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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 35 (1928)

Heft: 11

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 21.08.2025

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

No. 11. 35. Jahrgang Erscheint monatlich Zürich, 1. November 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: Schweizerischer Veredlungsverkehr in Seidengeweben. — Die Kalkulation in der Textilindustrie. — Internationale Seidenvereinigung. — Seidentrocknungsanstalt Zürich. — Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seidenstoffen und -Bändern in den ersten neun Monaten 1928. — Bulgarien. Erhöhung der Zölle. — Rohseideneinfuhr aus Italien. — Zollerträgnisse aus Seidenwaren. — Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungsanstalten im Monat September 1928. — Schweiz. Hundertjähriges Geschäftsjubiläum. — Ein neuer Zweig der schweizerischen Textilindustrie. — Die Geschäftslage der deutschen Seidenstoff-Industrie. — Betriebsübersichten der Seidentrocknungsanstalten Zürich und Basel vom Monat September 1928. — Deutschland. Neue Kunstseidenfabrik. — Aus der französischen Kunstseidenindustrie. — Aus der englischen Kunstseidenindustrie. — Aus der englischen Seidenfärberei. — Holland. Neue Kunstseidenfabrik. — Aus der italienischen Seidenindustrie. — Die österreichische Seidenindustrie vor einem Wendepunkt. — Beabsichtigter engerer Zusammenschluß der österreichischen mit den tschechoslowakischen Viscose Kunstseidefabriken. — Ungarn. Gründung einer neuen Seidenwarenfabrik. — Rumänien. Textilwirtschaftliche Nachrichten. — Rußland. Förderung der Kunstseidenindustrie. — Löwensteins letzte öffentliche Aeußerungen über Vergangenheit und Zukunft der Kunstseidenindustrie. — Vor- und Nachteile an Casablancas- sowie an Drei- und Vierzylinder-Streckwerken für hohen Verzug. — Luftbefeuchtung in der Textilindustrie. — Die Spezial-Namenratière. — Wissenschaftliche Betriebsführung in der Textilindustrie. — Alkaligehalt der Seifenbäder bei der Seidenentbastung. — Das Mattmachen von Kunstseiden. — Praktische Erfahrungen auf dem Gebiete der Rauherei. — Pariser Brief. — Marktberichte. — Schweizerwoche Kunstseide-Ausstellungen. - Fachschulen. - Firmennachrichten. - Personelles. - Patentberichte. - Literatur. - Kleine Zeitung. - Vereinsnachrichten.

Schweizerischer Veredlungsverkehr in Seidengeweben.

Die schweizerischen Vorschriften über den Veredlungsverkehr in Seidenwaren gestatten eine weitgehende Ausnützung der ausländischen Seidenhilfsindustrie. Umgekehrt macht, wiederum auf dem Wege des zollfreien Veredlungsverkehrs, die ausländische Seidenweberei in bedeutendem Umfange von der schweizerischen Seidenhilfsindustrie Gebrauch. Die im allgemeinen anerkannte Gegenseitigkeit dieses Verkehrs kommt der schweizerischen Seidenweberei, wie auch der Seidenhilfsindustrie zugute. Als wichtigste Träger des für die Schweiz aktiven Veredlungsverkehrs sind wohl die zahlreichen ausländischen Niederlassungen schweizerischer Seidenwebereien zu betrachten, die einen Teil ihrer Erzeugung in der Schweiz färben, bedrucken und ausrüsten lassen.

Die Beanspruchung der ausländischen Hilfsindustrie durch die schweizerische Seidenweberei wird durch den ausgewiesenen Veredlungsverkehr nicht vollständig erfaßt, da große Posten Rohgewebe als solche ausgeführt und erst im Bestimmungslande gefärbt oder bedruckt werden. Es gilt dies insbesondere für Ware, die nach Kanada bestimmt ist, da Rohgewebe dort einen erheblich niedrigeren Zoll bezahlen als die gefärbten Stoffe; in kleinerem Umfange trifft dies auch auf Sendungen nach Großbritannien zu, da in diesem Falle der Einfuhrzoll, wie auch die englischen Zollrückvergütungen gewisse Vorteile bieten. Ueber die Ausfuhr von Rohgeweben fehlen besondere Angaben; die Posten bilden einen Bestandteil der allgemeinen Position der ganz- und halbseidenen Gewebe, auch gefärbt.

Die schweizerische Handelsstatistik gibt erschöpfende Auskunft über den Veredlungsverkehr, wobei für den aktiven Verkehr, zwischen dem Transitveredlungsverkehr, d. h. Veredlung ausländischer Ware in der Schweiz und Wiederausfuhr in ein anderes Land, und dem übrigen aktiven Veredlungsverkehr, d. h. Veredlung ausländischer Ware in der Schweiz und Rücksendung der Ware in das Herkunftsland unterschieden wird. Bei dem statistisch nachgewiesenen, für die Schweiz passiven Veredlungsverkehr, handelt es sich um schweizerische im Ausland veredelte Ware, die wieder in die Schweiz zurückkehrt. Schweizerische Erzeugnisse, die im Auslande veredelt werden und im Veredlungslande bleiben oder vom Veredlungslande aus weiterbefördert werden (z. B. schweizerische Rohgewebe, die in Frankreich bedruckt werden und von dort aus nach Deutschland gelangen), lassen sich statistisch nicht ausscheiden; diese Posten sind vielmehr in den Ausfuhrmengen nach den entsprechenden Ländern enthalten.

Die schweizerische Seidenhilfsindustrie besorgt für ausländische Firmen das Färben, Schlichten und Beschweren von natürlicher und künstlicher Seide und das Abkochen, Bleichen, Färben, Ausrüsten und Appretieren (Moirieren, Gaufrieren usf.) von Geweben und Bändern. Das Färben und Erschweren von natürlicher und künstlicher Seide ist gegen früher erheblich zurückgegangen, dagegen wird in steigendem Maße die Veredlung ausländischer Seidengewebe in der Schweiz vorgenommen. So ist bekannt, daß insbesondere die erst in den letzten Jahren entstandene Seidenweberei in den Ost- und Balkanstaaten in hohem Maße auf die Veredlungsarbeit der schweizerischen Industrie angewiesen ist; ohne die Mitwirkung der schweizerischen und anderer ausländischer Färbereien wären diese künstlich gezüchteten Industrien überhaupt nicht lebensfähig.

Wir lassen nunmehr eine Uebersicht der Leistungen der schweizerischen Färberei, Druckerei und Ausrüstungsindustrie im Veredlungsverkehr folgen, wobei wir die verschiedenen Veredlungsarten in drei Hauptverfahren, nämlich das Färben, Drucken und Ausrüsten (einschl. Appretieren) zusammengezogen und uns auf die ganz- und halbseidenen Gewebe der Tarifnummer 447 b beschränkt haben. Eine Ware, die zum Beispiel zum Färben und Ausrüsten in die Schweiz gelangt ist, wurde unter die Rubrik „gefärbt" eingereiht und eine Ware, deren Vorschrift auf Färben, Bedrucken und Ausrüsten lautet, ist in die Kategorie „bedruckt" aufgenommen worden. Das Abkochen der Ware allein wurde nicht berücksichtigt. Da es endlich zur Beurteilung der Arbeit der schweizerischen Seidenhilfsindustrie für die ausländische Seidenweberei gleichgültig ist, ob die in der Schweiz veredelte Ware in das Ursprungsland zurückgekehrt ist oder von der Schweiz aus in ein anderes Land geschickt werden mußte, so wurden die Zahlen für den Transitveredlungsverkehr und den übrigen aktiven Veredlungsverkehr zusammengezogen. Wir erhalten auf diese Weise folgendes Bild:

Es wurden im aktiven Veredlungsverkehr in der Schweiz

im Jahr 1927 Seidengewebe	gefärbt kg	bedruckt kg	ausgerüstet kg
aus Deutschland	109,200	100,300	27,100
„ Frankreich	49,500	15,300	26,000
„ Italien	42,900	15,600	59,600
„ Oesterreich	26,400	1,400	100
„ Großbritannien	3,000	39,500	1,300
„ übrigen Ländern	124,800	12,300	23,000
zusammen 1927:	355,800	184,400	137,100
1926:	223,500	104,400	112,200

Unter den „übrigen Ländern" sind in der Hauptsache die Tschechoslowakei, Ungarn und Polen zu verstehen.

Soweit die Färberei in Frage kommt, wird die schweizerische Industrie hauptsächlich von der deutschen, italienischen, tschechoslowakischen und ungarischen Seidenweberei in Anspruch

genommen; die schweizerische Seidendruckerei arbeitet im Veredlungsverkehr namentlich für deutsche und englische Rechnung, bemerkenswerterweise aber auch in einem gewissen Umfange für französische Fabrikanten. Die schweizerischen Ausrüstungs- und Appretierverfahren werden namentlich von der italienischen, deutschen und französischen Industrie benützt. Die in der Schweiz im Veredlungsverkehr behandelten ausländischen Seidengewebe gelangten in der Hauptsache nach Großbritannien, Deutschland, der Tschechoslowakei, Kanada, Australien und in kleinem Ausmaße auch nach Frankreich.

Wird das Ergebnis der schweizerischen Seidenhilfsindustrie auf dem Gebiete des zollfreien aktiven Veredlungsverkehrs für Seidengewebe zusammengefaßt, so ergibt sich folgendes Bild:

Es wurden ausländische ganz- und halbseidene Gewebe in der Schweiz

	1927 kg	1926 kg
gefärbt	348,700	195,300
gefärbt und bedruckt	48,600	16,700
gefärbt und appretiert	10,300	30,600
nur bedruckt	139,400	80,800
nur appretiert (einschl. moiriert)	21,500	45,000

Die Zunahme der Veredlungsarbeit dem Jahr 1926 gegenüber ist beträchtlich und ein Beweis für die Anerkennung der Leistungen der schweizerischen Seidenhilfsindustrie durch das Ausland.

Im passiven Veredlungsverkehr wurden im Jahre 1927 schweizerische Seidengewebe

	gefärbt kg	bedruckt kg	ausgerüstet kg
in Deutschland	36,100	100	4100
in Frankreich	600	100	—
in Italien	33,600	—	—
in übrigen Ländern	100	100	—
zusammen 1927:	70,400	300	4100
1926:	52,700	600	2600

Aus diesen Zahlen folgt, daß für die schweizerische Seidenweberei, soweit es sich um den Veredlungsverkehr handelt, die ausländische Seidenhilfsindustrie nur die deutsche und die italienische Stückfärberei ernstlich in Frage kommen.

Die Kalkulation in der Textilindustrie.

Von Dr. A. Niemeyer, Barmen.

Unter Kalkulation versteht der Betriebswirtschafter die Ermittlung der Kosten, die die untere Grenze der Verkaufspreise pro Einheit darstellen. Wenn die Praxis den Begriff „Kalkulation" mit preispolitischen Gesichtspunkten verquickt, indem sie in der Kalkulation schlechthin die Feststellung des Verkaufspreises sieht, so zeigt ihr doch der tägliche Geschäftsverkehr, daß in den seltensten Fällen die „errechneten" Preise auch der tatsächlich erzielten Preisstellung entsprechen. Unter normalen Wirtschaftsverhältnissen der Vorkriegszeit, als den Textilerzeugnissen die ganze Welt offen stand, konnte man sich selbst mit einer „Kalkulation" abfinden, die nach einem rohen Verbandsschema ohne jede betriebswirtschaftliche Fundierung die „Selbstkosten" berechnete und mit Hilfe eines rohen Aufschlags den Verkaufspreis ermittelte. Der Markt ertrug eben damals dieses „errechnete" Preisniveau, das heißt die Preispolitik der Unternehmungen fand in der Kalkulation nicht eine Helferin, sondern die „Kalkulation" konnte über die Preispolitik im weitesten Umfange herrschen.

Heute, wo die Verhältnisse von Grund auf anders liegen, wo Eigenindustrien früherer Absatzmärkte entstanden sind und hoher Zollschutz die Einfuhr selbst nach noch aufnahmefähigen Märkten hemmt, kommt die eigentliche Kalkulation zu ihrem vollen Recht. Sie hat die Preispolitik durch genaueste Ermittlung der Selbstkosten zu unterstützen und ihr den niedrigsten Verkaufspreis anzugeben, der ohne Substanzeinbuße möglich ist. Alte Verbandsschemen, mit denen man vor dem Kriege gut auskam, sind heute praktisch unbrauchbar.

Was hat nun die Preiskalkulation beispielsweise in der Textilfertigindustrie zu leisten? Sie soll, wie schon betont, die Selbstkosten des Fabrikates übermitteln, um durch Feststellung des niedrigsten Preises der Preispolitik Fingerzeige über die vorhandene oder zu schaffende Rentabilität zu geben.

