oder Schaftmuster, bei denen infolge der Kettendichte der breiten Streifen von Grundkette ein einfädiges Webblatt ausgeschlossen ist. Alle weiteren Vorteile hier anzuführen, die eine Fadenkreuzwalke mit sich bringt, erübrigt sich. Unstreitig wird ein Betrieb durch eine solche Vorrichtung ganz wesentlich vereinfacht und daher hat dieselbe bis jetzt ungeteilte Anerkennung gefunden. Wer sich von den Lesern der „Mitteilungen" für diese Vorrichtung näher interessiert, wende sich durch die Vermittlung der Redaktion an den Verfasser. -H-

Wissenschaftliche Betriebsführung in der Textilindustrie.

Von Conr. J. Centmaier, beratender Ingenieur.

(Fortsetzung)

Die große Bedeutung einer zweckmäßigen Organisation für das technische und wirtschaftliche Gedeihen eines Textilunternehmens ist in den vorhergehenden Artikeln eingehend gewürdigt worden. Wir gelangen nun zur Gliederung der einzelnen Fabrikationszweige im Rahmen des Gesamtorganismus zu einer zweckmäßigen Verteilung der Obliegenheiten der einzelnen Abteilungen, zur sachgemäßen Trennung der Verantwortlichkeit und damit zu den Maßnahmen, die ein bestimmungsgemäßes Zusammenarbeiten aller Glieder gewährleisten.

Organisationspläne für die Erstellung und den Betrieb von Textilunternehmen stellt man am besten graphisch in der Form eines Schaubildes (Diagramms) dar. Die Geldgeber, seien sie nun Aktionäre oder Einzelbesitzer, bilden die Spitze der Schaubilddarstellung. Ihre Zusammenfassung in Aufsichtsrat, Verwaltung, Direktorium, ist leicht gezeigt. Die von den Verwaltungsorganen abzweigende Stellung der eigentlichen Direktion ist dann die nächste Stufe im Organisationsplan. An dieser Stelle ist dann sofort ersichtlich zu machen, ob die Direktion in einer Hand vereinigt ist, oder ob sich die Verwaltung hier in zwei Hauptzweige gliedert, in die kaufmännische und in die technische Direktion. Hier läßt sich auch sofort zeigen, wie die der Geschäftsleitung übergeordneten Aufsichtsratsmitglieder — gegebenenfalls in der Form besonderer Kommissionen — an der kaufmännischen und technischen Geschäftsleitung teilnehmen. Oftmals sind auch die beiden letzteren Zweige in der Form einer General-Direktion zusammengefaßt. Wohl dem Unternehmen, welches nur einer einzigen Hand untersteht. Wer in zahlreichen Aufsichtsrats- oder Aktionärversammlungen schon mitgewirkt hat, weiß, daß es gewöhnlich nur eine Persönlichkeit ist, die entscheidend die Geschäftsleitung beeinflußt. Hier zeigt sich am besten, daß viel Köpfe auch viele Meinungen bedeuten, und schließlich kann nur eine Meinung die beste sein. Jedes Textilunternehmen gehört zweckmäßig nur in eine Hand, die womöglich alle wesentlichen Fragen kaufmännischer und technischer Natur unter gemeinsamen, einheitlichen Gesichtspunkten entscheidet. Aus Konferenzen von Direktionsmitgliedern ist in der Regel nicht das Ergebnis zu erwarten, welches durch die Erwägungen einer zielbewußten Persönlichkeit mit Leichtigkeit zu erreichen ist. Meist sind es Kompromißlösungen, die aus dem Schoß eines vielgliedrigen Direktoriums hervorgehen, die niemand recht befriedigen und in ihren technischen und wirtschaftlichen Auswirkungen oftmals ein wenig günstiges Endergebnis zeitigen. Selbstverständlich ist mit dem Anwachsen des Umfanges eines Unternehmens die Uebersicht für eine einzelne Persönlichkeit sehr erschwert, gleichwohl ist aber ganz besonders für ein Großunternehmen die Zusammenfassung aller Geschäfte in der Person eines Generaldirektors dringend notwendig. Nur dieser ist in der Lage, absolute Einheitlichkeit, strikte und konsequente Befolgung der Hauptrichtlinien der Firma zu gewährleisten. Durch Beschränkung der Rechte der Mitglieder einer Kollegialbehörde, zugunsten des Vorsitzenden derselben, läßt sich leicht erreichen, daß formell und faktisch die Geschäftsleitung in einer Persönlichkeit vereinigt wird. Daß natürlich die letztere tatsächlich eine „Persönlichkeit" ist, ist von fundamentaler Bedeutung für jedes Unternehmen. Leider ist unsere Zeit mit der Tendenz der Demokratisierung sehr wenig für die Entwicklung und dem Gedeihen von Persönlichkeiten geeignet, zum Schaden unserer gesamten Kultur. Die Demokratisierung der Industrie ist ein Zeichen einer gewissen Stagnation derselben, in Zeiten raschen Aufstiegs sind die heute vielfach beobachteten Erscheinungen der Verteilung der Verantwortlichkeit auf möglichst viele Einzelorgane nicht denkbar. Unsere heutige Tendenz zur Normalisierung der Fabrikate und Betriebsmethoden ist natürlich auch nicht dazu angetan, Persönlichkeitswerte in der Geschäftsleitung voll zur Geltung zu bringen. Es ist heute eines der wichtigsten Gebote wissenschaftlicher Betriebsführung, daß der rechte Mann mit großer Verantwortungsfreudigkeit an den ihm gebührenden Platz in der Organisation eines Unternehmens gestellt wird. Dann wird dasselbe auch gedeihen und für seine Besitzer reiche Erträgnisse bringen.

Der nächstfolgende Schritt im Organisationsplan eines Textilunternehmens ist ein sehr wichtiger, indem er die technische Gliederung entsprechend dem Fabrikationsprogramm einleitet. Man teilt zunächst in die nachstehenden großen Gruppen ab: Spinnerei, Zwirnerei, Weberei, Veredlung, bei einzelnen Textilzweigen treten noch einige weitere Branchen hinzu: z. B. Wollwäscherei, Flachsaufbereitung, Zellulosefabrikation usw. Die Branche der Wirkerei gliedert sich gewöhnlich nur in zwei Teile, die eigentliche Wirkerei (einschließlich Strickerei) und in die anschließende Veredlung. Bei allen Gruppen — bei den einen mehr, den anderen weniger ausgeprägt — unterscheidet man neben dem eigentlichen Fabrikationsprozeß die Vorbereitung. In den meisten Organisationsplänen von Textilunternehmen kommt nicht zum Ausdruck, daß die Vorbereitung eigentlich die wichtigere von den beiden ist, und in ihrer Bedeutung für das technische und damit auch wirtschaftliche Ergebnis die eigentliche Fabrikation wenn auch nicht überwiegt, so doch sich gleichberechtigt neben sie stellt. Man sollte deshalb allgemein bei der Organisation eines Textilunternehmens die Vorbereitung und die Fabrikation zwei der technischen Leitung unterstellten, jedoch sonst völlig getrennten Stellen übertragen. Die moderne betriebswissenschaftlich richtige Organisation kennt dann noch eine weitere parallel laufende Gliederung: einmal in die eigentliche Fabrikation, dann in die Kontrolle, wobei der Begriff des Kontrollierens ein etwas weiter gefaßter ist, indem er nicht nur die Erfassung des jeweiligen Betriebszustandes bedeutet, sondern analog dem gleichen Begriff in der Finanzwissenschaft, die zweckmäßige Gestaltung der Fabrikation von allgemeinen Gesichtspunkten aus, nicht nur von dem der richtigen technologischen Betriebsführung verkörpert. Die Kontrolle des Fabrikationsbetriebes in diesem Sinne ist also gleichbedeutend mit der Leitung, das Personal der Kontrolle ist deshalb auch gewöhnlich der Geschäftsleitung direkt unterstellt. Es ist immer zweckmäßig,

die Gliederung eines Unternehmens, soweit als es zulässig erscheint, durchzuführen und so viel Einzelorgane zu schaffen, als dies mit dem wirtschaftlichen Endzweck vereinbar ist. Die Gefahr einer Ueberorganisation ist nur eine scheinbare. Jeder Geschäftsleiter wierd darauf sehen, daß unnötige Personalkosten vermieden werden. Man braucht naturgemäß bei einer modernen Organisation mehr Leute als bei einer nach der alten Methode, die Ausgaben sind aber relativ geringer, da einmal die Anzahl der unteren Stellen eine größere ist, anderseits die Erzeugungsmenge viel höher bewertet werden kann. Immerhin ist der Unterschied prozentual nicht viel größer, da ja nur wenige hochbesoldete Stellen neu zu schaffen sind, so die des Produktionstechnikers und die des Kontrollbeamten. Ein wichtiger Bestandteil einer modernen Fabrik ist die dem Produktionstechniker wie die dem Kontrollbeamten als wichtiges Versuchsfeld zugewiesene Anlern- und Produktionssteigerungs-Abteilung. Der Leiter derselben muß ein Akademiker sein mit gutem Einfühlvermögen in die besonderen Arbeitsbedingungen der betreffenden Fabrikation. Er muß für Forschungsarbeiten nach den Methoden neuzeitlicher wissenschaftlicher Behandlung geeignet sein und muß über das ganze theoretische Rüstzeug moderner Psychotechnik verfügen. Seine Aufgabe ist es, an den typischen Maschinen des Betriebes, die in der Versuchsstätte in je einigen Maschinen zur Verfügung stehen, die zweckmäßigsten Arbeitsbedingungen herauszufinden, zu normalisieren und instruktionsmäßig dem gesamten Personal nach und nach zu eigen zu machen. Eine energische Durchführung der in der Versuchsstätte erlangten Ergebnisse kann Produktionssteigerungen wie auch Qualitätssteigerungen in kaum geahntem Umfang herbeiführen, die in ihren schließlichen Auswirkungen, das finanzielle Ergebnis um 25% und mehr erhöhen können.

(Forts. folgt.)

Neuerungen für Hochverzugsstreckwerke.

