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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 35 (1928)

Heft: 8

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 22.08.2025

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

No. 8. 35. Jahrgang Erscheint monatlich Zürich, 1. August 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: Aus dem Bericht der eidgenössischen Fabrikinspektoren. — Zur Verbilligung der Lagerhaltung in der Textilwirtschaft. — Steigender Seidenwarenbedarf in Chile. — Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seidenstoffen und -Bändern im ersten Halbjahr 1928. — Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungsanstalten in den Monaten Mai und Juni 1928. — Aus der englischen Kunstseidenindustrie. — Die neue Bemberg-Gründung. — Betriebsübersichten der Seidentrocknungsanstalten Zürich und Basel vom Monat Juni 1928. — Der Stand der holländischen Kunstseidenindustrie. — Tschechoslowakei. Abwanderungen von Textilindustrien nach dem Auslande. — Die Entwicklung der ungarischen Textilindustrie. — Inbetriebsetzung der Kunstseidenfabrik in Sarvar. — Jugoslawien Gründung eines Textilverbandes. — Gründung einer deutschen Kunstseidenfabrik in Rumänien. — Textilwirtschaftliche Nachrichten aus Rumänien — Die Entwicklung des Seidenkokonmarktes in Bulgarien. — Die Farbmuster-Einteilung auf die Breitwalzen-Zettelmaschine, das Schlichten, Andrehen und Weben. — Wissenschaftliche Betriebsführung in der Textilindustrie. — Ist es in der Weberei möglich, trotz Lohnerhöhung den Fabrikationspreis durch Produktionserhöhung herabzusetzen? — Einiges über den Multi-Jacquard-Apparat an Links-Links-Strickmaschinen. — Berichtigung Neuerungen für Hochverzugsstreckwerke. — Betrachtungen über das Karbonisieren der Wolle. — Warum soll man zur Bereitung von Schlicht- und Appreturmassen keine diastatischen Entschlichtungsmittel nehmen? — Pariser Brief. — Marktberichte. — Große Textilmaschinen-Abteilung auf der IX. Reichenberger Messe. — Von der Examen-Ausstellung der Zürcherischen Seidenwebschule. — Firmennachrichten — Patentberichte. — Personelles. — Kleine Zeitung. — Literatur. — Vereinsnachrichten. Unterrichtskurs. Stellenvermittlungsdienst. V. e. W. v. W.

Aus dem Bericht der eidgenössischen Fabrikinspektoren.

Der kürzlich erschienene Bericht der eidgenössischen Fabrikinspektoren über ihre Amtstätigkeit in den Jahren 1926 bis 1927 erinnert zunächst daran, daß nunmehr 50 Jahre verstrichen sind, seit die Arbeit in den Fabriken einer bundesgesetzlichen Regelung untersteht. Er bringt, wie gewohnt, eine Fülle von Material über Fabrikhygiene, Unfallverhütung, Fabrikordnung, Arbeitszeit, Dienstverhältnis, soziale Einrichtungen usf. Wir beschränken uns an dieser Stelle darauf, einige Mitteilungen insbesondere aus der Seidenindustrie wiederzugeben.

Ueber die Zahl der zur Seidenindustrie gehörenden Fabriken und der Arbeiter liegen folgende Angaben vor:

	Zahl der Fabriken	Zahl der Arbeiter
1924	194	28,904
1925	192	27,326
1926	183	25,966
1927	177	25,452

Im Zeitraum von vier Jahren hat die Zahl der Fabriken um 17 und diejenige der Arbeiter um 3,452 abgenommen. Der Rückschlag ist in der Hauptsache auf die Krise in der Bandweberei zurückzuführen, über die der Fabrikinspektor des 2. Kreises meldet, daß in den beiden letzten Jahren vier Fabriken geschlossen wurden und eine fünfte im Begriff stehe, zu liquidieren. Die noch verbleibenden Betriebe arbeiten oft mit verkürzter Arbeitszeit und durchwegs mit verminderten Beständen. Die Arbeiterzahl der Seidenindustrie ist im 2. Inspektionskreis seit 1923 von 9,604 auf 7,873 zurückgefallen. Der Rückgang wäre noch größer, wenn nicht gleichzeitig die Seidenstoffweberei und die Färberei und Ausrüsterei wieder zu vermehrter Tätigkeit gelangt wären. Der Bericht bezieht sich im übrigen nur auf die Fabrikindustrie, während bekanntlich die Hausposamenterie in noch viel stärkerem Maße von der Krise hergenommen worden ist.

Ziehen wir einen Vergleich zu den übrigen großen schweizerischen Industrien, so zeigt sich, daß die Seidenindustrie inbezug auf die Arbeiterzahl (jedoch ohne die Hausweberei) an sechster Stelle steht. Die Reihenfolge ist für das Jahr 1927 folgende:

	Zahl der Fabrikarbeiter
Maschinenindustrie	64,696
Uhrenindustrie	42,520
Baumwollindustrie	38,058
Konfektionsindustrie	37,052
Herstellung und Bearbeitung von Metallen	27,300
Seidenindustrie	25,452

Es folgen die Industrien der Nahrungs- und Genußmittel, die chemische Industrie, die Papierindustrie und andere.

Im Rahmen der Textilindustrie stellen sich die Verhältnisse für das Jahr 1927 wie folgt:

	Zahl der Fabriken	Zahl der Arbeiter
Baumwollindustrie	359	38,058
Seidenindustrie	177	25,452
Stickerei	683	10,532
Wollindustrie	67	7,302
Leinenindustrie	30	1,757
Uebrige Textilindustrie (Wirkerei usf.)	160	7,138
Zusammen	1,476	90,239

Inbezug auf die Arbeiterzahl steht die Textilindustrie in ihrer Gesamtheit an der Spitze aller schweizerischen Industrien, namentlich wenn noch die vielen tausende von Heimarbeitern hinzugerechnet werden. Innerhalb der Textilindustrie selbst, nimmt die Seide den zweiten Rang ein, wobei es sich bei diesem Zweig bemerkenswerterweise im allgemeinen um erheblich größere Betriebe handelt, als bei der übrigen Textilindustrie.

In den beiden letzten Jahren stellte sich für die Seidenindustrie das Verhältnis zwischen männlichen und weiblichen Arbeitskräften wie folgt:

1926:	Zahl der Männer	6,876
	Zahl der Frauen	19,090
1927:	Zahl der Männer	6,630
	Zahl der Frauen	18,822

Während in der Seidenstoffweberei auf 100 Arbeiter ungefähr 85 Frauen entfallen, stellt sich das Verhältnis für die gesamte Seidenindustrie auf 100 zu 74. Der Unterschied rührt daher, daß in der Seidenhilfsindustrie in der Hauptsache männliches Personal beschäftigt ist. Aehnliche Verhältnisse, d. h. ungefähr drei Viertel weibliche Arbeiter treffen wir nur noch bei der Konfektionsindustrie an. Bei allen andern Industrien ist der Anteil der Frauenarbeit ein geringerer.

Als Neuerung bringt der Bericht der Fabrikinspektoren das Ergebnis einer Rundfrage über die Ferien. Es handelt sich um Erhebungen, die im Jahre 1926 durchgeführt wurden. Für die Seidenindustrie ergibt sich, daß von insgesamt 183 Fabriken, 118 Ferien gewährten und von insgesamt 25,966 Arbeitern, 17,268 oder zwei Drittel des Genusses von Ferien teilhaftig waren. Für das Jahr 1927 würde sich ein noch etwas günstigeres Verhältnis ergeben. Ferien wurden wie folgt bewilligt:

1—3 Tage	2,617 Arbeiter	oder 15%
4—6 Tage	8,774 Arbeiter	oder 51%
7—12 Tage	5,554 Arbeiter	oder 32%
Mehr als 12 Tage	323 Arbeiter	oder 2%

Die volle Lohnvergütung während der Ferienzeit erhalten 1,554 Arbeiter, während 1,819 Arbeitern nur ein Teil des Lohnes bezahlt wird.

Für die Textilindustrie und einige der wichtigeren anderen Industrien sind die Verhältnisse folgende:

	Zahl der ferienberechtigten Arbeiter	in % der Gesamtarbeiterschaft
Seidenindustrie	17,268	66,5
Wollindustrie	4,362	59,6
Leinenindustrie	802	45,6
Baumwollindustrie	16,971	44,6
Stickerei	1,509	14,4
Uebrige Textilindustrie	1,866	26,2
Konfektion	14,469	39,0
Maschinenindustrie	32,621	50,4
Chemische Industrie	7,233	43,8
Uhrenindustrie	2,722	6,4

Die Seidenindustrie steht somit inbezug auf die Gewährung von bezahlten Ferien an der Spitze sämtlicher schweizerischer Industrien. Wird insbesondere der 3. Inspektionskreis, der die Kantone Zürich, Luzern, die Urkantone, Zug und Tessin umfaßt, herausgegriffen, in welchem namentlich die Seidenstoffweberei zu Hause ist, so finden wir, daß von insgesamt 15,321 in der Seidenindustrie beschäftigten Arbeitern, 10,268 oder 67% im Jahr 1926 bezahlte Ferien erhielten. Von insgesamt 354,997 im Jahr 1926 dem Fabrikgesetz unterstellten Arbeitern standen 148,114 oder 41,7% im Genuß von Ferien.

Aus dem Bericht des 3. Kreises sei noch eine Bemerkung hervorgehoben, die Erwähnung verdient. Es heißt dort, daß eine Seidenweberei mit der Prämierung der Pünktlichkeit und tadelloser Arbeit gute Erfahrung gemacht habe. Für Prämien solcher Art seien zwar erhebliche Summen aufgewendet worden, dafür sei aber die sogen. Rabattware in einem Maß zurückgedrängt worden, daß über die Prämien hinaus sich bedeutende Einsparungen ergeben hätten. Eine zweite Seidenweberei erklärte ihre 15% Prämien für tadellose Arbeit als das beste Erziehungsmittel.

Zur Verbilligung der Lagerhaltung in der Textilwirtschaft.

Von Dr. A. Niemeyer, Barmen.

Unter den kostenmindernden Maßnahmen, die ohne Kapitalaufwand durchgeführt werden können, steht die „Rationalisierung" der Lagerhaltung an erster Stelle.

Der durch Inflation und Deflation hervorgerufene Betriebsmittelschwund hat die früheren Methoden der Lagerhaltung in der deutschen Textilwirtschaft bereits erheblich korrigiert. Die Insolvenzseuche hat hier bekanntlich in einem Maße gewütet, daß auch wirklich starke Unternehmungen lange Zeit nicht aus den Sorgen herauskamen. Die ununterbrochene Folge der Zusammenbrüche von Firmen jeder Art und Größe mußte selbstverständlich auch auf die Liquidität der übrigen Unternehmungen einen schweren Druck ausüben und ihnen in Produktion und Lagerhaltung einschneidende Beschränkungen auferlegen. So unheilvoll diese Entwicklung auf dem Einzelnen lastete, so lag darin ein gewisser rationalisierender Zug, der nicht übersehen werden sollte. Der aufgeblähte Produktions- und Warenverteilungsapparat wurde wieder einigermaßen in Beziehung zu den Marktbedürfnissen gebracht und jedes Unternehmen nach den voraufgegangenen Verwirrungen der Geldentwertung erneut zu sorgsamster Berechnung angehalten.

Aber trotz aller erzwungenen Beschränkungen bleibt doch noch manches zu tun übrig, um durch eine rationelle Vorratswirtschaft die Selbstkosten der Erzeugnisse zu entlasten. Eine nicht sorgsam auf Produktion und Warenumschlag abgestimmte Lagerhaltung — mag es sich um Rohstoffe, Halbfabrikate oder Fertigfabrikate handeln — bringt unter den heutigen Verhältnissen eine schwer ins Gewicht fallende unproduktive Kapitalverzinsung mit sich. Raum- und Transportverhältnisse werden nachteilig beeinflußt; die Unterhaltung überschüssiger Lagervorräte verursacht einen Mehraufwand an Personal-, Unterhaltungs-, Versicherungs-Kosten usw., und schließlich kann in den Modeartikelbranchen durch die Risiken der Restbestände das Gewinn- und Verlustkonto schwer belastet werden. Nimmt man alles zusammen, so ist die überragende Bedeutung einer rationellen Lagerwirtschaft für den Erfolg oder Mißerfolg der Unternehmungen einleuchtend.

Freilich, in der Textilwirtschaft liegen die Dinge ungleich schwieriger als in anderen Wirtschaftsgruppen. Die Rohstofferzeugung ist hier nicht allein von menschlichen Berechnungen, sondern auch von den Launen der Natur abhängig. Man denke nur an die Preisschwankungen der Baumwolle in den letzten Jahren, an die ungeheure Knappheit des Flachses, Erscheinungen, die in die Vorratswirtschaft starke spekulative Momente hineintragen.

Im großen und ganzen wird man jedoch als wichtigsten Grundsatz für die Lagerhaltung die Erzielung der höchstmöglichen Umlaufgeschwindigkeit der Betriebsmittel anzusehen haben. Und zwar gilt das sowohl für die Textilindustrie wie für den Textilhandel in ihren verschiedenen Stufen. Die Zinsbelastung aus untätigem Kapital muß auf das Mindestmaß herabgedrückt werden, das überhaupt bei ordnungsmäßiger Aufrechterhaltung des Geschäftsbetriebes möglich ist. Die Bewirtschaftung der Vorräte bedarf deshalb einer dauernden genauen Kontrolle. Die Umlaufsgeschwindigkeit der Ware ist eben kein vager Begriff, von dem man nur eine ungefähre Vorstellung zu haben braucht, sondern eine aus möglichst exaktem Zahlenmaterial zu berechnende Größe. Bekanntlich hat Professor Hirsch, Berlin, in seinen Studien festgestellt, daß der amerikanische Einzelhandel durchschnittlich eine weit höhere Umschlagsgeschwindigkeit erzielt als der deutsche Einzelhandel und hat diese Verhältnisse auf eine kritischere Vorratsorganisation in Amerika zurückgeführt.

Die Kontrolle der Lagerhaltung hat nun — abgesehen von dem persönlichen Beaufsichtigungsmotiv, auf das hier nicht eingegangen werden soll — zwei sachliche Hauptfunktionen zu erfüllen: Einmal durch die fortlaufende kartothekmäßige Aufzeichnung der Zu- und Abgänge eine Erleichterung von Einkaufsdispositionen und Inventuren zu gewähren und zweitens die Feststellung des optimalen Lagerumfangs in seinen verschiedenen Zusammensetzungen zu ermöglichen.

Lagerkartotheken sind in gut geleiteten Textilbetrieben heute wohl eine Selbstverständlichkeit. Wo sie nicht vorhanden sind, wird sich dieser Mangel bei jeder Einkaufsüberlegung und jeder Bilanzaufstellung sehr nachteilig bemerkbar machen. Es sollte jedes Unternehmen im eigensten Interesse die geringe laufende Mehrarbeit auf sich nehmen. Eine übersichtliche Vorratskartothek, die mit einem Blick über die Bestände unterrichtet, ist nirgends zu entbehren, wo man sich nicht dem Rückschritt verschrieben hat.

Neben dieser formalen Bedeutung der Lagerkontrolle spielt ihre geschäftspolitische Aufgabe eine Hauptrolle. Sie liegt, wie schon betont, in der Erzielung der höchstmöglichen Umlaufsgeschwindigkeit der Waren — oder was dasselbe ist — in der Feststellung des nach den jeweiligen Branchen-, Mode- und Zeitverhältnissen niedrigstmöglichen Lagerumfangs. Hier haben vor allem die Rationalisierungsmaßnahmen in der Vorratswirtschaft einzusetzen.

Die beiden Grenzen für die Lagerhaltung werden gezogen von zwei Faktoren: Die obere durch die Finanzierungskraft des Unternehmens (eine innere Liquiditätsfrage), die untere durch die Größe des zu erwartenden Mindestumsatzes (eine äußere Konjunkturfrage). Zwischen diesen beiden Grenzen hat sich der Lagerumfang zu halten.

Die Finanzierungskraft ist eine nicht immer gleichbleibende Größe, die jeder Firmenleiter oder Finanzverwalter eines Unternehmens aus der Höhe der flüssigen Mittel, der Art des erfahrungsmäßigen Eingangs der Außenstände und den Kreditmöglichkeiten auf der einen, aus den laufenden Verpflichtungen und der Zinsbelastung für Bedarfsdeckungskredite

auf der andern Seite mit ungefährer Bestimmtheit errechnen kann. Selbstverständlich gehört dazu eine solche Durchbildung aller Sparten des betrieblichen Rechnungswesens, daß auch tatsächlich die Gewähr für ein sicheres Urteil geboten wird. Man denke nur an die fortlaufende Kontrolle der Außenstände auf ihren Liquiditätsgrad. Jedenfalls steht fest, daß über die Finanzierungskraft hinaus eine Lagerhaltung unmöglich ist, eine Binsenwahrheit, die aber in den letzten Jahren in der Textilbranche sehr oft in Vergessenheit geraten zu sein scheint.

Der zu erwartende Mindestumsatz, die untere Grenze der Lagerhaltung, erscheint nicht ohne weiteres als rationale Größe, da er konjunktureller Natur ist und erst von der Zukunft seine Bestätigung erhält. Aber bei näherem Zusehen gewinnt auch er eine hinreichend konkrete Gestalt. In Unternehmungen, die ihren Geschäftsbereich nicht durch Neuaufnahme von Artikeln oder durch Vergrößerung des Betriebsumfanges oder durch irgendwelche Neuorganisationen erweitert oder durch umgekehrte Maßnahmen verkleinert haben, läßt sich der voraussichtliche Mindestumsatz mit einiger Annäherung feststellen.

Die Hilfsmittel dazu bietet die Umsatzstatistik vorhergehender Zeiträume. Ihre Existenz ist unbedingte Voraussetzung für die erforderlichen Ermittelungen. Der Wert der inneren Geschäftsstatistik für die Durchleuchtung und rationelle Ausgestaltung der gesamten Betriebsvorgänge tritt damit deutlich in Erscheinung. Eine mehrjährige Reihe von statistischen Umsatzdaten über Mengen und Arten gewährt durch entsprechende Auswertung die Anhaltspunkte dafür, wie sich aller Wahrscheinlichkeit nach der Mindestumsatz in den nächsten Monaten, in der kommenden Saison usw. gestalten wird. Man wird zu einer bestimmten rechnungsmäßigen Größe kommen, die als Richtlinie für die Mindesteindeckung gelten kann.

Berücksichtigt man nun weiter die jeweilige Lage des gesamten Geschäftslebens, die Kaufkraftverhältnisse der Verbraucher — Lohnniveau und Beschäftigungsgrade sind ja zur Genüge bekannt — so werden tatsächliche Kenntnis und kaufmännischer Instinkt zwischen jenen beiden Grenzen „Liquidität" und „Mindestbedarf" ein Optimum der Lagerhaltung herausfinden, das allen Bedürfnissen der Abnehmer gerecht wird und das Unternehmen selbst mit einem nicht mehr unterschreitbaren Minimum an Lagerkosten belastet.

HANDELSNACHRICHTEN

Steigender Seidenwarenbedarf in Chile. Trotz der verhältnismäßig beschränkten Bevölkerungsschicht, welche für Seidenbedürfnisse dort in Frage kommen, ist dank der Kunstseide der Konsum derartig gewachsen, daß dieses Land heute schon bald zu den wichtigeren Abnehmern gehören wird. Schon immer hatte man in Chile eine ausgesprochene Vorliebe für alle Seidenartikel gezeigt, aber so lange es sich in der Hauptsache um solche aus Naturseide handelte, blieb vielfach diese Vorliebe eine mehr platonische, denn die Durchschnittsbevölkerung verdient meist nicht so viel, um ein starker Naturseidenkonsument zu sein. Hierin haben die Verhältnisse jetzt einen grundlegenden Wandel erfahren und man kann sagen, daß gegenwärtig der Umsatz in kunstseidenen Artikeln in Chile auffallend groß ist, und die Vorliebe für kunstseidene Wirk- und Strickwaren wächst in rapider Weise. Bei Offerten nach dort ist zu berücksichtigen, daß die Bevölkerung einen ausgesprochenen guten Geschmack an den Tag legt und daher ziemlich wählerisch in der Qualität und Ausführung ist. Während in einer Anzahl lateinamerikanischer Staaten die Kauflust durch rein äußerliche Effekte und oft durch möglichst bunte Farben geweckt wird, liegen die Verhältnisse in Chile hierin ganz anders und weiß der Chilene sehr gut eine geschmackvolle Arbeit zu würdigen, weshalb es ganz verkehrt wäre, gewöhnliche Arbeiten nach dort anzubieten. Im allgemeinen gibt man sehr viel auf eleganten Schnitt und ist über die Moderichtung genau orientiert. Hierdurch hatte auch einige Zeit hindurch Frankreich glänzende Erfolge im Seidenwarenabsatz aufzuweisen und nahm viele Jahre hindurch die erste Stelle hierin ein. In letzter Zeit hat jedoch Frankreich sehr viel an Boden verloren, nicht etwa, weil die französische Seidenware heute weniger geschätzt wird, sondern wegen seinen verkehrten Verkaufsmethoden daselbst. Nach und nach kamen soviele Beschwerden und Verärgerungen über nachlässige Lieferungen und ungenügende Zahlungserleichterungen, daß England und auch Deutschland an Oberwasser gewannen, wodurch sich heute ungefähr zu gleichen Teilen Frankreich, England und Deutschland den dortigen Seidenwarenmarkt teilen. Besonders in Seidenstoffen haben England und Deutschland in letzter Zeit Frankreich zu verdrängen gewußt. An 4. Stelle steht Italien. Merkwürdigerweise haben Japans Bestrebungen trotz der neu eingerichteten Schiffahrtslinie, so gut wie gar keine Erfolge im Seidenabsatz gehabt. Auch die Vereinigten Staaten können den erhofften Absatz in Kunstseide nicht buchen. Es kommt bei dem Verkauf nach dort weniger auf günstige Preisstellung als auf elegante ganz moderne Ware an, unterstützt von großzügigen Zahlungsbedingungen mit genauer Beachtung der dortigen Saisonsbedürfnisse unter strengster Beobachtung der neuesten Mode. In Phantasiewaren ist jeder nicht streng moderne Artikel so gut wie unverkäuflich. L. Neuberger.

Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seidenstoffen und -Bändern im ersten Halbjahr 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
Juni	2,292	15,852,000	302	1,609,000
Januar-Juni 1928	13,099	93,764,000	1,897	10,275,000
Januar-Juni 1927	13,119	100,812,000	2,074	12,246,000

	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
Juni	412	2,363,000	22	182,000
Januar-Juni 1928	2,697	15,262,000	137	1,334,000
Januar-Juni 1927	2,132	12,302,000	139	1,387,000

INDUSTRIELLE NACHRICHTEN

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

		1928	1927	Januar-Mai 1928
Mailand	kg	557,888	444,460	2,924,810
Lyon	„	610,318	456,017	2,964,853
Zürich	„	75,310	84,371	410,777
Basel	„	16,240	31,720	104,563
St. Etinne	„	28,791	21,330	135,251
Turin	„	52,781	25,411	195,816
Como	„	24,463	20,165	127,435

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

		1928	1927	Januar-Juni 1928
Mailand	kg	307,740	328,921	3,232,550
Lyon	„	577,670	423,183	3,542,523
Zürich	„	83,770	93,424	494,547
Basel	„	18,786	29,155	123,349
St. Etienne	„	29,537	23,724	164,788
Turin	„	31,176	24,885	226,992
Como	„	18,835	12,918	146,270

England.

Aus der englischen Kunstseidenindustrie (Brief aus London). Das tragische Ende des bekannten Finanziers Capitaine Loewenstein, der aus seinem Privatflugzeug auf der Fahrt über den Aermelkanal ins Meer stürzte, hat hier auf der Börse anfangs eine Panik verursacht. Die Aktien aller Unternehmungen, die seiner Interessensphäre angehörten, sanken zuerst in sehr starkem Maße, doch erholten sie sich rasch, als es bekannt wurde, daß die Aktiven des Nachlasses sich auf ungefähr 10 Millionen Pfund Sterling belaufen. In der allerletzten Zeit soll Loewenstein geplant haben, die British Celanese Gesellschaft, deren Direktor H. Dreyfus er persönlich bekämpfe, zugrunde zu richten. In kaum verschleierter Form finden wir auch Hinweise auf diese Tatsache in der langen Rede, die Dr. Dreyfus bei der 9. ordentlichen Generalversammlung der British Celanese LTD. am Montag, den 16. Juli gehalten hat. Dabei teilte Dr. Henry Dreyfus mit, daß er mit seinem Bruder die Hälfte aller existierenden Aktien der Gesellschaft, sowohl Ordinary wie Preference Shares, besitze. Dies beweise, daß die Bevorzugung einer der beiden Klassen nicht in seinem Interesse liegen könne. Die Brutto-Einnahmen für das verflossene Geschäftsjahr betragen über 1,600,000 £, der Reingewinn über 800,000 £. Um verschiedene Posten in der Abrechnung zu erklären, erinnerte Dr. Dreyfus an die Ausführungen, die er in der vorjährigen Generalversammlung vorlegte. Damals sagte er, daß eine Rekonstruktion der Gesellschaft seines Erachtens unnötig sei, da er Mittel und Wege wisse, um die ganze Gesellschaft auf eine ideale Basis zu stellen. Die Ereignisse des letzten Jahres hätten nun in der Tat bewiesen, daß er mit dieser Behauptung recht gehabt habe. Damals verfügte die Gesellschaft nur über einen sehr beschränkten Kredit und hatte Schwierigkeiten selbst relativ geringe Summen flüssig zu machen. Im letzten Jahre aber seien 4,000,000 £ neues Kapital flüssig gemacht worden und auf die beste Weise zum Nutzen der Gesellschaft angewandt worden. Nach der vorjährigen Versammlung wurden sodann die Pläne ausgearbeitet, um eine Höchstproduktion zu erzielen. Vier bis fünf Monate wurde an diesem Plan gearbeitet, der erst im vorigen Oktober fertiggestellt war. Dann wurde im Einverständnis mit Mrs. Cull & Sons, den finanziellen Ratgebern der Gesellschaft, zur Kapitalsvermehrung geschritten. Die erste Ausgabe betrug 2,500,000 £, während 500,000 £ in Reserve gehalten wurden. Zuerst mußte dem geldgebenden Syndikat sein Gewinnanteil ausbezahlt werden, was über 1 Million £ betrug. Es erwies sich als unumgänglich notwendig, die Verbindung mit dem Syndikat, das nun den Namen „Canadian Holding Company" angenommen hat, aufzugeben. Zur Zeit unseres Ausgleiches reservierten wir uns das Recht unserer Forderung an die Tubize Gesellschaft und indirekt an das Syndikat, welches hinter derselben steht und die treibende Kraft in allen Unternehmungen der Tubize gegen uns darstellt.

Während das Programm, das bei der vorjährigen Generalversammlung angenommen wurde, mit Volldampf ausgeführt wurde, schritt die Gesellschaft daran, ein neues Finanzprogramm zu entwerfen, um noch weitere Ausdehnungen und Befestigungen herbeizuführen und die Produktionskosten zu verringern. So wurde der Rest der autorisierten Ausgabe der Debentures bis zu 3,000,000 £ unter günstigen Bedingungen verkauft, ebenso 350,000 £ Ordinary Shares.

Dr. Dreyfus erklärte, daß die Ausdehnungen der Fabriken bereits schon enorm seien und auch alle Maßnahmen getroffen seien, um der großen Menge produzierter Ware stets raschen Absatz zu verschaffen. Sein Ziel sei, die Erzeugnisse der Gesellschaft nicht nur wie bisher qualitativ, sondern auch quantitativ an die erste Stelle zu setzen. „Die Zukunft gehört Celanese!" Man ist an die Gesellschaft herangetreten, um sie zur Teilnahme an einem Kartell zu bewegen, doch sie zog es vor, auf eigenen Füßen zu stehen.

Bezugnehmend auf die Patente führte Dr. Dreyfus aus, daß die British Celanese die erste Gesellschaft war, die Azetat-Seide herstellte und im Besitz aller der besten Patente zu diesem Zweck sei. Die Tatsache, daß andere Gesellschaften jetzt Azetat-Seide herstellen, ist sehr schmeichelhaft für Celanese. Es hängt vollkommen von letzterer ab, wann und ob sie gewillt ist, ihre Rechte auf gerichtlichem Wege zu schützen. Vorläufig sind die Quantitäten, die von anderen Gesellschaften erzeugt werden, zu gering um gerichtliche Schritte zu unternehmen, da eine Klage nicht auf dem rein theoretischen Mißbrauch des patentierten Verfahrens, sondern auf der Basis des dadurch erzielten Gewinnes beruhen würde. Doch alle Gesellschaften, die sich des Verfahrens bedienen, mögen gewarnt sein. Die Gesellschaft beschäftigt zur Zeit rund 14,000 Arbeiter und Angestellte.

Die Scottish Amalgamated Silks Ltd. schickte in der ersten Juliwoche ihre Prospekte aus. Sie verfügt über ein Kapital von 2,000,000 £ und gibt 3,700,000 Prefered Shares zu 5 S und 7,400,000 Deferred Shares zu 1 S aus. Die Gesellschaft beabsichtigt, Kunstseide mittelst des Viscose- und anderen Verfahren zu erzeugen, ebenfalls glatte sowie Fantasieware und Strümpfe aus Seide und Kunstseide.

Bei der dritten Generalversammlung der Bulmer Rayon Co. Ltd. erklärte Sir William Bulmer, daß die Gesellschaft einen großen Anteil am Kapital der British Acetate Silk Corporation besitze und die besten Aussichten für die Zukunft bestehen. Der Preissturz in Kollodium-Seide hat die Gesell-

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat Juni 1928 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische, Syrie, Brousse, Tussah etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiß	Japan gelb	Total	Juni 1927
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	2,056	7,811	—	99	—	73	687	10,726	12,657
Trame	46	3,515	20	1,505	433	1,962	207	7,688	10,158
Grège	8,100	9,571	—	5,805	5,424	2,502	21,996	53,398	62,017
Crêpe	500	4,175	6,257	734	—	—	—	11,666	8,282
Kunstseide	—	—	—	—	—	—	—	292	310
	10,702	25,072	6,277	8,143	5,857	4,537	22,890	83,770	93,424

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nachmessungen	Abkochungen	Analysen	
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	
Organzin	186	4,704	20	14	—	4	1	Baumwolle kg 3
Trame	128	3,103	22	6	16	10	—	Wolle kg 98
Grège	1,014	26,212	—	41	—	2	1	
Crêpe	82	1,790	106	—	—	1	275	
Kunstseide . . .	35	750	22	22	—	—	—	Der Direktor:
	1,445	36,559	170	83	16	17	277	**Bader.**

Seidentrocknungs-Anstalt Basel

Betriebsübersicht vom Monat Juni 1928

Konditioniert und netto gewogen	Juni 1928	Juni 1927	Januar/Juni 1928	Januar/Juni 1927
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	**3,822**	7,525	**25,303**	36,931
Trame	**851**	2,157	**5,932**	15,281
Grège	**14,055**	18,913	**91,007**	87,557
Divers	**58**	560	**1,107**	2,154
	18,786	**29,155**	**123,349**	**141,923**
Kunstseide	664	—	**1,260**	532

Untersuchung in	Titre	Nachmessung	Zwirn	Elastizität und Stärke	Abkochung
	Proben	Proben	Proben	Proben	No.
Organzin	2,036	—	250	400	—
Trame	432	62	100	—	—
Grège	7,409	31	110	200	—
Schappe	—	82	10	405	4
Kunstseide	975	28	398	595	—
Divers	29	30	20	—	17
	10,881	**233**	**888**	**1,600**	**21**

Brutto gewogen kg 15,037.

BASEL, den 30. Juni 1928.

Der Direktor:
J. Oertli.

schaft bewogen, die Herstellung der letzteren aufzugeben. Sie betrachtet es als unumgänglich notwendig, sowohl Viscose- wie Azetat-Seide herzustellen. N. P.-W.

Die neue Bemberg-Gründung. Unter der Führung der J. P. Bemberg A.-G. Barmen wurde in England vor kurzem die British Bemberg Ltd. gegründet, die in England die Fabrikation von Kunstseide nach dem Bembergverfahren (Kupfer-Ammoniak) aufnehmen wird. Geplant ist die Errichtung einer Fabrik mit einer vorläufigen Tagesleistung von 12,000 lbs. Das Kapital der Gesellschaft beträgt 1,250,000 Pfund Sterling, wovon vorerst eine Million ausgegeben wird. Damit ist die Bemberg A.-G. zum ersten Male in das Gebiet der Courtaulds-Gruppe eingedrungen, die eigentlich bisher das englische Produktionsgebiet beherrscht hat. Nach den vorliegenden Berichten sollen für die Neugründung vor allem die Verschiedenheit des Fabrikationsverfahrens, ferner auch die günstigen Erfahrungen, welche die Bemberg A.-G. mit ihrer 1927 in den U. S. A. errichteten Fabrik gemacht hat, maßgebend gewesen sein. Dr. Sch-r.

Holland.

Der Stand der holländischen Kunstseidenindustrie. Gegenwärtig bestehen in Holland zwei große Unternehmungen der Kunstseideindustrie, die N V. Neederlandsche Kunstzijdefabriek in Arnheim, mit einer Tochtergesellschaft in Ede, und die N.V. Hollandsche Kunstzijdeindustrie in Breda. Die genannten Gesellschaften haben ihre Interessen bereits auf eine Reihe von europäischen Ländern ausgedehnt, so auf Belgien, Frankreich, Spanien und Polen. Die Produktion der Unternehmungen betrug im Jahre 1927: 14,3 Millionen lbs. gegen 12,75 Millionen lbs. im Jahre 1926. Holland steht unter den Weltproduzenten von Kunstseide an siebenter Stelle (U. S. A., Italien, Deutschland, England, Frankreich und Belgien). Wie wir in der letzten Nummer berichtet haben, wurde eine neue holländische Kunstseidenfabrik gegründet, die die Produktionsaussichten der holländischen Kunstseideindustrie weiter verbessern wird.

Dabei ist der Inlandsverbrauch an Kunstseidengarnen verhältnismäßig gering, die holländische Kunstseidenindustrie ist fast ausschließlich Exportindustrie. Welchen Aufschwung der Export von Kunstseide genommen hat, ergibt sich aus nachfolgenden Ziffern: 1917: 55 t mit 1,5 Millionen Gulden; 1919: 207 t; 1922: 794 t; 1927: 7203 t. In der Hauptsache wird unbearbeitetes, rohes, oder gebleichtes ungefärbtes einfädiges Kunstseidengarn ausgeführt. Mehrfädige Garne gelangen seltener zur Ausfuhr. Hauptabnehmer der holländischen Kunstseidengarne ist Deutschland, mit fast einem Drittel, dann U. S. A., England, Spanien, China, Schweiz und Kanada.

Von Interesse sind die von der holländischen Kunstseidenindustrie erzielten Durchschnittspreise. Während noch 1924 für das Kilogramm Bruttogewicht 5.84 Gulden bezahlt wurden, ermäßigte sich der Preis 1927 auf 3.71 Gulden. Die besten Preise wurden 1927 in der Schweiz erzielt, und zwar mit 4.80 fl.; es folgt Deutschland mit 4.10 fl., Kanada mit 3.97, Spanien mit 3.67, England mit 3.59, U. S. A. mit 3.47 und China — infolge der Konkurrenz mit der Rohseide mit 2.76 fl.

Eingeführt wurden in Holland nur ganz billige, mehrfädige Garne, gefärbt und ungefärbt (418 t einfädige Kunstseidengarne mit 1,296,000 fl. und 578 t bearbeitete Kunstseidengarne mit 1,611,000 fl.). Lieferanten waren Deutschland, Frankreich, Schweiz und Italien. Die Artikel sind in Holland zollfrei.

Die holländischen Kunstseideerzeugnisse sind in den einzelnen Ländern mit folgenden Zöllen belastet:

U. S. A.: 60%, Finnland 55%, England 50%, Frankreich 40%, Polen 35%, Spanien 30%, Schweden 25%, Kanada 17½%, Belgien 10% und Deutschland 7% des Nettoverkaufspreises. Dr. Sch-r.

Tschechoslowakei.

Abwanderungen von Textilindustrien nach dem Auslande. Prager Blättern zufolge errichtet der Mautner-Konzern in Ungarn eine Spinnerei; die tschechoslowakische Firma Gebr. Perutz verlegt ihre Spinnerei ebenfalls nach Ungarn, während mehrere tschechoslowakische Flachsindustrien mit Rußland und den Randstaaten wegen Verlegung ihrer Betriebe verhandeln. Die Firma Matous in Semil hat ihren Betrieb bereits nach Jugoslavien verlegt und in Kocevje ihre Fabrik errichtet. Die Strumpfwirkerei arbeitet schon, während die Spinnerei und Weberei noch nicht in Betrieb gesetzt wurden. Die Tendenz der Auswanderung der tschechoslowakischen Textilfabriken setzte bereits vor zwei Jahren ein und dauert noch immer an. Die Ursachen dieser Erscheinung sind in den verringerten Absatz- und Verdienstmöglichkeiten in der Tschechoslowakei zu suchen, die früher oder später zur Einschränkung der Zahl der Betriebe führen mußte. Durch die Abwanderung tschechoslowakischer Textilunternehmungen nach Jugoslavien wird der Konkurrenzkampf zwischen den jugoslavischen Textilindustrien verschärft. Die Nachfrage nach Erzeugnissen der Textilindustrie und deren Absatzmöglichkeiten sind zwar in Jugoslavien noch immer bedeutend, doch bringt es der verschärfte Konkurrenzkampf mit sich, daß die Textilindustrien bereits jetzt auf den großen Nutzen verzichten müssen, den sie noch vor kurzem dank der starken Nachfrage und der geringen heimischen Produktion erzielen konnten. Die jugoslavischen Textilindustrien stehen daher der Invasion ausländischer Textilunternehmungen mit dem größten Mißtrauen gegenüber, umso mehr, als die ausländischen Fabriken durch die Uebersiedlung ihrer alten Stühle und Fabrikationseinrichtungen in der Lage sind, die in Jugoslawien noch herrschende Konjunktur ohne besondere Investitionen auszuüben. P. P.

Ungarn.

Die Entwicklung der ungarischen Textilindustrie. Vor kurzem ist der Jahresbericht des Verbandes der ungarischen Textil-Industrie für das Jahr 1927 erschienen. Aus dem reichen statistischen Material ist zu ersehen, daß die ungarische Textilindustrie auch in dem vergangenen Jahre eine große Entwicklung durchgemacht hat. Die Einrichtungen der Textilbetriebe zeigen folgende Entwicklung: die Zahl der Baumwollspindeln vermehrte sich um 13%, die der Baumwollwebstühle um 14,3%, die der Wollwebstühle um 17%, Hanf- und Leinenwebstühle um 26%. Die Zahl der Seidenwebstühle stieg um 33%. Der Gesamtwert der Textilproduktion Ungarns erreichte im Jahre 1927 bereits 420 Millionen Pengö, im Jahre 1926 nur 392,6 Millionen. Wenn man von diesem Betrage den Wert der Halbfabrikate abzieht, so repräsentiert der Nettowert der ungarischen Textilproduktion 25,5 Millionen Pengö. In der ungarischen Textilindustrie waren im vergangenen Jahre 42,000 Arbeiter beschäftigt, also um 25% mehr als im Vorjahre. Trotz dieser rapiden Entwicklung kann die ungarische Textilindustrie den Bedarf des Landes doch nicht annähernd decken. Nur aus Hanf-, Seiden- und Kunstseidenfaden kann Ungarn

etwas exportieren. Von Baumwollfäden kann die ungarische Textilindustrie 36% des Gesamtbedarfes, von Wollfäden 52%, von Hanffäden 84% und von Jutefäden 72% des Gesamtbedarfes decken. Von Geweben kann die ungarische Textilindustrie den Bedarf in folgendem Maße decken: Baumwollstoffe 73%, Wollstoffe 42%, Hanf- und Leinenstoffe 86%, Seiden- und Halbseidenstoffe 40%, Strick- und Wirkwaren 80%. Seit 1924 hat Ungarn durch die Entwicklung seiner Textilindustrie eine Besserung seiner Handelsbilanz im Betrage von 63,6 Millionen Goldkronen erreicht. P. P.

Inbetriebsetzung der Kunstseiden-Fabrik in Sarvar. Die größte Kunstseidenfabrik Ungarns in Sarvar ist seit längerer Zeit außer Betrieb gesetzt. Um die neuerliche Inbetriebsetzung zu ermöglichen, hat sich die Regierung bereit erklärt, für diese Fabrik weitgehende Begünstigungen zu gewähren. Infolgedessen wird der Betrieb in der Sarvarer Kunstseidenfabrik in der allernächsten Zeit aufgenommen werden. P. P.

Jugoslawien.

Gründung eines Textilverbandes. In einer Konferenz der jugoslowischen Textilfabrikanten, die kürzlich stattfand, wurde beschlossen, den „Verband der Jugoslawischen Textilindustrie" zu gründen. Die Vorbereitungen zur Gründung dieses Verbandes, dessen Sitz in Belgrad sein wird, sind bereits im Zuge. P. P.

Rumänien.

Gründung einer deutschen Kunstseidenfabrik in Rumänien. Ein deutsches Textilkonsortium strebt die Gründung einer Kunstseidenfabrik in Rumänien an und pflegt diesbezüglich Verhandlungen mit den kompetenten Stellen und der Banca de Credit Romana, die sich an der Gründung beteiligen soll. Dem Konsortium gehören die Firma Bemberg und die Glockhaller Spinnstoffwerke an. Die Fabrik dürfte noch im Laufe dieses Jahres eingerichtet werden. Vorteilhaft für das Konsortium ist, daß die Regierung im neuen Zolltarife der Kunstseide einen namhaften Zollschutz angedeihen läßt. P. P.

Textilwirtschaftliche Nachrichten aus Rumänien. Die Stabilisierung der Leiwährung hat zufolge der Haltung Deutschlands einen Aufschub erlitten. Die Unterhändler der rumänischen Regierung wurden zum Referate zurückberufen und dürften, mit neuen Instruktionen versehen, in Anbetracht der Sommerpause, erst anfangs Herbst ihre Arbeiten fortsetzen. Selbstverständlich hat diese Störung auf das volkswirtschaftliche Leben Rumäniens keinen unbedeutenden Einfluß gehabt, da die hiesige Industrie auf das mit der Stabilisierung gleichzeitig in Aussicht gestellte ausländische Darlehen große Hoffnungen gesetzt hatte. Die Stabilisierung des Leu hätte auch die Vergrößerung des Notenumlaufes mit zirka 20 Millionen Papierlei zur Folge gehabt, was auf Handel und Verkehr ebenfalls belebend gewirkt hätte.

Der Import von Textilien aller Art macht sich sehr bemerkbar. Einzelne Auslandslieferanten arbeiten mit Dumpingpreisen um das große rumänische Absatzgebiet wenigstens teilweise zu behaupten. Die Fälle sind nicht mehr sporadisch, wo tschechische und italienische Fabrikanten dem Importeur den vollen Zollwert zu einem minimalen Zinssatz zur Verfügung stellen um in Verbindung zu bleiben, oder zum Geschäfte zu kommen. Trotzdem die heimische Industrie durch enorm hohe Zölle geschützt ist, ist sie mit der Zollpolitik der Regierung unzufrieden, zumal die Rohmaterialien ebenfalls unter hoher Verzollung stehen und weil eine geplante Reorganisierungs-Gesetzvorlage des Ministeriums der Finanzen dem Vertreter der Industrie die Mitgliedschaft in der Zollbestimmungs-Kommission zu entziehen beabsichtigt.

Desiderius Szenes, Timisoara.

ROHSTOFFE

Die Entwicklung des Seidenkokonmarktes in Bulgarien.

(Nachdruck verboten.)

Es ist recht wenig, was das bulgarische Volk den Türken, die lange Jahre das Land beherrschten, zu danken hat. Aber unter dem Wenigen ist die Seidenkultur wohl eines, für das ein wirklicher Dank abgestattet werden sollte. Schon im Jahre 1840 finden wir die Anfänge der Seidenzucht auf bulgarischem Gebiet in der Stadt Mustafa Pascha, dem heutigen Swilengrad. Diese kleine Stadt bildet auch jetzt das Zentrum der Seidenraupenzucht in Bulgarien und da dort — in Südbulgarien — außerordentlich günstige klimatische Verhältnisse herrschen, kommen die Seidenraupen der sogenannten Bagdadrasse, die sehr weiße und feine Kokons liefern, sehr gut fort. Bis zum Jahre 1912 war Swilengrad türkisch und die Seidenkultur des Bezirkes war mit einer Durchschnittsjahreserzeugung von 200,000 bis 250,000 kg bedeutend. Als aber die Türken die Stadt räumen mußten, da vernichteten die Truppen den Maulbeerbestand des Distriktes fast restlos, so daß es vieljähriger Arbeit bedurfte, um den alten Glanz wieder herzustellen. Während der langen Kriegsjahre gelang das nicht; erst 1920 wurde die Arbeit in vollem Umfange wieder aufgenommen und nun in so großzügiger Art und Weise, daß bereits 1927 im Bezirk Swilengrad 300,000 kg erzeugt werden konnten.