Vorkalkulation und Nachkalkulation fallen in den Branchen der Massen- und Stapelartikel bei gleichbleibenden Rohstoffpreisen und Löhnen zusammen. Jedenfalls kann die Nachkalkulation einer Artikelserie zugleich als Vorkalkulation für eine andere benutzt werden. Besondere Bedeutung erhält die Vorkalkulation dann, wenn das Preisniveau der Rohstoffe dauernd schwankt und somit die bisherige Nachkalkulation keine einwandfreie Kostenberechnung ergibt. Ebenso erwächst unter wechselnden Moden bei der jedesmaligen Aufnahme eines neuen Artikels oder neuer Dessins der Vorkalkulation die Aufgabe einer neuen Kostenermittlung, von der dann die Preispolitik (unbeeinflußt von einer bestehenden Marktlage in den betreffenden Artikeln) zunächst — theoretisch wenigstens — schrankenlos ausgehen kann, bis sie das dem bedürfnis angepaßte Preisniveau des Fabrikates gefunden hat.

Die Selbstkostenberechnung bietet bei ungefähr gleichbleibendem Beschäftigungsgrad naturgemäß bedeutend geringere Schwierigkeiten als bei ununterbrochenen kurzphasigen Schwankungen, wie wir sie teilweise in den letzten Jahren erlebt haben. Sind die Abweichungen vom optimalen Beschäftigungsgrade beträchtlich, so steht die Preiskalkulation vor verantwortlichen Aufgaben. Handelt es sich doch nicht darum, Durchschnittskosten zu ermitteln — sie dienen höchstens einer Nachprüfung der inneren Betriebsgebarung — sondern die auf die Einheit entfallenden proportionalen und fixen Kosten festzustellen. Der Kalkulator findet in den auf die gleiche Leistungseinheit entfallenden Kosten von Rohstoffverbrauch, Veredelungsmaterial und Lohn stets wiederkehrende Größen, wenn die Leistungskontrolle — was vorausgesetzt wird — einwandfrei ist und keine Veränderungen in dem Preisniveau jener proportionalen Kosten (etwa durch Erfindung von zeitsparenden Maschinen, starkes Schwanken von Roh-, Hilfsmaterial und Löhnen) eintreten. Soweit die Veränderungen nicht auf technischen Umwälzungen beruhen, kann man sie ausschalten, wenn man die Kalkulation nicht auf Preisen, sondern auf Mengenaufwand und Maschinenstunden aufbaut. Dann ergibt sich für die Leistungseinheit ein bestimmter proportionaler Aufwand, dessen Kostengröße den niedrigsten Preis anzeigt, der unter ungünstigen Konjunkturverhältnissen ohne Substanzeinbuße verantwortet werden kann.

Der fixe Kostenanteil, der in dieser unteren Preisgrenze nicht enthalten ist, hat also für die Preispolitik eine einschneidende Bedeutung. Bei einer bestimmten Leistungsmenge unter gesteigerter Betriebsausnutzung wird dieser Kostenfaktor im Verhältnis zum Gesamtumsatz geringer, sodaß er praktisch die Kalkulation weniger belastet, der Gestehungspreis sich also ermäßigt, bezw. bei günstiger Marktlage eine Ausweitung der Rentabilitätsspanne eintritt.

Betrachten wir nun die Durchführung der Kalkulation in einigen Sätzen, so ergibt sich im wesentlichen folgendes: Die Gestehungskosten setzen sich zusammen aus proportionalem und fixem Aufwand. Die proportionalen Kosten stecken im Rohstoffverbrauch, in der Rohstoffveredlung und den produktiven Löhnen. Ein geschlossener Fabrikbetrieb mit Ausrüstungsanstalt stellt für die Leistungseinheit seiner Fabrikate den mengenmäßigen Rohstoffverbrauch fest, ebenso die auf diese Einheit entfallenden Kosten der Veredelung unter Berücksichtigung der eintretenden Verluste, nimmt hinzu die zur Fertigung der Einheit erforderlichen Akkord- oder Zeitlöhne und erhält durch kalkulatorische Auswertung den proportionalen Kostenaufwand. Ein reiner Fertigbetrieb übernimmt in den Veredelungs- und Fertigungslöhnen der Lohnbetriebe einen Teil des proportionalen Kostenaufwandes und vervollständigt ihn durch Hinzunahme des Rohstoffverbrauchs.

Der proportionale Aufwand ist — auf die Produktionseinheit bezogen — bei allen Beschäftigungsverhältnissen (immer eingehende Kontrolle vorausgesetzt) grundsätzlich unveränderlich, wenn dieser Aufwand nicht auf

Preisen, sondern auf Mengen- und Zeitverbrauch basiert ist und, wie wir bereits betonten, nicht technische Umwälzungen erfolgen. Die Modifikation der Selbstkosten geschieht durch die fixen Kosten. Auf ihre Verteilung muß die größte Aufmerksamkeit verwendet werden, wenn man nicht vollkommen falsche Selbstkostenergebnisse erzielen will. Mit rohen prozentualen Aufschlägen ist nichts getan, ganz abgesehen davon, daß sie zur Lässigkeit in der Betriebskontrolle führen und eine wirksame Unterstützung der Preispolitik unmöglich machen. Dauernde Kontrolle über die Einzel- und Gesamtverteilung der fixen Kosten, die in jeder Kostenstelle genau zu verfolgen sind, gibt darüber Aufschluß, ob das als richtig angesehene Selbstkostenniveau den tatsächlichen Verhältnissen entspricht, oder ob es höher oder niedriger liegt. Sind die Gestehungskosten für die Preisstellung zu hoch, das heißt, liefert die Konkurrenz billiger, ohne daß eine völlige Verteilung der fixen Kosten selbst bei günstigem Beschäftigungsgrad möglich ist, so erwächst für das Unternehmen die ernsteste Pflicht, die einzelnen Selbstkostenfaktoren auf das genaueste nachzuprüfen und auf eine entsprechende Senkung hinzuarbeiten (s. vor allem die Vereinfachung des kaufmännischen Betriebes!). Besteht dafür keine Aussicht, so ist wohl oder übel mit dem Absterben des Unternehmens zu rechnen.

Kalkulation und Preispolitik sind eng aufeinander angewiesen. Ohne dauernde Selbstkostenkontrolle und Selbstkostenermittlung keine Steigerung der Rentabilität. Die textilindustrielle Praxis mag sorgen, daß der Wille zur Hebung der Wirtschaftlichkeit der Betriebe sich in der energischen Durchführung von Maßnahmen, die von der Kalkulation als kostenmindernd aufgewiesen werden, im Rahmen der finanziellen Kräfte auswirkt.

HANDELSNACHRICHTEN

Internationale Seidenvereinigung. In den Tagen vom 25. bis 27. Oktober tritt zum zweiten Mal in diesem Jahr in Paris die Delegierten-Konferenz der Internationalen Seidenvereinigung zusammen. Die Versammlung wird sich in der Hauptsache mit der Vereinheitlichung der Handelsgebräuche (Usanzen) für Grègen und gezwirnte Seiden (ohne Kreppgarne) zu befassen haben. Es wird sich in Paris allerdings nur darum handeln, für diese Arbeit einen besondern, aus Vertretern der Hauptseidenländer zusammengesetzten Ausschuß zu bestimmen und diesem allgemeine Wegleitungen zu geben. Von Lyon liegen schon Vorschläge vor, die sich jedoch nur auf die gezwirnten Seiden beziehen und auch sonst nur einen kleinen Teil des weitschichtigen Gebietes umfassen. In zweiter Linie wird sich die Konferenz mit der Frage einer Verbesserung der Haspelverfahren, der Aufmachung der Flotten usf. beschäftigen. Der Verband der französischen Seidenzwirner hat hiefür Vorschläge unterbreitet, die in der kürzlich stattgefundenen internationalen Zusammenkunft der Direktoren der europäischen Seidentrocknungs-Anstalten eingehend beraten worden sind. Als dritter, wichtiger Punkt ist die angestrebte internationale Regelung der Erschwerung der stückgefärbten Gewebe zu bezeichnen. Es hat dabei die Meinung, daß durch eine auf den Fakturen anzubringende Klausel, oder aber auch durch eine Schutzmarke, die Verkäufer der Gewebe, zunächst also die Fabrikanten erklären, daß die Ware innerhalb der Grenzen erschwert sei, die von der internationalen Organisation der Seidenfärberei-Verbände als zulässig erklärt worden ist.

Neben diesen Hauptpunkten wird sich die Konferenz auch mit der Schiedsgerichtsbarkeit der Internationalen Handelskammer, mit der Durchführung von Erhebungen über den Umfang und die Erzeugung der Seidenindustrie, gemäß den Wünschen der internationalen Handelskammer und mit den Standardisierungs- und Rationalisierungsmöglichkeiten der Seidenindustrie beschäftigen; was den letzten Punkt anbetrifft, so handelt es sich um Anregungen des Vereins deutscher Seidenwebereien, die die Zustimmung auch der schweizerischen Delegierten gefunden haben. Auch hier wird es sich übrigens in Paris nur darum handeln, das weitere Vorgehen festzulegen.

Es ist endlich anzunehmen, daß die Delegierten-Konferenz sich auch noch mit der Durchführung des nächsten Internationalen Seidenkongresses, der im September 1929 in Zürich stattfinden soll, befassen wird.

Seidentrocknungs-Anstalt Zürich. Die Generalversammlung der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich hat dem Antrag des Verwaltungsrates folgend, wiederum die Unterrichtskurse des Vereins ehem. Seidenwebschüler mit einem Beitrag bedacht.

An dem der Generalversammlung folgenden, von annähernd 100 Angehörigen der Seidenindustrie besuchten Mittagessen, hat der Präsident des Verwaltungsrates, Herr R. Stehli-Zweifel in einer Ansprache alle wichtigen Fragen, die zurzeit die schweizerische Seidenindustrie bewegen, erörtert und auf die verschiedenen Aufgaben hingewiesen, deren Lösung die nächste Zukunft bringen soll. Als solche wurden insbesondere die Vereinheitlichung der Usanzen für gezwirnte Seiden und eine internationale Vereinbarung über die Einhaltung von Höchstgrenzen für die Erschwerung von stückgefärbter Ware hervorgehoben.

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

Ausfuhr:

	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	Fr.	q	Fr.
Juli	2368	17,253,000	314	1,677,000
August	2313	16,498,000	303	1,587,000
September	2226	16,754,000	291	1,460,000
III. Vierteljahr	6907	50,505,000	908	4,724,000
II. Vierteljahr	6413	45,661,000	901	4,884,000
I. Vierteljahr	6686	48,103,000	995	5,392,000
Januar-September 1928	20,006	144,269,000	2804	15,000,000
Januar-September 1927	19,816	151,641,000	3065	17,995,000

Einfuhr:

	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	Fr.	q	Fr.
Juli	383	2,124,000	18	155,000
August	437	2,411,000	19	164,000
September	449	2,439,000	18	156,000
III. Vierteljahr	1269	6,974,000	55	475,000
II. Vierteljahr	1216	7,001,000	74	706,000
I. Vierteljahr	1481	8,261,000	62	628,000
Januar-September 1928	3966	22,236,000	191	1,809,000
Januar-September 1927	3289	18,981,000	212	2,142,000

Bulgarien. Erhöhung der Zölle. Laut einer Verfügung des bulgarischen Finanzministers vom 26. Juli 1928, sind für die Zahlung der Zölle für eine Gold-Lewa 20 gegen bisher 15 Papier-Lewas zu entrichten. Da die Zölle in Gold entrichtet werden müssen, so bedeutet diese Maßnahme eine allgemeine Zollerhöhung um einen Drittel.

Rohseiden-Einfuhr aus Italien. In der ersten Hälfte dieses Jahres bezog die Schweiz aus Italien 7200 kg Kokons, oder 3500 kg mehr als in der ersten Hälfte des letzten Jahres, 881,200 kg ungefärbte Rohseide (49,500 kg mehr), 872 kg gefärbte Rohseide (12 kg mehr) und 562,900 kg Abfallseide (21,600 kg weniger).

Zollerträgnisse aus Seidenwaren. Trotzdem die schweizerischen Eingangszölle für Seiden und Seidenwaren verhältnismäßig niedrig sind, machten sie für das Jahr 1927 doch eine Summe von 2,3 Millionen Franken aus. Es entspricht dies allerdings kaum 1% der Gesamteinnahmen der Eidgen. Zollverwaltung und ist eine erneute Bestätigung dafür, daß die Schweiz aus der Einfuhr von Seidenwaren, die viele Staaten zolltechnisch als Luxusartikel betrachten und demgemäß ausnützen, keinen nennenswerten Vorteil zieht. Den Hauptertrag liefern die Einfuhrzölle für seidene und halbseidene Gewebe, nämlich 1,5 Millionen Franken. Es entspricht diese Summe einer durchschnittlichen Zollbelastung von 5,23% des Wertes.