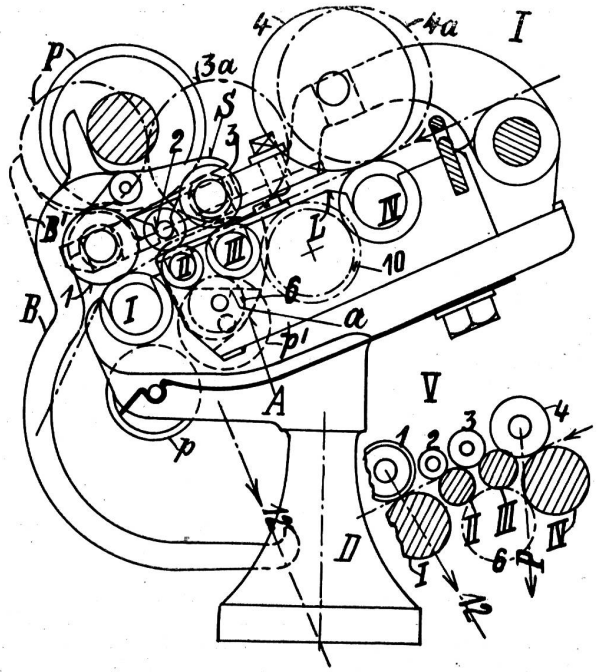
Von J. K.

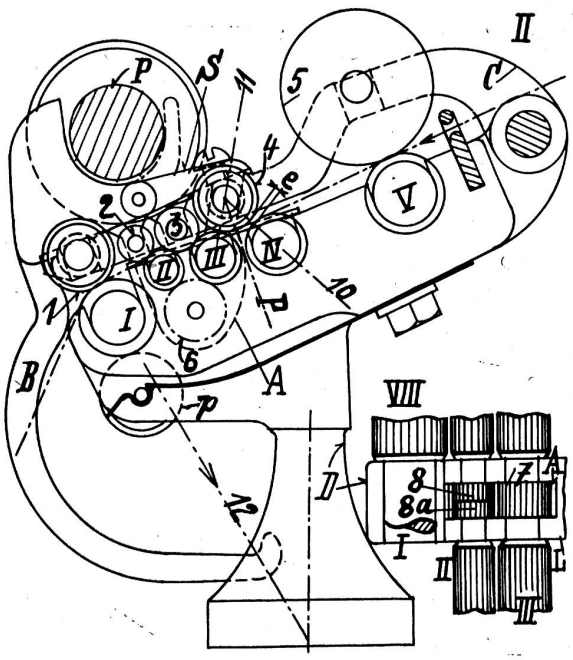
Der wesentliche Kernpunkt eines leistungsfähigen, einen Vor- und Hauptverzug aufweisenden Hochverzugsstreckwerkes bildet unter Benützung dünner Mittelcylinder deren weitmöglichste Nahestellung an den Vordercylinder behufs naher Heranführung der kürzern und freischwimmenden Baumwollfasern zugunsten eines geregelt erfolgenden Fasern-Durchzuges.

Einem dermaßen engstelligen Cylinder-Abstand bezw. größtmöglichster Verkleinerung des Mittelcylinders waren bis anhin in der Praxis Grenzen gezogen in der Weise, daß solche nicht unter 14 mm Diam. — und jeweils nicht ohne Verwendung komplizierter Cylinderantriebe, ferner nicht ohne Einbuße einiger Spindeln pro Maschinenseite ausführbar waren.

Diesen Nachteilen betriebs- und spinntechnischer Art begegnet in wirksamer Weise ein das charakteristische Merkmal vorliegender Neuerungen und Verbesserungen verkörpernder, in Abständen einiger Cylindersupport-Distanzen und in einem dieser Supports angeordneten Zwischenantrieb, wodurch die betriebssichere Verwendung kurzer und dünner Mittelcylinder bis 3/8" Diam. möglich, und ein nicht platzversperrender Zwischenantrieb ausführbar ist; dies zugunsten einer durch gute Faserführung und der Spinnmöglichkeit aller Verzugsgrößen und Baumwollsorten qualifizierten Verzugsleistung seitens nachbeschriebener Durchzugsstreckwerke.

Der für Vier- oder Fünfcylinder-Streckwerke (Fig. I, II und V) vorgesehene, mittels Zwischenrad 6 vom dickern Mittelcylinder III oder IV aus betätigte Zwischenantrieb 6, 7 und 8 ist in einer am Lagersattel L oder Cylindersupport D angebrachten Aussparung A untergebracht und mittels dem Deckel 9 staubdicht und lagersichernd abgeschlossen. Eine in dieselbe eingelegte, etwas Oel fassende Blechschale S vermag das Rädergetriebe zu ölen, bei deren durch Verwendung ganz schwacher Cylinder II bedingten Anordnung am Lagersattel L ein Durchbruch 1 vorgesehen ist, wie das die auch die Aussparung A deutlich zeigende Fig. VI darstellt.





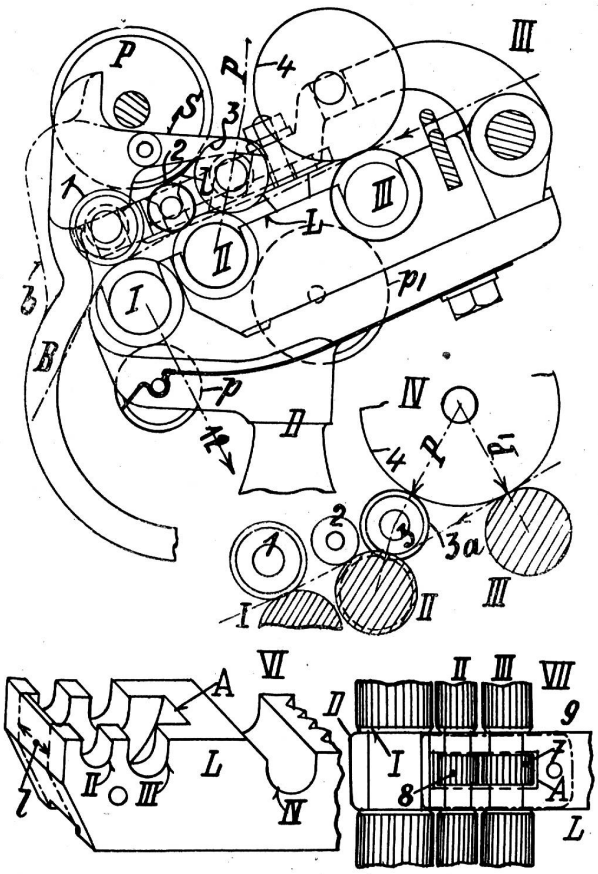
Diese Anordnung ermöglicht auch eine bequeme und zweckmäßige Nachfräsung der Aussparung.

Die Fig. VII zeigt den Zwischenantrieb als in der Mitte der kurzen Cylinderstücke — und Fig. VIII als zweite Variante denselben an deren Enden angeordnet. Die Fig. V zeigt einen vom Mittelcylinder IV aus betätigten, hierbei zwei dünne Mittelcylinder II und III antreibenden Zwischenantrieb.

Für lange Maschinen dürfte sich das einmalige Einschalten eines zweifachen Zwischenrades 10 empfehlen, behufs hilfsweisen Antriebes des Mittelcylinders III vom Hintercylinder IV aus, wie dies die Fig. I zeigt. Vorgenannter Zwischenantrieb 6, 7 und 8 ist auch für Selfaktoren unter Verwendung je eines genügend breiten Cylindersupportes möglich.

Das in Fig. II gezeigte Fünfcylinder-Streckwerk weist eine sonderartige Lagerführung für die Oberwalze 4 auf zum Zwecke, deren umstellbaren Klemmpunkt je nach

Baumwollsorte auf den Cylinder III oder IV (unter jeweiliger Distanzierung e von ca. 1 mm zwischen diesen) wirken zu lassen, wodurch eine im Distanzbereich von 10 mm stattfindende Klemmpunkteinstellung nach den Druckkomponenten



10 und 11 erzielbar ist, ohne besondere Cylinderverstellung bisher üblicher Art, welch vorteilhafte, eine bedeutende Streckwerk-Vereinfachung gewährleistende Anordnung auch für Viercylinder-Streckwerke ausführbar ist.

Die, eine neuartige Cylinderbelastung für Klemmwalze 4 zeigende Fig. II weist einen am Gewichtshaken B angelenkten Sattel S federbelastender Art auf, wodurch die erforderlich richtige Druckrichtung P unabhängig derselben nach Linie 12 bewirkt werden kann. Desselben Systemes ist die Cylinderbelastung B und S für ein mit Vorverzug ausgestattetes Doppelroller-Streckwerk nach Fig. III, das auch mit Laufleder 1 ausführbar ist.

Die in Fig. II und V gezeigten Streckwerks-Systeme mit zwei unbelasteten Mittelcylindern II und III und deren leichten Oberwalzen 2 und 3 ermöglichen eine gute Faserführung und eine engstellige Faserhemmung, wodurch die gute Verzugsleistung des Casablancas-Streckwerkes mit den arbeitstechnisch bewährten Vorteilen der Walzenstreckwerke vereinigt wird. Gemäß dem in Fig. IV gezeigten Doppelroller-Streckwerk wird die mit Leitringen 3a versehene und in umgekehrter Drehrichtung rotierende Oberwalze 3 mittels der von der schweren Oberwalze 4 abgeleiteten Gewichtskomponente P belastet.

Die in Fig. I strichpunktierten Oberwalzen 3a und 4a betreffen ein Viercylinder-Streckwerk selbstbelastender Art, dasselbe dadurch und mit Verwendung eines einfachen Gewichtshakens B^1 bedeutend einfacher in Ausführung, Sauberhaltung und Bedienung gestaltend. Bemerkt sei noch, daß der Tendenz der leichten Oberwalzen mit intermittierender Bewegung zu laufen, jeweils in einfacher und zweckmäßiger Weise begegnet werden kann.

Bekannterweise sind den (große Vorteile wirtschaftlicher Art ergebenden) Durchzugsstreckwerken ganz neue Arbeitsgrundsätze zugeteilt, weshalb es als logisch erscheint, daß bei dieser radikal umgestalteten Arbeitswirkung technologischer Art solchen dienende Hochverzugsstreckwerke nicht in derselben einfachen Bauart der leistungsbegrenzten alten Streckwerke ausführbar sind.

Vorstehend besprochene Neuerungen und Verbesserungen haben einen vieljährig erfahrenen Fachmann zum Urheber. Derselbe hat ferner anderweitige, für die Rohstoff-Verarbeitung bezw. im Stapelfasergespinst erzielende Neuerungen grundlegender Art ausgearbeitet, ebenso bedeutsame Erfindungen für Riemen- und Motor-Antriebe von Ringspinnmaschinen, welche eine wesentliche Mehrproduktion ergeben. Alle diese Neuerungen und Verbesserungen bezwecken und ergeben eine grundlegende Vervollkommnung des Spinnprozesses.

FÄRBEREI - APPRETUR

Das Appretieren kunstseidener Gewebe und Mischgewebe.

Von Wilhelm Kegel, Färberei-Techniker.

(Schluß.)