An dieser Stelle interessieren die volkswirtschaftlichen Fragen der Seidenkultur mehr als die technischen, sodaß darauf verzichtet werden kann, einen Einblick in die bulgarischen Zuchtmethoden zu geben. Der Verkauf der bäuerlichen Erzeugung hingegen sei knapp geschildert. Im Arrondissement Swilengrad sind vier Börsen errichtet worden — eine in der Stadt selbst und je eine in Lubimetz-Mokowo und Malko-Gradichte. Nur an diesen Börsen darf aufgekauft werden. (Die bulgarische Regierung hat diese Einrichtung getroffen, um den Züchter vor Uebervorteilung durch gewissenlose Aufkäufer zu schützen. Man darf nicht vergessen: der einsam wohnende Bauer hat vom Marktpreis keine Ahnung; kommt der Aufkäufer zu ihm und bietet irgendeinen Preis, muß er damit zufrieden sein, obwohl er vielleicht nach der Lage der Dinge einen weit höheren hätte erzielen müssen. Auf den Börsen aber bilden sich feste Bewertungen, die der Aufkäufer dem Bauern nicht verheimlichen kann. Andererseits kann aber das starke Angebot an einem Platze auch zu Preisdruck führen, unter dem der Bauer erst recht zu leiden hat.) Hauptkäufer sind sowieso nicht die freien Händler, sondern die staatliche Bulgarische Landwirtschaftsbank, die zumeist schon die Erträge bevorschußt hat. Entweder kauft sie selbst die Ernten auf oder läßt das durch die Genossenschaft „Koprina" (d. h. Seide) tun. Da die Genossenschaft eigene Trocknungseinrichtungen und gute Lagerräume hat, machen die Bauern gern mit ihr das Geschäft und schalten so den freien Handel selbst aus, wodurch sie meist das Preisniveau drücken. Ein paar Zahlen mögen die Tätigkeit der „Koprina" seit ihrer Gründung im Jahre 1925 beleuchten:

Jahr	Rohkokons in kg	Wert der getr. Kokons in Lewa	Auszahlungen an die Züchter in Lewa
1925	110,225	12,449,678	11,904,799
1926	101,973	13,009,943	12,715,640
1927	127,145	12,559,361	11,362,472

Ist auch der Bezirk Swilengrad das Haupterzeugungsgebiet, so wird doch auch in verschiedenen anderen Gebieten die Seidenkultur erfolgreich betrieben. Besonders heuer scheint die Seidenraupenzucht neue Freunde gefunden zu haben, denn — obzwar die endgültigen Zahlen noch nicht vorliegen — kann man mit einem größeren Ertrag rechnen als 1927. Allerdings hat sich der Winter viel länger bemerkbar gemacht als das sonst im sonnigen Bulgarien der Fall ist. Darunter hat zwar die Vegetation etwas gelitten und nicht zuletzt auch das Wachstum der Maulbeerblätter, aber dennoch lassen trotz der verspäteten Ernte die Dinge sich gut an. Schon allein aus dem Umstande, daß 1928 48,000 Unzen Seidenraupeneier den Züchtern zugeleitet wurden, läßt sich schließen, daß der Ertrag gut wird.

Der wichtigste äußere Anlaß für eine erhebliche Vergrößerung der Kokonsernte im laufenden Jahre ist vor allem

der Umstand, daß die Zürchter im vorigen Jahre — sogar in Nordbulgarien — gute Preise für ihre Ware erzielten. Während der Bauer im Frühjahr hoch bezahlt wurde, hat der Handel durch die bekannte Baisse im Herbst und Winter 1927 schwere Einbußen erlitten.

In keinem Jahre sind nun größere Mengen von den Bauern dem freien Handel zur Verfügung gestellt worden als heuer. Das hat sich natürlich als preisdrückend gezeigt, aber die Erkenntnis, daß bar Geld lacht, ist auch den bulgarischen Seidenraupenzüchtern nicht fremd. Schließlich weiß heute jeder und sei es der kleinste Erzeuger, daß der Preis für seine frischen Kokons nicht in Bulgarien, sondern in Mailand gemacht wird, denn der weitaus größte Teil der bulgarischen Erzeugung geht dorthin, während Frankreich nur geringe Quantitäten aufkauft. Es kommt noch hinzu, daß die Qualität der bulgarischen Kokons in den letzten Jahren nicht gerade besser geworden ist. Das Verhältnis im „Rendement" ist von 4 : 1 auf 4,5 und 5,6 : 1 gestiegen. Das muß sich auch in der Bewertung der Frischkokons bemerkbar machen. Wenn zur Gewinnung von 1 kg Seidengarn 5,6 kg Kokon benötigt werden, dann verteuert das ganz erheblich und stellt die bulgarische Produktion in anderes Licht. Der Leser kann sich das am besten anhand nachstehender Zahlen vergegenwärtigen:

Bulgariens Kokonerzeugung.

Jahr	Menge in kg	Jahr	Menge in kg
1922	1,100,000	1925	1,700,000
1923	1,300,000	1926	1,863,000
1924	1,000,000	1927	2,038,000
		1928	ca. 2,000,000

Ein ganz anderes Aussehen würden die Dinge gewinnen, wenn es möglch wäre anstelle von Kokons Seidengarn aus Bulgarien auszuführen. Schon 1864 gab es in Tirnowo eine Seidenspinnerei, die in 80 Bassins 25,000 kg Kokons verarbeiten konnte. 120 Arbeiter fanden dabei ihr Brot. Diese Fabrik ging ein und erst 1908 entstand eine neue in Stanimaka, die aber ebenfalls nicht lebensfähig war. Dabei muß man feststellen, daß es eigentlich gar kein schlechtes Geschäft sein kann, in Bulgarien ein solches Unternehmen ins Leben zu rufen. Das einzige schwierige Kapitel dabei ist die Beschaffung von sachkundigem Personal, das man jetzt aber vielleicht auch in Bulgarien finden dürfte, wo sich viele Armenier, die in der Seidenspinnerei Erfahrung haben, niedergelassen haben. Immerhin soll das Risiko, das ein Unternehmer in Bulgarien läuft, nicht verkannt werden.

Für die bulgarische Seidenkultur aber wäre die Errichtung einer Verarbeitungsstätte ein ungewöhnlich starkes Antriebsmittel. Daß trotz des Siegeszuges der Kunstseide auch die Naturseide lebensfähig bleiben wird, haben die letzten Jahre bewiesen. Darum hat auch die Seidenkultur Bulgariens eine Zukunft und dürfte vielleicht bald eine größere Rolle spielen, als man ihr im Augenblick zuzuerteilen geneigt ist. Dr. E. P.

Die Seidenindustrie in Griechenland. In Griechenland sind von jeher Cocons gezüchtet worden, doch handelt es sich, trotz günstiger klimatischer Verhältnisse, nur um bescheidene Mengen. Die vor einigen Jahren erfolgte Zwangseinwanderung griechischer Staatsangehöriger aus Kleinasien, insbesondere aus Brussa, scheint nunmehr diesem lebensfähigen Zweig der griechischen Landwirtschaft und Industrie neue Entwicklungsmöglichkeiten zu bieten. Die Regierung hat die Pflanzung von Maulbeerbäumen in großem Maßstabe an Hand genommen und versucht die kleinasiatischen Einwanderer ihren Zwecken dienstbar zu machen.

Die Erzeugung an trockenen Cocons wird für das Jahr 1920 mit 300,000 kg angegeben. Sie stieg seither beständig und übertraf im Jahr 1925 eine Million kg, um letztes Jahr wiederum auf etwa 800,000 kg zu fallen. Nur etwa ein Drittel des Coconsertrages wird im Inlande versponnen, die übrigen zwei Drittel wandern in italienische und französische Spinnereien.

Die Grègenerzeugung, die im Jahr 1920 nur auf etwa 30,000 kg geschätzt wurde, hat im Jahr 1927 den Betrag von 125,000 kg erreicht. Die Zahl der Spinnbecken soll etwa 600 betragen. Die von der inländischen Weberei nicht verarbeitete Rohseide gelangt zur Ausfuhr; es handelt sich dabei um eine Menge, die in den letzten drei Jahren 20,000 bis 25,000 kg ausmachte. Man erwartet, daß auch die Seidenspinnerei, dank der aus Klein-Asien eingewanderten Griechen, einen raschen Aufschwung nehmen werde.

Griechenland verfügt von alters her auch über eine Seidenweberei, die jedoch noch unbedeutend und bei weitem nicht in der Lage ist, den einheimischen Bedarf zu decken. Es kommen zurzeit fast nur Handstühle in Frage, doch sind in den letzten Jahren auch moderne mechanische Stühle aufgestellt worden. Die Zahl der Hand- und mechanischen Stühle soll zurzeit etwas mehr als tausend betragen. Während es sich bei der Seidenzucht und Spinnerei, in Griechenland um eine landwirtschaftliche und industrielle Tätigkeit handelt, die den Eigenschaften des Landes in jeder Beziehung angepaßt ist, so liegen für die Seidenweberei die Verhältnisse jedenfalls wesentlich ungünstiger, d. h. es läßt sich dort, wie auch in den übrigen Balkanstaaten, eine moderne Seidenweberei nur mit Hilfe außerordentlich hoher Zölle züchten. Endlich scheint auch kein Bedürfnis für eine solche Industrie zu bestehen, da das Land in erster Linie darauf angewiesen ist, seine landwirtschaftlichen Erzeugnisse auszuführen und dies wohl nur mit Erfolg tun kann, wenn es den ausländischen Industrieerzeugnissen seinen Markt offen hält.

Die griechische Seidenproduktion. Im Jahre 1927 betrug in Griechenland die Produktion an Kokons 830,000 kg, wies also im Verhältnis zu der des Jahres 1926, die 880,000 kg betrug, einen Rückgang von 50,000 kg auf. In den Seidenfabriken, die insgesamt 3800 Arbeiter beschäftigen, wurden im abgelaufenen Jahre 125,000 kg Seide produziert, was einer Zunahme um 25,000 kg gegenüber der Produktion im Vorjahre entspricht. Der Export betrug im Jahre 1927 22,148 kg im Werte von 14,437,510 Drachmen. P. P.

SPINNEREI - WEBEREI

Die Farbmuster-Einteilung auf die Breitwalzen-Zettelmaschine, das Schlichten, Andrehen und Weben.

Von Fritz Leutenegger, Birrwil.

Mit dem Uebergang in der Buntweberei von der Schottisch- auf die Lufttrocken- und Sizing-Schlichtmaschine ist die Einteilung der Farbenrapporte auf die Zettelmaschine nicht mehr an die überall bekannte und übliche Weise gebunden, wie dies für die schottische Schlichtmaschine der Fall war. Es sind jetzt verschiedene sich speziell nach dem Muster richtende Einteilungen möglich und auch nötig, weil es sich gezeigt hat, daß schmälere Farbenmuster nach der Regel der Schottisch-Schlichtmaschine ausgezogen und gezettelt, auf der Lufttrocken- und Sizing-Schlichtmaschine auch bei genauester Einstellung der Zettelwalzen verlaufen und infolgedessen in der Andreherei und speziell in der Weberei schwierig zu verarbeiten sind. Ausgenommen, der Farbenrapport werde in der Schlichterei eingelesen. Letzteres ist aber eine sehr mühsame Arbeit, die den Schlichteprozeß bedeutend verlangsamt und infolgedessen verteuert.

Nachstehend soll nun ein System besprochen werden, bei dem alle sogenannten Nebenarbeiten (Rispen und Einlesen) wegfallen, die Schlichtmaschine also auch auf Buntzettel fast mit demselben Nutzeffekt arbeitet wie auf Rohzettel und zudem die vom Weber so gefürchteten Schienenhaften wegfallen. Das System kann mit dem Namen „Schichten-System" belegt werden, weil dabei im Farbmusterauszug die verschiedenen Farben zuerst in zwei, eventuell auch drei Schichten geteilt werden und dann erst jede einzelne Schicht je nach Fadenzahl, auf entsprechend viele Walzen gezettelt wird.

Angenommen, es stünde eine Zettelmaschine zur Verfügung, auf der normalerweise mit 300—400 Faden gezettelt wird.

Es muß nun darnach getrachtet werden, daß alle Auszüge betr. Fadenzahl in diese gezogenen Grenzen fallen, damit die Zettlerin mit möglichst gleichbleibender Fadenzahl arbeiten kann. Auf einer Maschine läßt sich das aber nicht immer bewerkstelligen. Man wird deshalb in größeren Betrieben, je nach der Anzahl Zettelmaschinen, dieselben in zwei, drei oder noch mehr Gruppen einteilen, deren Fadenzahl pro Walze von einer Gruppe zur andern immer um 50—100 steigt und dann die betreffenden Muster derjenigen Gruppe zuweisen, in die sie laut Auszug, respektive laut Fadenzahl pro Walze am besten passen.

Auch Garn-Nummer und -Farbe ist eventuell noch mitbestimmend, welcher Gruppe das Muster zugewiesen wird.

Die Einteilung nach diesem Schichten-System für ein einfaches zweifarbiges Muster wäre folgende:
(In sämtlichen folgenden Auszügen ist keine Extra-Leiste gerechnet.)

Farbenrapport	Fadenzahl
4 blau	2905 : 7 = 415 Rapporte
3 weiß	
7 Fäden	

415 × 4 Faden blau = 1660 Faden blau
415 × 3 Faden weiß = 1245 Faden weiß

Es ist nun die passende Walzenzahl für jede Farbe zu suchen, damit die Fadenzahl pro Walze auf die Zettelmaschinen-Einstellung von 300—400 Fd. paßt.

1660 : 5 = 332 1245 : 4 = 311

Es wären also zu zetteln:

5 Walzen zu je 332 Faden blau,
4 Walzen zu je 311 Faden weiß.

Hier ist vielleicht die Einwendung zu machen, daß bei Aufgaben von nur wenigen Stücken die Zettlerin nur einmal aufzustecken hätte, wenn gemischt, also auf einer Walze zweifarbig gezettelt würde. Das stimmt! Dieser Nachteil in der Zettlerei hebt sich aber in der Schlichterei und Weberei durch größere Produktion um ein Mehrfaches auf. Bei größeren Partien aber, wo sowieso mehreremale aufgesteckt werden müßte, fällt auch diese Mehrarbeit in der Zettlerei weg. Ganz kleine Partien werden übrigens mit Vorteil auf der Sektional-Zettelmaschine erstellt.

In der Schlichterei werden diese neun Walzen nun so eingelegt, daß vorne in dem Teilkamm die Fäden der 5 blauen Walzen oben und die der 4 weißen Walzen unten laufen. (Als Norm kann gelten, daß bei Partien mit nur einfarbigen Walzen immer die hellste Farbe unten und die dunkelste oben zu nehmen ist. Bei Partien mit einfarbigen und mehrfarbigen Walzen sind immer die letzteren oben zu nehmen.) Es bildet sich somit eine blaue und eine weiße Schicht im Verhältnis 4 : 3, dem Farbenrapport entsprechend. Diese beiden Schichten müssen nun im ganzen folgenden Webprozeß voneinander gehalten werden, gerade als ob es zwei verschiedene Zettel wären.

Es muß darum jedesmal, bevor ein Zettel von der Schlichtmaschine abgenommen wird, eine Teilschnur zwischen die beiden Schichten gestoßen werden. Dies läßt sich mittels einer Holzleiste, welche hinter dem Expansionskamm und einer zweiten Holzleiste, an welcher eine Schnur befestigt ist und vor demselben durchgestoßen wird, gut bewerkstelligen. Nachdem die Schnur noch die Meß- und Mitnehmer-Walzen passiert hat, wird der Zettel in die Kluppe genommen oder das gummierte Papierband aufgeklebt. Letzteres muß sich immer hinter der Teilschnur befinden, also so, daß die Andreherin ihr zunächst die Teilschnur hat und dann erst die Kluppe oder das Papierband kommt. Die Andreherin liest nun 4 blau über und 3 weiß unter der Schnur ab und dreht an. Das genaue Abnehmen der Faden nacheinander ist eine Hauptsache für den späteren guten Lauf des Zettels in der Weberei.

Die Teilschnur bleibt nun, auch wenn der Zettel angedreht ist, darin und kommt mit auf den Stuhl. Weil heute die meisten Buntwebereien mit dem Kettfadenwächter ausgerüstet sind, ist angenommen, es handle sich auch in diesem Fall um einen Zettel mit Lamellen. Nach dem Anweben wird die Teilschnur durch eine Teil- oder Rispeschine ersetzt und einige cm vor den Lamellen befestigt. Dies ist sehr wichtig, damit nicht alle Fäden genau auf der gleichen Höhe in die Lamellen laufen. Weitere Schienen, d. h. der sogen. Zwei-Rispeschienen bedarf es nicht, der Zettel läuft so am besten. Sind diese aber aus irgend einem Grunde nötig, so wird die Schichtenteilschiene zwischen Webbaum und Streichbaum angeordnet und die beiden Rispeschienen eine vor und eine hinter den Lamellen. Für Zettel ohne Lamellen käme die Schichtenteilschiene ebenfalls zwischen Webbaum und Streichbaum und die beiden Rispeschienen an gewohnten Platz.

Der Weber bedarf nun, bis er sich in dieses System eingearbeitet hat und die Fäden der beiden Schichten nicht verkreuzt, einiger Anleitung.

Ist z. B. ein Faden der blauen Oberschicht hinten auf dem Zettel gerissen, so darf dieser ruhig wie bis anhin mit dem Finger auf den Zettel zurückgekratzt und wieder eingezogen werden. Ist dies aber bei der weißen Unterschicht passiert, so muß der betr. Faden erst bis zur Schichten-Teilschiene herauf gewoben werden, die blaue Oberschicht wird nun genau dort getrennt, wo der weiße Faden in der Lamelle oder Rispe fehlt und nun erst wird derselbe aus der Unterschicht herausgelesen und wieder eingezogen. Nur auf diese Weise wird ein Verkreuzen der Fäden in den beiden Schichten unbedingt vermieden. Bei richtiger Behandlung der Zettel in den Vorwerken soll ein Brechen oder Ausgehen der Fäden auf dem Zettel hinten übrigens nur sehr selten vorkommen.

(Forts. folgt.)

Wissenschaftliche Betriebsführung in der Textilindustrie.

Von Conr. J. Centmaier, beratender Ingenieur.

(Fortsetzung)

Aus welchen konkreten Ergebnissen heraus sich diese Produktionssteigerungen ergeben, ist aus nachstehenden Zahlenangaben ersichtlich.

Eine amerikanische Seidenfirma, welche sieben Großwebereien besitzt, führte die systematische Anlernmethode in allen ihren Fabriken ein. Die frisch eingewanderten Arbeiter werden nach bestimmten Methoden in die Grundbegriffe der Webtechnik eingeführt. Die Anlernzeit dauert etwa 3 bis 6 Wochen, je nach Eignung des Betreffenden und seiner Anpassungsfähigkeit. Gleichzeitig werden in der Anlernweberei auch die anderen Angehörigen der Belegschaft systematisch geschult. Ihre Anlernzeit ist wesentlich kürzer und beträgt durchschnittlich nur 8 bis 14 Tage.

Im Mittel wurden Produktionssteigerungen von 8 bis 30% erzielt, in der Regel ergab sich eine Ziffer von zirka 26%. In Baumwollwebereien, wo die Verhältnisse günstiger liegen, da das verarbeitete Material weniger heikel ist, wurden gleich große Produktionsvermehrungen in kürzerer Zeit erzielt. Es wurde hierbei folgender Modus eingeführt: Geeignete Maschinen wurden aus dem Maschinenpark herausgenommen und in einem völlig abgetrennten Raum, der Anlern-Abteilung, aufgestellt. Z. B. die Maschinen: Schlagmaschinen, Karden, Streckwerke, Kämm-Maschinen, Fleyer, Ringspinner, Selfaktoren, Zwirnmaschinen, Spulmaschinen, Kettenaufbäummaschinen, Schlichtmaschinen, Webstühle. In kleineren Betrieben konnte diese Methode nicht restlos durchgeführt werden, da die Kosten für die getrennte Aufstellung außer Verhältnis zu den erreichbaren Vorteilen standen. Wesentlich erschien von vornherein, daß die Anlern-Abteilung nicht nur produktiv im Sinne einer Verbesserung der Qualität und Erhöhung der Erzeugung im allgemeinen sein müsse, sondern, daß auch die Maschinen der Anlern-Abteilung voll ausgenützt würden. Im Organisationsplan war deshalb kontinuierlicher Betrieb auch für die Anlernmaschinen vorgesehen. Es hat sich hierbei als vorteilhaft erwiesen, eine getrennte Materialzufuhr und -Abfuhr vorzusehen. Selbstverständlich kann bei den Anlern-Maschinen eine durchschnittliche Jahreserzeugung nicht erzielt werden. Dies ist schon aus dem Grunde unmöglich, weil auch die Montage und Demontage, die Einstellung, das Bedienen und Regulieren auf diesen Maschinen gelehrt wird. Eine richtige systematische Veränderung der Faktoren der Umgebung gibt eine Fülle von sofort praktisch für den ganzen Betrieb verwendbarer Daten. Z. B. kann die Raumtemperatur, der Feuchtigkeitsgehalt, die Beleuchtung, die Umdrehungszahl, die Einstellart usw. systematisch geändert werden mit dem Ziel, das optimale Verhältnis zu erreichen. Wenn es auch nicht immer praktisch

möglich sein wird, die im Versuchsraum der Anlern-Abteilung als zweckmäßig erkannten Betriebsbedingungen restlos einzuführen, so wird man sich diesen günstigen Bedingungen doch wenigstens sehr stark nähern können.

Der Lehrplan für die Unterweisung wird etwa folgende Punkte erhalten müssen: 1. Zweck der betreffenden Maschine. 2. Die zweckmäßigste Art des Anlassens und Abstellens. 3. Die Bedingungen für die persönliche Sicherheit. 4. Der zweckdienlichste Arbeitsvorgang und die hierfür nötigen Einstellungen und Kontrollen. 5. Die Behebung von Fehlern, rechtzeitiges Erkennen von unrichtigen Arbeiten. 6. Das Reinigen und Oelen. 7. Allgemeine Wartung der Maschinen. 8. Anschließend Erläuterung der auf die betreffende Maschine sich beziehenden Fabrikvorschriften.

Es kann allgemein gesagt werden, daß es für jeden Arbeitsvorgang, für jede Tätigkeit irgend einer Maschine oder irgend eines Arbeiters nur eine „beste" Methode gibt. Alle anderen, wenn sie auch gleichwohl zum Ziele führen, sind mehr oder weniger technisch oder wirtschaftlich unzweckmäßig. Eine systematische Lernmethode läßt von vornherein keine Maßnahmen zu, die sich, gemäß früherer Erfahrungen als unzweckmäßig erwiesen haben. Eine systematische Durchführung einer gründlichen Analyse des betreffenden Arbeitsvorganges sowie ein richtiges Anlernen ist natürlich nur möglich, wenn ausreichende Protokolle und Statistiken geführt werden.