Eine Zollbelastung, die diesen Namen verdient, finden wir, soweit Seidenwaren in Frage kommen, nur noch bei den seidenen Decken, wo sie bis zu 10,8% des Wertes ansteigt, bei den seidenen Posamentierwaren und bei der Näh- und Stickseide, insbesondere bei Ware in Aufmachung für den Detailverkauf. Der Zoll auf Trämen, der seinerzeit viel von sich zu reden machte und als eine unerwünschte Belastung der Seidenweberei betrachtet wurde, hat im Jahr 1927 nur 35,000 Franken abgeworfen und das Erzeugnis mit 0,7% des Wertes belastet. Der Zoll für ganz- und halbseidene Bänder, der einer Wertbelastung von 3,9% entspricht, hat 153,000 Franken eingebracht.

INDUSTRIELLE NACHRICHTEN

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

		1928	1927	Jan.-Sept. 1928
Mailand	kg	629,760	729,388	4,855,366
Lyon	„	598,748	540,804	5,226,544
Zürich	„	77,972	71,115	695,858
Basel	„	26,460	24,693	193,525
St. Etienne	„	26,472	25,720	239,978
Turin	„	15,772	27,117	285,674
Como	„	30,868	25,523	229,313

Schweiz.

Hundertjähriges Geschäftsjubiläum. Das bekannte zürcherische Seidenfabrikationshaus Aktiengesellschaft vormals Baumann älter & Co. konnte am 31. Oktober dieses Jahres den 100jährigen Bestand feiern. Am 31. Oktober 1828 gründeten die Herren Höhn und Baumann unter dieser Firma in Horgen eine Seidenstoffweberei. Ein Vierteljahrhundert später, im Jahre 1853, verlegte J. J. Baumann der „ältere" und eigentliche Gründer, den Sitz nach Zürich und erbaute den „Tiefengrund" am Schanzengraben. Vor wenigen Wochen mußte nun die Firma das alte Stammhaus — wo einst fleißige Handweberinnen kostbare Seidenstoffe erstellten — räumen, da an dessen Stelle die neue Börse der Stadt Zürich, die aber im Jahre 1930 auch der Firma Baumann älter & Co. am alten Platz ein neues Heim bietet, erstellt wird. Die Firma, deren Qualitätsprodukte ihren Ruf begründeten, betreibt vier größere Webereien, und zwar in Höngg bei Zürich, St-Pierre de Boeuf und Sulz (Frankreich) und Waldsee (D'land).

In der nächsten Nummer unserer Fachschrift folgen noch einige weitere Angaben.

Ein neuer Zweig der schweizerischen Textilindustrie. Im Augenblick, in dem wichtige Zweige der Textilindustrie, wie die Stickerei und die Seidenbandweberei, darniederliegen, ist es besonders wichtig, daß wo immer möglich neue Arbeitsmöglichkeiten geschaffen werden. Man kennt die Anstrengungen, die in den betroffenen Landesteilen in dieser Richtung unternommen werden.

Vor etwa drei Jahren ist in Schaffhausen als neue Industrie die Fabrikation von gewirkten Gummi-Krampfader-Strümpfen und von gestrickten, abgepaßten Gummiteilen für die Korsettfabrikation und die Orthopädie aufgenommen worden. Wenn auch bis jetzt mit der Herstellung dieser Artikel, die zum größten Teil auf Maschinen schweizerischen Ursprungs erzeugt werden, noch keine sehr große Zahl von Arbeitern und Arbeiterinnen beschäftigt sind, so bietet sich doch heute schon die Möglichkeit eines Ausbaues des Unternehmens. Der größte Teil der Produktion wird nämlich nach allen Erdteilen exportiert und findet überall, dank der Qualität der Erzeugnisse, glatten Absatz. Auch im Inlande erfreuen sich die Artikel dieses Unternehmens allgemeiner Beliebtheit. Diese Umstände lassen eine für unsere Volkswirtschaft erfreuliche Ausdehnung der neuen Industrie voraussehen.

S. W.

Deutschland.

Die Geschäftslage der deutschen Seidenstoff-Industrie hat sich im Monat September ganz wenig gebessert. Das heißt natürlich nicht, daß das Geschäft nun flott geht; aber durch etwas größeren Eingang von Bestellungen braucht nicht mehr so viel auf Lager gearbeitet zu werden. Es handelt sich dabei hauptsächlich um Winterartikel. Durchweg wird eine ganz kurze Lieferfrist verlangt. Dabei sind die Preise immer noch sehr gedrückt und lassen wenig Gewinn übrig. Gut verkaufen ist heute eine große Kunst.

Zu dem schlechten Geschäftsgang des verflossenen Jahres scheint sich in einigen Tagen ein großer wirtschaftlicher Kampf der gesamten Rheinisch-Westfälischen Textilindustrie zu gesellen.

Der Kampf begann im August-September im Bezirk Düren. Da die Arbeitgeber die gestellten hohen Lohnerhöhungen ab-

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat September 1928 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische, Syrie, Brousse, Tussah etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiß	Japan gelb	Total	September 1927
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	565	6,043	—	941	88	31	286	7,954	9,296
Trame	28	2,483	—	1,460	877	2,211	—	7,059	9,738
Grège	1,169	8,698	—	1,618	2,295	7,116	34,669	55,565	39,675
Crêpe	618	2,635	3,176	72	—	—	—	6,501	12,291
Kunstseide	—	—	—	—	—	—	—	893	115
	2,380	19,859	3,176	4,091	3,260	9,358	34,955	77,972	71,115

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nachmessungen	Abkochungen	Analysen	
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	
Organzin	225	5,619	22	15	15	4	1	Baumwolle kg 86
Trame	151	3,085	6	6	43	9	1	
Grège	1,440	38,905	—	79	—	6	2	
Crêpe	38	942	62	4	—	1	125	
Kunstseide	35	661	17	49	—	—	—	Der Direktor:
	1,889	49,212	107	153	58	20	129	**Bader.**

Seidentrocknungs-Anstalt Basel

Betriebsübersicht vom Monat September 1928

Konditioniert und netto gewogen	September 1928	September 1927	Januar/Sept. 1928	Januar/Sept. 1927
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	3,587	3,860	36,023	50,327
Trame	1,465	2,075	8,702	20,482
Grège	21,387	18,348	147,519	141,613
Divers	21	410	1,281	3,544
	26,460	24,693	193,525	215,966
Kunstseide	—	—	—	1,639

Untersuchung in	Titre	Nachmessung	Zwirn	Elastizität und Stärke	Abkochung
	Proben	Proben	Proben	Proben	No.
Organzin	2,084	—	200	600	—
Trame	856	2	40	—	2
Grège	11,470	—	—	360	—
Schappe	8	57	20	660	1
Kunstseide	739	29	302	440	—
Divers	60	18	30	—	11
	15,217	106	592	2,060	14

Brutto gewogen kg 2,792.

BASEL, den 30. Sept. 1928.

Der Direktor:
J. Oertli.

lehnten, versuchten die Gewerkschaften ihre Forderungen durch Teilstreiks durchzudrücken. Darauf antworteten die Arbeitgeber der Bezirke Düren, M.-Gladbach, Rheydt und Viersen mit Aussperrung. Eine Einigung konnte bisher nicht erzielt werden und die Aussperrung wird voraussichtlich am 27. Oktober auf das ganze Rheinisch-Westfälische Gebiet (links der Weser) ausgedehnt werden. Es handelt sich dabei um zirka 200,000 Arbeiter. Die Angestellten sollen von der Aussperrung nicht betroffen werden.

Der Kampf der Arbeitgeber richtet sich in erster Linie gegen das System der Schiedssprüche der amtlich bestellten Schlichter. Es war im Laufe der Jahre geradezu eine Selbstverständlichkeit geworden, daß bei neu abzuschließenden Lohntarifen die von den Arbeitern geforderten Lohnerhöhungen einmal mehr, einmal weniger hoch anerkannt wurden und bei Weigerung der Arbeitgeber wurden die Tarife einfach für verbindlich erklärt.

Im letzten Viertel d. J. laufen gegen 90% aller Lohntarife ab. Die Erneuerung der Verträge nach dem bisherigen Schlichtungsverfahren würde ohne Zweifel auf der ganzen Linie zu Lohnerhöhungen und dadurch zu einer neuen Teuerungswelle und Inflation (versteckte) führen.

So bedauerlich eine solche Maßnahme, besonders in so großem Ausmaße ist, so muß man doch anerkennen, daß es auf die bisherige Art und Weise einfach nicht weiter geht. Die Wirtschaftlichkeit der Betriebe erfordert unbedingt Schutzmaßnahmen.

Selbstverständlich wird amtlicherseits versucht, den Kampf nicht zum Ausbruch kommen zu lassen. Es ist leider zu befürchten, daß diese Bemühungen keinen Erfolg haben werden. Im Gesamtinteresse liegt natürlich eine gütliche Regelung ohne Zwangsmittel. y.

Die vorstehenden Mitteilungen unserer Mitarbeiter aus dem rheinisch-westfälischen Industriebezirk sind durch eine spätere ag.-Meldung aus München-Gladbach zu ergänzen. Darnach haben auf Grund der Verbindlicherklärung die Arbeiter bereits am 29. Oktober die Arbeit wieder aufgenommen, während die Arbeitgeber die ausgesprochene Gesamtkündigung in der rheinisch-westfälischen und der übrigen Textilindustrie zurückgenommen haben. Ein schwerer Wirtschaftskampf ist somit glücklich vermieden.

Neue Kunstseidenfabrik. Die neue, bezw. vergrößerte Kunstseidenfabrik der J. G. Farbenindustrie A.-G. in Dormagen wurde kürzlich dem Betrieb übergeben. Die bisherige Fabrik erstellte täglich 2000 kg Kunstseide nach dem Kupferammoniakverfahren der Bemberg-Gesellschaft. Die neue Anlage kann täglich 3000 kg fabrizieren, sodaß mit diesem Neubau in Dormagen 5000 kg Kupferseide täglich erzeugt werden. Die Fabrik arbeitet in engster Fühlung mit der Bemberg-Gesellschaft, die auch den Vertrieb der Seide besorgt.

Frankreich.

Aus der französischen Kunstseidenindustrie. (Korr. aus Paris.) Es bestehen in Frankreich zwei Hauptgruppen in der Kunstseidenindustrie: Givet und Viscose. Mit ihren 16 Fabriken kontrollieren diese zwei Gruppen 80 bis 85% der französischen Kunstseideerzeugung. Das Bindeglied zwischen ihnen ist das Comptoir des Textiles Artificiels.

Der Givetgruppe gehören an (eingeklammert die Tagesproduktion in kg): Soie Artificielle de Givet (2500—3000), Soie d'Izieux (2500—3000), Soie de Besançon (1500), Compagnie Nouvelle des Applications de Cellulose in Gauchy (Depart. Aisne) 2000, Société Rhodiaseta in Péage-du-Rousillon (7000), dieselbe in Lyon-Vaise (2000), Cuprotextile, welche zur Hälfte Bemberg gehört, in Roanne (700), Soie de St-Chamond (700), Soie Artificielle du Sud-Est in Vaux-en-Vexin (5000), dieselbe in Voulte-sur-Rhône (1200).

Viscose: Viscose Française in Arques-la-Bataille (3800), Italienne de la Viscose in Albi (1500), Ardèchoise de la Viscose in Vals-les-Bains (1500), Française des Crins artificiels in Saint-Just-des-Marais (neben 500 kg Kunstroßhaar 1000 kg Kunstseide), Société Nouvelle de Soie artificielle in St-Aubin-les-Elbeuf (1200).

Nach der Vereinigung der beiden Gruppen entstanden: Nationale de la Viscose in Grenoble (8000), Artificielle d'Alsace in Colmar (5000).

Außerhalb der beiden Gruppen bestehen: Soie de Valence in Valence (3500), dieselbe in Avignon (4000), Soie de Compiègne in Clairoix und Aubenton (3000), Soie de Strassbourg, Courtaulds und Tubize gehörig (1500), Soie de Fezin (1000), Soie de Valenciennes (1200—1500) ist eine Filiale der Holländsche Kunstzyde Industrie, Soie d'Argenteuil (unabhängig) 700, Soie de St-Etienne (unabhängig) 350, Soie de Vauban in Condé und Beauvais (2000), Tubize Française in Grand Quevilly und Vesineux (2500), Lyonnaise de Soie Artificielle in Décines (3500 kg) der „Enka" gehörig, Soie de Calais (Courtaulds), ca. 500.

Givet und Viscose erzeugen täglich zusammen 45 Tonnen Kunstseide, die ausländischen Firmen gehörigen Fabriken in Frankreich 15,5 und die kleinen unabhängigen Fabriken 7—8 Tonnen.