C. Mischgewebe aus Kunstseide (Kunstseide und Baumwolle.)

Für Mischgewebe ist eine gut aufgeschlossene Stärkeappretur, die wiederum nicht zu konzentriert verwendet werden darf, den Gelatine- oder Leimappreturen vorzuziehen, weil letztere der in den Mischgeweben enthaltenen Baumwolle zu wenig Fülle verleihen.

Während für gebleichte Ware mit Aktivin aufgeschlossene Stärkeappreturen zu empfehlen sind, eignet sich für gefärbte Mischgewebe mit Diastafor bereitete Stärke besser.

Bei Mischgeweben wird das Appretieren auf einer Appretier- oder Paddingmaschine vorgenommen, von welcher aus das Gewebe direkt in die Trockenanlage eingeführt wird. Gute Bombage der Appreturmaschinenwalzen, welche öfters gewaschen werden sollen, ist für den Ausfall der Ware bestimmend.

D. Appreturansatz für gebleichte Mischgewebe.

8 Kg Kartoffelmehl werden mit
60 L Wasser angeteigt und mit
90 Gr Aktivin versetzt. Man läßt nun solange kochen, bis die Wassermasse klar geworden ist. Man fügt nun
800 Gr Glycerin und
1 Kg Monopolbrillantöl hinzu.

Für den Gebrauch wird die Masse 1 : 10 bis 1 : 12 verdünnt und bei ca. 30° C verarbeitet. In manchen Fällen ist es gut, wenn es sich um reines Weiß der Ware handelt, der Masse etwas gut gelöste, durch ein Sieb passierte Säureviolett-Lösung zur Hebung des Weiß-Effektes der Ware zuzufügen.

Damit die Appreturmasse nicht zu alt wird, empfiehlt es sich, immer nur soviel von den Ansätzen vorrätig zu halten, als gerade gebraucht wird. Am besten bereitet man sich alle Tage den Ansatz für den nächstfolgenden Tag neu vor.

E. Gefärbte und bedruckte Kunstseidenmischgewebe.

Gefärbte und bedruckte Kunstseidenmischgewebe appretiert man mit Diastafor aufgeschlossener Kartoffelstärke. Ihr Ansatz ist wie folgt zu bereiten:

10 Kg Kartoffelmehl sind mit
70 L kaltem Wasser anzuteigen und mit
100 Gr Diastafor zu versetzen. Man heizt unter ständigem Rühren allmählich von 65° C bis Verkleisterung der Stärke eingetreten ist, kocht kurz auf, stellt den Dampf ab und versetzt mit
1200 Gr Monopolbrillantöl und
1000 Gr Glycerin, worauf man das gesamte Quantum der Masse auf 100 Liter einstellt.

Zum Appretieren verdünnt man den Ansatz für glatte Ware auf 1 : 10, für Druckstoffe dagegen 1 : 12 bis 1 : 15. Man läßt die Ware so die Appreturmaschine passieren, daß sie gut abgequetscht in die Trockenmaschine einläuft. Das Trocknen, ganz speziell bei Druckware und empfindlichen Farbnüancen, ist bei möglichst niedriger Temperatur vorzunehmen.

Bemerkungen.

Es soll hier nochmals vermerkt werden, daß die Mischgewebe in rohem Zustande vor dem Bleichen und Färben gesengt werden müssen, um feine Baumwollfäserchen, welche dem Gewebe das ruhige Aussehen nehmen würden, zu entfernen.

Beim Appretieren von Mischgeweben läßt man die Ware die Appreturmaschine so passieren, daß die linke Seite mit der in die Appretur tauchenden Walzen in Berührung kommt.

Beim Färben von reiner Kunstseidenware sowie Kunstseidenmischgeweben ist darauf zu achten, daß alle Säureprozesse nach Möglichkeit mit Ameisen- oder Milchsäure vorgenommen werden, weil diese die Kunstseide am wenigsten schädigen und den Glanz nicht vermindern. Auch zu scharfe Alkalibäder, die zum Reinigen der Rohware Verwendung finden, sind tunlichst zu vermeiden.

Sofern es sich beim Färben von Mischgeweben um substantive Baumwollfärbungen handelt, ist mit möglichst niedrigen Temperaturen mit dem Färbeprozeß zu beginnen, um ein zu schnelles Anfärben der Kunstseide, welche dann dunkler als die Baumwolle ausfallen würde, zu vermeiden. In solchen Fällen, speziell wenn es sich um Unifärbungen handelt, grinst die hellere Baumwolle durch das Gewebe und verleiht ihm ein unruhiges, unschönes Aussehen.

Beim Drucken von Kunstseide oder Kunstseidenmischgeweben empfiehlt es sich, sofern Basische-, Beizen- oder sonstige Druckfarben in Frage kommen, die aus saurer Druckmasse gedruckt werden, diese mit Ameisen- oder Milchsäure anzusetzen, weil dadurch die beste Schonung der Faser erreicht wird.

Das Dämpfen gedruckter Kunstseidenware soll nach Möglichkeit kurz vorgenommen werden, weil zu leicht durch ein zu langes Dämpfen der Glanz der Ware leiden würde.

Bei der besonders guten Aufnahmefähigkeit der Kunstseide gegen fast alle Farbstoffklassen, kommt man für gewöhnlich mit der Hälfte der Dämpfdauer aus, die für Baumwollgewebe erforderlich ist. Schon aus diesem Grunde ist ein zu langes Dämpfen nicht erforderlich. Vor allen Dingen ist beim Drucken basischer Farbstoffe eine Nachbehandlung mit Brechweinstein unbedingt zu vermeiden. Bei der guten Aufnahmefähigkeit der Kunstseide für basische Farbstoffe genügt schon das in der Druckfarbe befindliche Tannin zu deren Fixage. Eine Nachbehandlung nach dem Druck mit Brechweinstein würde die Kunstseide nicht nur hart machen, sondern den Glanz beeinträchtigen.

Winke aus der Rauherei von Baumwollgeweben.

Um die Gewebeflächen weich und rauh zu machen und dieselben zu verdichten, werden letztere u. a. gerauht. Dieses Aufrauhen erfolgt in der Baumwollbranche mittels Kratzen. Die letzteren hat man auf Walzen angeordnet, welche wieder an dem Tambour gelagert sind, um welche das Gewebe bewegt wird. Der Eingriff der Kratzen in die Oberfläche der Ware ist einstellbar und wird nach der Dichte des Gewebes und der Bindung desselben entsprechend gewählt. Ebenso kann man die Bewegungsgeschwindigkeit der Kratzen der Ware entsprechend einstellen. Während man sich in früheren Jahren Rauhmaschinen mit nur wenig Walzen bediente, hat man heute Maschinen mit 24 und 36 Walzen, welche gruppenweise angetrieben werden. Infolge der Leistungsfähigkeit dieser Walzen kann das Gewebe die Maschinen schneller passieren, wodurch eine höhere Produktion erreicht wird.

Die moderne Rauhmaschine ist technisch weit vollendet. Man hat z. B. Systeme mit Strich-Gegenstrich, mit Dreh-Richtung des Tambours in Richtung des Warenlaufes. Dabei kann die Maschine derart eingerichtet werden, daß verschiedene Effekte erreicht werden, wie solche zum Vorrauhen oder Fertigrauhen benötigt werden. Das ist mittelst Scheibenwechsels bequem zu erzielen. Für Halbverfilzung hat sich die Maschine für Strich-Gegenstrich mit Drehrichtung des Tambours gegen die Richtung des Warenlaufes bewährt. Zur Erzielung eines reinen Verfilzungseffektes läßt man sämtliche Rauhwalzen nach einer Richtung arbeiten und den Tambour gegen den Warenlauf bewegen. Ferner besteht eine Maschine, wie zuerst erwähnt, welche mit patentierter Augenblicksumstellung ausgestattet ist und mittels der man einen Verfilzungseffekt erreichen kann. Weiterhin wird eine Maschine gebaut, welche für Strich-Gegenstrich und reine Verfilzung derart eingerichtet ist, daß durch Umlegen einer Walzengruppe usw. der eine oder der andere Effekt erzielt werden kann. Bei der Maschine mit Patent-Momentumstellung erfolgt das Umstellen der Rauhwalzen gruppenweise vom Strich-Gegenstricheffekt und Verfilzung durch einfache Handhabung eines Hebels. Es kann das Umstellen während des Betriebes vorgenommen werden. Es ergibt sich daraus ein nennenswerter Vorteil, denn für die gewöhnliche Rauhmaschine kann nur durch Umlegen der Rauhwalzen und Aenderung des Antriebes auf Verfilzung eingerichtet werden.

Fernere Verbesserungen an neuen Rauhmaschinen sind z. B.: Die Einstellung bei den Rauhwalzengruppen von einer Stelle aus mittels Handrädern. Die Putzvorrichtung innerhalb der Maschine, die Anwendung breiter Rauhwalzen-Antriebsriemen, welche sich bequem je nach Bedarf spannen lassen.

Die Warenanspannung läßt sich während des Betriebes mittels Expansionsscheibenantriebes bequem regulieren. Die Rauhwalzenlager werden entweder nach dem bewährten System der Fettschmierung oder nach praktisch konstruierter Oelschmierung betriebsfähig erhalten. Die Lagerungen sind staubfrei abgedichtet.

Eine weitvollendete Schmierung der Rauhwalzen stellt die Zentralölschmierung dar. Ein regulierbarer Tropföler ist mittels eines Rohres mit einer feststehenden Büchse verbunden, welche auch im Tambourlager angeordnet ist. Diese Büchse ist in der Bohrung mit einem ringförmigen Niet ausgestattet. Durch diese wird das aus dem Tropföler kommende Oel nach einem Kanal geleitet, welcher das Oel in eine Verteilungskammer und von dieser nach den Lagern der Rauhwalzen führt. Die aus der Verteilungskammer nach den Walzenlagern führenden Kanäle sind mit einem Docht versehen. Mittels letzteren wird das Oel gleichmäßig an die Rauhwalzenlager abgegeben. Damit das Oel gleichmäßig verteilt wird, sind die Lagerbüchsen mit einer Einlage versehen.