Protokolle stellt man auf für jeden Lernenden, wobei man gleichzeitig am Kopf derselben wichtige persönliche Daten über den betreffenden unterbringen kann. Das Protokollformular, am besten in der Form einer doppelseitigen Karte in Einheitsformat, gibt die Dauer des Lernens für jede Arbeitsperiode, für jede Maschine nebst dem dabei erzielten Ergebnis an. Gesonderte Rapporte und Statistiken fassen dann die entsprechenden Einzeldaten in zweckdienlicher Weise zusammen.

Für die Instruktion stellt man die Unterlagen über die zweckmäßigste Art der Anlernung der verschiedenen Tätigkeiten in geordneter Weise zusammen und wird sie bei größerem Bedarf in Druck geben. Da die Maschinen der Textilindustrie verhältnismäßig nur langsam verbessert werden und hierbei in der Regel nur nebensächliche (? Die Red.) Einzelheiten der Verbesserungen unterliegen, so besteht keine Gefahr, daß derartige gedruckte Instruktionen rasch veralten. Ein bezüglicher Behelf des Verfassers für die gesamte Baumwollindustrie umfaßt etwa 70 Druckseiten und ist in einigen Wochen im Druck erhältlich.

Um derartige Instruktionen in zweckdienlicher Weise festlegen zu können ist zunächst ein umfassender Arbeitsplan aufzustellen. Die Grundlage für den letzteren bildet der gesamte technologische Fabrikationsprozeß. Aus Spinnplan, Webplan, Plan für die Veredlung usw. ergibt sich die fabrikatorische Grundlage für den Arbeitsplan. Dieser hat aber noch eine Reihe weiterer Punkte zu berücksichtigen. Zunächst den Arbeiterbedarf für die Bedienung der einzelnen Maschinen und Maschinengruppen, ferner den Kraftbedarf, die Bewegungen der Rohmaterialien vom Eingang bis zum Versand. Schließlich ist der Bedarf an sonstigen Betriebsmaterialien, Dampf, Wasser, Chemikalien usw. soweit nötig zu berücksichtigen. Bei größeren Verhältnissen ist naturgemäß für jeden dieser Faktoren ein besonderer Plan notwendig. Man stellt dann Energiewirtschafts-, Wärme-, Elektrizitäts- usw. Pläne auf. Auch der Verkehrsplan ist in einem größeren Betriebe von Wichtigkeit.

Aus dem fabrikatorischen Arbeitsplan muß folgendes ersichtlich sein: Anzahl und Umfang der Abteilungen; Größe der letzteren nach Maschinenzahl und Größe, Produktion derselben sowie die Arbeiterzahlen der einzelnen Abteilungen. Aus dem Arbeitsplan ist auch die mittlere Besetzung der Maschinen ersichtlich. Man muß natürlich den Arbeitsplan so elastisch aufstellen, daß er auch bei veränderten Verhältnissen brauchbar ist; durch Wahl besonderer Farben, durch entsprechende Signaturen usw. kann hier einer großen Mannigfaltigkeit Raum geboten werden.

Der Arbeitsplan bildet die Grundlage für jede organisatorische Maßnahme, er läßt richtig durchgeführt, sofort erkennen, ob die Organisation des betreffenden Betriebes eine zweckmäßige ist oder nicht. (Fortsetzung folgt.)

Ist es in der Weberei möglich, trotz Lohnerhöhung den Fabrikationspreis durch Produktionserhöhung herabzusetzen?

Von Théodore Abt, Prof., a. D. Spinn- und Webereidirektor.

Der nachstehende Artikel unseres Mitarbeiters Herrn Theodor Abt, Spinn- und Weberei-Direktor in Frankreich, behandelt ein Problem, das seit längerer Zeit für die europäische Industrie zu einer bedeutsamen Frage geworden ist. Während Amerika — und dort allen voran Ford — diese Frage radikal gelöst und bewiesen hat, daß der Grundsatz: hohe Löhne gleich hohe Produktion und dementsprechender Gewinn, dem ganzen Volk, dem ganzen Land Vorteile bringt, hält die europäische Industrie noch an den alten Methoden fest. Dadurch schuf sich Amerika in wenigen Jahrzehnten eine gewaltige und blühende Industrie; aus den Methoden der europäischen Industrie aber resultiert eine Abwanderung der qualifizierten Arbeiterschaft, im weitern eine allgemein um sich greifende Unzufriedenheit der an die Scholle bezw. an die Fabrik gebundenen Arbeiterschaft, die sich von Zeit zu Zeit in Lohnkämpfen, Streiks usw. geltend macht, wodurch sehr oft ganz bedeutende Produktionswerte verloren gehen. — Da somit dem von unserm Mitarbeiter behandelten Thema volkswirtschaftlich eine wesentliche Bedeutung zukommt, glauben wir annehmen zu dürfen, daß der Artikel, obgleich er der französischen Textilindustrie entnommen ist, auch bei unsern Lesern einem allgemeinen Interesse begegnen wird. Die Redaktion.

Alle Welt spricht von Lohnverstärkung. Diese Bewegung ist von den Vereinigten Staaten Nordamerikas ausgegangen, wo die hohen Lohnsätze zur Wirklichkeit geworden sind.

Sobald man dieses Wort aussprechen hört, sollte man den Zuhörern klarlegen, daß wir Europäer ebenfalls bereit sind, große Löhne zu zahlen, aber unter der Bedingung, daß diese Schritt halten mit der Produktionsverstärkung und der Abnahme des Fabrikationspreises. Kostenpunktherabsetzung und Lohnerhöhung hängen eng zusammen, der große industrielle Aufschwung jenseits des Ozeans hat es uns zur Genüge bewiesen.

Die vorliegende Arbeit soll beweisen, daß die Löhne erhöht werden können, ohne irgendwie Geld aus der Kasse zu beanspruchen.

Nehmen wir an, daß unsere Weberei von 500 mechanischen Stühlen (nicht Automaten) einen einfachen Artikel herstellt, Leinwand- oder Croisébindung, und daß sie inbezug auf Meister, Material und Kette gut bedacht ist.

Die mittlere jährliche Produktion der guten europäischen Webereien beträgt 70 Prozent der theoretischen Produktion und der Nutzeffekt 80 Prozent. Wiederholt sei an dieser Stelle, daß die Produktion gleich dem Quotienten der produzierten Meterzahl durch die theoretische Meterzahl aller Stühle der Weberei ist. Der Nutzeffekt ist der Quotient der produzierten Meterzahl durch die theoretische Produktion derjenigen Stühle, die während der bemessenen Arbeitszeit geschlagen haben. Wir sehen sofort, daß der Unterschied zwischen 70 Prozent Produktion und 80 Prozent Nutzeffekt von den durch Arbeitermangel still gelegenen Stühlen herrührt. Wir müssen denn, um einen ersten Fortschritt verzeichnen zu können, genügend Arbeiter finden, um die Lücken auszufüllen, und außerdem noch Ersatzleute für die Kranken oder sich auf Urlaub befindlichen Weberinnen. Die Anwerbung von Ersatzleuten, die zunächst als eine große Ausgabe erscheint, wird zu einem Gewinn werden. Es wird verhältnismäßig leicht sein, durch eine schwache Lohnerhöhung diejenigen Arbeiter anzuziehen, die die Fabrik verlassen haben, um auf Landgütern ihr Heil zu suchen. Ferner müssen die Eltern der schulentlassenen

Kinder dazu bewegt werden, ihre Kleinen zum Anlernen in die Weberei zu schicken, da sie hier einen guten Tagelohn verdienen werden. Bemerkt sei hier nebenbei, daß selbst Lehrlinge einen Lohn empfangen sollten, wenn er anfangs auch nur den dritten Teil eines Normallohnes erreicht; die Eltern geben ihre Kinder dann viel leichter in die Lehre.

Das Maß der Lohnerhöhung, die der Produktionsverstärkung zugrundeliegt, soll nun hier berechnet werden.

A. Das Aufheben der stilliegenden Stühle wird die Produktion von 70 auf 80 Prozent steigern; die Produktion wird also dem Nutzeffekt gleich werden. Die Produktionserhöhung wird 10 von 100, d. h. genau 14,3 Prozent von 70 betragen. Die festen Fabrikationskosten nehmen wir in der Höhe von 20 französischen Centimes pro Meter an. Wir sprechen immer von Metern in der gleichen einheitlichen Schußzahl. Diese fixen Kosten werden automatisch herabgehen und zu:

$$\frac{1}{1{,}143} \times 0{,}20 = 0{,}175 \text{ Franken}$$

werden. Die jährliche Produktion der Weberei sei etwa 5 Millionen Einheitsmeter. Diese Produktion wächst ebenfalls um 14,3 Prozent, d. h. um

$$\frac{14{,}3}{100} \times 5\,000\,000 = 715\,000 \text{ Meter}$$

Die Ersparnis beträgt 20 — 17,5 = 2,5 Centimes pro Meter, also im Ganzen: 0,025 × 5 715 000 = 142 875 franz. Franken.

B. Nun untersuchen wir, wie hoch die individuellen Nutzeffekte sind, aus denen das jährliche Mittel von 80 Prozent zusammengesetzt ist. Wir sehen, daß die guten Weberinnen 90 Prozent Nutzeffekt übersteigen, daß die schwachen sich unter 70 Prozent halten. Die Erziehung der Arbeiter und der Lehrlinge muß also erfolgen, und sobald die Weberei genügend wohl geschulte Arbeiter besitzt, wird die notwendige Sonderung unternommen, die nach und nach die Weberei bis zu 90 Prozent Produktion erheben wird. Es liegt auf der Hand, daß wir nur starke Weberinnen aussuchen, die gleichzeitig gute und saubere Stücke abliefern. Durch Aufheben der stillgelegenen Stühle ist die Produktion dem Nutzeffekt gleich geworden. Die Erziehung und Sonderung der Arbeiter entspricht folglich einer neuen Produktionssteigerung von 80 bis auf 90 Prozent, d. h. von 10/100. oder 12,5 Prozent von 80.

Diese zweite Produktionserhöhung hat eine neue Abnahme der fixen Fabrikationskosten zur Folge, die zu 17,5 Centimes geworden sind nach der ersten Produktionssteigerung. Die zweite Abnahme der Fabrikationskosten setzt sie zu

$$\frac{1}{1{,}125} \times 17{,}50 = 15{,}55 \text{ Centimes}$$

herab, was einer nochmaligen Ersparnis von 1,95 Centimes pro Meter gleichkommt. Die Jahresproduktion, die das erste Mal um 715 000 Meter gestiegen ist, wird abermals um diesen Betrag steigen; sie wird zu 6,430,000 Einheitsmetern. Die der zweiten Produktionssteigerung entsprechende Ersparnis wird folgende Zahl erreichen: 6 430 000 × 0,0195 = 125 385 französische Franken.

C. An dritter Stelle kommt noch eine beträchtliche Zunahme des Reingewinnes unseres Geschäftes. Wir wissen, daß ein Gewinn von 10 Centimes pro Meter ein Minimum darstellt für gewöhnliche Artikel. Durch die verschiedenen Steigerungen ist nun die Produktion um 1 430 000 Meter gestiegen, sodaß der Reingewinn mindestens um 0,10 × 1 430 000 = 143 000 französische Franken zunimmt.

Um zur Ueberzeugung zu gelangen, daß wir unseren Arbeitern bessere Tarife berechnen können, addieren wir diese drei Produkte:

Ersparnis der ersten Produktionserhöhung	= 142 875 frz. Fr.
Ersparnis der zweiten Produktionserhöhung	= 125 385 „ „
Ueberschüssiger Reingewinn	= 143 000 „ „
was eine Summe ausmacht von	411 260 frz. Fr.

Diese Summe steht uns zur Verfügung, nachdem wir die Produktion gesteigert haben; und wenn wir uns anschicken, die Produktion hoch zu halten, so ersparen wir dieses Geld alljährlich. Wir können dieses Geld zum Teil ausgeben zur Lohnerhöhung; dieser Teil darf die Hälfte nicht übersteigen, da die Geschäftsleitung an der Verwirklichung dieses Gewinnes ebensoviel gearbeitet hat als die Arbeiter. Wenn der Gesamtlohn eines Jahres in unserer Weberei 1 200 000 französische Franken beträgt, können wir die Löhne um:

$$\frac{411\,260 \times 100}{2 \times 1\,200\,000} = \frac{34{,}27}{2}\ \% \text{ oder } 17{,}135\ \%$$

erhöhen. Der zweite Teil dieser Summe wird als Abnahme des Fabrikationspreises als Gewinnzuschuß gutgeschrieben.

Es ergibt sich somit, daß die Lohnerhöhung nicht nur den Fabrikationspreis herabzusetzen vermag, sondern auch den guten Mut, das Interesse und die Freude der Arbeiter hebt, sodaß diese angespornt werden, im Interesse der Allgemeinheit neue Ersparnisse zu erzielen.

Einiges über den Multi-Jacquard-Apparat an Links-Links-Strickmaschinen.

Die Links-Links-Maschine unterscheidet sich bei der Ausmusterung von farbigen Dessins dadurch von der Achtschloß- und Jacquardmaschine, daß die Effektfarben nicht so rein zum Ausdruck kommen wie bei der Jacquardmaschine. Sollen bei der Links-Links-Maschine Dessins erzielt werden, so müssen bekanntlich glatte und linke Maschen miteinander abwechseln. Der Effekt ist allerdings nicht derjenige von der Jacquardmaschine, wo bekanntlich bis zu fünf verschiedene Farben Verwendung finden. Wohl lassen sich bei der Links-Links-Maschine mit Hilfe eines Plattierfadenführers zweifarbige Dessins erzielen, indem man zwei kontrastreiche Farben miteinander plattiert.

Das Plattieren kann auf verschiedene Arten geschehen; z. B. werden Jumpers häufig zweifarbig gestrickt, d. h. eine Grund- und eine Effektfarbe. Pullovers dagegen werden wieder mehr bunt gehalten, wobei vielfach drei bis vier verschiedene kleinere Dessins gewählt werden, welche abwechselnd die Grund- und Effektfarbe wechseln. Sehr schön wirkt ein Pullover, wenn die Grundfarbe bei allen Dessins dieselbe ist, und nur die Effektfarbe verschiedene Farben aufweist.

Bei der glatten Strickart legt sich bekanntlich der Grundfaden bei beiden Reihen auf die obere Seite, bei Links-Links dagegen tritt bei den linken Maschen abwechslungsweise eine Reihe Effektfarbe und eine Reihe Grundfarbe an die Oberfläche. Durch Fadenführerwechsel, wobei die Plattierfadenführer ebenfalls mit je zwei verschiedenen Farben versehen sind, lassen sich auf der Links-Links-Maschine sehr schöne Dessins erzielen, welche sich für Westen, Jumpers, Pullovers usw. vortrefflich eignen, und welche selbst bei den verwöhntesten Ansprüchen der heutigen Kundschaft Anklang finden werden.

Am vorteilhaftesten werden oben angeführte Artikel auf Links-Links-Motormaschinen mit Jacquardapparat gearbeitet, welche leicht zu bedienen sind, sobald die dazu benötigten Jacquardblechkarten gestanzt und die Pappkarten entsprechend dem Muster gelocht sind.

Um solche Muster auch auf Links-Links-Handmaschinen ohne Zuhilfenahme eines Jacquardapparates herzustellen, verwendet man in der Praxis bekanntlich Blech- oder Holzschablonen, welche dazu dienen, um das Vorbringen bezw. Abziehen der Platinen von Hand zu bewerkstelligen.

Die Mode der heutigen Zeit brachte es mit sich, daß man wohl oder übel zu Dessins greifen mußte, welche eine größere Anzahl Schablonen, und zwar teils 50 und mehr Stück, erfordern. Bei derartigen Dessins müssen die Platinen nahezu nach jeder Tour neu eingeteilt werden, was nur von einem geübten Arbeiter verlangt werden kann, da andernfalls sich die Kosten für Arbeitslohn des betreffenden Artikels viel zu hoch stellen würden.

Um dieser mühsamen und zeitraubenden Arbeit etwas entgegenzutreten, fabriziert die Firma Frickart & Dubied in Aarau einen Jacquardäpparat, und zwar unter dem Namen Multi-Jacquard-Apparat, welcher an Links-Links-Handmaschinen jeglichen Fabrikates anmontiert werden kann. Die Hauptteile dieses Apparates sind die Trommel, auf welcher 24 Blechkarten aufgeschraubt sind, sowie die sogen. Uhr, welche in 12 Rasten eingeteilt ist und deren Zeiger, an welchem sich

ein Kurbelstift mit einem Holzheft befindet, sehr leicht einzustellen ist. Ferner ist zu erwähnen ein Auflaufarm, welcher die Jacquardwalze nach jeder Tour in Tätigkeit bringt. Zum Vorbringen der Platinen kommen wie üblich sogen. Stößer zur Anwendung. Das Abstreifen der Platinen geschieht durch eine bewegliche Zunge, welche an der hintern Schloßplatte unten rechts angebracht ist. Sollen nun von einem Abzug mehrere Touren gestrickt werden, so kann der Abstreifer mit einem kleinen Handgriff ausgeschaltet werden, wodurch ein Führen des Schlittens ganz nach der linken Seite überflüssig wird. Trotz des Apparates kann die Maschine je nach Wunsch für Glatt, Links-Links oder Dessins eingestellt werden.

Durch die Einteilung des Zifferblattes in das sogen. Uhrensystem lassen sich die zwölf verschiedenen Jacquardbleche sehr rasch und ohne Mühe einstellen. Durch Umstecken des Hebels in die zweite Position, sind die weiteren zwölf Bleche einstellbar. Für beliebige Dessins können bis zu 24 Streifen aufgeschraubt werden.

Um die Mustervielseitigkeit noch zu erhöhen, ist die Jacquardwalze um 6 bezw. 12 Nadeln seitlich verschiebbar.

Im Gegensatz zur oben erwähnten Schablonenarbeit weist der Apparat eine Lohnersparnis von 30—50% auf. z.

Berichtigung.

Neuerungen für Hochverzugsstreckwerke.

Der Verfasser des in der letzten Nummer unter dieser Ueberschrift publizierten Artikels legt Wert darauf festzustellen, daß diese Neuerungen und Verbesserungen je in mehrfachen Ausführungsvarianten ausgearbeitet, und demgemäß in den zwei Dutzend Figuren umfassenden Patent-Unterlagen aufgeführt sind, womit jedweder zum gleichen Ziele führende Weg verbaut ist.

Im Schlußabschnitt des Artikels, Seite 129, 6. Zeile von unten, sollte es sodann richtig heißen: ein Stapelfasergespinst, anstatt im Stapelfasergespinst usw.

FÄRBEREI - APPRETUR

Betrachtungen über das Karbonisieren der Wolle.

Von Wilhelm Kegel, Färberei-Techniker.

Die erheblichen Schäden, welche die Wolle beim Karbonisieren infolge zu hoher Temperaturen erleidet, sind jedem Fachmann zur Genüge bekannt. Aus diesem Grunde vermochten sich Clormagnesium und Chloraluminium, die erst bei Temperaturen von 120—130° C wirksam in Reaktion treten, nicht in die Praxis der Karbonisation einzuführen. Ganz abgesehen von den Schädigungen der Wolle infolge Unachtsamkeiten und Fehlern im Karbonisationsbetriebe, kann der derzeitige Stand der Karbonisation keinesfalls als vollkommen und erforscht betrachtet werden, zumal doch die Zusammenhänge zwischen Arbeitsbedingungen und Schädigungen fast noch gänzlich im Dunkeln liegen. Man hat wohl erkannt, daß die Reinheit der Wolle beim Karbonisationsprozeß einen nicht zu unterschätzenden Faktor bildet und jedem Karboniseur sind die Flecken bekannt, die beim Karbonisieren seifen- oder fetthaltiger Ware in Erscheinung treten. Auch einem guten, gleichmäßigen Ausschleudern der Wolle nach dem Säubern ist besondere Aufmerksamkeit zu schenken. Zu wenig Beachtung hat man jedoch bisher der Konzentrierung der Säure auf der Wollfaser geschenkt. Der Prozeß des Vortrocknens und der eigentlichen Karbonisation — des Brennens — wird nicht scharf genug getrennt. Es genügt keinesfalls das Brennen bei nicht zu übermäßig hohen Temperaturen auszuführen, sondern ebenso wichtig ist das richtige Vortrocknen der Wolle vor dem Einbringen in die Brennkammern. Es ist nicht gut möglich, den sehr umständlichen Prozeß des Vortrocknens, der wesentlich mehr Zeit erfordert als das Brennen selbst, einfach unberücksichtigt zu lassen.

Eine Kardinalfrage ist auch, wann man während des Fabrikationsganges die Wolle am zweckmäßigsten dem Karbonisationsprozeß unterwerfen soll. Während man in England auch heute noch das Karbonisieren im Fett, d. h. der Rohwolle vielfach vornimmt, so muß von dieser Arbeitsweise abgeraten werden. Wenn auch die, die Rohfaser umhüllende Fettschicht der Wollfaser einen gewissen Schutz bietet, so kommt diese Schutzwirkung auch den zu zerstörenden Zellulosebestandteilen zustatten. Das auf der Faser befindliche Wollfett verhindert aber gleichzeitig eine gleichmäßige Aufnahme und Verteilung des Karbonisationsmittels, sodaß mit einer stellenweisen Schädigung der Faser zu rechnen ist. Auch die Veränderung des Wollfettes durch die Wirkung der Schwefelsäure verdient Beachtung. Es treten durch die Wirkung der Säure und der hohen Temperaturen Verharzungen und Verkohlungen des Wollfettes ein, wodurch dessen Entfernung aus der Ware erheblich erschwert wird.

Die Frage, ob die Karbonisation in der Wolle oder im Stück vorzunehmen ist, entscheidet die Reinheit des zu verarbeitenden Materials. Stark mit Kletten verunreinigte Wolle karbonisiert man am vorteilhaftesten gleich nach der Wäsche. Seit Jahren geht das Bestreben dahin, die Karbonisation im Fabrikationsgang möglichst spät auszuführen und zwar aus dem Grunde, weil man vielfach zu der Ansicht neigt, daß durch die Einwirkung der Schwefelsäure die Bausteine des Wollhaares derart gelockert werden, daß insbesondere bei nachfolgender Behandlung in alkalischen Bädern schwere Schädigungen unvermeidlich seien. Aus diesem Grunde empfiehlt man, den Karbonisationsprozeß nach der Walke auszuführen, trotzdem die Entfernung der Kletten bei dieser Arbeitsweise nicht unerheblich erschwert wird. Man neigt zur Annahme, daß eine Säureschädigung der Wolle bei nachfolgender Alkalibehandlung eintritt. Diese Ansicht wird von den meisten Fachleuten vertreten. Nach neuen Untersuchungen bedarf diese Ansicht jedoch einer eingehenden Prüfung, zumal Versuche mit Hilfe der Diazo-Reaktion und der Allwördschen-Reaktion in dieser Richtung ausgeführt, darauf hin deuten, daß die vielfach vermutete Säureschädigung nicht ganz zutreffend ist.