Außer der Rhodiaseta und der Cuprotextile arbeiten alle französischen Fabriken nach dem Viscoseverfahren. Die Rhodiaseta fabriziert Zelluloseazetatseide und die Cuprotextile Kupferseide. Die französische Kunstseide ist daher ein Produkt mit groben Deniers, der Feuchtigkeit leichter zugänglich und demzufolge billiger.

Der prozentuelle Anteil der Länder an der Kunstseideproduktion 1926 und 1927.

	1926 %	1927 %
Vereinigte Staaten	27—28	35
Italien	13,5	18
Deutschland	11,8	13,5
Großbritannien	11,3	12,5
Frankreich	8	9
Belgien	6	7,5
Niederlande	5,8	6,5
Schweiz	3	3,5
Japan	2,5	1,3
Oesterreich	1,5	1,6
Tschechoslowakei	1	1,2

Die Vereinigten Staaten und Deutschland verbrauchten 1927 mehr Kunstseide als sie erzeugten, in England und Frankreich hielten sich Verbrauch und Produktion beiläufig die Wage, während Italien, die Niederlande und einige andere Länder ausführen.

Obwohl Frankreich der Welt den Erfinder der Kunstseide Chardonnet geschenkt hat, steht es unter den Produktionsländern erst an fünfter Stelle. Deutschland, welches früher hinter England rangierte, ist an die dritte Stelle gerückt.

England.

Aus der englischen Kunstseidenindustrie. (Brief aus London.) Im Mittelpunkt des Interesses stand im vergangenen Monat die Textilmaschinenausstellung in Nottingham, dem Zentrum der Spitzen- und Strumpfmanufaktur Englands. Verbesserte Maschinen zur Herstellung von Kunstseide wurden in großer Anzahl gezeigt. Courtaulds Ltd. stellten nebst ihren bekannten Kunstseidengarnen das neue Azetatgarn „Seraceta" und das besonders feine und glänzende „Dulenza" aus. Man hofft hier, daß die Depression, die sich in den letzten Monaten auch am hiesigen Kunstseidenmarkt fühlbar machte, nun überwunden ist. Mehrere kleine Firmen hatten darunter zu leiden, die sich ursprünglich auf die Herstellung von gröberen Garnen einstellten. Nun geht der momentane Bedarf fast lediglich nach den feinsten Deniers und den vielfädigen Garnen und der Fabrikant sieht sich genötigt, seine groben Garne zum Selbstkostenpreis oder noch niedriger abzusetzen. Hingegen ist der Bedarf nach feinen Garnen so groß, daß die Fabrikanten ihm kaum nachkommen können. Was die Azetatseide betrifft, so haben die drastischen Preisreduktionen einiger leitenden Firmen eine gewisse Unruhe hervorgerufen, doch wird Azetatseide jetzt am allermeisten verlangt und sowohl Courtaulds wie die British Acetate Silk Corporation erzeugen dieselbe mit Hochdruck.

Die Kunstseidenausstellung in Manchester war vom fachlichen Standpunkt betrachtet, nicht so erfolgreich als man gehofft hatte, da die leitenden Garnerzeuger sie wenig beschickten und sich die Ausstellung daher fast ganz auf Gewebe und fertige Artikel beschränkte. Unter den ersteren fielen einige sehr gelungene Muster in Plüsch und Samt auf.

Eine neue Gesellschaft mit dem ansehnlichen Kapital von 450,000 £ ist unter dem Namen English Stockings Limited (Englische Strumpffabrik G. m. b. H.) gegründet worden, welche den Betrieb der seit 1914 bestehenden Klinger Manufacturing Company übernehmen wird. Im Prospekte heißt es, daß der Bedarf an Seiden- und Kunstseidenstrümpfen in England so groß ist, daß trotz des enormen Einfuhrzolles (33,3%) immer noch ungeheure Posten importiert werden. 1922 wurden von der Fabrik 3,082,962 Paar Strümpfe erzeugt und 426 Personen beschäftigt; in diesem Jahre 20,218,056 Paar Strümpfe erzeugt und täglich 2224 Personen beschäftigt. Durch Einführung der Maratti Zirkular-Strickmaschinen erwartet man eine beträchtliche Erhöhung der Produktion. Sicherlich hat die neugegründete Gesellschaft mit ihrem programmatischen Namen Aussicht auf guten Erfolg, da in Konsumentenkreisen und besonders beim weiblichen Publikum jetzt ein so stark nationalistisches Gefühl herrscht, daß oft ausländische Ware, selbst wenn sie billiger und gleich gut ist, zugunsten englischer Fabrikate zurückgewiesen wird.

Eine neue Gesellschaft, unter dem Namen Textile Investment Company Ltd. mit einem Kapital von zirka 1 Million Pfund hat zum Zweck, die jetzt so sehr begehrten Mischgewebe von Baumwolle und Kunstseide in den Baumwollfabriken von Lancashire zu erzeugen.

Cuprammonium Seide erlebt momentan eine Hausse, und zwei neue Gesellschaften sind entstanden, die sich mit deren Erzeugung beschäftigen werden. Die eine ist die Willesden Cuprammonium Silk Corporation, die andere die British Cuprammonium Spinners Ltd. N. P.-W.

Aus der englischen Seidenfärberei. Es ist bekannt, daß die Seidenfärberei in England, insbesondere soweit die Erschwerungsverfahren in Frage kommen, an die Leistungsfähigkeit der Betriebe auf dem Kontinent noch nicht heranreicht, und es mag dieser Umstand wohl wesentlich dazu beigetragen haben, daß bisher von wenigen Ausnahmen abgesehen, noch keine ausländische Seidenfabrikanten Niederlassungen jenseits des Kanals errichtet haben, trotzdem die hohen Zölle und das gewaltige britannische Absatzgebiet dazu verleiten würden. Die Verhältnisse dürften nunmehr eine Aenderung erfahren, da sich die bekannte Seidenfärberei Gillet in Lyon zu einer Interessengemeinschaft mit der bedeutenden Färberei und Ausrüstungsfirma John Wardle Ltd. entschlossen hat, die eine Verbindung der beiden Firmen John Wardle & Sons und der Färberei Gront in Yarmouth darstellt. Die Firma Gillet wird sich sowohl mit Kapital an dem Unternehmen beteiligen, wie auch ihre technischen Erfahrungen und Kenntnisse zur Verfügung stellen. Dieser Schritt der größten europäischen Seidenfärberei hat begreifliches Aufsehen hervorgerufen und die Folgen können unter Umständen von großer Tragweite sein.

Holland.

Neue Kunstseidenfabrik. Aus Amsterdam wird gemeldet: Die holländische Kunstseidegesellschaft Enka errichtet eine neue, große Kunstseidefabrik in Massluis. Die holländische Regierung verweigerte die Genehmigung der im Mai dieses Jahres beschlossenen Ausgabe von 50,000 Stück Stammaktien Serie D von je 10 Gulden, die so viel Stimmen haben sollten wie die gleiche Anzahl Aktien von je 1000 Gulden.

Italien.

Aus der italienischen Seidenindustrie. Die Fabbriche italiane di Seterie A. Clerici, Mailand, die im Jahre 1927 das Aktienkapital von 25 auf 50 Millionen L. erhöht haben, bezahlen für das am 30. Juni abgelaufene Bilanzjahr 1927/28 eine Dividende von 8%, wie im Vorjahr. — Die Seidenwebereien Bernasconi in Cernobbio (S. A. Tessiture Seriche Bernasconi, Aktienkapital 22,5 Millionen Lire), die das Bilanzjahr 1926/27 mit einem Verlust von 3,5 Millionen Lire abgeschlossen hatten, sind in der Lage, für das am 30. Juni zu Ende gegangene Bilanzjahr 1927/28 eine Dividende von L. 7.50 auf die nominal L. 75 betragende Aktie auszuschütten.

Oesterreich.

Die österreichische Seidenindustrie vor einem Wendepunkt. Im Sinne des Schlußprotokolls des österreichisch-französischen Handelsvertrages muß spätestens am 1. Februar 1929 die Zollfreiheit im Veredelungsverfahren zwischen Oesterreich und der Tschechoslowakei aufhören. Der heutige Zustand ist der, daß aus der Tschechoslowakei nach Oesterreich halbfertige Seidenerzeugnisse zum Zwecke der Veredelung, Beschwerung, Appretur, Färbung, Bleichen etc. zollfrei eingeführt und nach diesem Verfahren wieder zollfrei ausgeführt werden dürfen. Dieser Umstand hat der Entwicklung der österreichischen Seidenindustrie eine ganz eigenartige Richtung gegeben. Damit wird es zu Ende sein. In Oesterreich wird man nach Aufhebung des zollfreien Veredelungsverkehrs bedeutend mehr Webstühle aufstellen müssen, wogegen sich die Tschechoslowakei auf die Veredelung einrichten muß. Bei dem notwendigen Ausbau der österreichischen Seidenindustrie wird sicher auch dem ausländischen Kapital eine Rolle zufallen.

Nach dem Zerfall des alten Oesterreich entfielen 81,5% der damals bestehenden 65 Betriebe auf die Tschechoslowakei und nur 18,5% sind im heutigen Oesterreich geblieben. Momentan sind in der österreichischen Seidenindustrie 28 Fabriken in Betrieb, die 3600 Arbeiter beschäftigen. Von diesen entfallen ca. 70% auf die Kunstseidenfabrik in St. Pölten. Der Seidenaußenhandel Oesterreichs ist im ständigen Wachsen. Im Jahre 1926 wurden Seidenstoffe und Seidengarn im Werte von 23,722,000 Schilling eingeführt, im Jahre 1927 im Werte von 27,607,000 Sch. Davon entfallen auf Italien 17,210,000 Sch., auf die Schweiz 7,085,000 Sch., auf Deutschland 1,411,000 Sch., und auf die Tschechoslowakei 1,035,000 Sch.

Als Einfuhrländer kommen also in erster Linie Italien und die Schweiz in Betracht. Die Seidenausfuhr Oesterreichs zeigt in den zwei oben erwähnten Jahren folgende Zahlen: 1926 Wert 21,245,000 Sch. und im Jahre 1927 Wert 26,018,000 Sch. Die wichtigsten Abnehmer der österreichischen Seidenfabrikate sind die Tschechoslowakei, Ungarn, Jugoslawien, Rumänien, Polen etc.

Besonders lebhaft ist der Außenhandel in Kunstseide. Die Einfuhr gestaltete sich folgendermaßen: 1926 10,590,000 Sch., 1927 9,749,000 Sch. In derselben Zeit erreichte die Ausfuhr im Jahre 1926 15,486,000 Sch., im Jahre 1927 18,476,000 Sch. Solange also die Einfuhr merklich zurückging, zeigt die Ausfuhr von Kunstseide eine sprunghafte Steigerung. An der Kunstseideneinfuhr partizipierten folgende Länder: Deutschland mit 3,021,000 Sch., Italien mit 2,638,000 Sch., die Schweiz mit 2,169,000 Sch., Belgien mit 1,099,000 Sch. und Holland mit 448,000 Sch.

Durch die neuen Verhältnisse, die infolge des neuen französischen Handelsvertrages entstehen werden, wird das ganze Bild der österreichischen Seidenindustrie eine grundlegende Aenderung erfahren. P. P.

Beabsichtigter engerer Zusammenschluß der österreichischen mit den tschechoslowakischen Viscose-Kunstseidefabriken. In Berlin fand eine Sitzung der Internationalen Viscose-Kunstseidekonvention für Oesterreich und die Tschechoslowakei statt. Nach eingehender Aussprache über die Marktverhältnisse wurde

beschlossen, die bisherigen Verkaufsbedingungen aufrecht zu erhalten. Es wurden ferner Maßnahmen erörtert, die einen engeren Zusammenschluß der in der Konvention vereinigten Fabriken ermöglichen sollen. P. P.

Ungarn.

Gründung einer neuen Seidenwarenfabrik. In Oedenburg wird von der Firma Madarsz eine neue Seidenwarenfabrik errichtet. Die Regierung hat dieser neuen Fabrik als staatliche Unterstützung auf Grund des Industrieförderungsgesetzes die zollfreie Einfuhr von 20,000 kg Seidenstoffen im Jahre zuerkannt. Das Unternehmen wird in erster Linie Krawattenseidenstoffe importieren. Die anderen Seideninteressenten verlangen Garantien, daß die zoffrei eingeführten Seidenstoffe nicht verkauft, sondern verarbeitet werden. P. P.

Rumänien.

Textilwirtschaftliche Nachrichten. Für nächste Woche avisiert die Regierung den Abschluß der Stabilisationsanleihe, an welcher außer den französischen Geldgruppen und des Bankhauses Blair & Comp. auch Deutschland teilnehmen wird. Als Garantie dieser Anleihe werden einige Bestimmungen der Banca Nationala geändert werden und auch andere mit dem Darlehen im Zusammenhang stehende gesetzliche Verfügungen erfolgen. Selbstverständlich wird im Kreise der Industrie und des Handels die Durchführung sehnlichst erwartet, da davon eine Belebung des Geschäftes und eine intensivere Teilnahme des Auslandskapitals an der Heimindustrie erhofft wird.