Eine weitere Neuerung stellen die Kugellager an Rauhwalzen dar. Durch Anwendung von Kugellagern kann Betriebskraft gespart werden. Die erste Anregung zur Einführung von Kugellagern an Rauhmaschinen wurde durch das Gebrauchsmuster No. 219,223 (Kugellager für Rauhwalzen und Bürstwalzen) mit abgedichtetem Oelraum und Flansch gegeben. Gewöhnlich bedient man sich bei Kugellagern der Fettschmierung. Dies hat aber für die Kugellager den Nachteil, daß ein Bedürfnis zum Reinigen der Lager sehr bald vorhanden ist. Dieses kann nur derart geschehen, indem sämtliche Lager der Rauhwalzen abgezogen und außerhalb der Maschine gereinigt werden. Die Nachteile werden durch ein neues verbessertes Kugellagergehäuse mit Patent-Zentralölschmierung beseitigt. Auf dem Zapfen der Rauhwalzen wird ein doppelreihiges Kugellager angeordnet. Der äußere Kugelring wird mittels des Verschlußdeckels und des eingelegten Zwischenringes im Gehäuse festgehalten. Das Kugellagergehäuse läßt sich leicht auseinander nehmen. Zu diesem Zwecke wird der Verschlußdeckel abgeschraubt. Hierauf läßt sich die Kugellagerbüchse auf den Zapfen zurückschieben, dadurch liegt das Kugellager frei vor Augen. Das Oel gelangt mittels der Zentralschmierung durch das Zufuhrröhrchen, welches mit einem Docht ausgefüllt ist, in das Kugellagergehäuse und zwischen die Kugelreihen. Nachdem es diese passiert hat, wird es in einer eingedrehten Oelfangrinne gesammelt, von welcher es durch einen in die Oelfangrinne mündenden Kanal nach der äußeren Stirnseite der Kugellagerbüchse abgeleitet und durch eine Sammelrinne aufgefangen wird. Ein unnötiger Oelverbrauch kann vermieden werden, da die zum Schmieren nötige Menge Oel durch entspechende Einstellung des Tropfölers geregelt werden kann.

Hlch.

Das Färben von Strumpfwaren.

Bei der Fabrikation von Strumpfwaren ist es bei manchen Sorten und Qualitäten vorteilhafter, wenn solche aus rohweißen, ungefärbten Garnen angefertigt und nach der Fertigstellung in der gewünschten Farbe eingefärbt werden.

Diese Art der Fabrikation hat verschiedene Vorteile, da vor allem keine so großen Garnvorräte von den verschiedenen Farben auf Lager zu halten sind, was stets einen Zinsverlust bedeutet, und dann können die Strumpfwaren rasch in jeder gewünschten Modefarbe geliefert werden.

Bei gleichmäßiger Einfärbung werden auch Flecken vermieden, wie solche in der Fabrikation bei der Verarbeitung von hellen Garnen entstehen, solche können dann vor dem Färben ausgewaschen werden.

Beim Färben von Strumpfwaren muß eine Färbeeinrichtung verwendet werden, bei welcher auch die Nähte und Fersen gleichmäßig durchgefärbt werden, und wobei auch die Fleckenbildung verhindert wird, weil dies einen Ausfall an Ware bedeutet.

Wesentlich ist auch, daß die Strümpfe in der richtigen Form bleiben, und daß solche beim Färben nicht beschädigt werden.

Ein Färbeapparat für Strumpfwaren, welcher sich in der Praxis gut bewährt hat, wurde von der Zittauer Maschinenfabrik in Zittau auf den Markt gebracht.

Bei diesem Färbeapparat, nach dem Kastensystem, können Strumpfwaren aus Baumwolle, Wolle oder Kunstseide gefärbt werden, und können dabei die Strümpfe per Dutzend paarweise zusammengebunden bleiben, sodaß ein Zeichnen derselben nicht notwendig ist.

Dieser Färbeapparat besteht aus einem rechteckigen Unterbau, welcher einen oder mehrere übereinandergesetzte Kästen (je nach dem Warenquantum) und oben einen Abschlußrahmen trägt. Die Kästen sind durch Anpreßvorrichtung und entsprechenden Belag der Flächen so abgedichtet, daß eine weitere Umwandung nicht notwendig ist. Zum Herstellen des Flottenkreislaufes dient eine Rotationspumpe mit Vor- und Rückwärtsgang, sodaß die Richtung des Flottenkreislaufes gewechselt werden kann.

Der Apparat ist mit Heizschlangen ausgestattet und alle mit der Flotte in Berührung kommenden Metallteile bestehen aus Bronze. Ein Vorteil ist es auch, daß die Kästen des Apparates mit einem Belag versehen sind, welcher ein leichtes Auswaschen und die Verwendung verschiedener Farben hintereinander ermöglicht. Mit dem Apparat können auch Kops- und Stranggarne, sowie andere Strickwaren gefärbt werden.

K. H.

MARKT-BERICHTE

Rohseide.

Ostasiatische Grègen.

Zürich, 26. Juni. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Infolge der steigenden Tendenz auf den italienischen Coconsmärkten waren in der Berichtswoche ostasiatische Seiden wieder mehr gefragt, und die Umsätze haben besonders in Japan wieder zugenommen.

Yokohama: Nachdem die Ruhe, von der wir in unseren letzten Rundschreiben berichtet haben, auf die Preise zu drücken angefangen hatte, stellte sich wieder Amerika als größerer Käufer ein. Dadurch konnten Spinner wieder die früheren Preise verlangen und notieren nun für

neue Seide:

Filatures	1½	13/15	weiß	prompte	Verschiff.	Fr. 56.—
„	1	13/15	„	„	„	„ 57.—
„	Extra	13/15	„	„	„	„ 58.—
„	Extra Extra A	13/15	„	„	„	„ 59.50
„	Extra Extra crack	13/15	„	Juli/Aug.	„	„ 60.25
„	Triple Extra	13/15	„	prompte	„	„ 63.25
„	Extra Extra A	20/22	„	& gelb pr.	„	„ 56.—
„	Triple Extra	13/15	gelb	Juli/Aug.	„	„ 60.—
„	Extra Extra A	13/15	„	prompte	„	„ 61.—
Tamaito	Rose	40/50		auf Lieferung		„ 25.25

Der Stock in Yokohama/Kobe ist unverändert 16,000 Ballen.

Shanghai: Der Wechselkurs ist wieder gestiegen. Infolgedessen stellen sich bei einigen Seiden die Paritäten höher, während bei andern die Chinesen ihre Forderpreise etwas heruntergesetzt haben. — Unsere Freunde notieren:

Steam Fil. Grand Ex. Ex. gleich Soylun Anchor	1er & 2me	13/22	entfernte	Versch.	Fr. 81.75
Steam Fil. Extra Extra gleich Stag	1er & 2em	13/22	„	„	„ 74.—
Steam Fil. Extra B gleich Double Pheasants	1er & 2me	13/22	Juli/Aug.	„	„ 63.—
Steam Fil. Extra C gleich Pasteur	1er & 2me	13/22	„	„	„ 59.25
Szechuen Fil. best crack		13/15	„	„	„ 62.—
„ „ good A		13/15		fehlen	
Tsatl. rer. new style Woochun good	1 & 2	Juli/Aug.		Versch.	„ 47.50
„ „ „ „ inferior		„	„	„	„ 42.—
„ „ ord. gleich Begasus	1 & 2	„	„	„	„ 44.—
Tussah Fil. 8 coc. best	1 & 2	„	„	„	„ 25.75

Canton erfreute sich während der Berichtswoche einer besseren Nachfrage von Europa und Amerika, was den Chinesen erlaubte ihre Preise zu erhöhen. Man notiert:

Filatures	Extra 13/15	Juni/Juli	Versch.	Fr. 56.50
„	Petit Extra 13/15	„ „	„	„ 54.50
„	Best I fav. special 13/15	„ „	„	„ 53.75
„	Best I fav. * gleich Siu King 13/15	„ „	„	„ 52.50
„	Best I fav. 13/15	„ „	„	„ 49.50
„	Best I 13/15		fehlen	
„	Best I new style 14/16	Juni/Juli	Versch.	„ 49.50

Alles in zweiter Ernte.

Der Stock ist unverändert.

Man erwartet, daß die III. Ernte 7000 Ballen für den Export ergeben dürfte, gegen 8000 Ballen im Vorjahr. Die Qualität soll gut sein.

New-York: Hier waren die Preise mit der Schwäche in Yokohama zurückgegangen. Dies brachte wieder vermehrte Nachfrage und eine Erholung der Preise. Man berichtet, daß besonders in der Wirkerei auf der jetzigen tiefen Basis wieder mehr Rohseide gebraucht werde und dafür weniger Kunstseide.

Seidenwaren.

Paris, 25. Juni. Allgemeine Lage: Die Geschäfte während des Monats Juni sind im allgemeinen ziemlich flau ausgefallen.

Trotzdem sind ganz bedeutende Orders nach Lyon übergeben worden und hofft der Pariser Grossist auf eine gute Wintersaison. Als verlangte Artikel sind die Satins in großen Breiten zu bezeichnen. Man hofft in solchen bedeutende Orders zu erhalten, und zwar in ganz Seide, ganz Kunstseide, Kunstseide mit Baumwolle, Wolle oder Schappe vermischt. Die Gewebe werden zur Anfertigung von Mänteln, sowie für Kleider verwendet.

O. J.

Zürich, 25. Juni. Das Geschäft der vergangenen Wochen darf als ordentlich bezeichnet werden. Obgleich im allgemeinen die zu erzielenden Preise, speziell auf gewissen Stapelartikeln zu wünschen übrig lassen, so ist doch die Fabrik für die kommenden Monate noch gut beschäftigt. Zu Ende des Monats sind allerdings die Umsätze etwas kleiner geworden, was aber im Zusammenhang mit der in nächste Nähe rückenden Ferienzeit stehen dürfte.

Für den Herbst herrscht Meinung für Satins vor, im speziellen für Satin Liberty und wiederum Crêpe Satin.

MESSE- UND AUSSTELLUNGSWESEN

Die XII. Schweizer Mustermesse 1928. In Ergänzung des Berichtes in der letzten Nummer sei über das Messegeschäft, über Erfolg usw. noch einiges mitgeteilt.

Es darf gesagt werden, daß die Ausstellerschaft fast durchweg ein gutes Messegeschäft (Verkauf, Geschäftsanbahnung, Propaganda) buchen konnte. Ein genaues Bild vom geschäftlichen Erfolge kann natürlich erst gegeben werden, wenn die Ergebnisse der schriftlichen Umfrage vorliegen. Auf Grund der Beobachtungen und mündlichen Besprechungen mit sehr vielen Ausstellern kann aber schon jetzt das Ergebnis in den einzelnen Industriegruppen der Messe charakterisiert werden.

In einigen Branchen übertraf das Geschäft die Erwartungen ganz bedeutend. Das trifft erfreulicherweise vor allem für die Gruppe Textilwaren, Bekleidung und Ausstattung zu. Mindestens für einen großen Teil der Aussteller, Teppiche, Wollwaren, Fantasiewolle, Leinenwaren, Tüllfabrikate, Strickwaren, Steppdecken, Damenschirme, Wäsche waren beispielsweise sehr gefragt. Ueber Erwarten gut war das Geschäft auch in der Gruppe Uhren und Bijouterie. Das Ausland bekundete eine auffallend rege Nachfrage.