Warum soll man zur Bereitung von Schlicht- und Appreturmassen keine diastatischen Entschlichtungsmittel nehmen?

Die physikalischen Eigenschaften einer Stärkequellung bringen es mit sich, daß man überall da, wo Stärke zur Bereitung von Schlicht- und Appreturmassen verwendet wird, jene verändern, d. h. aufschließen muß. Zweck dieses Aufschließens ist, die Stärke in eine andere, löslichere Form zu bringen, sodaß weniger viskose Lösungen erhalten werden, die sich für die obengenannten Zwecke besser eignen. In der Praxis kennt man zum Aufschließen der Stärke im Wesentlichen zwei Verfahren, nämlich das diastatische und das oxydative. Bei den diastatischen Verfahren wird die Stärke zu niedermolekularen Körpern abgebaut, d. h. das stark quellungsfähige Stärkemolekül wird in niedrige Bausteine zerlegt. Zu diesen Bausteinen gehören die Dextrine, die Maltose und Glukose; die beiden letzteren sind bereits ausgesprochene Zucker, die leicht wasserlöslich sind. Die oxydativen Verfahren beruhen ebenfalls darauf, das Stärkemolekül zu sprengen, ohne daß jedoch die obgenannten niedrigen Abbauprodukte (Dextrin usw.) entstehen.

Während beim Entschlichten, d. h. beim Herauslösen der Stärke aus dem Gewebe, die Verwendung von Diastasen (Degomma, Diastafor usw.) die übliche ist, eignen sich zur Bereitung von Schlicht- und Appreturmassen die Aufschließungs-

mittel oxydativen Charakters (Terhyd und Aktivin) weitaus besser. Der Grund hierfür ist folgender:

Für den praktischen Wert von Schlicht- und Appreturmassen sind zwei Faktoren maßgebend: Einerseits die Klebekraft, anderseits die Viskosität. Während es einfach und leicht ist, hoch viskose Schlicht- und Appreturmassen mit hoher Klebkraft herzustellen, ist es weit schwieriger, die notwendige Vereinigung von geringer Viskosität und hoher Klebkraft zu finden. Geringe Viskosität ist deshalb notwendig, damit die Appreturmassen leicht und restlos in das Gewebe eindringen, andernfalls setzt sich die Stärkemasse auf dem Material fest und staut leicht ab oder bricht aus dem zu appretierenden Gewebe heraus.

Um eine Schlicht- oder Appreturmasse von hoher Klebkraft und geringer Viskosität zu erhalten, eignet sich der oxydative Aufschluß weit besser, als der Abbau der Stärke durch die genannten diastatischen Entschlichtungsmittel. Der Grund dafür ist, daß die oxydativen Aufschließungsmittel die Stärke nicht oder nur sehr wenig abbauen, d. h. ihr Molekulargefüge nur wenig verändern, während die diastatischen Aufschließungsmittel dies in hohem Maße tun. Die bei dem diastatischen Abbau erhaltenen Produkte Maltose, Glukose, eventuell auch Dextrin, haben nämlich für das Schlichten überhaupt keinen und für die Bereitung von Appreturmasse einen nur geringen Wert. Sollen tatsächlich der Appreturmasse derartige niedrige Zucker, wie sie die Maltose und Glukose darstellen, zugesetzt werden, so dürfte es sich billiger stellen, diese als Glukose zuzusetzen und nicht aus der teuren Stärke zu gewinnen. Ein einfacher Nachweis, wie weit der Abbau der Stärke stattgefunden hat, läßt sich mit Hilfe von alkoholischer Jodlösung ausführen. Alkoholische Jodlösung färbt bekanntlich die Stärke blau, während sie die Abbauprodukte rot, gelb oder überhaupt nicht mehr anfärbt.

Die beste Schlicht- und Appreturmasse wird demnach dann erhalten, wenn die Stärke mit Jodlösung noch blau anfärbt. Die Praxis hat nun gezeigt, daß dies lediglich bei Verwendung von Terhyd (R. Bernheim, Augsburg-Pfersee) und Aktivin (Pyrgos G. m. b. H., Dresden-Radebeul) der Fall ist. Alle anderen diastatischen Aufschließungsmittel färben die Stärke rot, gelb oder überhaupt nicht an. Während im Aufschließungsmechanismus zwischen Aktivin und Terhyd kein bedeutender Unterschied besteht, ergeben sich in der Praxis jedoch Fälle, die oft die Verwendung von Terhyd vorteilhafter erscheinen lassen und zwar ist Terhyd dann anzuwenden, wenn es sich darum handelt, Schlicht- und Appreturflotten gleichbleibender Konsistenz, d. h. solche, die sich beim Stehen nicht verändern, zu erhalten. Der Unterschied rührt daher, daß Aktivin selbst beim Kochen nicht sofort zerstört wird und in der Schlichtflotte immer noch, oft ungünstig, nachwirkt. Terhyd zeigt diese Eigenschaft nicht, da es nach erfolgtem Aufschliessen der Stärke restlos zerstört wird, sodaß auch nicht mehr die geringsten Spuren desselben nach dem Kochen nachzuweisen sind.

Die Mengen Terhyd, die pro Stärkequantum praktisch in Frage kommen, schwanken je nach dem Verwendungszweck zwischen 1/2 und 2%. Man hat es somit leicht und sicher in der Hand, sich haltbare Schlicht- und Appreturflotten jeder gewünschten Konsistenz zu bereiten, ohne daß man die Stärke durch einen künstlichen Abbau in Dextrin oder gar in Zucker wertlos macht.

Diastatische Entschlichtungsmittel mögen zum Entschlichten durchaus am Platze sein zur Bereitung von Schlicht- und Appreturflotten, wo es darauf ankommt, die hochwertige Stärke als solche zu erhalten und doch eine nieder viskose, flüssige Masse zu erzielen, die den Anforderungen beim Schlichten und Appretieren voll und ganz genügt, sind oxydative Aufschliessungsmittel, wie Terhyd und Aktivin, bei weitem vorzuziehen.

Hlch.

MODE-BERICHTE

Pariser Brief.

Modevorschau für Herbst und Winter.

Die große Pariser Sommersaison erreichte mit dem 14. Juli, dem Tage des französischen Nationalfestes, ihr Ende. Aber schon vor diesem Tage verläßt, wer es sich leisten kann, die brütende Hitze der Großstadt, um im Gebirge oder an der See Erholung zu suchen. Der Schwerpunkt der Eleganz ist nach den großen französischen Bädern, nach Deauville, Trouville, Biarritz gelegt und die Pariser Modekünstler haben mit ihrem Stab die Hauptstadt verlassen.

Fast in allen eleganten Badeplätzen finden wir die Zweigniederlassungen der großen französischen Modefirmen, die während der Ferienmonate natürlich das Hauptgeschäft repräsentieren, denn Paris ist tot. Was wir sehen, ist aber nicht nur die leichte und duftige Mode des Sommers, der Strandpromenade, sondern die Modetees und Vorführungen geben uns auch eine Vorschau für die kommende Herbst- und Wintersaison. Die Mode ist in ihrer Arbeit stets voraus und die Kollektionen für die Herbst- und Wintersaison sind fix und fertig, wenigstens in ihren großen Linien.

Was getragen werden wird, ist nicht mit wenigen Worten auszudrücken. Von Saison zu Saison wird die Damenmode phantastischer und luxuriöser, immer neue Zeichnungen, Materialkombinationen machen es unmöglich die soeben gestellte Frage erschöpfend beantworten zu können. Jedoch lassen sich einige „Richtlinien" der künftigen Mode erkennen.

Die Tendenz der allzu männlichen Mode scheint ein für allemal überwunden zu sein. Die „Garçonne" war ein allzu starker Mißgriff im Geschmack, als daß er sich lange hätte halten können. Die Linie der Modelle für den Herbst und Winter ist demnach „femininer", als es bisher der Fall gewesen ist. Selbstverständlich wird die elegante und schlanke Linie bewahrt. Die Büste tritt ein wenig stärker als bisher hervor und auch die Kleider fallen länger aus. Namentlich bei den Nachmittags- und Abendroben wird die „Kniegrenze" oft überschritten. Charakteristisch ist der eng anliegende Oberteil und der etwas glockenförmig auslaufende Rock der neuen Robe. Sehr viel sieht man die Robe in einen plissierten Rock auslaufen, der willkürlich, je nach der Zeichnung, einmal länger und einmal kürzer ausfällt. Die Plissierungen enden häufig in Spitzen und sind von verschiedener Länge; eine Unregelmäßigkeit, die aber gerade zu dem glatt anliegenden Oberteil in einem sehr glücklichen Gegensatz steht. Zusammenfassend kann man die Zeichnung der neuen Herbst- und Wintermodelle als „feminin" bezeichnen, weich und schmiegsam, aber nach wie vor schlank.

Auch für die kommende Saison sind gewirkte Stoffe sehr en vogue. Die bisherige große Mode, der Durchwirkung von Wolle mit Metallfäden, wird sich anscheinend nicht halten. An Stelle der Metallfäden tritt meistens Seide, die dem ganzen Stoff ein weicheres und flüssigeres Gepräge gibt. Die Durchwirkung der Woll- und Jerseystoffe fällt bisweilen recht kräftig aus und erinnert an die rumänischen und russischen Bauernstickereien. In dieser Form wird für die Morgenpromenade und das Kleid des Vormittags der gewebte Stoff sich nach wie vor auf der Höhe halten. Die schon in diesem Sommer reich verbreitete Mode der Verzierungen und Muster durch „Symbole" zeigen auch die Kollektionen der Herbst- und Wintersaison. Die oft überraschende Einfachheit, die in einem Muster liegt, das ein Monogramm, einen Pfeil oder irgend eine geometrische Figur darstellt, hat den vollen Beifall der größten Pariser Schneider gefunden. Auch für den Abend wird diese Mode beibehalten, wenn auch das Material wechselt. Auch Verzierungen in schwarzen Perlen, Gold- und Silberfäden sind für den Abend sehr beliebt.

Als Abendrobe wird in den kommenden Saisons die schwarze Robe wieder ihre vollen Triumpfe feiern. Sie war immer vornehm und elegant, wurde aber bisweilen durch allzu viel bunte und glänzende Stoffe ein wenig verdrängt. Jetzt steht das schwarze Abendkleid, zu dem manchmal ein zarter Schleier mit grauen Perlverzierungen getragen wird, im Vordergrund, Gold- und Silberlamé werden nicht mehr die bisherige Rolle spielen. Ihre Zeit scheint ein wenig vorüber zu

sein. Sehr modern sind dagegen Seidenstoffe, vor allem Atlas, Moirée, aber auch Tüll. Die Stoffe werden ein wenig steif ausfallen, aber nicht so steif, wie für die echten Stilkleider erforderlich wäre. Denn man wird verhältnismäßig sehr wenig Stilkleider in der Pariser Herbst- und Wintersaison sehen. Unsere Zeit ist reich an Phantasie, Material und Schöpfungsgeist, um von sich aus Neues und Schönes zu schaffen, und hat es nicht nötig, stets und ständig die Vorbilder in vergangenen Jahrhunderten zu suchen. Die Qualität der Seidenstoffe gestattet es auch bei der Abendrobe, die Tendenz der kommenden Mode zu wahren: schlanke Linie, aber weich und flüssig.

Im Großen und Ganzen ist die Vorschau der Herbst- und Winterkollektionen recht befriedigend. Wenn auch nicht so bunt und leicht wie die Sommerroben, so doch nicht minder elegant und vornehm. Im Gegenteil, das gesellschaftliche Bild des Abends wird wieder sehr elegant und reserviert, in schwarz und weiß ausfallen. Alle störenden Farbeneffekte sind verschwunden. Ch. J.

MARKT-BERICHTE

Rohseide.

Ostasiatische Grègen.

Zürich, den 24. Juli. (Mitget. von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Wie meistens um diese Jahreszeit bewegt sich das Geschäft in mäßigen Grenzen, aber die Nachfrage dauert von allen Seiten an, sowohl für prompte Ware, welche höhere Preise erzielt, als für Lieferungsware.

Yokohama: Das Interesse, das Amerika bereits vorletzte Woche für diese Seiden zeigte, hat auch in den vergangenen Tagen Anlaß zu vermehrten Umsätzen gegeben. Dies erlaubte den Eignern ihre Preise höher zu setzen, wie folgt:

Filatures	1½	13/15	weiß	prompte	Verschiff.	Fr. 54.50
„	1	13/15	„	„	„	„ 55.50
„	Extra	13/15	„	„	„	„ 56.—
„	Extra Extra A	13/15	„	„	„	„ 58.25
„	Extra Extra crack	13/15	„	„	„	„ 58.75
„	Triple Extra	13/15	„	„	„	„ 61.50
„	Extra Extra A	20/22	„	„	„	„ 54.50
„	Triple Extra	13/15	gelb	August	„	„ 58.75
„	Extra Extra crack	13/15	„	„	„	„ 57.25
„	Extra Extra A	13/15	„	prompte	„	„ 57.—
„	Extra Extra crack	20/22	„	August	„	„ 53.75
Tamaito	Rose	40/50		auf Lieferung		„ 24.50

Der Stock in Yokohama/Kobe ist auf 20,000 Ballen zurückgegangen.

Shanghai verzeichnete in der Berichtswoche etwas mehr Geschäfte in Steam und Szechuen filatures. Man notiert:

Steam Fil. Grand Ex. Ex. gleich Soylun Anchor	1er & 2me	13/22	entfernte	Versch.	Fr. 79.25
Steam Fil. Extra Extra gleich Stag	1er & 2em	13/22	„	„	„ 70.—
Steam Fil. Extra B gleich Double Pheasants	1er & 2me	13/22	Juli/Aug.	„	„ 60.—
Steam Fil. Extra C gleich Pasteur	1er & 2me	13/22	„	„	„ 56.75
Steam Fil. good A	1er & 2me	13/22	„	„	„ 55.75
Shantung Fil. good	1er & 2me	13/15	„	„	„ 57.50
Szechuen Fil. best crack		13/15	„	„	„ 59.25
„ „ good A		13/15	„	„	„ 54.50
Tsatl. rer. new style Woochun good	1 & 2		Juli/Aug.	Versch.	„ 46.25
„ „ „ „ inferior			„	„	„ 41.—
„ „ ord. gleich Begasus	1 & 2		„	„	„ 42.25
Tussah Fil. 8 coc. best	1 & 2		„	„	„ 25.—

Canton ist fest bei mäßiger Nachfrage. Unsere Freunde notieren:

Filatures	Extra	13/15	Juni/Aug.	Versch.	Fr. 54.75
„	Petit Extra	13/15	„	„	„ 52.75
„	Best I fav. special	13/15	„	„	„ 51.75
„	Best I fav. * gleich Siu King	13/15	„	„	„ 51.25
„	Best I fav.	13/15	„	„	„ 47.75
„	Best I new style	14/16	„	„	„ 47.50

Der Stock in Canton steht auf 2000 Ballen.

Man erwartet daß die vierte Ernte 7000 Ballen für den Export ergeben wird gegen 9000 Ballen im Vorjahre. Die Qualität dürfte gut sein.

New-York meldet etwas höhere Preise bei etwas mehr Interesse für Japan-Seiden.

Kunstseide.

Zürich, den 24. Juli. Die Lage auf dem Kunstseidenmarkt ist unverändert. — Die Nachfrage ist bei stabilen Preisen eine befriedigende.

Seidenwaren.

Paris, den 25. Juli 1928. Allgemeine Lage. Die Geschäfte der vergangenen Wochen sind als sehr ruhig zu bezeichnen. Dieser Stillstand ist hauptsächlich auf dem Platze sowie mit dem Auslande bemerkbar, währenddem die Provinz ganz ordentlich arbeitet. Die Ferien sind nun bereits vorgerückt und die besten Kunden sind entweder aufs Land oder ans Meer verreist. Die Besuche der Ausländer sind rar geworden und kaufen dieselben nur „Hautes Nouveautés".

Die Preise halten sich im allgemeinen fest.

Kleiderstoffe: Speziell zu bemerken wäre, daß die kunstseidenen Crêpes de Chine (haupts. schwere Qual.), welchen man immer mehr und mehr ein naturseidenes Aussehen verleiht, sehr gesucht sind. Aber auch reinseidene Crêpe de Chine und Crêpe-Georgette sind sehr beliebt. Die Sultanes, mittlere Qualitäten (Kunstseide mit Wolle) mit sehr weichem „Toucher" werden immer verkauft. — Die Saison in Druck-Artikeln ist nun sehr vorgeschritten und werden nur noch Soldposten verkauft. Das Ausland zeigt spezielles Interesse für solche Geschäfte (hauptsächlich Deutschland).

Lingerie-Artikel: Wie noch nie hat sich die Damenwelt gewöhnt seidene Wäsche zu tragen, sei es in Crêpe lavable oder in Toile de soie; in diesen Geweben sind enorme Geschäfte getätigt worden. Als neuer Artikel kann der Crêpe-Satin lavable betrachtet werden, immerhin zweifelt man an der Haltbarkeit des Glanzes. In Crêpe de Chine lavable bedruckt (kleine Blumenmotive) sind ordentliche Ordres eingegangen.

Futterstoffe: Es wird sehr viel Crêpe de Chine (Natur- sowie Kunstseide) als Futterstoffe bei teuren Mänteln verwendet, währenddem die Konfektion meistens die façonnierten Gewebe verarbeitet (Blumendessins).

Farben: Beliebte Farben sind: Castor, beige, châtaigne, gris, rouge, sehr viel marine und noir.

Velours: Neue Modelle für die kommende Wintersaison sind bereits entworfen. Für die Uebergangssaison sieht man leichte „Capelines" aus Feutre, garniert mit rasiertem Panne oder mit langhaarigem Seiden-Plüsch. Diese neue Modeschöpfung, der großes Interesse entgegengebracht wird, bietet für den nun lang getragenen Feutre-Hut, von dessen Tragen die „Eleganten" müde geworden sind, eine Abwechslung.

Mit dieser neuen Mode scheinen die sogen. „Bérets" wieder aufzukommen. Solche werden aus Panne hergestellt in variierenden Farben, die dem Gesichte sehr schmeicheln.

Die bevorzugten Farben sind: Gazelle, biche, beige, sable, casha, zibeline, châtaigne, silbergrau, marine und corbeau.

Diese Modeänderung verspricht eine gute Zukunft, die wohl eine große Partie der Saison dauern wird, welcher dann sicherlich Neuheiten im kleinen Hute, ganz aus Velours hergestellt, folgen werden.

Zur großen Freude unserer Modistinnen weist die Verwendung von Stoffen zur Anfertigung von Hüten, sei es Panne, Plüsch oder Velours usw., einen Vorboten für die kommende Saison auf, denn der von Hand gearbeitete Hut wird wieder Triumpf der Mode sein.

Was die Kleider anbelangt, so werden diesen Winter Roben und Mäntel immer noch mit Vorliebe aus Velours hergestellt. Toilleten aus bedrucktem Velours (kleine Blumen-Motive) werden die große Winter-Neuheit sein. Aber auch der Velours dévoré wird noch sehr gesucht.

Für den Abend sind die „Capes" aus schwarzem Velours chiff., gefüttert mit farbigem Velours chiff., große Mode und können solche je nach Belieben und je nach der Toilette auf der einen oder anderen Seite getragen werden. O. J.

Lyon, den 24. Juli 1928. Seidenstoffmarkt: Die allgemeine Lage des Seidenstoffmarktes kann als gut bezeichnet werden. Zwar ist das Geschäft etwas flau, doch sind daran nur die Ferienmonate schuld. Von einer wirklichen Saisonszeit kann man heute in Lyon überhaupt kaum mehr reden; denn durch das späte Einsetzen des Sommers wurde diese Saison sehr gekürzt und die nachfolgende hat früh begonnen. So sieht man bereits die Einkäufer hier auf dem Platz, die für den Sommer 1929 ihre Einkäufe tätigen und Dispositionen treffen. Selbstverständlich sind alle Kollektionen der Htes. Nouveautés bereit.

Für den nächsten Sommer werden hauptsächlich Crêpe de Chine imprimé gezeigt und zwar mit halbgroßen Mustern, z. B. kleine Blümchen, Früchtchen usw. Meistens werden diese Dessins auf schwarzem und marine Fond gebracht, wodurch sich die Muster sehr schön vom Grund abheben. Auch bedruckte Crêpe Georgette, Mousselines, werden verlangt in den nämlichen Farbenzusammenstellungen und Dessins.

Kunstseidene Artikel: Diese Artikel haben in sehr kurzer Zeit einen nie geahnten Aufschwung genommen und kann man sich heute bald keinen Stoff mehr ohne Kunstseide vorstellen. In alle Arten von Seide wird Kunstseide gemischt, oder selbst der ganze Artikel wird aus reiner Soie artificielle hergestellt. So finden wir heute eine Masse Qualitäten von Crêpe de Chine, welche aus Kunstseide mit Wolle oder Baumwolle, oder tout soie artificielle bestehen. Auch den Crêpe Georgette finden wir in ähnlichen Zusammenstellungen. Dann werden viele Artikel mit Metall und Kunstseide hergestellt, ich erinnere nur an die Damas, die einen großen Erfolg haben.

Toile de soie und Crêpe lavable: Der erstere Artikel wird sehr viel verlangt und zwar von der billigsten Qualität bis zum Crêpe Schappe. Dann bringt uns die Mode schöne Aufträge in Crêpe lingerie, die besonders für feine Damenunterwäsche Verwendung finden.

Mantelstoffe: Die Sultanes, Givrines und gute Qualitäten Crêpe Satin sind sehr gesucht, besonders in den Farben schwarz, marine und beige. Auch diese Artikel werden vielfach mit Kunstseide vermischt.

Echarpes und Carrés: Die Mode verlangt ein viereckiges bedrucktes Tuch, d. h. ein Tuch von 100 × 100 cm, vorherrschend mit großen Carreaux oder Rechteck bedruckt. Die weitaus gefragtesten Farben sind rot-weiß-blau. Ferner werden vielfach Viereckfücher von einer Ecke zur andern entzweigeschnitten und erhält man so einen Triangle, welcher ebenfalls sehr gefragt ist. Diese Artikel werden jedoch nur in ganz seidenen Stoffen gemacht.