Im Zusammenhange mit dieser hochwichtigen Aktion tritt die bereits durchgearbeitete Zolltarifänderung in den Vordergrund. Die Auffassung der Importeure geht dahin, daß der übertriebene Zollschutz unbedingt reduziert werden müsse und die Zollsätze in einer Weise festgesetzt werden, welche alle Schichten der Interessenten befriedigt.

Die Herbst- und Wintersaison hat in der Textilbranche eine pessimistische Auffassung gezeitigt. Die wirtschaftliche Depression, welche in allen Branchen herrscht, drückt besonders die Textilbranche, wobei die inländische Textilindustrie mit der Auslandware sowohl in den Preisen wie mit den Zahlungskonditionen den Kampf aufnahm und beide Teile zufolge Abnahme der Kauffähigkeit nur schwer fortkommen. Viele Zeichen weisen darauf hin, daß der Umsatz der heurigen Campagne die vorjährigen Ziffern nicht erreichen wird. Auffallend stark ist das Vordrängen der Tricotagewaren, welche fast ausschließlich Inlandsprodukte in Verkehr bringen und die zufolge ihrer Billigkeit und praktischen Verwendbarkeit Stoffwaren wesentlich verdrängen.

Rasch erobert sich die Kunstseidenindustrie ihren Platz, welche einer großen Entwicklung entgegensieht. Den Kunstseidenmarkt beherrschten bis vor drei Jahren ausschließlich ausländische Waren; inzwischen entstanden im Inland mehrere Mittel- und Kleinbetriebe, welche bereits 40% des Bedarfes zu decken in der Lage sind.

Wir erwähnten bereits, daß in Rumänien eine große Kunstseidenfabrik gegründet wird, unter Mitwirkung einer renommierten Auslandsfirma. Nun können wir die Konstituierung dieses geplanten großen Betriebes melden. An der Gründung dieser Unternehmung, deren Aktienkapital mit 300 Millionen Lei festgesetzt wurde, nehmen die Elberfelder Glanzstoffwerke in St. Pölten teil und außerdem unsere ersten Finanzinstitute, wie die Banca Romaneasca, Banca de Credit Roma und die Banca Chrissoveloni. Die Fabrik wird auf eine Tagesproduktion von 1000 kg eingerichtet.

Die im Jahre 1924 gegründete „Irti", Rumänische Kartondruckfabrik A.-G., vergrößerte ihr Unternehmen, indem es sich in Zukunft auch mit der Erzeugung von Waschseide beschäftigen wird. Die Fabrik ist modern eingerichtet und arbeitet mit 150 Webstühlen.

Eine weitere Kapitalserhöhung haben wir bei der Lyonnaise Seidenfabrik in Klausenburg zu verzeichnen. Diese Gesellschaft wurde vor zwei Jahren mit einem Kapital von 6 Millionen Lei ins Leben gerufen und erhöht nun dasselbe auf 9 Millionen Lei. Diese Kapitalserhöhung bedingt eine Betriebserweiterung, welche die 40prozentige Vergrößerung der bisherigen Kapazität ermöglichen wird. Anläßlich dieser Transaktion tritt die Lyoner Seidenfabrik Pellissier & Co. mit diesem Unternehmen in Interessengemeinschaft.

Die Seidenweberei „Itma" in Temesvar ist in das Eigentum der „Textilana" Gesellschaft übergegangen und wird durch Bau von neuen Arbeitslokalitäten und neuer maschineller Einrichtung ihren Betrieb um einen Drittel erweitern.

Desiderius Szenes, Timisoara.

Rußland.

Förderung der Kunstseidenindustrie. Aus Moskau wird gemeldet, daß, gestützt auf einen kürzlichen Beschluß des obersten sowjetrussischen Wirtschaftsrates, die Produktion der Kunstseide in Rußland selbst auf breiter Basis durchgeführt werden soll. Eine Kommission unter Führung des Vorsitzenden des Hauptausschusses für Kunstfaserwirtschaft, Kostisch, ist zum Studium der neuesten Errungenschaften auf dem Gebiete der Kunstseide nach Berlin abgereist. Nach einer Agenturmeldung wird die Kommission eine Studienreise von 4—6 Monaten Dauer durch Deutschland, Frankreich, Italien, England, die Schweiz, Holland und Belgien antreten, und dabei in Verhandlungen über eventuelle ausländische Kunstseidenkonzessionen in Rußland, sowie über die Heranziehung ausländischer Fachleute führen.

ROHSTOFFE

Löwensteins letzte öffentliche Aeußerungen über Vergangenheit und Zukunft der Kunstseidenindustrie.

Das tragische Ende des belgischen Bankiers Loewenstein, welcher bekanntlich in der Kunstseidenindustrie eine allererste Rolle spielte, und zwar in seiner Eigenschaft als Präsident der „Holding & Investment Company", sowie Hauptaktionär der „Tubize", läßt die nachstehenden, vor einigen Wochen getanen Aeußerungen über die Vergangenheit und Zukunft der Kunstseide als besonders aktuell erscheinen:

„Die Entstehung der Kunstseidenindustrie fällt in das Jahr 1896. In dieser Epoche betrug die Produktion nicht mehr als 600 Tonnen, aber im Jahre 1915 erreichte sie bereits 13,000, 1922 26,000 und 1927 über 125,000 Tonnen.

Seit dem Kriege hat sich die Erzeugung verzehnfacht. Was den Wert der produzierten Kunstseide anbelangt, so beziffert sie sich im Jahre 1927 auf 90 Millionen Pfund Sterling. Die Zahl der in der Kunstseidenindustrie beschäftigten Arbeiter übersteigt 320,000.

Wie man aus diesen wenigen Ziffern ersieht, ist die Entwicklung dieser Industrie seit dem Beginne des 20. Jahrhunderts außerordentlich rasch vor sich gegangen.

Und dennoch, wenn man die Kunstseidenproduktion mit jener der anderen Textilien vergleicht, stellt man fest, daß sie nur einen ganz unbedeutenden Teil derselben darstellt (1,68% gegen 0,94% im Jahre 1924).

Aus der Statistik geht nicht nur der große Fortschritt der Kunstseide hervor, sondern auch das riesige Betätigungsfeld, welches sich ihr eröffnet.

Seit 1920 ist die Seide von der Kunstseide überholt worden. Während die Seidenerzeugung bis heute ziemlich stationär geblieben ist (ca. 35,000 Tonnen jährlich), hat sich die Kunstseidenproduktion seit 1920 vervierfacht. Es ist also klar, daß die Kunstseide von der Seide nichts zu befürchten hat.

Die Stabilität und die Mäßigkeit der Preise. Die Superiorität der Kunstseidenproduktion tritt übrigens klar zutage, wenn man in Betracht zieht, daß die Erzeugung und der Preis der Seide von einer gewissen Anzahl Faktoren abhängt, welche schwer, wenn nicht unmöglich zu kontrollieren sind, denn sie sind großen Aenderungen unterworfen: klimatische Verhältnisse, Valutenkurse, allgemeine wirtschaftliche Lage oder Politik der Produktionsländer.

Die Kunstseide ist bekanntlich verbesserte Zellulose; man bedient sich entweder der Holzlösung oder erzeugt sie mit Baumwollabfällen. Es sind dies Rohmaterialien, welche man

in praktisch unbegrenzten Mengen finden kann. Selbst wenn sich ihre Preise ändern, beeinflußt dieser Umstand kaum die Produktionskosten, da der Rohmaterialienpreis im Gesamtverkaufspreise nur eine sekundäre Rolle spielt (ca. 10%, bei der Azetatseide weniger als 4%).

Nun stellt die Preisstabilität bei der Schaffung und beim Bestehen einer großen Industrie ein wichtiges Element dar, ebenso wie die Stabilität der Währung für die Existenz einer Nation notwendig ist. Bei der Kunstseide kennen die Weber und Verarbeiter nicht die Aufregungen und Krisen, welche Industrielle durchmachen, die Rohmaterialien mit fast täglich wechselnden, den Launen der Meteorologie und der Reaktionen der Handelsbörse folgenden Preisen verwenden. Man halte sich die großen Krisen vor Augen, welche die große Textilindustrie trotz der Vorsicht ihrer Leiter durchmacht und die zuweilen selbst die Banken in Schwierigkeiten bringen. Die Geschichte von Lille, Roubaix und Tourcoing während der letzten 50 Jahre ist in dieser Hinsicht lehrreich.

Stabile und niedrige Preise: dies ist die Erklärung für den Erfolg der Kunstseide in der Vergangenheit und das Pfand für ihren Erfolg in der Zukunft. Dies sind Vorteile, dank welchen sie täglich neue Käuferschichten gewinnt.

Muß man hervorheben, daß die gegenwärtigen Tendenzen in der Welt in der Verbesserung des Existenzniveaus der Arbeiter und der beständigen Erhöhung der Löhne bestehen? Die Vereinigten Staaten haben in dieser Hinsicht den Weg gewiesen. Dies ist das Land der hohen Löhne und des großen Verbrauchs, das Land, wo jeder seinen Teil an Halbluxus- und Luxusgegenständen erhält. Daher stehen die Vereinigten Staaten auch an der Spitze der Kunstseideproduktions- und Verbrauchsstatistik, und zwar mit Ziffern, welche einem Drittel der Gesamtsumme der ganzen Erde gleichkommen. Die Fabrikation in den Vereinigten Staaten ist von 18,000 Tonnen im Jahre 1924 auf 34,000 Tonnen im Jahre 1927, der Verkauf von 18,000 Tonnen auf über 38,000 Tonnen im gleichen Zeitabschnitt gestiegen.

Europa folgt dem Beispiele Amerikas; die Massen profitieren von der Besserung der Lebensbedingungen und kaufen jeden Tag mehr Halbluxuswaren, worunter die Kunstseidenartikel an erster Stelle stehen. Sobald die neuen Kunden einmal gewonnen sind, besteht keine Gefahr mehr, sie zu verlieren. Man gewöhnt sich nicht den genossenen Luxus ab, besonders wenn er billig ist. Diejenigen, welche begonnen haben sich der Kunstseide zu bedienen, kehren nicht mehr zur Baumwolle zurück.

„Ich fürchte nicht, zu versichern", erklärte Präsident Loewenstein, daß die Kunstseidenindustrie im Begriffe ist, eine wahre „Grundindustrie" zu werden. Indem sie ein synthetisches Produkt fabriziert und große Mengen von Chemikalien verwendet, welche ebenfalls synthetische Produkte sind, ist sie berufen, von den Fortschritten der Wissenschaft zu profitieren, welche die Produktions- und Gestehungskosten herabsetzen und den Verbrauch erhöhen. Man kann den Augenblick als nahe voraussehen, wo die Kunstseide, welche den Verbrauchern Luxusfreude gewährt, billiger sein wird als alle anderen Textilien."

Die notwendige Entente und die Rolle der Holdings. Hierüber äußerte sich Loewenstein wie folgt: „Alle haben in der Kunstseidenindustrie ein vitales Interesse daran, einander zu verstehen und in Uebereinstimmung zu sein. Platz ist in dieser Industrie für alle. Wir leben im Zeitalter der industriellen Ententen, wovon schon zahlreiche Beispiele vorhanden sind, namentlich in der chemischen Industrie. Ich bin überzeugt, daß die Kunstseidenindustrie diesen Beispielen folgen wird.

Nach meiner Ansicht sind die Hauptziele solcher Zusammenschlüsse folgende: Preisfestsetzung, gemeinsamer Kampf, um die andern Textilien in allen Domänen zu ersetzen, wo dies möglich ist, Austausch der dabei erzielten Resultate, sowie der Laboratoriums- und technischen Verfahren, welche die Gestehungskosten herabsetzen und der Erweiterung des Kundenkreises dienen. In meiner Eigenschaft als Präsident einer bedeutenden Holding Company (welche an der Kunstseidenindustrie mit etwa sieben Millionen Pfund Sterling interessiert ist) füge ich hinzu, daß es die Aufgabe der Holding-Gesellschaften ist, die scheinbar gegenteiligen Interessen zu gruppieren und die Verträge zu erleichtern. Die Holding-Gesellschaften haben auf diese Weise die große Entwicklung der Kunstseidenindustrie in den Vereinigten Staaten begünstigt. Courtaulds Ltd. ist z. B. heute eine große Holding Company, welche in der ganzen Welt frühere Konkurrenzunternehmen gruppiert."

SPINNEREI - WEBEREI

Vor- und Nachteile an Casablancas- sowie an Drei- und Vierzylinder-Streckwerken für hohen Verzug.