Fast durchweg gut war die Messe für die mechanischen Industrien. Einzelne Zweige der Gruppe Maschinen und Werkzeuge hatten geradezu glänzende Erfolge. So beispielsweise Holzbearbeitungsmaschinen, Textilmaschinen, Baumaschinen, Pumpen, Heizungsanlagen. Recht zufrieden äusserten sich zum Messegeschäft die meisten Firmen der Gruppe Elektrizitätsindustrie. Im allgemeinen wurde gegenüber dem Vorjahre eine bedeutende Besserung hervorgehoben. Besonders auch das Ausland interessierte sich sehr stark für Elektrotechnik.

Wichtig ist die Feststellung, daß das Interesse der ausländischen Besucher bei der Ausstellerschaft fast durchweg als sehr seriös bezeichnet wurde. Es konnte wahrgenommen werden, daß in vielen Fällen nur die Preis- und Zollverhältnisse den Abschluß bedeutender Messe-Auslandsgeschäfte verunmöglichten. Doch sind nennenswerte Exportgeschäfte zustande gekommen und angebahnt worden. Die ausländische Nachfrage konzentrierte sich besonders stark auf Elektrotechnik und Uhren. Sodann wurden viel gefragt Textilien, Holzbearbeitungsmaschinen, Textilmaschinen, Bureaubedarfsartikel. Gute Exporterfolge wurden erzielt in Textilmaschinen (Frankreich, Italien, Spanien, Tschechoslowakei, Polen, Finnland), Holzbearbeitungsmaschinen, Baumaschinen, Motorpumpen usw. Das sind nur einige Beispiele; sie sprechen aber deutlich für den Exportwert der Schweizer Mustermesse. Eingehender kann auch über das Exportgeschäft erst später berichtet werden. Dr. N. P.

IX. Reichenberger Mustermesse, 18. bis 24. August 1928. Einreise aus dem Auslande zur Reichenberger Messe. Die Einreise in die Tschechoslowakei gegen Vorweis eines Reisepasses ist aus Deutschland, Frankreich, Oesterreich, der Schweiz, Jugoslawien und Portugal ohne Csl. Paßvisum gestattet.

Für die Besucher der Reichenberger Messe aus allen übrigen Staaten wurde die Einreise ohne Paßvisum gegen Vorweis des Reisepasses und der Messelegitimation für die Zeit vom 8. August bis 3. September 1928 bewilligt. Die Legitimation muß von der zuständigen tschechoslowakischen Vertretungsbehörde (Gesandtschaft, Konsulat) abgestempelt sein. Die Abstempelung erfolgt kostenlos.

Weiters muß vor Antritt der Rückfahrt der Besuch der Reichenberger Messe vom Messeamt auf der Messelegitimation bestätigt sein, andernfalls beim Ueberschreiten der Grenze bei der Rückfahrt die doppelte Paßvisagebühr nachzuzahlen ist.

Zollvormerkverfahren. Den Ausstellern von Warenmustern, die zur diesjährigen Reichenberger Messe aus dem Auslande eingeführt werden, wurde seitens der Finanzlandesdirektion in Prag die Begünstigung des Zollvormerkverfahrens bewilligt. Auslandmuster können daher zollfrei zur Reichenberger Messe gebracht werden, werden vom hiesigen Zollamt in Zollvormerkung genommen und müssen, im Falle sie nicht im Inlande verbleiben sollen, nach Schluß der Messe ins Ausland zurückgeleitet werden.

FACHSCHULEN

Die Webschul-Korporation Wattwil hielt am Donnerstag, den 14. Juni bei guter Beteiligung ihre Hauptversammlung ab, geleitet von Herrn Major Lanz, der die Geschäfte als Ehrenpräsident weiterführt. Die sehr angeregt verlaufenden Diskussionen bildeten einen Beweis des großen Interesses der Teilnehmer an der Webschule. Ueber den Stand der Kasse referierte Herr Major Stüssy von Ebnat. Es lag aber außerdem ein Bericht der Rechnungs-Kommission vor. Den Jahresbericht über das abgelaufene Betriebsjahr erstattete Herr Direktor Frohmader und ging dabei auf alle wichtigen Begebenheiten ein. Darnach entwickelt sich die Webschule Wattwil fortgesetzt in erfreulicher Weise und kommt soweit als möglich ihrer Zweckbestimmung nach. Das würde jedoch noch viel besser der Fall sein können, wenn es gelänge, die Ausbildungszeit entsprechend dem großen Pensum des Unterrichts und der vielgestaltigen Aufgabe zu verlängern. Dieses Ziel soll fest im Auge behalten werden. Den tit. Behörden, Korporationen, Firmen und Gönnern, welche diese Fachlehr-Anstalt unterstützen, wurde der wärmste Dank zum Ausdruck gebracht.

FIRMEN-NACHRICHTEN

Schweiz.

(Auszug aus dem schweizerischen Handelsregister.)

In der Kommanditgesellschaft unter der Firma **Ulrico Vollenweider & Co.**, Seidenstoffabrikation, in Zürich 1, ist die Prokura des Friedrich Willy Schurter erloschen.

Mechanische Seidenweberei Rüti, in Zürich. Der Verwaltungsrat hat eine weitere Kollektivprokura erteilt an Curt Jenny, von Stäfa, in Zürich 7.

Mech. Seidenstoffweberei Adliswil, in Adliswil. Hans Frick und Dr. med. Max Rohner sind aus dem Verwaltungsrat dieser Aktiengesellschaft ausgeschieden. Die Einzelunterschrift des Direktors Hans Frick bleibt bestehen. Neu wurden in den Verwaltungsrat gewählt: Wilhelm Emil Gattiker, Kaufmann, von Richterswil, in London, und Dr. Adolf Spörri, Rechtsanwalt, von und in Zürich. Die beiden führen die Firmaunterschrift nicht.

E. Zellweger & Co., Aktiengesellschaft, Rohseide, Seidenabfälle etc., in Zürich. In ihrer Generalversammlung haben die Aktionäre die Reduktion des Aktienkapitals von bisher Fr. 600,000 auf Fr. 30,000 beschlossen, rückwirkend per 30. September 1927, durch Abstempelung der 24 Aktientitel von nom. Fr. 25,000 auf nom. Fr. 1250. Das Aktienkapital der Gesellschaft beträgt also zurzeit Fr. 30,000.

Joseph Vock-Stoll, von Wohlen (Aargau), in Mailand, und Ernst Fleckenstein-Leuzinger, von und in Wädenswil, haben unter der Firma **Vock & Fleckenstein, Machines Textiles,** in Zürich 1, eine Kollektivgesellschaft eingegangen. Vertretungen und Handel in Textilmaschinen und Utensilien. Talstraße 11 (Schanzenhof).

Carl Trüdinger, von Basel, in Bregenz; Walter Trüdinger, von und in Basel; Carl Boss, von und in Bregenz; Arnold Landolt, von Zürich, in Stäfa (Zürich); Eduard Schindler,

von Mollis, in Wien VII, und Emil Wegmann, von Wallisellen, in Zürich, haben unter der Firma **Trüdinger & Co.**, in Zürich 1, eine Kollektivgesellschaft eingegangen. Band- und Stoffabrikation. Thalstraße 39.

Die Aktiengesellschaft unter der Firma **Strumpfwarenfabrik A.-G., St. Gallen,** mit Sitz in St. Gallen, hat in der Generalversammlung der Aktionäre ihre Statuten teilweise revidiert. Dabei wurde die Firma wie folgt abgeändert: **Vereinigte Strumpffabriken Flawil und St. Gallen Aktiengesellschaft.** Das Aktienkapital von bisher Fr. 1,000,000 (eine Million) wurde auf Fr. 1,700,000 erhöht. Neu sind in den Verwaltungsrat gewählt worden: Albert Sebes-von Hegner, Kaufmann, von Zürich, in Küsnacht-Zürich, Vizepräsident und Delegierter des Verwaltungsrates; Henri Marchev, Kaufmann, von und in Zürich, Delegierter. Zum Präsidenten wurde bestimmt: das bisherige Verwaltungsratsmitglied Henri Reichenbach, Kaufmann, von Hofen (Schaffhausen), in St. Gallen C. Die rechtsverbindliche Unterschrift für die Gesellschaft führen je einzeln: der Präsident Henri Reichenbach, Ernst Reichenbach, und die Delegierten Albert Sebes-von Hegner und Henri Marchev. Einzelprokura wurde erteilt an: Robert Roth, Kaufmann, von Wigoltingen (Thurgau), in Flawil.

PATENT-BERICHTE

Schweiz.

(Auszug aus der Patent-Liste des Eidg. Amtes für geistiges Eigentum.)

Kl. 19 c, Nr. 125687. Einrichtung an Zylinderstreckwerken von Spinnereimaschinen zur Erzielung von großem Verzug. — Jules Pflimlin, Mülhausen (Haut-Rhin, Frankreich).

Kl. 19 c, Nr. 125688. Lagerungseinrichtung für Spinn- und ähnliche Spindeln. — Joseph Higginson, Sovereign Works; und Arundel, Coulthard & Company Limited, Sovereign Works, Stockport (Chester, Großbritannien).

Kl. 19 d, Nr. 125689. Verfahren zur Bildung von Strähnen, Vorrichtung zur Ausführung dieses Verfahrens und darnach hergestellte Strähne. — Attilio Zanchi, Seveso-Sampietro (Italien).

Kl. 21 a, Nr. 125691. Verfahren und Apparat zur Vorbereitung von Garnen in Kettenform für nachherige Behandlung mit einer Flüssigkeit. — Hüssy & Co. A.-G., Safenwil (Aargau, Schweiz).

Kl. 21 f, Nr. 125692. Picker für Unterschlag-Webstühle. — Ferd. Liebschner & Sohn, Gunnersdorf b. Frankenberg i. Sa. (Deutschland).

Kl. 22 d, Nr. 125693. Nähmaschine mit aufklappbarer Tretvorrichtung. — Jacob Keiser, Mechaniker, Meienstraße 65, Olten (Schweiz).

Kl. 23 a, Nr. 125694. Handstrickmaschinenantrieb. — Sander & Graff, Aktiengesellschaft, Turnstraße 33/35, Chemnitz (Deutschland).

Kl. 23 c, Nr. 125695. Mehrfach-Bandspinner zum Umwickeln von Kabeln. — Friedr. Krupp Grusonwerk Aktiengesellschaft, Magdeburg-Buckau (Deutschland).