Karnevalstoffe: Schon jetzt beginnt man mit dem Einkauf dieser Artikel und da die Mode für den Winter wieder Metalleffekte begünstigt, werden diese Artikel auf Metall gebracht.

Was die Preise anbetrifft, so sind solche ungefähr gleich geblieben. Da die Nachfrage, besonders in glatten Stoffen etwas ruhig ist, so sind diese Artikel etwas unter Preis zu haben. C. M.

MESSE- UND AUSSTELLUNGSWESEN

Große Textilmaschinen-Abteilung auf der IX. Reichenberger Messe.

18. bis 24. August 1928.

Eine Sehenswürdigkeit auf der diesjährigen Reichenberger Messe bildet ohne Zweifel die an Umfang weit über das Vorjahr reichende Textilmaschinenmesse.

Die neuesten Maschinen, in denen sich der Fortschritt auf diesem Gebiete ausprägt, werden während der Messewoche auf dieser Sonderschau im Betriebe vorgeführt. Webstühle, Spulmaschinen, Strickmaschinen, Appretur-, Bleicherei- und Färbereimaschinen, Kalander, Jacquard-, Scher- und Karbonisiermaschinen, sowie andere Textil-Hilfsmaschinen, Hilfsmittel und Apparate, die eine wirtschaftliche Betriebsführung gewährleisten, werden hierselbst mit neuesten Modellen vertreten sein.

Der Textilfabrikant, Betriebsleiter, Ingenieur, kurz jeder Textilfachmann wird hier ein geeignetes Vergleichsmittel zwischen Fabrikation aus Deutschland, der Schweiz und Frankreich, sowie inländischer Spezialerzeugnisse finden, die einen sicheren Einkauf bester Erzeugnisse gewährleisten und Gelegenheit bieten, die Entwicklung und Fortschritte in der Konstruktion neuester Typen zu studieren, welche geeignet sind, den eigenen Betrieb zu vervollkommnen und leistungsfähig zu gestalten.

Durch eine besondere Propaganda wird die Messeleitung nicht nur die heimischen Textilindustriellen, sondern auch jene der Nachfolgestaaten, Oesterreich, Ungarn sowie S. H. S., Rumänien, Polen, Sachsen usw. auf diese sehenswerte Sonderveranstaltung aufmerksam machen. Reisebegünstigungen und Einreiseerleichterungen werden den Besuch der Textilmaschinenmesse, sowie der Reichenberger Messe überhaupt wesentlich fördern und den Einkauf daselbst vorteilhaft machen.

FACHSCHULEN

Von der Examen-Ausstellung der Zürcherischen Seidenwebschule.

Ein wolkenloser, klarblauer Himmel, von Sonnengold überstrahlte Tage, freudige, zukunftsfrohe Mienen der abgehenden Schüler, Befriedigung über geleistete strenge und ernste Arbeit bei Lehrern und Schülern, eine humoristische Schlußzeitung, ein sehr zahlreiches Publikum, das mit großem Interesse die Schülerarbeiten studierte, die vielen Zeichnungen bewunderte, die Maschinen und die Webstühle mit ihren hin- und herfliegenden Schiffchen bestaunte ...., das war summa-summarum der Abschluß des 47. Schuljahres der Zürcherischen Seidenwebschule am 13. und 14. Juli 1928.

In unserem Bericht können wir nun doch nicht so summarisch verfahren, denn sowohl die Leistungen der Schule oder — genauer gesprochen — der Lehrerschaft, als auch die seitens der Textilmaschinen-Industrie ausgestellten Maschinen rechtfertigen eine eingehende Besprechung und Würdigung.

Das eigentliche Examen, eine mündliche Prüfung über verschiedene Gebiete, fand am 12. Juli vor der Aufsichtskommission statt. Der 13. und 14. Juli, als öffentliche Besuchstage, bewiesen sodann, daß nicht nur ausschließlich Fachleute, sondern auch ein zahlreiches weiteres Publikum sich für die Leistungen der Schule interessiert. Wir hatten dabei Gelegenheit mit Fachleuten aus der Seiden- und der Textilmaschinen-Industrie zu sprechen — darunter waren auch ehemalige Schüler, die vor 25 und mehr Jahren ihren Fachstudien im Letten oblagen. Allgemein wurde restlos anerkannt, daß die Leistungen in der kurzen Zeit von 10½ Monaten ganz hervorragende seien, und daß die Schule mit ihrem konzentrierten Lehrplan, der sowohl von den Lehrkräften als auch von den Schülern eine intensive Tätigkeit und maximale Leistungen verlangt, für die Industrie vorzüglich arbeitet, indem sie dem jungen Nachwuchs eine gründliche fachtechnische Bildung vermittelt. Die im großen Lehrsaal aufgelegten Kursbücher über Gewebedisposition und über Theorie der Rohmaterialien, Mechanische Schaft- und Jacquardweberei, Färberei und Aus-

rüstung, Farblehre usw. wurden von Fachleuten und Laien mit Interesse durchblättert. Sie legten davon Zeugnis ab, was in der kurzen Zeit von 10½ Monaten auf den verschiedenen fachtechnischen Gebieten geleistet, und bewiesen, daß diese Zeit intensiv ausgenützt wurde. Die Zeichnungen, die im großen Lehrsaal A und im Zeichnungssaal aufgemacht waren, ließen ebenfalls einen methodisch aufgebauten Unterrichtsplan erkennen. Einfache Blatt- oder Blütenformen in Konturenzeichnung leiteten zu plastisch ausgearbeiteten Studien über; farbige Entwürfe mit einfachen geometrischen Motiven, Schmetterlings- und Käferstudien gaben Anregungen für ornamentale Textilmuster aller Art. Es darf hier wohl betont werden, daß dabei nicht immer ein bestimmter Verwendungszweck des anzufertigenden Musters, sondern viel eher eine freie, anregende Betätigung der Phantasie und eine günstige Farbenzusammenstellung angestrebt wurden. Wenn dies nicht immer vollständig gelungen ist, so bewiesen anderseits viele der ausgestellten Zeichnungen, daß selbst in sehr kurzer Zeit mit zeichnerisch nicht besonders begabten Schülern doch über dem Durchschnitt stehende Resultate erzielt werden können. Dies wurde selbst von verschiedenen, die zeichnerischen Arbeiten sehr kritisch betrachtenden Dessinateuren und andern Fachleuten anerkannt. — Daß die Schüler aber auch im praktischen Betriebe tüchtig gearbeitet haben, bewies der flotte Gang der Stühle in beiden Abteilungen: Schaft- und Jacquardweberei. Was hier während des Jahres geleistet wurde, bot sich natürlich dem Auge weniger offen dar; indessen konnte der Fachmann erkennen, daß er es nicht nur mit guten und tüchtigen Webern, sondern mit einem praktisch ausgebildeten und gründlich vorbereiteten jungen Nachwuchs für den technischen Betrieb zu tun hatte. Wenn der eine oder andere der nun in die Praxis eingetretenen jungen Leute vielleicht im Laufe des strengen Studienjahres diese und jene Arbeit, dies und jenes gutgemeinte Wort oder irgend einen Ratschlag als für ihn überflüssig oder unzweckmäßig betrachtet hat, so wird ihm die Pflicht der täglichen Arbeit und der Ernst des Lebens beweisen, daß die strenge Schule im Letten ihm ein Fundament mitgegeben hat, worauf er bauen kann.

Nun sind die jungen Leute zum Teil bereits in das praktische Erwerbsleben getreten. Die meisten von ihnen in die heimische Seidenindustrie, wo sie als Disponent oder Ferggstubenangestellter, als Hilfsmeister oder Webermeister das an der Schule Gelernte praktisch verwerten und ausnützen können; einige wenige aber ziehen in das Ausland um dort ihre Kenntnisse nutzbringend zu verwerten. Mögen sie alle beweisen, daß das Studienjahr an der Zürcherischen Seidenwebschule an ihrem Aufstiege förderlich war!

Die kleine Seidenraupenzucht und die Seidenspinnerei begegneten wie alljährlich einem großen Interesse. Für den Laien ist es besonders interessant, die Tätigkeit der unscheinbaren Seidenraupen beim Spinnen der Cocons und sodann in der Seidenspinnerei das Abhaspeln derselben betrachten zu können. So ist es denn gar nicht zu verwundern, wenn das Publikum in Menge diese beiden Ausstellungstage besucht, wo sich ihm Gelegenheit bietet, die Entstehung des Seidenfadens und seine Verarbeitung bis zum fertigen Gewebe (abgesehen von der Färberei und Ausrüstung) verfolgen zu können.

Von der schweizerischen Textilmaschinen-Industrie werden seit Jahren diese beiden Tage benutzt, um die neuesten Verbesserungen an Maschinen und Apparaten und Neukonstruktionen vorzuführen. Während beispielsweise an der diesjährigen Schweizer Mustermesse in Basel die Textilmaschinen-Industrie nur durch fünf Firmen vertreten war, waren es an der Examen-Ausstellung nicht weniger als 19 Firmen der Branche, die ihre neuesten Webstuhlkonstruktionen, Zettelmaschinen, Spulmaschinen, Apparate und Utensilien ausgestellt hatten bezw. im Betriebe vorführten. Wenn wir daher die Ausstellung als eine kleinere Textilmaschinen-Messe bezeichnen, so ist dies nur den Tatsachen entsprechend.

In unserem kurzen Ueberblick ist es nun leider nicht möglich, auf die technischen und konstruktiven Einzelheiten aller dieser Maschinen, Webstühle und Apparate eingehen zu können, hoffen aber, dies in besonderen technischen Besprechungen nachzuholen.

Die Firma Henry Baer & Co., Zürich, als Werkstätte für Präzisionsapparate, Seidentrocknungsapparate, wie überhaupt sämtlicher Prüfapparate für textile Fasern und Gewebe in Europa und Uebersee bestens bekannt, war mit Pröbchen-Haspel, Dehnungs- und Stärkemesser, Lauthwaage und verschiedenen weiteren Apparaten recht reichhaltig vertreten. Als Neuerungen seien erwähnt: ein Apparat der die bekannte „Nagel-"Probe ausführt und beim Zerreißen des Stoffes auf zwei Scalen die Stärke und die Dehnung festhält. Ein anderes kleines Apparätchen zeigte auf einer Scala bei entsprechendem Druck auf eine eingelegte Bobine die Härte der Bobine. Da eine gründliche und genaue Material- und Stoffprüfung immer mehr zur Notwendigkeit wird, ersetzen diese beiden Apparate die bisherige gefühlsmäßige Prüfung in vorzüglicher Weise. Im weiteren war die Firma noch mit einem neuen Webstuhlmotor — Marke BBC — mit oscillierendem Stator vertreten.

Die Maschinenfabrik Benninger A.-G., Uzwil, hatte ihren neuen Spezial-Crêpe-Stuhl für hohe Tourenzahl mit Spezial-Außentrittvorrichtung und zwei Zettelmaschinen mit Haspeln von 2½ bezw. 4 Meter Umfang gesandt. Auf die konstruktiven Einzelheiten des in seinem Bau vereinfachten Stuhles werden wir gelegentlich zurückkommen. Die Zettelmaschinen haben wir bereits in No. 10/1927, Seite 278/279, unsern Lesern vorgeführt.

Die Textilmaschinenfabrik Brügger & Co., Horgen, war mit der neuen spindellosen Revolver-Windemaschine vertreten, die mit dem Haspel „Perfekt" ausgerüstet war. Die Bezeichnung „Revolver" bezieht sich auf die drehbare, dreiarmige Haspellagerung, die es ermöglicht, daß alle toten Zeiten für Ordnen und Auflegen der Strangen in Wegfall kommen. Die standisierte Maschine gewährleistet einen Nutzeffekt bis zu 85% und eignet sich sowohl für Seide und Kunstseide wie auch andere Textilmaterialien.

Jakob Jaeggli & Co., Oberwinterthur, eine der ältesten schweizerischen Textilmaschinenfabriken hat mit dem bekannten „Jaeggli-"Stuhl ihre Leistungsfähigkeit bewiesen. Der neue Hochleistungs-Seidenwebstuhl, Modell Universal, mit beliebig steuerbarem Crêpewechsel und BBC-Motor ausgerüstet, hat sich im In- und Auslande bereits vorzüglich eingeführt. Der Stuhl war mit einem Kunstseiden-Crêpe belegt und lief mit zirka 175 Touren in der Minute.

Die Firma Grob & Co., Horgen, war mit einem Geschirr mit den neuen „Duplex"-Litzen vertreten, die es ermöglichen, selbst bei sehr dicht eingestellten Geweben mit kleiner Flügelzahl auszukommen. Diese neuen Litzen, deren Litzenaugen abwechslungsweise nach vorn und nach hinten ausgebogen sind, vermindern die Reibung im Geschirr und schonen somit das Kettmaterial.

Die Firma Fr. Hürlimann, Männedorf, hatte ein Rispe- und Leitblatt mit auswechselbaren, drehbaren Zähnen ausgestellt. Die Firma Gustav Ott, Zürich, als Spezialfirma für Haspelkonstruktion seit Jahren bekannt, zeigte einen „Ideal"- und einen „Reform"-Haspel.

Die älteste schweizerische Webstuhlfabrik, die Maschinenfabrik Rüti vorm. Caspar Honegger, in Rüti, war mit verschiedenen Maschinen vertreten. Ein Crêpe-Webstuhl neuester Konstruktion, der sogen. Normal-Stuhl, wurde von den sehr zahlreich erschienenen Webereitechnikern einem eingehenden Studium unterzogen. In der Jacquardweberei war eine Verdol-Jacquardmaschine für Hoch-, Tief- und Schrägfach mit Kettenantrieb zu sehen. Eine kombinierte Zettel- und Aufbäummaschine mit großem Haspel von 5 Meter Umfang und verstellbaren Haspelkeilen und ein Andrehstuhl neuester Konstruktion, der entschieden einem allgemeinen Bedürfnis der Industrie entspricht, ergänzten die Ausstellung der zu Weltruf gelangten Firma.

Je eine Spul- und eine Windmaschine zeigte die Firma Schärer-Nußbaumer & Co., Textilmaschinenfabrik, Erlenbach. Die neue Windmaschine Modell WE, speziell für Kunstseide, mit wechselbarem Reglage für kleine Fadenkreuzung und zur Bewicklung von Spulen mit und ohne Kopfenden, weist einige ganz neue konstruktive Merkmale auf. Die Spindeln sind gegenüber der frühern Bauart dieser Firma beidseitig geführt und gelagert, wodurch ein ruhiger Lauf gewährleistet wird. Ganz neu ist die Idee der einseitig fixierten und seitlich drehbaren Spindel; es wird dadurch ein sehr leichtes Abziehen der Spule von der Spindel ermöglicht, ohne daß man — wie bei der frühern Konstruktion — die Spindel mit der Spule abheben muß. Resultat: Zeitgewinn. Bei Verwicklungen im Strang oder vorhandenen Knoten wird durch eine leicht einstellbare Vorrichtung die Spindel von der Antriebscheibe abgehoben und außer Betrieb gesetzt. Die Wellen der Maschine laufen in Kugellagern. Als Haspeln wurden die verstellbaren Patenthaspeln „Fortschritt" der Firma verwendet, indessen können auch andere Haspel-Konstruktionen angebracht werden.

Die Firma K. Osterwalder, Frauenfeld, war mit einer Webeblattputz- und Poliermaschine vertreten, die sich in der Industrie bereits recht gut eingeführt hat.

Herr Ed. Schmid, Dipl. Ing., Luzern, welcher den Vertrieb der Kettfadenwächter-Apparate, Patent Müller, übernommen hat, war mit zwei Apparaten vertreten. Diese Apparate, an einer Zettelmaschine und am Rüti-Normal-Webstuhl angebracht, haben sich in der Industrie durch ihre einwandfreie Arbeitsweise in kurzer Zeit vorzüglich eingeführt. Eine knappe, konstruktive Beschreibung der Apparate haben wir bereits in der No. 5/1928 auf Seite 94 gebracht, während ein eingehender technischer Artikel über Wirkung und Leistung gelegentlich folgen wird.

Die durch ihre Spezialmaschinen bestens bekannte Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen, hatte eine spindellose Hochleistungs-Windmaschine vom Typ WS für rohe, gekochte und gefärbte Seide, Kunstseide, Tussah, Schappe, mercerisierte und gebleichte Garne usw., mit den neuen verstellbaren Schweiter-Haspeln DH545 und eine Klein-Rapid-Spulmaschine vom Typ BUH 3c für Seide und Kunstseide im Betrieb. Beide Maschinen haben zufolge ihrer vorzüglichen Konstruktion und ihrer einwandfreien Arbeitsweise in der Seidenindustrie des In- und Auslandes allgemeine Anerkennung gefunden, ebenso der neue patentierte Schweiter-Haspel 545, den wir auf Seite 195 des letzten Jahrganges unsern Lesern im Bilde vorgeführt haben.

Von der Firma Gebr. Stäubli & Co., Horgen, war eine Exzenterschaftmaschine mit Schuß-Such-Apparat, Winkelräder-Antrieb mit Spindeln und neuem Schwingenzug, Modell Ede und ferner eine Doppelhub-Namenschaftmaschine Modell Na zu sehen. Auf dem Gebiete des Schaftmaschinenbaues verfügt diese Firma über eine langjährige Erfahrung und große Leistungsfähigkeit.

Die Ventilator A.-G., Stäfa, hatte sich zum erstenmal an der Ausstellung beteiligt und zeigte einen elektrisch angetriebenen Dämpfeschrank von 25 kg Fassungsvermögen für Crêpe-Garne und Kunstseide. Die Schwierigkeiten, die sich vielfach bei unsachgemäßer Behandlung der Crêpezwirne zeigten, riefen einer entspechenden Konstruktion. Daß die Firma damit das Richtige getroffen hat, beweisen die vorzüglichen Resultate die mit dem Apparat erzielt wurden. Auf dem Gebiete der Luftbefeuchtung, Ventilation und Heizung hat die Firma mit ihren Konstruktionen in der Textilindustrie im In- und Ausland bedeutende Erfolge erzielt.

Die Federnfabrik Feldbach-Zürich, J. Rüegg & Sohn, war mit dem neuen Windhaspel „Rüegg" vertreten. Der patentierte, achtarmige und leicht verstellbare Haspel zeichnet sich durch ein geringes Eigengewicht, der Gewichtskonzentration auf der Achse, guter Ausbalancierung und leichter Handhabung beim Auflegen der Strangen und bei der Fixierung aus. Im weiteren hatte diese Firma noch ein Sortiment Pat.-Spindeln mit Doppelfederung für Winde- und Spulmaschinen ausgestellt.

Die Firma Vock & Fleckenstein, Zürich, war mit einer exzentrischen Riemenscheibe für Webstühle vertreten. Die Form der Scheibe bezweckt ein längeres Offenhalten des Faches in Verbindung mit einem rascheren Gang des Webstuhles.

Von der Maschinenfabrik Rapperswil A.-G., in Rapperswil, war eine neue Meßuhr für Webstühle zu sehen.

Herr Ernst Widmann in Egg hatte ein Harnisch-Modell für Jacquard-Flachstahllitzen ausgestellt, wobei die Litzenreihen in der Tiefe durch dünne Messinglamellen auseinandergehalten und dadurch ein Verdrehen der Litzen verhindert wird.

Die patentierte Webketten-Zusammenknüpfmaschine „Uster", von der Firma Zellweger A.-G., in Uster, im Betrieb vorgeführt, wurde sowohl von Fachleuten als Laien mit Interesse studiert. Diese Maschine, ein Präzisionswerk schweizerischer Technik, besteht aus zwei zusammengekuppelten Gestellen, zwei fahrbaren Kettenwagen, dem raffiniert ausgedachten und fein durchkonstruierten Knüpfmechanismus und dem Motor. Während auf einem Gestell angeknüpft wird, kann auf dem anderen das nächste Kettenpaar vorbereitet werden. Die Leistungen der Maschine sind ganz hervorragend; sie macht in der Minute bei Langsamlauf 120 bis 150 fest angezogene und kurz abgeschnittene Knoten, die sich nicht mehr lösen, und die dem Einzug durch Geschirr und Blatt nicht den geringsten Widerstand bieten. Unter günstigen Bedingungen in bezug auf Material und fehlerlose Vorbereitung der Ketten läßt sich indessen die minutliche Leistung auf 200 bis 250 Knoten steigern. Diese Leistung, im Tag somit wenigstens 70,000 Knoten, entspricht etwa der Arbeitsleistung von 7 bis 8 geübten Andreherinnen, so daß sich die Maschine dadurch schon in 2 bis 3 Jahren bezahlt macht. Verschiedene Großbetriebe der schweizerischen Seidenindustrie haben diese neue Maschine bereits angeschafft und sind mit deren Leistungen allgemein zufrieden. Auf die konstruktiven Einzelheiten und die Bauart der Maschine werden wir gelegentlich in einem besonderen Artikel zurückkommen.

Damit haben wir einen gedrängten Ueberblick über die ausgestellten und vorgeführten Objekte und Maschinen gegeben. Wir glauben noch beifügen zu dürfen, daß die Nachfrage und die Erkundigungen seitens der kompetenten Fachleute der Industrie die Bemühungen der Aussteller befriedigt haben.

Es bleibt uns noch zu erwähnen, daß der „Verein ehem. Seidenwebschüler Zürich" im Zeichnungssaal über 50 Bücher der Teilnehmer der im Wintersemester 1927/28 in Zürich und Affoltern a. A. durchgeführten Kurse über Bindungslehre und Schaftgewebe-Disposition ausgestellt hatte. Die Leistungen der Kursleiter und der in den Arbeiten zum Ausdruck gelangende gute Wille der Kursteilnehmer seien auch an dieser Stelle gebührend anerkannt. -n-

FIRMEN-NACHRICHTEN

(Auszug aus dem schweizerischen Handelsregister.)

Die Firma **Trümpy, Schaeppi & Co.**, in Mitlödi (Glarus), Gesellschafter: Dr. Henry Schaeppi, Dr. Fritz Trümpy-Leuzinger, Dr. J. Harry Schaeppi und Dr. Wilfried Schaeppi, alle von und in Mitlödi, hat am 1. April 1928 in Zürich 1 unter derselben Firma eine Zweigniederlassung errichtet, welche durch die obgenannten vier Gesellschafter vertreten wird. Aquisition für das Seidendruck-Geschäft. Talstraße 11, zum Schanzenhof.