(Ohne Verantwortung der Redaktion.)

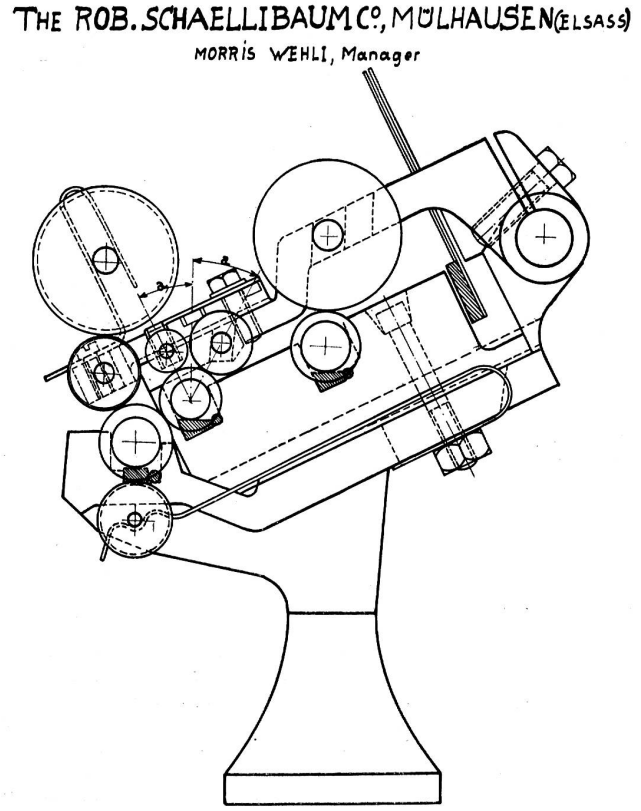
Meine kritische Abhandlung über Hochverzugs-Streckwerke in den Nummern 5 und 6 dieser Fachschrift scheint bei dem Einsender der Erwiderung in No. 10 vom 1. Oktober einen Kontakt an seiner empfindlichsten Stelle hervorgerufen zu haben. Zweck meiner Ausführungen ist es indessen nicht gewesen, mich in polemische Auseinandersetzungen mit jedem „Erfinder" der beschriebenen Streckwerke einzulassen. Meine Absicht war lediglich, eine vergleichende Gegenüberstellung der mir bisher bekannten Hochverzugssysteme herbeizuführen, zu Nutz und Frommen der Spinner, und daß ich meinen Zweck erreicht habe, beweisen mir mehrere Zuschriften aus Berufskreisen.

Der Einsender, Hr. Morris Wehli von der Schällibaum Co. in Mülhausen und Basel, leistet sich starke Ausdrücke, wenn er mir hinsichtlich der unteren Putzwalze zwischen 2. und 3. Riffelzylinder „eine aus der Luft gegriffene Unwahrheit" vorwirft. Mit Schimpfen werden indessen Tatsachen nicht aus der Welt geschafft. Der Einsender versucht, mich durch eine Skizze (Abb. 1 seiner Einsendung) zu widerlegen; sie stützt sich aber nicht auf Autenticität. Ich trete den Beweis dagegen durch Vorlage von Dokumenten an, nämlich durch den nachstehenden Abdruck zweier Abbildungen der Prospekte der Firma Schällibaum, die ihre Entstehung Herrn Wehli selbst verdanken. Herr Wehli ist also derjenige, der die Unwahrheit spricht! Ebenso verhält es sich mit den Fadeneinlaufblechen, deren wahre Größe aus diesen zwei Abbildungen sofort ersichtlich ist und auffällt. Ich vermute, daß die in No. 10 veröffentlichte „allerneueste" Konstruktion vielleicht erst durch meine Kritik angeregt worden ist.

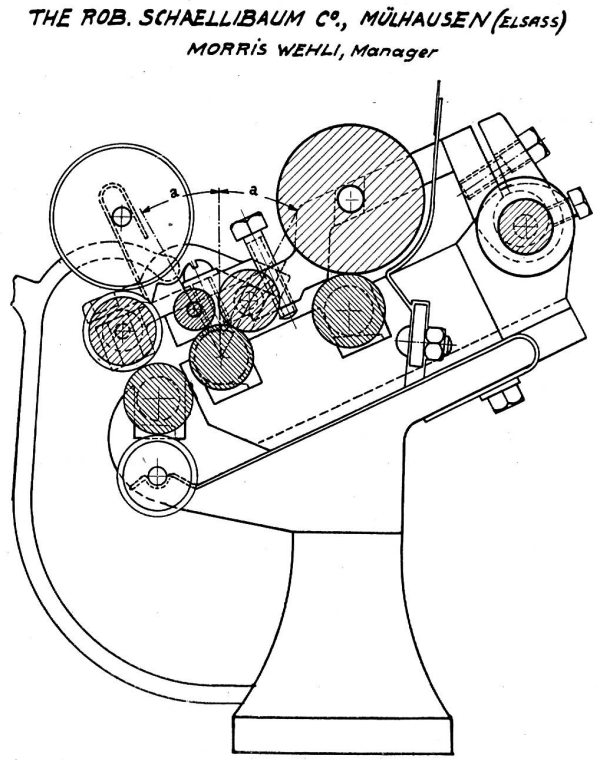
Der Einsender der Erwiderung bemüht sich weiter, die notwendigkeit der zusätzlichen Belastung des hintern, mittlern Druckzylinders als etwas Altbekanntes und längst Verlassenes hinzustellen. Es tut mir leid, ihn in diesem Punkte dahin belehren zu müssen, daß die neuesten Spinnmaschinen von Saco Lowell Shops merkwürdigerweise gerade diese alte Sattelbelastung wieder zeigen. Nicht immer ist das Alte schlecht; auch die Amerikaner werden ihre Erfahrungen gemacht haben, die sie zu dieser scheinbaren Rückständigkeit veranlaßt haben. Ist nicht auch der mit großer Bereitwilligkeit aufgenommene, lange begraben gewesene Bandantrieb der Spindeln eine wieder zu Ehren gekommene Sache?

Der beschränkte Raum, den ich für meine Ausführungen in Anspruch nehmen konnte, zwang mich, das Kübler'sche Streckwerk nur mit wenig Worten zu berühren. Da nun der Einsender mit besonderem Eifer nach Vorzügen des Küblersystems sucht, so darf gerechterweise ein großer Nachteil indessen auch nicht verschwiegen werden, der darin besteht, daß die obere große Putzwalze (nach der neuesten Skizze) auf dem 1. und 3. Druckzylinder aufliegt. Bei dem erheblichen Unterschied in der Umlaufsgeschwindigkeit dieser Zylinder führt dies zu der unliebsam bekannten Bildung von sog. „Würstchen".

Der Einsender spricht noch von einer Nachahmung des



VIERDRUCKWALZEN-STRECKWERK



VIERDRUCKWALZEN-STRECKWERK

Kübler'schen Streckwerkes. Nach meinen Ermittlungen kommt eine solche schon zeitlich gar nicht in Betracht, sodaß die Folgerungen des Einsenders nicht zutreffen. Im übrigen wäre es interessant festzustellen, inwieweit die Erfindung des Kübler'schen Streckwerkes durch die Kenntnis der Doppelrollen-Konstruktion von Schmidt/Hof, Thoma/Zürich und Gibello/Turin befruchtet worden ist. Jede Streckwerks-Konstruktion ist ganz unzweifelhaft eine Verbesserung vorher bekannter Einrichtungen, und es ist durchaus keine Schande für das Kübler'sche System, wenn sich das „D" Dreizylinder-Hochverzugsstreckwerk dem Herrn Einsender als eine Verbesserung des Kübler'schen darstellt.

K. v. Heuser, Ing.

Luftbefeuchtung in der Textilindustrie.

Von Ingenieur Paul Seuchter.

(Schluß.)

Wenn man der Faser die Möglichkeit gibt, Wasser aus der Luft aufzunehmen und diese demnach auf einer bestimmten Feuchtigkeitsgehaltshöhe hält, nimmt die Festigkeit und die Güte des Gespinstes zu. Der Faden wird glatter und geschmeidiger, und man ist in der Lage, höhere Garnnummern herzustellen, was bei trockener Luft fast gänzlich ausgeschlossen ist.

Besonders günstig liegen die Verhältnisse für England. Dort herrscht wegen seiner Lage mitten im Meer ein ständiges Seeklima und hiermit eine dauernde, gleichmäßig starke Luftfeuchtigkeit. Man geht deshalb nicht fehl, wenn man den höheren Wert des in England gesponnenen Garnes gegenüber den auf dem Kontinent erzeugten diesem Umstand hauptsächlich zuschreibt. Bekanntlich ist man in England auch lange Zeit in der Lage gewesen, sehr feine Garnnummern auszuspinnen.

Während in Spinnereien der günstige Einfluß der Luftbefeuchtung bewiesen ist, liegen in den Webereien die Verhältnisse anders. Hier lassen sich die Forderungen nach Luftbefeuchtung nicht in dem Umfange geltend machen, wie in den Spinnereien. Auch hier tritt der Umstand ein, daß die Fäden glatter und weniger spröde sind, und man mit wenigen Fadenbrüchen zu rechnen hat und so wieder ein glattes Gewebe erhält.

Neben den erwähnten wirtschaftlichen und fabrikatorischen Vorteilen bietet die Luftbefeuchtung große Vorteile auf hygienischem Gebiet, da durch gut wirkende Apparate gleichzeitig eine kräftige und doch zugfreie Ventilation und nach Bedarf auch Kühlung oder Erwärmung der Luft zu erzielen ist. Dadurch wirkt eine Luftbefeuchtung, wie sie sein soll, auch indirekt verbessernd und vermehrend auf die Erzeugung, weil sie die Arbeitsbedingungen in den Fabrikräumen günstiger gestaltet und die Leistungsfähigkeit der in den Räumen beschäftigten Personen steigert. Es sei nur daran erinnert, daß ein Arbeiter zweifellos mehr leisten wird, wenn er im Hochsommer in einem gut gekühlten Raum arbeitet, anstatt in der Hitze, die ihn bald erschlafft.

Bei sehr ungünstigen klimatischen Verhältnissen lassen sich diese Grundbedingungen für eine rationelle Fabrikation nur durch hochwertige, künstliche Befeuchtungsanlagen erzielen. Die Schwierigkeiten erkennt man am besten daran, daß auf keinem Gebiet der Technik so viele Fehlgriffe gemacht worden sind, wie gerade bei der Konstruktion und dem Einbau von Befeuchtungsanlagen.

Je nach den Verhältnissen kommt auf Grund spezieller Erwägungen für die Ausführung entweder das Kanalsystem oder Einzelbefeuchtungsapparate zur Anwendung. Die Einzelapparate, die gerade für die Textilindustrie als Sonderheit ausgeführt werden, bedingen keinerlei bauliche Maßnahmen und bedürfen nur einfacher Aufhängevorrichtungen bezw. Unterstützungen für die Luftbefeuchter und Antrieb des Ventilators. Mittels eines eingebauten Ventilators wird dauernd eine große Luftmenge zur Aufnahme der Feuchtigkeit durch den Apparat geführt. Die dadurch bedingte große Luftumwälzung im Raume verhindert die Bildung nebeneinander liegender Zonen von zu großer und von zu geringer Feuchtigkeit, vielmehr wird außerordentlich hohe Gleichmäßigkeit der Verteilung der Feuchtigkeit im ganzen Raume erzielt. Ein weiterer Vorteil dieses

Systems ist in der Erzielung einer großen Kühlwirkung in Verbindung mit erheblicher Frischluftzufuhr im Sommer zu erblicken.

Dem kundigen Beobachter fällt die außerordentlich große Feinheit des aus den Apparaten mit der durchgeführten Luft austretenden Wasserdunstes bei vollständigem Fehlen auch der feinsten schädlichen Wassertröpfchen auf. Es ist damit ein bei Befeuchtungsapparaten bisher unerreichbar gehaltener Grad der Vollkommenheit und Betriebssicherheit erreicht, da die feine Verteilung des Wasserstaubes nicht nur eine gleichmäßige Ausbreitung im Arbeitssaale gewährleistet, sondern auch die so sehr gefürchtete schädigende Wirkung des Uebels auf die hölzernen und eisernen Maschinenteile beseitigt.