Kl. 24 b, Nr. 125696. Gas-Sengbrenner für Garne aller Art. — Eduard Künzler, 102, Place de l'église, Estavayer-le-Lac (Schweiz).

Kl. 19 b, Nr. 125935. Maschine zum Aufbereiten von Wolle und anderen Faserstoffen. — Dr. ing. Georg Heintze, Wiehbergstraße 24, Hannover-Döhren (Deutschland).

Kl. 19 c, Nr. 125936. Elektrischer Einzelantrieb für Spinnmaschinen mit Wechselstrom- oder Drehstromkollektormotoren. — Siemens-Schuckertwerke, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Berlin-Siemensstadt (Deutschland).

Kl. 19 c, Nr. 125937. Elektromotor, insbesondere für Einzelantrieb von Spindeln bei Spinnmaschinen. — Dr. Josef Berlinerblau, Szpitalna 8, Warschau (Polen).

Cl. 22 g, No. 125939. 7 janvier 1927, 18½ h. — Métier à broder sur des tissus en fuseau, par exemple des bas. — Adolphe Graf, 194, Route de Cambrai, Saint-Quentin (Aisne, France).

Kl. 23 a, Nr. 125940. Rundwirkmaschine. — C. Terrot Söhne, Maschinenfabrik, Cannstatt a. N. (Deutschland).

Kl. 23 a, Nr. 125941. Rundwirkmaschine. — C. Terrot Söhne, Maschinenfabrik, Cannstatt a. N. (Deutschland).

Kl. 23 a, Nr. 125942. Wirk- oder Strickmaschinennadel. — Ebersbach & Kühn, Lutherstraße 87, Chemnitz i. Sa.

Kl. 24 a, Nr. 125943. Einrichtung zum Veredeln von Geweben aus vegetabilischen Fasern. — Emil Gminder, Wernerstraße 26, Reutlingen (Deutschland).

Kl. 24 a, Nr. 125944. Vorrichtung zum Behandeln von losen Textilfasern, Garn, Geweben usw. mit einer Flüssigkeit. — Caspar Langenegger, Grüze-Winterthur (Schweiz).

Kl. 19 d, Nr. 126164. Vorrichtung zur Erzeugung von kreuzartigen Fadenlagen auf einer Flaschenspule. — Firma: G. F. Grosser, Maschinenfabrik, Markersdorf (Sachsen, Deutschland).

Deutschland.

(Mitgeteilt von der Firma Ing. Müller & Co., G. m. b. H., Leipzig, Härtelstr. 14. Spezialbüro für Erfindungsangelegenheiten.)

Erteilte Patente.

458993. Siemens-Schuckertwerke A.-G., Berlin-Siemensstadt. Elektrischer Einzelantrieb von Krempeln und ähnlichen Spinnereimaschinen.

459081. Oskar Naupert, Dresden-A., Fürstenstr. 57. Durchzugsstreckwerk für Spinnmaschinen.

459184. Gebr. Stäubli & Cie., Horgen-Zürich. Vorrichtung zum Schußsuchen für Schaftmaschinen.

459131. Société Jabouley & Co., Lyon (Frankreich). Rundwebstuhl mit umlaufender Kette und mit ortsständigen im Kreise angeordneten, lose auf dem Gewebe aufliegenden beschwerten Webschützen.

459302. Schubert & Salzer, Maschinenfabrik Akt.-Ges., Chemnitz. Spindelantrieb für Spulmaschinen mit stehenden, durch Reibungsteller bewegten Spindeln.

459251. A. Robert Wieland, Strumpf-Fabriken, Auerbach, Erzgeb. Konisch geformte Spule.

459289. Eclipse Textile Devices, Inc., New-York, V. St. A. Garnreinigungsvorrichtung.

460195. Compagnie d'Applications Mecaniques, Paris. Spinnspindel.

460247. Samuel Walker, Lille (Frankreich). Vorrichtung zum Auswechseln der Spulen von Flügel-Spinnmaschinen.

460250. Ferdinand Liebschner & Sohn, Gunnersdorf bei Frankenberg. Schützentreiber aus Leder für Webstühle mit Unterschlag.

459520. Wildt and Company, Limited, und Edwin Wildt, Leicester (England). Spulmaschine mit einem durch Steigrad gesteuerten Fadenführer.

459397. Johann Gabler, Ettlingen, Baden. Vorrichtung zum Regeln der Länge des mittels Greifers eingetragenen Schußfadens für Webstühle mit feststehenden Schußspulen.

459398. Vereinigte Seidenwebereien A.-G., Krefeld. Kettenspannvorrichtung für Webstühle.

459399. Karl Wittiger, jun., Görlitz, Biesnitzerstr. 22. Vorrichtung zum Halten gerissener Kettenfäden mittels Klemmung.

Gebrauchsmuster.

1025501. Gesellschaft für Spinnerei- und Weberei-Einrichtungen m. b. H., Berlin-Charlottenburg, Kantstr. 109. Kegelige oder zylindrische Spulhülse aus Pappe oder Papier mit Metallumhüllung, insbes. für Kunstseidengarne.

1026453. Hans Eggert, Berlin-Karlshorst, Treskowallee 104. Garnhaspel.

1026462. Robert Uhlig, Reichenbach i. V. Doppelseitiges Jacquardgewebe mit filetartiger Musterung.

1027218. Edwin Graf, Rapperswil (Schweiz). Kratzenbeschlag für Baumwollfeinspinnkrempel.

1027659. Vereinigte Seidenwebereien A.-G., Krefeld, Gartenstraße 52. Bobine mit Säubermesser.

1027766. Oscar Kohorn & Co., und Dr.-Ing. Alfred Perl, Wien. Garnwinde.

1029005. Ludwig Hippmann, Brombach b. Lörrach. Spindellagerung für Fleyer-, Flügelspinn- und Flügelzwirnmaschinen.

Unsere Abonnenten erhalten von der Firma Ing. Müller & Co., Leipzig, **Rat und Auskunft kostenlos und Auszüge zum Selbstkostenpreis.**

LITERATUR

Bezeichnungsvorschriften für Wolle, Baumwolle und Textilmischungen. Bereits im Herbst 1926 war von seiten des Reichsbundes des Textileinzelhandels beim Reichsausschuß für Lieferbedingungen (RAL) der Antrag gestellt worden, einen Meinungsaustausch zwischen den beteiligten Kreisen der Industrie, des Handels und der Abnehmer darüber herbeizuführen, wie dem zunehmenden Mißbrauch von Qualitätsbezeichnungen und der Irreführung und Verwirrung, die sich dadurch im Geschäftsverkehr herausgebildet hatte, gesteuert werden könne. Im Laufe des Jahres 1927 gelang es, zunächst die Frage auf den Gebieten der Baumwolle und des Leinens zu behandeln, nachdem sich die maßgebenden Wirtschaftsverbände, der Verband deutscher Leinenindustrieller und der Gesamtverband deutscher Baumwollwebereien, der Reichsverband des deutschen Groß- und Ueberseehandels und der Reichsbund des Textileinzelhandels grundsätzlich zu einer Zusammenarbeit bereit erklärt hatten. Die Ergebnisse dieser sehr eingehend und sorgfältig durchgeführten Arbeit, die unter Zuziehung auch der Verbraucher und der Wissenschaft erfolgte, haben nunmehr mit der Veröffentlichung von verbindlich angenommenen Bezeichnungsvorschriften, und zwar für Baumwolle, für Leinen und für Textilmischungen mit Baumwolle oder Leinen, ihren Abschluß gefunden. Nachfolgend veröffentlichen wir den offiziellen Text der Vorschriften: Bezeichnungsvorschriften für Baumwolle, Nr. 301 A; Bezeichnungsvorschriften für Leinen, Nr. 330 A; Bezeichnungsvorschriften für Textilmischungen mit Leinen oder Baumwolle, Nr. 392 A.

Zu den Vorschriften über Textilmischungen ist noch darauf hinzuweisen, daß diese Bestimmungen nicht für die sogenannten Teppich- und Möbelstoffe Geltung haben. Bei letzteren handelt es sich vielmehr um Gewebe, die grundsätzlich nicht unter den Begriff „Textilmischungen" fallen. Es ist daher auch für diese und ähnliche Gewebe bereits seinerzeit vom Reichsbund des Textileinzelhandels ein Vorschlag zu besonderen Vorschriften eingereicht worden, auf Grund dessen versucht werden soll, auch hier eindeutige Festlegungen zu treffen.

Anschließend an die zum Abschluß gebrachten Vorschriften hat der Verband deutscher Leinenindustrieller eine Schutzmarke „Reinleinen" herausgebracht, die den Mitgliedern für solche Gewebe, die den Bezeichnungsvorschriften für Leinen entsprechen, zur Verfügung gestellt wird.

Traducteur, französisch-deutsches Sprachlehr- und Unterhaltungsblatt. Das in der Schule gelernte Französisch lebendig zu machen und das Lesen und Sprechen geläufig werden zu lassen, als ob man da drüben gelebt und studiert hätte, erreicht man, wenn man den Traducteur sich hält. Probeheft kostenlos durch den Verlag des Traducteur in La Chaux-de-Fonds (Schweiz).

Die internationalen Verhandlungen und Vereinbarungen über Ausstellungen und Messen. Ein Rückblick und ein Ausblick. Heft 3, März 1928. Broschiert M. 3.50. Selbstverlag des Deutschen Ausstellungs- und Messe-Amtes, Berlin W 10, Königin-Augusta-Str. 28. — Am 16. März 1928 trat in Paris der Ausschuß für Ausstellungs- und Messefragen bei der Internationalen Handelskammer unter dem Präsidium des Vorsitzenden des Deutschen Ausstellungs- und Messe-Amtes, Herrn Direktor Hans Kraemer, zusammen. In der deutschen Kommission war das Deutsche Ausstellungs- und Messe-Amt durch seinen ehrenamtlichen Leiter, Herrn Dr. J. Herle und dessen Stellvertreter, Herrn Dr. W. Döring, bei den internationalen Verhandlungen vertreten. Das Deutsche Ausstellungs- und Messe-Amt bringt in seinem dritten Heft eine Uebersicht über die bisherigen internationalen Verhandlungen auf dem Gebiete der Ausstellungen und Messen. Die chaotischen Zustände auf diesem Gebiet, die sich in der Kriegs- und Nachkriegszeit entwickelt haben, fordern gebieterisch eine Ordnung, und es ist natürlich, wenn man sich bei Mitteln und Wegen, die man zu diesem Zweck einschlagen will, der Vorgänge und Vereinbarungen erinnert, die man vor dem Kriege getroffen hat. Der Abschluß langjähriger Bemühungen war die Berliner Konvention von 1912. Der Ausbruch des Krieges verhinderte, daß diese Konvention der Grundstein einer internationalen Ordnung des Ausstellungs- und Messewesens werden konnte. Viele geschichtliche Vorgänge auf diesem Gebiet sind in Vergessenheit geraten und die Zusammenstellung und der klare Ueberblick der ganzen bisherigen Verhandlungen und Vereinbarungen in der Vor- und Nachkriegszeit wird von jedem, der sich mit diesen Fragen beschäftigt, ganz besonders begrüßt werden. Das Material ist im einzelnen verstreut. Die Verbindung zwischen den mit diesen Fragen vertrauten Organisationen und Persönlichkeiten in den einzelnen Ländern ist verloren gegangen, sodaß die wirkliche Kenntnis der Verhältnisse heute nur noch wenigen vertraut ist. Dies ist umso gefährlicher, als die Entwicklung des Ausstellungs- und Messewesens für die Wirtschaft aller Völker eine ungeahnte Bedeutung erhalten hat.