Friedrich Kradolfer, von Schönholzerswilen (Thurgau), in Winterthur 1, und Gottlieb Eugen Fischer, von Meisterschwanden, in Winterthur, haben unter der Firma **Fr. Kradolfer & Co.**, in Winterthur 1, eine Kommanditgesellschaft eingegangen. Unbeschränkt haftender Gesellschafter ist Friedrich Kradolfer und Kommanditär ist Gottlieb Eug. Fischer, welchem Einzelprokura erteilt wurde, mit dem Betrage von Fr. 50,000. Die Firma erteilt eine weitere Einzelprokura an Marie Kradolfer geb. Hunziker, von Schönholzerswilen, in Winterthur. Diese Firma übernimmt Aktiven und Passiven der bisherigen Firma „Fr. Kradolfer", in Winterthur. Detail- und Engroshandel in Seidenstoffen, Export. Stadthausstraße 115.

Unter der Firma **A. Engisch & Co., Aktiengesellschaft**, gründete sich, mit Sitz in Basel, eine Aktiengesellschaft, deren Dauer unbeschränkt ist. Der Zweck der Firma besteht in der Weiterführung des bis dahin von der Firma A. Engisch & Co., in Basel, betriebenen Geschäftes, Handel in roher und gefärbter Seide, Kunstseide und deren Abfällen, Nähseide, Webschappe, Kunstschappe und Strickgarnen aller Art, sowie in Erwerb und in der Beteiligung an ähnlichen Unternehmungen. Das Gesellschaftskapital beträgt Fr. 750,000. Der Verwaltungsrat besteht aus einem bis fünf Mitgliedern. Zurzeit ist einziges Mitglied Dr. Oskar Schneider, Rechtsanwalt, von Würenlingen (Aargau), in Zürich; er führt Einzelunterschrift. Die Bekanntmachungen der Gesellschaft erfolgen im Schweizerischen Handelsamtsblatt. Zu Direktoren sind ernannt worden Eduard Richard Dünkelberg, Kaufmann, deutscher Staatsangehöriger, in Zürich; Dr. Jakob Ahrer, Kaufmann, österreichischer Staatsangehöriger, in Riehen; Carl Rudolf Stump, Kaufmann, deutscher Staatsangehöriger, in Lörrach, und Georg Dietrich, Ingenieur, deutscher Staatsangehöriger, in Weil. Diese führen Unterschrift kollektiv zu zweien. Geschäftslokal: Marktplatz 31.

Ernst Nüssli-Weber, von Uster, in Effretikon-Illnau, und Heinrich Nüssli-Morf, von und in Dübendorf, haben unter der Firma **Nüssli & Cie.**, in Illnau, eine Kommanditgesellschaft eingegangen. Unbeschränkt haftender Gesellschafter ist Ernst

Nüssli-Weber und Kommanditär ist Heinrich Nüssli-Morf, mit dem Betrage von Fr. 5000. Diese Firma übernimmt Aktiven und Passiven der bisherigen Firma „Nüssli & Bertschi", in Illnau. Fabrikation von Textilmaschinen-Bestandteilen. In Effretikon, Volketswilerstraße.

Seidenweberei Oberland Aktiengesellschaft, in Zürich. Der Verwaltungsrat hat Kollektivprokura erteilt an: Robert Leuthert, von Ottenbach, in Zürich, und Theophil Reutimann, von und in Zürich.

Braendlin & Cie., Baumwollspinnerei, in Jona. Der bisher unbeschränkt haftende Gesellschafter Carl Braendlin und der bisherige Kommanditär Walter Braendlin sind zufolge Todes aus der Gesellschaft ausgeschieden; Walter Braendlin-Stapfer ist als Kommanditär ausgetreten; ihre Beteiligungen und die Unterschrift des ersteren sind erloschen. Unbeschränkt haftende Gesellschafter sind nunmehr die bisherigen Kommanditäre: Ing. Arthur Braendlin, in Jona, und Dr. Ernst Braendlin-Hürzeler, in Zürich; beide Kaufleute, von Jona. Der Gesellschaft sind als Kommanditäre mit je Fr. 100,000 beigetreten: Fräulein Martha Braendlin und Fräulein Margrit Braendlin, von Stäfa, in Gubel-Jona. Einzelprokura ist erteilt an Carl Billeter, Kaufmann, von Männedorf, in Rapperswil.

In der Firma **Nabholz & Cie.,** in Zürich 1, ist die Prokura von Julius Hausamann erloschen. Dagegen wurde Einzelprokura erteilt an Julius Arnold Hausamann, junior, von Männedorf, in Zürich.

Inhaber der Firma **Adolf Huber,** in Bauma, ist Adolf Huber-Kern, von und in Bauma. Diese Firma übernimmt Aktiven und Passiven der bisherigen Kollektivgesellschaft „Ad. Huber & Cie.", in Bauma. Mechanische Seidenweberei. Beim Bahnhof.

Die **Textildruck-Aktiengesellschaft** mit Sitz in St. Gallen C. übernimmt gemäß Beschluß der Generalversammlung der Aktionäre von der Aktiengesellschaft „Pintex A.-G., in St. Gallen W., das von der „Pintex A.-G." bisher an der Lehnstraße 90, in St. Gallen W., betriebene Handelsgeschäft. Das Gesellschaftskapital beträgt Fr. 100,000, eingeteilt in 100 auf die Namen lautende, unteilbare Aktien von Fr. 1000, die sämtliche voll einbezahlt sind.

Färberei Schlieren A.-G., in Zürich. Die Prokuren von Ludwig Hamburger und Heinrich Schoch sind erloschen.

Baumwollspinnerei. In die Kommanditgesellschaft unter der Firma **Braschler & Cie.,** in Wetzikon, sind als weitere unbeschränkt haftende Gesellschafter eingetreten: Eugen Braschler und Ernst Braschler, in Wetzikon.

Aktiengesellschaft vormals Baumann älter & Cie., in Zürich. Der Verwaltungsrat dieser Aktiengesellschaft hat beschlossen, daß die Firma inskünftig nurmehr durch Kollektivunterschrift je zweier hiezu berechtigter Personen verpflichtet wird. Der Verwaltungsratspräsident Curt Hoenig-Baumann, in Zürich, führt nunmehr Unterschrift. Ernst Bachmann, bisher Einzelprokurist, ist zum Direktor ernannt worden und führt Kollektivunterschrift. Sodann wurde Kollektivprokura erteilt an Wilhelm August Schlumpf, in Zürich. Die Prokura des Gabriel Zweifel ist erloschen.

Carl Mäder-Schorno und Charles Mäder, jun., beide von Baden (Aargau), in Zollikon, haben unter der Firma **C. Mäder & Sohn,** in Zürich 1, eine Kollektivgesellschaft eingegangen. Handel und Vertretung in Rohseide. Talstraße 59.

Saverio Brügger, in Como (Italien), und Xaver Brügger, in Horgen, haben unter der Firma **Saverio Brügger & Co.,** in Horgen, eine Kommanditgesellschaft eingegangen. Unbeschränkt haftender Gesellschafter ist Saverio Brügger und Kommanditär ist Xaver Brügger, welchem Prokura erteilt ist, mit dem Betrage von Fr. 50,000. Webstuhlfabrik. Zugerstraße.

Die Kollektivgesellschaft unter der Firma **Schuppisser & Billeter,** Baumwollgarne, in Zürich 1, erteilt Einzelprokura an Fritz Schuppisser, Werner Zehnder und Oskar Lehner, alle in Zürich.

PATENT-BERICHTE

Schweiz.

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

Cl. 21 a, n⁰ 126165. Ourdissoir à action continue pour former des chaînes à composition variable. — Mario Bellingeri, Via Battisti 16, Monza (Milan, Italie).

Kl. 21 a, Nr. 126166. Meterzähler an Zettelmaschinen. — Maschinenfabrik Benninger A.-G., Uzwil (Schweiz).

Kl. 21 c, Nr. 126167. Webstuhl. — Bergmann-Elektrizitätswerke Aktiengesellschaft, Seestraße 64—67, Berlin (Deutschland).

Cl. 21 c, n⁰ 126168. Dispositif pour le changement automatique des canettes dans les navettes des métiers x tisser mécaniques. — Guido Bertuletti, industriel, 17, Via Principe Umberto, Milan (Italie).

Kl. 22 d, Nr. 126169. Einfädelvorrichtung. — Hans Wirth, Stickereifabrikant, Adetswil b. Bäretswil (Zürich, Schweiz).

Kl. 19 c, Nr. 126385. Elektrische Antriebsvorrichtung für die Spindeln von Spinnmaschinen. — Dr. Joseph Berlinerblau, Szpitalna 8, Warschau (Polen).

Cl. 21 b, n° 126386. Dispositif mécanique pour la commande des lames de métiers à tisser. — Lorenzo Codina Bofill, tisserand, 2, Rue Guatemala, Barcelone (Espagne).

Kl. 21 c, Nr. 126387. Vorrichtung zum raschen, stoßfreien Anhalten eines Webstuhles. — August Widmer, Direktor, Vacl. nâm. 53, Prag II (Tschechoslowakei).

Cl. 23 a, n⁰ 126390. Porte-cames pour machines à tricoter. — Maurice Rognon, mécanicien, Clos Pury, Couvet (Suisse).

Kl. 24 a, Nr. 126391. Vorrichtung zum Beschweren von seidehaltigen Geweben. — Dr. René Clavel, Chemiker, Augst b. Basel (Schweiz).

Kl. 24 a, Nr. 126392. Vorrichtung zum Beschweren von seidehaltigem Textilgut in Strang- oder Bandform. — Dr. René Clavel, Chemiker, Augst b. Basel (Schweiz).

Kl. 19 b, Nr. 126560. Einrichtung zur Bestimmung von Stapeldiagrammen. — Traugott Schelling, Weinbergstraße 9, Zürich (Schweiz).

Kl. 19 c, Nr. 126561. Walzendurchzugstreckwerk für Fasernverarbeitung. — Hermann Kluftinger, dipl. Ingenieur, tech. Direktor, Bodmannstraße 3, Kempten (Deutschland).

Kl. 19 c, Nr. 126562. Stufenscheibengetriebe für Arbeitsmaschinen, insbesondere für Ringspinnmaschinen. — Maschinenfabrik Oerlikon; und Johann Hildebrandt, Wallisellen (Schweiz).

Kl. 21 a, Nr. 126563. Scher- oder Zettelmaschine. — Eduard Oettli, Fabrik Nr. 118, Reutte (Nordtirol, Oesterreich).

Kl. 21 c, Nr. 126564. Webstuhlvorgelege mit exzentrischem Kettenrad. — „Progreß" Gesellschaft für Textilmaschinen mit beschränkter Haftung, Nürnberg (Deutschland).

Kl. 23 b, Nr. 126565. Einfädige Spitzenklöppelmaschine. — Bruno Nitz, Reichsstraße 35 a, Barmen (Deutschland).

Cl. 24 b, n⁰ 126566. Procédé de fabrication d'un tissu moiré et tissu obtenu suivant ce procédé. — Joseph Maillard et Fils, 16, Rue de la République, St-Etienne (France).

Kl. 24 b, Nr. 126567. Anstreckmaschine für Kunstseide. — Maschinenfabrik Gerber-Wansleben, Krefeld (Deutschland).

Kl. 18 a, Nr. 126778. Aufnahmeorgan zum Spinnen von Kunstseide. — I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M. (Deutschland).

Cl. 18 b, n⁰ 126779. Procédé de fabrication de laine artificielle, et produit obtenu selon ce procédé. — Comptoir des Textiles Artificiels, Société Annonyme, 16, Rue du Louvre, Paris; et Henri Chavassieu, ingénieur, Izieux (France).

Kl. 18 b, Nr. 126780. Trockenspinnverfahren zur Herstellung von Kunstseide. — Anton Huwiler, dipl. Ingenieur, Hohlsteinische Straße 28, Berlin-Wilmersdorf (Deutschland).

Kl. 19 c, Nr. 126781. Maschine zum Reinigen von Spindeln von anhaftenden Textilfasern. — Officina Meccanica Ge & Bacci; und Mario Luigi Monetti, Via G. Bovio, Novara (Italien).

Kl. 19 c, Nr. 126782. Mehrstöckige Zwirnmaschine. — „Cuprum" Aktiengesellschaft, Glarus (Schweiz).

Kl. 19 c, Nr. 126783. Vorrichtung zum Ordnen und Aussondern von Papphülsen für Continuespinner und dergl. — Pierre Banzet, 25, Avenue des Vosges, Lunéville (Meurthe-et-Moselle, Frankreich).

Kl. 19 d, Nr. 126784. Fadenführersteuerung für Spulmaschinen. — Otto Mutze, Ingenieur, Senefelderstraße 37, Chemnitz (Deutschland).
Kl. 19 d, Nr. 126785. Haspel. — Peter Egli, mech. Werkstätte, Glärnischstraße, Horgen (Schweiz).
Kl. 19 d, Nr. 126786. Schußspulmaschine, bei welcher der Faden beim Spulen der Spitze bezw. Spitzen einer größeren Spannung unterworfen wird als beim Spulen des übrigen Teiles des Kops. — Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen (Schweiz).
Kl. 21 d, Nr. 126788 und Nr. 126789. Einrichtung an Frottierstoffwebstühlen. — F. E. Haeberlin, Wila (Schweiz).
Kl. 21 d, Nr. 126790. Kettenwächter für Webstühle zur Herstellung von Frottiergeweben. — Maschinenfabrik Rüti vormals Caspar Honegger, Rüti (Zürich, Schweiz).

Deutschland.

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

Angemeldete Patente.

76 b, 31. H. 111261. Patrik Henry, Bradford, Yorkshire, Engl. Einschlagvorrichtung für Rundkämmaschinen.
76 b, 37. B. 125104. Le Blan & Cie. und Martin Roth, Lille, Frankr. Verfahren zum Verspinnen von Baumwolle nach dem Feinspinnverfahren.
86 g, 1. M. 96617. Joseph Gyr-Schlitter, Basel. Verfahren und Vorrichtung zur Veränderung der Dichte von Webblättern.
76 c, 20. S. 81814. Société Alsacienne de Constructions Mécaniques, Mülhausen, Elsaß. Selbstspinner.
76 b, 8. N. 27142. Oskar Naupert, Dresden A, 16, Fürstenstraße 57. Spann- und Mitnehmereinrichtung mit Führungsanordnung für Kratzentücher bei Krempeln.
76 c, 13. W. 77336. Felix Wagner, Crimmitschau, Kaiserstr. 2. Verfahren zum Verbinden der Treibschnurenden für Spinn- und ähnliche Maschinen.
86 b, 1. B. 131573. Lorenzo Codina Bofill, Barcelona. Excenter-Geschirrbewegung unter Verwendung von Doppelschäften.
86 c, 27. S. 77960. Karl Gustav Seeliger, Reichenau i. S. Treiberauffangvorrichtung für Webstühle.
76 c, 17. G. 70423. Geraer Jutespinnerei und Weberei, Triebes, Reuß. Selbsttätige elektrische Signalvorrichtung zum Anzeigen des Vollwerdens der Spulen für Spinnmaschinen.
76 c, 22. W. 76576. Franz Wilhelm und Max Völker, Forst, Laus. Hilfsvorrichtung für die Selfaktorspinnerei.
86 c, 24. V. 21845. Vereinigte Oesterreichische Textilindustrie A.-G., Wien. Schützenwächtereinrichtung für Webstühle mit Stechervorrichtung.
76 b, 11. N. 27166. Oskar Naupert, Dresden A, Fürstenstr. 57. Drehröhren für Spinnkrempeln.
76 c, 20. S. 66108. Siemens-Schuckertwerke A.-G., Berlin-Siemensstadt. Selbstspinner.
86 c, 21. W., 71867. Woodward Grosvenor & Co., Ltd., Worcester Gross, Engl. Federschlagvorrichtung für Webstühle.
86 c, 24. N. 26019. Northrop Loom Company, Hopedale, V. St. A. Schußspule für Webstühle mit selbsttätiger Schußspulenauswechslung.

Erteilte Patente.

460469. John Forkin, Manchester, England. Maschine zum Oeffnen und Reinigen von Baumwolle und ähnlichen Fasern.
461351. Guillaume Clement Laurency, Twickenham und Grant Mc. Lean, London. Nadelwalzenstreckwerk für Spinnmaschinen.
460977. Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft, Berlin NW 40, Friedrich-Karl-Ufer 2-4. Verfahren zur Verbindung der Spindelfedern mit dem Spindelkörper und Spinnspindel.
461078. Emil Scheffel, Oppach, O.-L. Schützenschlagvorrichtung für mechanische Webstühle.
461080. Northrop Loom Company, Hopedale, V. St. A. Schußfühler für mechanische Webstühle mit Schußspulenauswechslung.
461734. Siemens-Schuckertwerke A.-G., Berlin-Siemensstadt. Schalteranordnung für elektrisch einzeln angetriebene Karden.
461881. Maschinenfabrik Rüti vorm. Caspar Honegger, Rüti, Zürich. Vorrichtung für selbsttätige Webstühle zur Verhütung einer fehlerhaften Spulenauswechslung.
461538. Mechanische Weberei zu Linden A.-G., Hannoverlinden. Schußsamt.
461616. Barmer Maschinenfabrik A.-G., Barmen, Mohrenstr. 12—28. Doppelbremse zum Stillsetzen von Spinn- und Zwirnspindeln.
461615. Johann Jacob Keyser, Aarau, Schweiz. Lagerung für Spindeln von Spinn-, Zwirn- und ähnlichen Maschinen.
461976. Josef Hierholzer alt, Ätzenbach, Baden. Vorrichtung zum vorzeitigen Ausrücken der Lieferzylinder von Selbstspinnern.
462247. Emil Stutz-Benz, Landsberg a. d. W. Spulenwechselvorrichtung mit Spulenbankrevolver.
462181. Formmaschinen-Gesellschaft m. b. H., Schüchteln. Samtschneidvorrichtung für Doppelsamtwebstühle.

Gebrauchsmuster.

1029006. Heinz Müller, Wülfrath, Rhld. Garnhaspel.
1029040. Carl Hamel Akt.-Ges., Schönau b. Chemnitz. Ringschmierlager für Spinn-, Zwirn- und Spulmaschinen.
1029432. Firma Karl Hofmann, Schönau b. Chemnitz. Zwirn- oder Spinnring.
1030238. Heinrich Palm, Habelschwerdt i. Schles. Garn- und Wollhaspel.
1030664. Georg Tolzmann, Dresden-Loschwitz, Robert-Dietz-Straße 9. Kanette aus Kunstmasse.
032072. Schubert & Salzer, Maschinenfabrik A.-G., Chemnitz, Lothringerstr. 11. Haltevorrichtung für konische Papphülsen für Spulmaschinenspindeln.
1032368. Karl Hamel, A.-G., Schönau b. Chemnitz. Plattiereinrichtung bei Feinspinnmaschinen.
1033656. Firma Karl Hofmann, Schönau b. Chemnitz, Sa. Ringläufer.
1032250. Ernst Fritz Preusse, Oetsch b. Leipzig. Fadenbremse für Spulmaschinen.
1032398. Elektro-Textile S. A., Paris. Durchgehende Spulenspindel mit Kugellagerung für Spulmaschinen.
1021234. Paul Trützschler & Co., Crimmitschau i. Sa. Stabrost für Textilreinigungsmaschinen.
1031790. Karl Hamel A.-G., Schönau b. Chemnitz. Spindelstocklagerung für Spul- und Zwirnmaschinen.
1034136. Max Müller, Lauban, Schles. Revolvertrommel für vier oder mehr Webschützen mit durchgehender Spindel.
1033073. Vereinigte Seidenwebereien A.-G., Krefeld, Gartenstr. 52. Vorrichtung zur Federseilspannung.
1033273. Carl Hamel A.-G., Schönau b. Chemnitz. Fadenführer für Zwirn-, Spul- und Handmaschinen.
1034946. Emil Adolff A.-G., Reutlingen, Württ. Vorrichtung zur Befestigung von Aufsätzen mit Innengewinde auf Spinnereispindeln.
1034947. Carl Hamel A.-G., Schönau b. Chemnitz. Vorrichtung zur Führung der Fäden an Spinn- und Zwirnmaschinen.
1034547. Schubert & Salzer Maschinenfabrik A.-G., Chemnitz, Lothringerstr. 11. Kreuzspulmaschine zur Herstellung von Spulen mit geschlossener Windung.

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

PERSONELLES

Sigismund Alioth-Merian †. Am 30. Juni ist Sigismund Alioth-Merian, Direktions-Präsident der Industrie-Gesellschaft für Schappe in Basel in noch jungen Jahren dahingegangen. Er hat im Jahr 1914, als sein Vater, Herr Oberst Wilhelm Alioth-Vischer von der Direktion der Firma zurückgetreten war, deren Leitung übernommen und das große internationale Unternehmen nicht nur mit glücklicher Hand durch die Fährnisse der Kriegs- und Nachkriegszeiten, sondern seither auch zu weiterem Aufstieg geführt. Der Verstorbene genoß auch in den Kreisen der schweizerischen Seidenweberei hohes Ansehen und die schweizerische Seidenindustrie trauert um einen ihrer bedeutendsten und erfolgreichsten Führer.

KLEINE ZEITUNG

Die englische Arbeitszeit. Der Artikel über die englische Arbeitszeit in der letzten Nummer der „Mitteilungen" ist mir aus dem Herzen gesprochen und ich gehe wohl kaum fehl in der Annahme, daß der weitaus größte Teil der Angestelltenschaft (und nicht nur der Seidenindustrie) ebenfalls Anhänger derselben ist. Wer irgend geistig regsam ist, wer Freude hat am Sport oder an seinem Garten (um nur einige Beispiele zu nennen), hat sicherlich schon oft darunter gelitten, daß der Feierabend, seine einzigen Stunden, über die er frei verfügen darf, durch eine dumme Arbeitseinteilung hinausgezögert wird. Was nützen ihm die zwei Stunden Mittagszeit!? Essen, Zeitung lesen, faulenzen, das kann er vielleicht (oder nicht einmal, wenn er einen halb- bis dreiviertelstündigen Heimweg hat), aber was nützt ihm das? Es ist rein verlorene Zeit, die durch die englische Arbeitszeit aber für nützliche Arbeit eingespart werden könnte. Warum sind wir in der Schweiz so rückständig, nicht einzusehen, welch' enorme Vorteile uns diese moderne Arbeitseinteilung bringen könnte? Warum denken wir in diesem Punkt nicht an das sonst nur zu geläufige Sprichwort „Zeit ist Geld"? Aber nicht das Geld ist das Wichtigste — der Unternehmer zwar soll sich nur an diesen Punkt halten, und zwar mit größter Energie, denn für ihn sind tatsächlich in gutem Geld ausdrückbare Werte im Spiel: Ausnützung des Lichts, Einsparung an Heizmaterial, konzentriertere Arbeit, sehr wahrscheinlich auch weniger Krankheit usw. — für uns Angestellte sind die anderen Punkte viel wichtiger, weil sie vor allem geeignet sind, unsere Lebensfreude zu erhöhen. Und in ihrer Wechselwirkung wird auch sie wieder nur dem Unternehmer nützen.