Im allgemeinen soll nun vom hygienischen Standpunkt aus der Wassergehalt der Luft 11—12 g auf einen Kubikmeter nicht überschreiten. Der Sättigungsgrad der Luft würde dann bei den verschiedenen Temperaturen sein:

bei 15° C = 90%	bei 21° C = 60%
bei 17° C = 80%	bei 24° C = 50%
bei 19° C = 70%	bei 28° C = 40%

Für Spinnereien und in gewissem Maße auch für Webereien, ist das aber nicht durchführbar. Nach den Erfahrungsgrundsätzen soll die Luftfeuchtigkeit in den einzelnen Arbeitsräumen betragen:

In Spinnereien:

Baumwolle, Vorbereitung	55 — 65%	Jute	75 — 85%
Baumwolle, Spinnerei	65 — 75%	Seide	70 — 80%
Leinen	75 — 80%	Wolle	80 — 90%
		Ramie	80 — 90%

In Webereien:

Baumwolle	75 — 85%	Seide	70 — 80%
Leinen	70 — 80%	Wolle	65 — 75%
Jute	65 — 75%	Ramie	80 — 90%

Für die rationelle Handhabung der Luftbefeuchtung ist die ständige Kontrolle der erreichten Luftfeuchtigkeit durch Messung unerläßlich, sie erfolgt am zweckmäßigsten durch die Haarhygrometer und die August'schen Psychrometer. Bei letzteren ist zur Erzielung einer gleichbleibenden Luftbewegung ein kleiner Ventilator nötig, der die Luft mit gleichbleibender Geschwindigkeit an der feuchten Thermometerquecksilberkugel vorbeisaugt.

Die Spezial-Namenratière

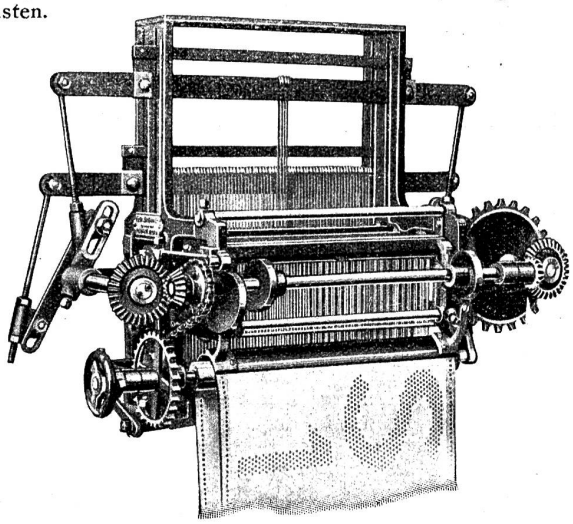
der Maschinenfabrik Gebr. Stäubli & Co., Horgen.

In Seiden-, Leinen- oder Baumwollstoffe werden oft Namen oder Fabrikzeichen eingewebt, welche entweder als Eigentumsbezeichnung oder aber zu Reklamezwecken dienen. Auch werden oft zur Verschönerung die Kanten mit Figuren (Ranken usw.) versehen.

Für diesen Zweck eignet sich die Namenratière der Maschinenfabrik Gebr. Stäubli & Co., Horgen ausgezeichnet. Diese leichte, wenig Kraft beanspruchende Maschine wird mit 16, 32 und 64 Doppelhaken gebaut. Für die Seidenweberei, wo mit dichten Einstellungen zu rechnen ist, verwendet man am besten 64 Haken, während in Baumwoll- und Leinenwebereien 16 oder 32 Haken genügen.

Die Namenratière wird auf dem Webstuhl gegenüber der Schaftmaschine montiert. Als Unterlage wird am besten U-Eisen verwendet, wie es ja meistens auf dem Webstuhl schon für die Schaftmaschine vorhanden ist. Es ist darauf zu achten, daß sich das Fach bei beiden Maschinen zur gleichen Zeit öffnet. Wie bei allen Ratièren, wo große Papierdessins laufen, ist beim Auflegen und Kleben derselben einige Vorsicht geboten. Je aufmerksamer und genauer zu Werke gegangen wird, desto größere Lebensdauer hat das Papier und desto weniger Störungen zeigen sich. Das Papier soll nicht mehr als 10 mm übereinander geklebt werden. Die verstärkten Randstreifen sind vorher abzuschiften (verdünnen). Wird dies unterlassen, löst sich die Verklebung am Rand, auch wird durch die zu dicke Auflage das Dessin beim Ueberlaufen über den Zylinder gehemmt, wodurch die Eichellöcher beschädigt werden. Beim Auflegen des Dessins ist darauf zu achten, daß die auf die Randstreifen aufgedruckten Punkte auf die zu beiden Seiten miteinander korrespondierenden Eicheln fallen. Ist dies nicht der Fall, ist die Karte schief eingelegt und es kann keine richtige Hebung stattfinden, da die Löcher von Dessin und Zylinder nicht aufeinander passen, die Nadeln also nicht überall durchfallen können. Besondere Aufmerksamkeit ist darauf zu richten, daß das Papier nicht stark gespannt wird. Als Laufrollen sind runde, sehr leichte Walzen zu verwenden, sodaß das Dessin mit nur wenig Zug von den Eicheln mitgenommen werden kann. Ein schwerer Gang des Papieres hat zur Folge, daß die Eichellöcher beschädigt werden, was zu Störungen Anlaß gibt.

Der Antrieb erfolgt zwangläufig von der Kurbelwelle aus, mittelst Kettenrad und Kette. Die Maschine arbeitet mit Doppelhub und wird je nach Wunsch mit Parallelhub der Messer oder mit Schrägfach geliefert. Sie ist mit Papierzylinder für endloses Papierdessin (Verdolpapier) ausgerüstet. Die zweckmäßige Bauart erlaubt bis zu 180 Touren per Minute. Die Litzen werden, wie bei den Jacquardmaschinen durch ein Chorbrett geleitet und durch leichte Zugfedern oder Jacquardgewichtchen ins Unterfach gezogen. Wird letztere Niederzugsart gewählt, ist darauf zu achten, daß die Gewichtchen genügend schwer sind, um die Figurfäden ins Unterfach zu ziehen. Für Baumwoll- und Leinengewebe verwendet man am besten Federn, während für die Seidenweberei Gewichtchen vorzuziehen sind. Je dünner die Einstellung ist, desto kräftigere Harnischschnüre und Litzen können verwendet werden. Eine erhöhte Spannung, wie sie durch das Auseinanderziehen der Federn bedingt ist, wird umsoweniger Nachteile haben, je kräftiger Chorschnüre und Litzen sind. Anders verhält es sich bei den dichten Einstellungen in der Seidenweberei, wo man gezwungen ist, möglichst dünne Chorschnüre und Litzen zu verwenden. Hier hat ein verstärkter Zug ein vermehrtes Brechen derselben zur Folge. Aus diesem Grunde sind die Federn zu verwerfen und Gewichtchen anzubringen, welche die Schnüre und Litzen stets gleichmäßig belasten.



Jeder Haken, bezw. jede Litze arbeitet für sich, sodaß Schriftzeichen oder kleinere Figuren von 16, 32 oder 64 Fäden hergestellt werden können. Die Einteilung des Chorbrettes wird entsprechend der Einstellung im Blatt oder im Verhältnis der Größe des herzustellenden Namens oder Figur berechnet. Ist die Einstellung eine dünne, wird das Chor entsprechend mehr in die Breite gesteckt, ist die Einstellung aber dicht, muß das Chor tiefer gesteckt werden.

Die Breite des Chores muß also der Breite der Figur und der Einstellung der Lisière entsprechen, damit zwischen den Grund- und den Effektfäden, welch letztere separat auf eine Rolle genommen werden müssen, nicht zu viel Reibung entsteht. Die Grundkette wird auf Schäfte eingezogen, welche von der Schaftmaschine aus betätigt werden müssen. Meistens arbeitet sie in Taffet- oder Gros de Tours-Bindung. Es ist wichtig, daß die Effektkette in der Grundkette gut verteilt ist, damit sie gut decken kann. In der Seidenweberei wird die Figurkette aus diesem Grunde 2-, 3- oder 4fach gezettelt. Um einen geschlossenen Effekt zu erhalten, zieht man abwechselnd je 1 Grundfaden und 1 Figurfaden ein. Hält man nicht

zu sehr auf einen deutlichen, gut deckenden Effekt, so können auch abwechselnd 2 Grund- und 1 Figurfaden eingezogen werden. Je weniger Figurfäden auf eine gewisse Anzahl Grundfäden entfallen, desto magerer wird naturgemäß auch der Effekt. Damit sich die Figurfäden dicht in die Grundbindung eingraben, müssen sie so wenig als möglich gedämmt werden.

C. M.

Wissenschaftliche Betriebsführung in der Textilindustrie.

Von Conr. J. Centmaier, beratender Ingenieur.

(Fortsetzung)

Nächst dem Verkehrsplan ist der Energie-Wirtschaftsplan wichtig. Wenn auch relativ — inbezug auf den Wert der hergestellten Waren — der Energiebedarf von Textilfabriken nicht sehr hoch genannt werden kann, so ist doch der absolute Bedarf manchmal sehr hoch und verlangt eine möglichst geneue Ermittlung und Kontrolle, wofür der Energiewirtschaftsplan ein vorzügliches Mittel ist. Derselbe wird am besten graphisch, d. h. zeichnerisch aufgestellt, und legt alle Werte, Verluste, Teilenergien usw. zahlenmäßig und bildlich genau fest. Bildliche Darstellungen des Energieverlaufes der Wärme fanden zuerst Anwendung in der Dampfmaschinentechnik. Die Vielheit der Verluste, die Kompliziertheit der Verhältnisse verlangte hier dringend eine zeichnerische Darstellung, da eine rein zahlenmäßige Vergleichsrechnung nur ein sehr undeutliches Bild gibt. Um derartige Energiediagramme richtig aufstellen zu können, müssen die einzelnen Teilwerte für sich sowie im Zusammenhang mit den Gesamtwerten genau ermittelt werden. Dies bezieht sich nicht nur auf die Normalzustände, sondern auch auf die sonst vorkommenden Verhältnisse; insbesondere sind die Extremwerte von Wichtigkeit, da sie in der Regel unzulässige Betriebszustände angeben, die zu vermeiden sind. Ein richtiger Energiewirtschaftsplan gibt genau an, wie sich die einzelnen Werte verändern dürfen, ohne daß ungünstige Betriebszustände die Folge sind. Man kann derartige Energiepläne für alle Arten von Energien und für jegliche Form derselben aufstellen, z. B. für Wärme, für Elektrizität, für mechanische Kraft, für Beleuchtungsenergie usw. Meistens stellt man einen Gesamtenergiewirtschaftsplan auf, der die sämtlichen verwendeten Energien in einer einzigen Form zeigt, wofür die Teilenergien, die in anderer Form erscheinen, umzurechnen sind. Zweckmäßig ist z. B. die Form der Wärme zu wählen, oder die der Elektrizität. Auch die Form der mechanischen Energie, z. B. als Pferdekraft, bezw. Pferdekraftstunde wird oftmals gewählt.

Unterlagen für die Ausstellung von Energiewirtschaftsplänen liefern die technischen Beschreibungen der Kostenvoranschläge, die Versuchsgarantien der Lieferverträge oder Versuchsprotokolle bei der Abnahme. Aus diesen lassen sich die Verluste relativ und absolut bestimmen, die in normalem Betriebe in die Erscheinung treten. Man kann dann an Hand des Energiewirtschaftsplanes Kontrollmethoden ausarbeiten, die diese normalen Betriebswerte konstant halten. Abweichungen werden dann sofort als unzulässig erkannt und können beseitigt werden. Die Energiewirtschaftspläne sind besonders dann von Wert, wenn es sich darum handelt, Aenderungen, Erweiterungen, Umbauten, durchzuführen. Sie zeigen sofort die technisch zweckmäßigsten Möglichkeiten, lassen auch erkennen, wo Vereinheitlichungen zulässig und nützlich sind. Ein richtig aufgestellter Wärmewirtschaftsplan läßt z. B. erkennen: ob und wie eine Mehrfachverwertung von Wärmeenergie möglich ist. Dieselbe gibt bekanntlich ganz erhebliche Vorteile, indem der Gesamtwirkungsgrad der Anlage wesentlich steigt. Von Wichtigkeit ist in der Regel auch der in Färbereibetrieben usw. sich zeigende Umstand, daß durch Verwendung von Abdampfturbinen eine erhebliche Energiegewinnung möglich ist, die unter Umständen so bedeutend ist, daß ein Teil als Fremdstrom an benachbarte Werke abgegeben werden kann. Ein nach Abteilungen und Betriebsräumlichkeiten gegliederter Energiewirtschaftsplan läßt auch erkennen, wie die Kraftkosten, Wärme- und Beleuchtungskosten auf die einzelnen Abteilungen zu verteilen sind. Aus dem Beleuchtungsdiagramm, ein Teilplan des allgemeinen Energiewirtschaftsplanes, läßt sich entnehmen, ob die vorgesehene Beleuchtung wirtschaftlich ist oder nicht. Dasselbe zeigt auch die Intensitäten an den einzelnen Orten einer Anlage und läßt einen Schluß zu: ob die betreffende Beleuchtungsstärke ausreichend für den betreffenden technologischen Zweck ist. Wie bekannt, mißt man heute der Beleuchtungsstärke eine höhere Bedeutung in der Textilindustrie zu als vor einigen Jahren, nachdem sich gezeigt hat, daß eine Steigerung auf das Dreifache der bisherigen Werte eine Leistungssteigerung der Arbeiter bis zu 20% bringen kann. Dabei ist die Qualität eine bessere, sodaß sich diese Steigerung der Beleuchtungsintensität unter allen Umständen lohnt.