Es handelt sich aber bei diesem Heft nicht nur um einen historischen Rückblick, sondern es ist dem ein Ausblick angeschlossen. Es sind keine neuen Forderungen aufgestellt, sondern die Konvention von 1912, deren Zustandekommen von allen beteiligten Nationen begrüßt wurde, ist zur Grundlage der Betrachtungen der Zukunft gemacht worden, und nur den veränderten wirtschaftlichen Forderungen wurde voll und ganz Rechnung getragen. Einige wertvolle Anlagen, vor allem auch die Konvention von 1912 in den drei offiziellen Sprachen deutsch, englisch und französisch, sowie ein Ueberblick über internationale Fracht- und Reiseerleichterungen auf Ausstellungen und Messen, eine Zusammenstellung der Länder, zwischen denen der Visumzwang gefallen ist, und wertvolle statistische Hinweise ergänzen dieses Handbuch der Ausstellungs- und Messepolitik.

Zeitschrift der Strickerei. 3. Jahrgang, Verlag Ed. Dubied, Neuenburg. Die neueste Nummer dieses gediegenen Fachblattes, welches unter den Strickerinnen immer größere Beachtung findet, ist soeben erschienen. Das Blatt bringt nicht nur Anregungen zur Anfertigung von neuen Sachen, entsprechend den Neigungen der Mode, sondern es gibt der Strickerin auch praktische Anweisungen zum Verkauf der angefertigten Artikel. Zahlreiche Abbildungen, photographische Wiedergaben von gestrickten Stücken und farbige Drucke erhöhen Wert und Wirkung des Blattes. Der Verlag hat sich bereit erklärt, Lesern unseres Blattes Probenummern gratis zuzustellen.

Aus dem Inhalt der neuen Nummer: Von der Kunst, sich gut zu kleiden; Neue Bunt-Muster; Drei Vierfarben-Drucke; Die Mode in Strickwaren; Die feinste Wolle der Welt, usw. Ein kleiner Artikel: Die älteste Strickerin, würdigt nicht nur die sich über mehr als ein halbes Jahrhundert erstreckende Tätigkeit einer heute 74jährigen Frau in Genf, sondern gibt gleichzeitig auch Beweise der Vorzüglichkeit der Dubied-Maschinen, welche nach über 40 und 50 Jahren noch vorzüglich arbeiten.

Wir empfehlen diese Zeitschrift unsern Lesern bestens.

-t-d.

KLEINE ZEITUNG

Die englische Arbeitszeit. Das Problem der englischen Arbeitszeit ist durch die vermehrte Bautätigkeit in den Vororten Zürichs erneut in den Vordergrund getreten. Die Mängel der heutigen Arbeitsweise zeigen sich umso deutlicher, je größer der Weg zwischen Wohnort und Arbeitsort wird. Es gibt zahlreiche Angestellte in den Seidenfirmen, die jeden Mittag einen recht weiten Weg zurückzulegen haben, denen die zweistündige Mittagspause gerade hinreichend ist, um in aller Eile nach Hause zu fahren, dort das Mittagessen einzunehmen, um sofort wieder den Rückweg ins Geschäft anzutreten. Es ist daher durchaus begreiflich, wenn in diesen Kreisen die Stimmen immer lauter werden, die eine Aenderung der bestehenden Verhältnisse wünschen, dahingehend, daß die Arbeitszeit den heutigen Wohn- und Lebensverhältnissen angepaßt werde.

Das Grundprinzip der englischen Arbeitszeit ist Zusammenfassung, Konzentration der Arbeit. Sie wird bei uns oft auch durchgehende oder ungeteilte Arbeitszeit genannt. Die Zusammenfassung geschieht auf Kosten der Mittagspause, die auf 30—40 Minuten reduziert wird. Die Tagesarbeit würde

sich folgendermaßen zusammensetzen: 8—12 Arbeitszeit, 12 bis 12.30 Einnahme eines kleineren Mittagessens (entweder im Geschäft oder in einem nahe gelegenen Restaurant), 12.30 bis 4.30 Arbeitszeit. Halb 5 Uhr wäre also Feierabend, und es verbliebe dem Angestellten eine ausgedehnte Erholungszeit.

Es ist ohne weiteres ersichtlich, daß eine derartige Umstellung der Arbeitszeit sowohl auf das Leben jedes Einzelnen, als auch auf das gesamte Wirtschaftsleben bedeutende Folgen hat. Mit Recht kann man von der englischen Arbeitszeit als von einem sozialen Problem sprechen, dessen Lösung bei den gegebenen Verhältnissen nur noch eine Frage der Zeit ist, denn: Gartenstadt und englische Arbeitszeit sind zwei Begriffe, die untrennbar miteinander verbunden sind.

Was die besonderen Vorteile der englischen Arbeitszeit anbetrifft, sei auf folgende Punkte hingewiesen:

Sie bedeutet vor allem einen Zeitgewinn, hervorgerufen durch die Konzentration der Arbeitszeit zugunsten der Erholungszeit. Für viele Angestellte bedeutet die Mittagspause zu wenig Zeit, um nach dem Essen etwas Rechtes anzufangen, und zuviel Zeit, um nichts zu tun.

Der Ausfall des Hin- und Herrennens am Mittag reduziert die Verkehrsspesen (Tram, Eisenbahn).

Das Arbeiten während der Mittagszeit bedeutet bessere Ausnützung des Tageslichtes.

Für den Arbeitgeber bedeutet der frühe Büroschluß im Winter wesentliche Ersparnisse an Licht und Heizung.

Ein anderer Vorteil mehr persönlicher Art ist die bessere Ausnützungsmöglichkeit der Freizeit. Weil sie länger ist und weil sie zum Teil in die Tagesstunden fällt, kann sie vorteilhafter für Sport, Bildung, Erziehung der Kinder usw. verwendet werden.

Demgegenüber machen die Gegner geltend:

Die englische Arbeitszeit führe zu Uebermüdung und daher zur Herabsetzung der Leistungsfähigkeit des Menschen. Dagegen läßt sich einwenden, daß wir uns an die neue Lebensweise gewöhnen können, so gut wie es die Deutschen, Engländer und Amerikaner tun konnten. Grundlegende Voraussetzung wird allerdings sein: a) ein nahrhaftes Frühstück; b) Möglichkeit, am Mittag etwas Warmes zu sich zu nehmen; c) eine Maximalarbeitszeit von 8 Stunden.

Eingewendet wird ferner, daß man in der heißen Jahreszeit nicht wohl über den Mittag arbeiten könne. In Wirklichkeit ist aber die Schlaffheit in den ersten Nachmittagsstunden eine Folge davon, daß man in der größten Tageshitze heimgeht, sodaß kaum mehr von einer Mittagsrast gesprochen werden kann.

Endlich wird entgegengehalten, daß die englische Arbeitszeit für die Hausfrau eine Mehrarbeit bedeute. Tatsächlich handelt es sich aber nur um eine Verschiebung der Hauptmahlzeit auf den Abend, und umgekehrt, des weniger umfangreichen Abendessens auf den Mittag.

Erweisen sich somit die Einwände gegen die englische Arbeitszeit als hinfällig, so erscheinen die bereits geschilderten Vorzüge in umso hellerem Lichte. Und zu all diesen Vorteilen kommt schließlich noch ein letzter, der mit der anfangs erwähnten Wohnungsfrage in engstem Zusammenhange steht. Dadurch, daß der Mittagsweg dahinfällt, ist es dem in der Stadt ansässigen Angestellten möglich, weiter aufs Land hinaus zu ziehen, um dort zu wohnen, wo die gesundheitlichen und ökonomischen Bedingungen wesentlich bessere sind. Umgekehrt gestattet die englische Arbeitszeit der Landbevölkerung trotz des weiten Weges, der morgens und abends ohne Schwierigkeiten zurückgelegt werden kann, in der Stadt zu arbeiten.

Zusammenfassend kann man feststellen, daß die Einführung der englischen Arbeitszeit nicht nur dem Angestellten bessere Bedingungen bringt, sondern auch dem Industriellen Vorteile bietet, die nicht zu unterschätzen sind. Soviel steht fest, ob geteilte oder ungeteilte Arbeitszeit, die notwendige Arbeit muß geleistet werden, und es ist klar, daß keine Einrichtung getroffen werden darf, welche unsere Leistungsfähigkeit und insbesondere unsere Konkurrenzfähigkeit vermindern würde. Die Einführung der englischen Arbeitszeit bedeutet in dieser Hinsicht einen weiteren Schritt zur Hebung unserer Volksgesundheit.

r.

VEREINS-NACHRICHTEN

V. e. S. Z. und A. d. S.

Monatszusammenkunft. Vom linken und rechten Seeufer, aus der Stadt und der Umgebung, hatten sich am 11. Juni wieder gegen 20 Mitglieder im „Strohhof" zu freier Aussprache über fachtechnische, wirtschaftliche und allgemeine Fragen eingefunden. Die rege Teilnahme an den letzten beiden Zusammenkünften war besonders für die anwesenden Vorstandsmitglieder recht erfreulich. Hoffentlich werden sich auch am 9. Juli die „Ehemaligen" wieder zahlreich im „Strohhof" einfinden.

Stellenvermittlungsdienst.

Offene Stellen.

119) Seidenweberei im Zürcher Oberland sucht zu raschestem Eintritt tüchtigen und erfahrenen Webermeister.

121) Seidenstoffweberei sucht jüngeren Disponent mit guter praktischer Erfahrung.

122) Zürcherische Seidenstoffweberei sucht für Filiale in Süd-Deutschland in jeder Hinsicht tüchtigen und erfahrenen Fachmann als Obermeister.