Aber bei uns halten wir es mit der Tradition! Was seit ewiger Zeit bestand, warum sollte das nicht noch für eine weitere Ewigkeit gut sein? Es ist niederdrückend, immer wieder diesem Geist begegnen zu müssen. Nur ein Beispiel: Wollten da in einer fortschrittlich sein wollenden Firma 80 bis 90% der Angestelltenschaft durch eine Eingabe erreichen, daß der Winter-„Fahrplan" gleich angesetzt werde wie im Sommer, d. h. so, daß auch im Winter um 1/26 statt erst um 6 Uhr geschlossen werde (Arbeitsbeginn um 1/28 Uhr statt 8 Uhr). Gewiß ein bescheidenes Verlangen, aber auch das wurde wortlos unter den Tisch gewischt. Begründung: In solchen Fällen ist es immer am besten, keine zu geben.

Ich bin darum nicht sehr optimistisch und zweifle, daß auch wir bald den Genuß der englischen Arbeitszeit werden kennen lernen. b.

* * *

Zum gleichen Thema wird uns ferner geschrieben:

Der Artikel über die englische Arbeitszeit in der Juli-Nummer der „Mitteilungen" hat mich sehr interessiert und hat Wort für Wort meine Zustimmung gefunden. Die Verhältnisse in den Zürcher Fabrikations- und Verkaufs-Bureaux unserer Branche sind in der Tat der Einführung der zusammengezogenen Arbeitszeit besonders günstig. Es gibt ja Betriebe, in welchen 1/3 bis 1/2 des Personals auswärts wohnt. Aber neben diesem dürften auch alle Stadtzürcher, deren Arbeitsweg mehr wie 20 Minuten beträgt, für die Neuerung zu gewinnen sein. Die Herren Chefs kennen die englische Arbeitszeit glücklicherweise meistens aus eigener Ausland-Erfahrung. Wer aber je damit zu tun gehabt hat, wird dieselbe unserer Aufteilung des Tages immer vorziehen. Und dann . . last not least . . unsere Kunden sind von Hause aus schon längst daran gewöhnt. Der Verkehr der Seidenhäuser unter sich, mit dem Färber, Drukker, Zeichner und mit den Banken ließe sich ohne Schwierigkeiten umstellen. Ueberhaupt hat unsere Industrie wenig Berührungspunkte mit Außenstehenden.

Aus eigenen Beobachtungen möchte ich noch hinzufügen, daß bei der zusammengezogenen Arbeitszeit die Interessen des Geschäftes unwillkürlich eher zu den eigenen gemacht werden, weil nicht stets nach ein paar Stunden private Sorgen und Gedankengänge die Arbeit durchbrechen. — Eine Herabsetzung der Leistungsfähigkeit wegen Uebermüdung konnte ich nie konstatieren. Ich habe, in die Heimat zurückgekehrt, viel mehr Uebermüdung gesehen. Uebermüdung allerdings, welche nicht in einer Erschöpfung des Körpers, sondern in einem Arbeiten mit zu viel inneren Widerständen seinen Grund hat. Im Mangel an einem fruchtbaren Verhältnis zur Arbeit, zu den Chefs, zu den Kollegen. Gerade die zufälligen kurzen Begegnungen beim Lunch sind aber prächtige Gelegenheiten um Unstimmigkeiten aus der Welt zu schaffen. Die kurze Mittagszeit läßt doch noch genügend freie Minuten um über jene Dinge des alltäglichen Lebens zu reden, die jeder einmal gerne mit seinen Kollegen bespricht.

In der Juni-Nummer der Zeitschrift „Schweizer Spiegel" steht ein vortrefflicher Artikel über die Auswirkung der englischen Arbeitszeit im Familienleben. Dort wird auch der gemeinsame Lunch als das idealste Stelldichein unserer Tage gepriesen. Werden da nicht 99% aller unserer Maschinen- und Muster-Fräulein zum vorneherein für die neue Arbeitszeit sein?

Diese Arbeitszeitfrage sollte unbedingt von Fabrikantenseite oder von den „Ehemaligen" aufgegriffen werden. Die Gewinnung der Angestelltenschaft für die Neuerung dürfte hauptsächlich den „Ehemaligen" zufallen. Weitgehende Aussprache in den „Mitteilungen" dürfte auf jeden Fall das Problem am besten klären. Wenn der Sache näher getreten wird, dürfte der Bereitstellung billigster Mittagsverpflegung im Zentrum der Seidenfirmen die Hauptaufmerksamkeit zu schenken sein. 6

LITERATUR

Das werktätige Indien. Sein Werden und sein Kampf. — Indien! . . . das Traum-, Wunder- und Wunschland, das jeder von uns gerne sehen und kennen lernen möchte. Aber — für die wenigsten ist es erreichbar! Aus weiter Ferne nur können wir im Bilde die Wunderwerke des indischen Volkes bestaunen, sein Geistes- und Seelenleben aus Büchern zu verstehen suchen. Ein herrliches Werk, das uns die wunderbare Baukunst des indischen Volkes im Bilde schildert, ist Fritz Hürlimann's Buch „Indien" aus Orbis Terrarum, die Länder der Erde im Bild. Ueber das indische Volk aber, sein Schaffen und Wirken, sein Streben und Ringen ist vor einigen Monaten von Karl Schrader und Franz Josef Furtwängler bei der Verlagsgesellschaft des Allgemeinen Deutschen Gewerkschaftsbundes G. m. b. H. in Berlin ein Buch erschienen, das uns Indien und das Werden seiner Industrie, insbesondere der Textilindustrie, ihrer Verhältnisse und Zukunftsaussichten schildert. Das Werk ist das Ergebnis einer mehrmonatigen Studienreise seiner Verfasser, die im Auftrage des deutschen Textilarbeiter-Verbandes nach Indien reisten. Es ist demnach in erster Linie ein Bericht über Entstehung, Wesen, Umfang und Existenzbedingungen der indischen Textilindustrie, der weitaus größten Industrie des Landes. Der erste Teil macht uns mit dem Land und seiner Bevölkerung bekannt, die nach der letzten Zählung im Jahre 1921 rund 320 Millionen beträgt. In sehr lesenswerten Abschnitten schildern die Verfasser sodann die Rassen-, Religionen- und Sprachenverhältnisse, die Kultur der Ureinwohner, die Hindu-Kultur, das Kastenwesen und seine soziale Bedeutung, das Leben der Unberührbaren oder „Pariah" und die Stellung der Frau. In einem weiteren Abschnitt wird ein gedrängter geschichtlicher Ueberblick über Hinduismus, über den Einzug des Islam und seine Kämpfe, und sodann über das Eindringen der Europäer in Indien, deren erster Vasco de Gama, der portugiesische Seefahrer war, berichtet. Langjährige Kämpfe zwischen Portugiesen, Franzosen und Engländern über den Besitz des gewaltigen Reiches sicherten schließlich England den Erfolg. In weiteren Abschnitten wird Indien als Staat, seine Verwaltung und Finanzen, ein Umriß der indischen Volkswirtschaft, Landwirtschaft, Textilindustrie, Bergbau- und Eisenindustrie usw.; Indien als Handelsmacht, die politische Bewegung, die Bedeutung und der Einfluß von Mahatma Gandhi geschildert. Wenn wir dabei z. B. erfahren, daß der englische General Dyer im Jahre 1919

eine Volksversammlung im Pandschab, an der etwa 15,000 Personen teilnahmen, umzingeln, und Hunderte von Männern und Frauen durch Maschinengewehrfeuer niederknallen ließ, und dafür dann noch mit einer hohen Geldsumme belohnt wurde, so empfindet man größte Symathie für die unendliche Geduld und die friedfertigen Methoden des großen indischen Führers der Gegenwart. — So mit der Kultur und dem Wesen des indischen Volkes vertraut gemacht, leitet das Buch zum zweiten Teil über, in welchem nach gründlichem Studium der Verhältnisse die gewerkschaftlichen Arbeiterorganisationen geschildert werden. Mit stets steigendem Interesse erfährt der Leser wie eine jahrhundert alte Industrie lahmgelegt und die Menschen, die sie ausgeübt hatten, in das Elend gestoßen wurden. Es entstanden die ersten indischen Baumwollspinnereien und damit ein Fabrikproletariat ärmster Klasse. Aus Lohnlisten erfahren wir Hungerlöhne, die zu einer Verschuldung und Versklavung der Arbeiter führen und ein Bild des Jammers darstellen. Aus diesem Elend kam nach und nach das Erwachen des Volkes und der Zusammenschluß, der wieder zum kulturellen Aufstieg führen soll und führen wird. Wir erfahren von den Zukunftsaussichten der indischen Textilindustrie, lernen ihre derzeitige wirtschaftspolitische Struktur und Konkurrenzfähigkeit kennen. Mit ganz besonderem Interesse wird der Leser auch die Perspektiven, die sich nach der Ansicht der Verfasser in wirtschaftlicher und politischer Hinsicht aus der raschen Entwicklung der Industrie im fernen Osten für die Welt und für Europa im besonderen ergeben, studieren.

Das Buch schildert Indien somit von einer ganz neuen Seite. Die beiden Verfasser haben es verstanden, den Text, der mit 32 Bildern bereichert und mit einer Karte ergänzt ist, zu einer volks- und industriewirtschaftlich wertvollen Abhandlung zu gestalten. Das umfangreiche Werk von 442 Seiten kostet in prächtigem Ganzleinen-Band nur 10 Mark; es sei unsern Lesern bestens empfohlen. -t-d.

Schweizer Zeitungskatalog der Schweizer Annoncen A.-G. Die zweite Ausgabe des von der Schweizer Annoncen A.-G. unter Mitwirkung des Schweizerischen Zeitungsverlegervereins, der Union romande des éditeurs de journaux und des Vereins der Schweizer Presse herausgegebenen neutralen Schweiz. Zeitungskataloges ist soeben erschienen.

Die charakerische Eigenschaft desselben ist wiederum die vollständige Objektivität, welche Grundprinzip bei der Ausarbeitung bildet. Er stellt ein Werk dar, das dank dieser Objektivität sowie seiner Ausführlichkeit, nicht nur für jeden Inserenten, sondern auch für alle diejenigen Personen, welche sonst irgend mit der schweizerischen Presse in Fühlung stehen, zu einem unentbehrlichen Handbuch wird.

Nebst den bereits in der ersten Ausgabe figurierenden Neuerungen wie: Angabe der Abonnementspreise, des Verlages, der Druckerei und der Redaktion, Mitteilungen und Mitgliederverzeichnis der am schweizerischen Zeitungswesen beteiligten Verbänden, den allgemeinen Winken über gesetzliche Vorschriften über das Inseratenwesen, enthält der Katalog folgende neue Angaben: 1. Bekanntmachung des schweiz. Zeitungsverlegervereins betr. Clichélieferung; 2. Verzeichnis der Blätter mit Rotationsdruck; 3. Angaben über Erscheinungstage, Druckfläche und Matritzen.

VEREINS-NACHRICHTEN

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

Unterrichtskurs über Bindungslehre und Dekomposition einfacher Schaftgewebe.

Im Wintersemester 1928/29 wird bei genügender Beteiligung ein Kurs in Zürich durchgeführt werden. Beginn des Kurses in der zweiten Hälfte des Monats Oktober. Kursdauer: zirka 20 Samstag-Nachmittage. Kursgeld: Fr. 40.—. Haftgeld: Fr. 10.—. Bedingung: Die Teilnehmer haben dem V. e. S. Z. u. A. d. S. beizutreten. Interessenten unter 18 Jahren können nicht berücksichtigt werden.

Anmeldungen: An Unterzeichneten bis Ende September; die Anmeldungen müssen in folgender Reihenfolge ausgestellt werden:

Name und Vorname: ..... geb. .....
Privatadresse: ..... Kanton: .....
Bürgerort: .....
Geschäftsadresse: .....
Stellung im Geschäft: .....

Mitteilung über die Beteilungsmöglichkeit erfolgt zirka 15. Oktober.

V. e. S. Zch. und A. d. S.
Der Präsident der Unterrichtskommission:
E. Meier-Trüb, Seehaus, Horgen.

Preisaufgaben 1928/1929. Die Vereinsmitglieder werden höflich ersucht, Vorschläge für Preisarbeiten zu machen.

Thema-Ueberschrift mit kurzer Umschreibung genügt. Für die drei besten Vorschläge wird je eine Prämie verabreicht. Die Eingaben sollen bis spätestens den 20. August 1928 an E. Meier-Trüb, Seehaus, Horgen, gesandt werden.

Die Unterrichtskommission.

Abholen der Kursbücher. Diejenigen Teilnehmer der Samstag-Nachmittagskurse, die am Webschulexamen ihre Arbeiten nicht abgeholt hatten, können solche bei Herrn G. Steinmann, Mühlegasse 9, Zürich 1, in Empfang nehmen. Auf Wunsch werden solche auch an die Eigentümer geschickt unter Verrechnung der hiefür entstehenden Auslagen.

Vorstandssitzung. In der, Freitag, den 20. Juli, abgehaltenen Vorstandssitzung konnten 27 Neueintritte gebucht werden, denen leider aber auch 10 Austritte gegenüberstanden. Während die Neueintritte sich meistenteils von den ehemaligen Webschülern des Kurses 1927/28 rekrutieren, bezogen sich die Austritte, die zum Teil unbegründet und zum Teil wegen Berufsänderung gegeben wurden, meistens auf frühere Teilnehmer von Bindungskursen.

Betreffend einer nächsten Exkursion wurde beschlossen, solche auf eine etwas kühlere Jahreszeit, in den Herbst, zu verlegen. Als Besuchsobjekt wurde das Etablissement der Firma Brown Boveri & Co. in Baden in Aussicht genommen. Wir hoffen schon jetzt, daß sich ein schöner Teil der „Ehemaligen" für diese gewiß interessante Exkursion begeistern werde. Details folgen später.

Eine anregende Diskussion ergaben die in der letzten Nummer erschienenen Artikel über die englische Arbeitszeit und „Durch Qualitätsausbildung zur Wertarbeit". Wir möchten recht viele zu einer Aussprache über die Anregung der englischen Arbeitszeit durch das Mittel unserer Fachpresse veranlassen, um dadurch den Boden zu schaffen, auf dem nachher vielleicht in dieser Beziehung weiter gearbeitet werden kann. Der Artikel „Durch Qualitätsausbildung zur Wertarbeit" sei speziell den technischen Betriebsleitern zum Studium zu empfehlen, da es auch in dieser Beziehung auf schweizerischem Boden noch viel zu ackern gibt, eine Arbeit aber, die sich später lohnen wird.

Der Aktuar: **A. Haag.**

Stellenvermittlungsdienst.

Offene Stellen.

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

130) Große Seidenstoffweberei in Spanien sucht jüngeren, ehem. Seidenwebschüler mit guter Webermeisterpraxis als Stoffkontrolleur.

131) Seidenstoffweberei am Zürichsee sucht tüchtigen jungen Mann mit entsprechender Praxis als Webermeister.

132) Zürcherische Seidenstoffweberei sucht erfahrenen Fachmann als Stoffkontrolleur und Ferggermeister.

133) Zürcherische Seidenstoffweberei sucht sprachengewandten Fachmann für die Verkaufsabteilung.

134) Seidenstoffweberei in Krefeld sucht zu baldigem Eintritt zwei jüngere Webermeister.

135) Seidenweberei am Rhein (Schweizergrenze) sucht tüchtigen Fachmann für die Musterkontrolle auf Stuhl. Da absolut selbständige und verantwortungsreiche Stelle, wollen sich nur gründlich erfahrene Meister melden.

136) Seidenstoffweberei im Kt. Zürich sucht zu baldmöglichstem Eintritt selbständigen, energischen und in jeder Hinsicht praktisch erfahrenen Fachmann als Obermeister. Stühle: glatt, Wechsel und Jacquard.

137) Zürcherische Seidenstoffweberei sucht für die Abteilungen Roh- und Jacquardweberei je einen tüchtigen jüngeren Webermeister mit guter praktischer Erfahrung.

138) Große süddeutsche Jacquardweberei (ca. 900 Jacquardstühle) sucht tüchtigen, in allen Jacquardmaschinen-Systemen, insbesondere Verdol-Maschinen, erfahrenen Meister. Für energischen und strebsamen jungen Mann Aussicht auf gute Position.

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.

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.

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.

151) Tüchtiger Disponent und Verkäufer, erfahrener Betriebsleiter, perfekt in Kalkulation, Disposition und Rohseideneinkauf, mit techn. und kommerz. In- und Auslandpraxis, Sprachenkenntnissen, guter Organisator, prima Zeugnissen und Referenzen, sucht sich zu verändern.

152) Strebsamer junger Mann, mit achtjähriger Praxis als Zettelaufleger und Hilfswebermeister, auf Crêpe- und Kunstseiden-Artikel gut eingearbeitet, sucht Stellung als Webermeister.

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.

Die Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil muß den geplanten Fortbildungskurs wahrscheinlich auf den Monat September verschieben verschiedener Hindernisse wegen.

In den nächsten Tagen wird sich zeigen, welches Datum dafür angesetzt werden kann und dann werden die speziellen Einladungen hinausgehen. Für diesen Kurs scheint ein lebhaftes Interesse vorhanden zu sein und viele ehemalige Schüler wollten ihre Ferien entsprechend einrichten. Nachdem aber dieser Fortbildungskurs nur 3 Tage dauert und speziell deshalb durchgeführt wird, um durch die Vorträge und sonstigen Maßnahmen nicht nur fördernd auf die Teilnehmer, sondern auch fördernd auf die Weberei-Industrie einzuwirken, dürften sich unsere Herren Fabrikanten mit Vergnügen dazu bereit finden lassen, einen besonderen Urlaub zu geben. Derselbe wird ziemlich arbeitsreich verlaufen. Es sollen in den Tagen, wo sich die Teilnehmer in Wattwil aufhalten, auch verschiedene praktische Neuerungen vorgeführt werden, und gerade dieser Umstand erfordert eine Hinausschiebung. A. Fr.

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

Beilage. Der heutigen Nummer ist ein Werbeblatt der Firma Gebr. Sulzer, Aktiengesellschaft, Winterthur, beigelegt.

MIT Diastafor von Dr. A. Wander A.-G., Bern

Keine Auflagerung,
Keine Verschleierung der Farben,
Grösste Schonung der Ware, 2961
DIASTAFOR ist neutral, es enthält weder Säure noch Alkalien.

Genaue Vorschriften und alle Auskünfte durch:
Alfred Hindermann, Zürich 1, Postfach Hauptbahnhof

Vertreter für die Schweiz: 2836

L. Borgognon, Aktiengesellschaft in Basel

Zürcherische Seidenstoffweberei

mit Jacquard- und Wechselstühlen sucht zu baldigem Eintritt tüchtigen, arbeitsfreudigen

Obermeister

Offerten unter Chiffre T. J. 3052 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich.**

Selbständiger, tüchtiger, junger

Maschinenschlosser

mit vieljähriger Praxis in der sämtlichen Textilmaschinenindustrie und mit guten Zeugnissen versehen, wünscht sofort geeignete Stelle. Offerten mit Lohnangabe und Eintrittstermin unter Chiffre T. J. 3045 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

Erstklassiger, diplomierter

Weberei-Techniker

mit langjähriger Praxis in Weberei, Spinnerei, event. auch Färberei, für große europäische Seidenfirma gesucht. Ausführliche Offerten unter „Bombe" T. J. 3050 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

Webereifachmann

31 Jahre alt, Webschulbildung, tüchtige kaufmännische und technische Kraft sucht geeignete Stellung im In- oder Ausland. Prima Zeugnisse und Referenzen. Offerten unter Chiffre T. J. 3058 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

Für unsere Leinen- und Baumwoll-Weberei suchen wir einen

Webermeister

Bedingungen: Einwandfreien, soliden, ruhigen Charakter, gründliche theoretische und praktische Kenntnisse der Hand- und mechanischen Weberei, Fähigkeit den bestehenden Betrieb zu rationalisieren und dessen Erzeugnisse zu verbessern; wenn möglich nicht unter 30 Jahren. Gehalt: 3000–4200 Fr. bei günstigen Wohnungsverhältnissen. Spätere Besserstellung nicht ausgeschlossen. Ausführliche Dienstangebote mit Lebenslauf, Zeugnissen und Referenzen erbeten an

3057 **Verwaltung der Strafanstalt TOBEL (Thurgau).**

Große Seidenstoffweberei in Spanien

sucht zu baldmöglichstem Eintritt jungen und tüchtigen Mann mit Webermeisterpraxis als

Tuchschauer

Es wollen sich nur tüchtige, energische Interessenten melden. — In derselben Fabrik ist ferner eine Stelle als

Blattmacher

zu besetzen. Bewerber müßen in der Lage sein alle Reparaturen selbständig aus ühren zu können.
Offerten mit ausführlichen Angaben über bisherige Tätigkeit, Referenzen usw. sind unter Chiffre T. J. 3054 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich 1,** Zürcherhof, zu richten.

Größere **Seidenweberei** im Kanton Zürich sucht tüchtigen

Webermeister

für Jacquard- oder Wechselstühle. Offerten unter Chiffre T. J. 3053 **Orell Füßli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

Gesucht jüngerer, zuverlässiger

Webermeister

zu baldigem Eintritt, für glatt oder Jacquard in süddeutsche Weberei. Offerten mit Zeugnisabschriften und Lohnansprüchen sind zu richten unter Chiffre T. J. 3059 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich 1,** Zürcherhof.

Erfindungs-Patente
Marken-Muster- & Modell-Schutz im In- u. Ausland
H. KIRCHHOFER vormals Bourry-Séquin & Co., ZÜRICH
1880 Gegründet
Löwenstraße 15 3022

Jacquard-Maschinen

mit **Pat. Hakenschlößli** ausgerüstet sind im Betrieb vorzüglich. Nur noch 1 Schnur für 2 Haken nötig. Bestehende Harnische können sofort mit Pat Schlößli versehen werden, ohne neu zu egalisieren. Für Seide und Baumwolle u. alle Fein- u. Grobstich-Doppelhub-Maschinen passend. Prima Referenzen. Verlangen Sie Original-Muster von **Th. Ryffel-Frei, Mellen** (Zürich). Nachahmungen weise man zurück. 2908

Die Leitung einer Seidenweberei (Uni und Jacquard)

sucht ein auf allen vorkommenden Gebieten erfahrener, kaufmännisch und technisch gebildeter, seriöser, in gleicher Tätigkeit stehender Fachmann zu übernehmen. Offerten unter Chiffre T. J 3051 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich.**

Vestit Metall A.-G. Zürich 2947