123) Seidenstoffweberei in Ungarn sucht ehem. Webschüler mit guter praktischer Erfahrung als Webermeister.

124) Zürcherische Seidenstoffweberei sucht tüchtigen Webermeister für ihre Fabrik im Ausland. (Grenzgebiet).

126) Große zürcherische Seidenstoffweberei sucht jüngeren Disponent, ehem. Seidenwebschüler, mit guter Erfahrung in der Disposition von stückgefärbten Geweben.

127) Seidenstoffweberei in Zürich sucht tüchtigen und selbständig arbeitenden jüngeren Disponent für die Abteilung Krawattenstoffe.

128) Schweizerische Seidenweberei sucht zu baldigem Eintritt tüchtigen, erfahrenen Obermeister für Crêpe- und Kunstseidenartikel, sowie Krawattenstoffe (Honegger-, Jäggli- und Benninger-Stühle). Nur Bewerber mit prima Referenzen können in Frage kommen.

In der letzten Zeit ist es wiederholt vorgekommen, daß uns Offerten auf die offenen Stellen eingereicht wurden, ohne Uebersendung der Einschreibegebühr, und sogar ohne Adressenangabe der Absender. Wir machen daher auf die untenstehenden Bedingungen aufmerksam. Offerten ohne Namensangabe des Bewerbers und ohne Einschreibegebühr werden in Zukunft in den Papierkorb wandern.

Stellen-Gesuche.

141) Ehemaliger Seidenwebschüler mit längerer Praxis als Hilfswebermeister sucht anderweitig Stellung als Hilfswebermeister mit Aussicht bei guten Leistungen später zum Webermeister vorrücken zu können.

142) Textilfachmann (ehem. Seidenwebschüler), mit guten kaufm. und techn. Kenntnissen, bisher in selbständiger Position der Seidenbandindustrie tätig, sucht geeignete Stellung in Seidenfabrikationshaus, Rohseide-, Kunstseide- oder Seidenstoff-Handelshaus.

143) Hilfsdisponent, 22jährig, mit längerer Webereipraxis und kaufm. gebildet, sucht passende, selbständige Stellung, wo ihm auch Gelegenheit geboten wäre, seine techn. Kenntnisse zu verwerten und zu erweitern. Ausland bevorzugt.

145) Junger Mann, gelernter Mechaniker, mit gründlicher Praxis als Weber, Hilfsmeister und Vorwerkmeister, sucht anderweitig Stellung als Webermeister oder Vorwerkmeister.

146) Junger Mann, seit 3 Jahren als kaufmännischer Angestellter in großer Seidenweberei tätig, sucht anderweitig Stellung im In- oder Ausland.

147) Erfahrener Disponent mit langjähriger Praxis, gründlicher und selbständiger Schaffer, sucht Wirkungskreis als Disponent oder Ferggstubenleiter.

148) Jüngerer Mann, unverheiratet, Absolvent der Seidenwebschule und Handelsschule, mit mehrjähriger kaufmännischer und webereitechnischer Tätigkeit im In- und Ausland, perfekten Sprachkenntnissen in Deutsch, Französisch und Englisch, sucht geeignete Stellung.

149) Tüchtiger Webermeister mit Webschulbildung und langjähriger praktischer Erfahrung, bestens vertraut mit Crêpe-, Krawatten- und Kunstseiden-Artikeln, sucht seine Stellung zu ändern.

150) Junger, tüchtiger Webermeister mit Webschulbildung und praktischer Ausbildung in der Maschinenfabrik Rüti, gut eingearbeitet auf Crêpe-Artikel, sucht passende Stellung im In- oder Ausland.

Zur gefl. Beachtung. Alle Zuschriften betr. Stellenvermittlungsdienst sind an folgende Adresse zu richten: Verein ehem. Seidenwebschüler Zürich, Stellenvermittlungsdienst, Oerlikon b. Zürich, Friedheimstraße 14.

Bewerbungen für die offenen Stellen müssen in verschlossenem Separatkuwert eingereicht werden. — Die erfolgte Annahme einer Stelle ist umgehend mitzuteilen.

Gebühren für die Stellenvermittlung. Einschreibgebühr: Bei Einreichung einer Anmeldung oder Offerte Fr. 2.— (kann in Briefmarken übermittelt werden). Vermittlungsgebühr: Nach effektiv erfolgter Vermittlung einer Stelle 5% vom ersten Monatsgehalt. (Zahlungen in der Schweiz können portofrei auf Postcheck-Konto „Verein ehem. Seidenwebschüler Zürich und A. d. S." VIII/7280 Zürich, gemacht werden. Für nach dem Auslande vermittelte Stellen ist der entsprechende Betrag durch Postanweisung oder in Banknoten zu übersenden.)

Die Vermittlung erfolgt nur für Mitglieder. Neueintretende, welche den Stellenvermittlungsdienst beanspruchen wollen, haben nebst der Einschreibgebühr den fälligen Halbjahresbeitrag von Fr. 6.— zu entrichten.

Adreßänderungen sind jeweils umgehend, mit Angabe der bisherigen Adresse, auch an die Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie", Zürich 1, Mühlegasse 9, mitzuteilen.

V. e. W. v. W.

Der A.-H.-V. Textilia versammelte sich am 16. und 17. Juni in Wattwil, um seine Jahrestagung abzuhalten. Eingeleitet wurde dieselbe am Samstag-Abend, wo im Unterrichtssaal der Webschule ein Vortrag gehalten wurde von Herrn Direktor Frohmader über „Materialprüfung und Entwicklung der Baumwolle". Er kam dabei zurück auf die Bestrebungen des Herrn Prof. Dr. Jovanovits, eine Art Zentral-Institut für das Forschungs- und Prüfungswesen der Textiltechnik zu errichten. Herr Frohmader ließ dabei durchblicken, daß über dieses Thema auch in der Webschulkorporation verhandelt wurde mit dem Ergebnis, die Sache unterstützen zu wollen. Er selbst trat warm dafür ein, mehr von dem Standpunkt aus, daß keine Anregung außeracht gelassen werden sollte, die irgendwie eine Förderung unserer Industrie verspricht. Auf den fortwährend sich mehr verschärfenden Kampf der schweizerischen Fabrikation unter sich und mit dem Auslande wies er eindringlich hin und sieht als Gegenmittel in erster Linie eine solide, fachliche Ausbildung, sowie unablässige Strebsamkeit jedes Einzelnen an. Darauf sollten sich alle ehemaligen Schüler einstellen. Ein von Herrn Frohmader extra für den Vortrag vorbereitetes großes Tableau diente dann dazu, die Entwicklung der Baumwolle vom Samen bis zum Endprodukt in allen Phasen zu erklären. Dabei wurde hingewiesen auf die verschiedenen und wichtigsten Samenarten bezw. Pflanzenarten, Bodenbeschaffenheit, Bodenpflege, Wichtigkeit der Düngung, Anbauland und -Distrikt, bezw. -Ort, auf Klima-, Arbeiter- und Witterungsverhältnisse, Pflege, Widerstandsfähigkeit und Fruchtbarkeit der Pflanzen, daraus hervorgehender Länge, Feinheit, Elastizität, Sprödigkeit, Farbe, Glanz, innerer und äußerer Gestaltung der Faser, die sich ferner wieder beziehen auf das Verhalten der Faser gegenüber Wasser und Farbe, auf deren Verspinnbarkeit, auf Bleiche und Mercerisation und schließlich auf den allgemeinen Marktwert bezw. den Preis. Auf diese Weise zusammengefaßt, zeigt ein solcher Vortrag erst die außerordentliche Wichtigkeit der Materialkenntnis, die aber im übrigen sich vergleicht mit der Entwicklung unserer landwirtschaftlichen Produkte. Die mitgeteilten Zahlen und Werte ließen so recht erkennen, welche Bedeutung die Baumwolle als Rohprodukt hat. Für den fast anderthalbstündigen freien und lebhaften Vortrag des Herrn Frohmader dankte der Präsident des A.-H.-V. Textilia, Herr Eugen Hochuli-Lüthi in verbindlicher Form. Am Sonntag-Vormittag wurden die Verhandlungstraktanden abgewickelt und darauf dem freundlichen Zusammensein gehuldigt.

Die Vereinigung ehem. Webschüler von Wattwil wird voraussichtlich im Monat August tagen nach Abschluß eines dreitägigen Wiederholungskurses, für den tüchtige Referenten bereits in Aussicht stehen. Der Einzug des Vereinsbeitrages für das 1. Semester 1928 wird in den nächsten Tagen erfolgen.

Redaktionskommission:
Rob. Honold, Dr. Th. Niggli, Dr. Fr. Stingelin, A. Frohmader.

Große zürcherische Seidenstoffweberei
sucht zu baldigem Eintritt
1-2 ganz tüchtige Patroneure
mit Webschulbildung. Offerten mit genauen Angaben über bisherige Tätigkeit und Zeugnisabschriften unter Chiffre T. J. 3043 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

Deutsche Seidenweberei
sucht technisch und kaufmännisch gebildete Kraft zur
Stütze der Direktion
Herren mit mehrjähriger Fabrikationspraxis in Kleider- und Futterstoffen wollen ihre Angebote mit Angabe der bisherigen Tätigkeit und Beifügung von Referenzen unter O. F. 3874 Z. an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof, einreichen. 3036

Gesucht:
Schweizerisches Seidenstoffabrikationsgeschäft sucht tüchtigen, selbständigen
Disponenten
für die **Krawattenabteilung.** Detaillierte Offerten unter T. J. 3033 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

Langjähriger, erfahrener
Fabrikations-Chef
großer façonnierter Baumwollweberei, mit der Fabrikation, Kalkulation, Zahltagswesen und allen technischen Bureauarbeiten vertraut, tüchtiger Organisator, in den dreißiger Jahren, Absolvent einer Webschule, sucht Stellenänderung, wenn möglich als Webereileiter. Prima Zeugnisse und Referenzen. Offerten unter Chiffre T. J. 3042 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

Größere deutsche **Seidenweberei** im Rheinland sucht tüchtige, mit den bekannten Stuhlsystemen durchaus erfahrene
Webermeister
die speziell mit Crêpe-Artikeln aus Seide, Wolle und Kunstseide vertraut sind. Offerten mit Zeugnisabschriften unter T. J. 3030 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

Fabrikdirektor
(Schweizer) mit langjähriger Erfahrung in der Fabrikation glatter und gemusterter Seidenstoffe, zur Zeit Leiter einer Krawattenstoff-Fabrik mit 300 Lancierstühlen und Verdolmaschinen, sucht sich **zu verändern.** Prima Zeugnisse und Referenzen zur Verfügung. Offerten unter Chiffre T. J. 3040 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.