Anschließend an den Energiewirtschaftsplan ist der Kontrollplan von Wichtigkeit. Derselbe wird an Hand sämtlicher übrigen Pläne aufgestellt und gibt — bei größeren Betrieben in der Form von Teilplänen — an, wo sich Kontrolleinrichtungen befinden und welche Daten hier kontrolliert werden. So kann es sich um die Lage sämtlicher Gewichtswagen handeln, um alle Dampf-, Wasser- und Oelmesser, um Temperatur- und Feuchtigkeitsmesser, um die Anzahl und Lage aller Hand- und sonstigen Feuerlöscheinrichtungen, um die Anschlußstellen von Saugleitungen, Trinkwasser usw. Auch die Wächterkontrolluhren, die Uhrenanlage usw. gehören in den Kontrollplan.

Einen etwas anders gearteten Kontrollplan, wie er gemäß vorstehendem, im technischen Betriebe verwendet wird, erfordert die Kontrolle der kaufmännischen Geschäftsgebarung. Dieser Plan zeigt die sich gegenseitig kontrollierenden Geschäftshandlungen im Bureau der Buchhaltung, des Kassen- und Lohnwesens, der Materialverwaltung usw. auf. Er wird geheim gehalten und ist nur im Besitz der Geschäftsinhaber bezw. der mit der Aufsichtsführung betrauten Organe. Zweckmäßig wird er von einem Treuhänder oder von einem Revisionsinstitut aufgestellt, deren Organe auch die zeitweilige Kontrolle ausüben.

Mit dem vorstehenden Kontrollplan sind die organisatorischen Methoden der Betriebsleitung erschöpft. Es handelt sich in den folgenden Artikeln nun darum, die persönlichen Faktoren der Betriebsleitung zu analysieren und ihre zweckmäßige Gestaltung zu zeigen. (Fortsetzung folgt.)

FÄRBEREI - APPRETUR

Alkaligehalt der Seifenbäder bei der Seidenentbastung.

Von Wilhelm Kegel, Färbereitechniker.

Die grundlegende Vorbehandlung der Rohseide vor allen übrigen Veredlungsprozessen, wie Erschweren und Färben, bildet die Entbastung, welche die Seidenfaser, Fibroin, von dem sie umhüllenden Seidenbast, dem Serizin befreit. Diese Entbastung wird für gewöhnlich in der Weise vorgenommen, daß man die Rohseide mit neutralen Olivenölseifenbädern (25 bis 30% vom Gewicht der Seide) bei einer Temperatur von 95 bis 98° C behandelt. Durch diese Behandlung verliert die Rohseide neben ihrem Bast, dem Serizin, auch Spuren von Wachsen, Fetten und vor allen Dingen den tief gelb gefärbten Naturfarbstoff, welcher den gelben Naturseiden eigen ist. Bis noch in die letzte Zeit vertrat man die Ansicht, daß eine für die Seidenfaser unschädliche Entbastung nur mit ganz neutralen Seifen möglich sei. Erst in den Kriegsjahren, in welchen so manche neue, wertvolle Erfahrungen gesammelt werden konnten, hat man beobachtet, daß Seifen mit geringem Ueberschuß an freiem Alkali beim Entbasten der Rohseide nicht nur unschädlich sind, sondern in gewisser Hinsicht sogar

manchen Vorteil bieten können. Man konnte beobachten, daß beim Entbasten der Seide mit schwach alkalischen Seifen der Entbastungsprozeß verkürzt und anderseits der Glanz der Seide erhöht wird, ohne die Dehnbarkeit oder Stärke der Faser zu schädigen.

Um die Grenzen des freien Alkaligehaltes der Seifen für die Zwecke der Seidenentbastung feststellen zu können, wurden verschiedene Entbastungsversuche mit Seifen von wechselndem Alkaligehalt vorgenommen und die so entbasteten Seiden auf ihre physikalischen Eigenschaften, wie Stärke und Dehnbarkeit, Griff und sonstiges Aussehen gegenüber solchen Entbastungsproben, welche mit neutralen Seifen ausgeführt wurden, verglichen. Für die Versuche wurde Mailänder Organzin 19/21 den. verwendet. Je 10 g Seide wurden in 400 ccm Seifenflotte (Flottenverhältnis 1 : 40) auf dem Wasserbade bei einer Temperatur von 98° C so entbastet, daß die Strähnchen während des Entbastungsprozesses einmal umgezogen, also auf jeder Seite 20 Minuten der heißen Entbastungsflotte ausgesetzt waren. Nach erfolgter Entbastung wurde einmal mit warmem und ein zweites Mal mit kaltem Kondenswasser gespült und mit 1prozentiger Essigsäure aviviert. Getrocknet wurden die Proben bei 40° C. Vor den Stärke- und Dehnbarkeitsprüfungen wurden die Seidensträhnchen 24 Stunden bei einer Temperatur von 15° C verhängt.

Während beim Versuch I neutrale Marseiller Seife zur Verwendung gelangte (30 g pro Liter), wurde den übrigen Versuchen von 2—8 in verschiedenen Mengen n/10 Na OH zugefügt.

Entbastungsversuche mit Seifenbädern verschiedenen Alkaligehaltes*):

		Stärke	Dehnbarkeit
1. Versuch Marseiller Seife neutral	+ 0,03 % Na OH	100	100
2. „ „ „ „	+ 0,06 % Na OH	100	100
3. „ „ „ „	+ 0,09 % Na OH	100	100
4. „ „ „ „	+ 0,12 % Na OH	100	100
5. „ „ „ „	+ 0,15 % Na OH	100	100
6. „ „ „ „	+ 0,18 % Na OH	98	96
7. „ „ „ „	+ 0,21 % Na OH	94	92

Die Versuche lassen erkennen, daß beim Entbasten der Seide mit schwach alkalischen Seifenbädern erst bei einem Gehalt von 0,18% an freiem Na OH (auf das Gewicht der Seife errechnet) eine Schwächung der Faser zu beobachten ist. Bei der Entbastung der Versuche 4—8 konnte ein schnelleres Herunterlösen des Serizins beobachtet werden, als es bei den Versuchen 1—3 der Fall war. Griff und Glanz der Seide bei allen Versuchen waren gut. Ferner konnte man beobachten, daß die Proben 5—8 nach der Entbastung ein reineres Weiß zeigten, als es bei den übrigen Versuchen der Fall war; der höhere Alkaligehalt zieht also besser den gelben Naturfarbstoff der Seide beim Entbasten mit herunter.

Um beim Entbasten der Seide die größtmöglichste Schonung angedeihen zu lassen, ist man in vielen Betrieben seit Jahren dazu übergegangen, den Entbastungsprozeß auf besonders konstruierten Apparaten im Seifenschaum auszuführen. Das Arbeiten auf solchen Apparaten hat den Vorteil, daß die Seidenstränge nicht in die Seifenlösung eintauchen, sondern lediglich mit dem heißen Seifenschaum in Berührung kommen. Dieses Schaumentbastungsverfahren hat gegenüber der älteren Methode des Abkochens der Seide auf Stöcken auf der Barke den Vorteil, daß dem sehr empfindlichen Seidenmaterial mehr Schonung zuteil wird, als es bei der sorgfältigsten Handarbeit auf der Barke möglich ist.

Die Entbastung im Schaum hat vor allen Dingen auch den Vorteil, daß die Seide in viel kürzerer Zeit gar wird, als es beim Abkochen auf der Barke möglich ist.

Auch bei diesem Verfahren des Schaumentbastens haben sich solche Seifen, die einen geringen Ueberschuß an freiem Alkali besitzen, für die Seidenfaser als unschädlich erwiesen. Es konnte an diversen Betriebsversuchen an größeren Partien nachgewiesen werden, daß die Verwendung von Seifen mit einem Gehalt von 0,05—0,01% überschüssigem Na OH nur günstige Resultate im Glanz, Aussehen und Griff, ohne Schädigung der Dehnbarkeit und Stärke des Fasermaterials ergaben. Dem Abkochen auf der Barke gegenüber bleibt der Seidenfaden bei der Schaumentbastung wesentlich glätter und läßt sich deshalb in Windereien, Webereien und Wirkereien leichter verarbeiten.

*) Die bei Versuch I gefundenen Zahlen der Reißproben wurden als 100 eingesetzt und die übrigen Werte proportional darauf umgerechnet.

Um die Verwendung der Seife bei der Schaumentbastung der Seide zu umgehen, hat man Versuche in der Weise angestellt, eine gute schäumende Harzseifenlösung dadurch zu erhalten, daß man Weißtannenspäne*), in dichte Säcke eingenäht, am Boden des Abkochapparates durch einen Holzrost befestigt. Zur Bildung der Harzseifenlösung wurde das errechnete Quantum einer Sodalösung zugefügt und gekocht. Nach kurzem Aufkochen trat Verseifen des Harzes unter starker Schaumbildung ein, welche zu Entbastungsversuchen herangezogen wurde. Die Entbastung der Seide im Harzseifenschaum war jedoch nur eine unvollkommene; die Faser nahm eine graue Farbe an und der Gewichtsverlust blieb ca. 4% hinter dem normalen Abkochverlust zurück. Auch die Stärke und Dehnbarkeit der Faser ließ gegenüber der normalen Schaumentbastung mit Marseiller Seife zu wünschen übrig.

Vergleichende Versuche der Entbastung auf der Barke und im Schaum**):

	Stärke	Dehnbarkeit
1. Abkochung mit Mars. Seife, neutral, auf der Barke	100	100
2. „ „ „ „ + 0,1 % NaOH a. d. Barke	100	100
3. „ „ „ „ neutral im Schaum	100	100
4. „ „ „ „ + 0,1 % Na OH im Schaum	100	100
5. „ „ Weißtannensägespäne + Soda i. Schaum	56	88

Interessante Resultate konnten beim Entbasten der Seide mit Degomma***) erzielt werden. Degomma enthält bekanntlich Pankreatin, welches ähnlich den Verdauungsprozessen auf das eiweißartige Serizin der Seide abbauend einwirkt. An einer Versuchsreihe konnte festgestellt werden, daß eine neunprozentige Degommalösung für die Zwecke der Seidenentbastung im Großbetrieb am geeignetsten ist.

Entbastungsversuche mit Degomma Mailänder Organzin 19/21 den.:

	Stärke	Dehnbarkeit	Bastverlust
1. Versuch Marseiller Seife neutral	100	100	23,6 %
2. „ „ „ + 0,15 % Na OH	100	100	23,5 %
3. „ Degomma Seife 7 %	100	100	23,0 %
4. „ „ „ 9 %	100	100	23,6 %
5. „ „ „ 11 %	98	99	23,5 %

Die Entbastungsversuche 1—2 wurden bei einer Temperatur von 98° C während einer Dauer von 40 Minuten mit einmaligem Umziehen der Strähnchen vorgenommen. (Verhältnis der Seide zur Flotte 1 : 40; Marseillerseife 30 g pro Liter.) Bei den Proben mit Degomma wurde ebenfalls das Verhältnis von Seide zur Flotte 1 : 40 gewählt, jedoch wurde eine Viertelstunde bei 25°, eine Viertelstunde bei 50° und eine Viertelstunde bei 95° C entbastet. Glanz und Griff, wie auch Stärke und Dehnbarkeit der mit Degomma entbasteten Seide war gut, nur blieb die Faser zu stark gelb gefärbt. Degomma nimmt wohl den Bast herunter, jedoch nur zum Teil den gelben Naturfarbstoff der Rohseide. Nur durch eine Nachbehandlung der mit Degomma entbasteten Seide mit 10prozentiger Marseillerseifenlösung gelang es, die gelbe Farbe etwas mehr zu entfernen. Durch die Seifennachbehandlung gelang es jedoch nicht, den gelben Farbstoff von der entbasteten Seide soweit zu entfernen, wie es bei einer Seifenentbastung der Fall ist.

Zum Schluß sei noch das Entbasten der Seide in Wasser ohne jeden Zusatz unter Druck erwähnt. Kocht man Rohseide in Wasser unter Druck von 1—1½ Atm., so tritt schon nach sehr kurzer Kochdauer eine totale Entbastung ein. Dieses Entbastungsverfahren hat jedoch den Nachteil, daß durch das Abkochen unter Druck der gelbe Naturfarbstoff gelber Seiden nicht von der Faser entfernt wird. Versuche, dem Wasser geringe Quantitäten eines Oxydationsmittels, wie Wasserstoffsuperoxyd oder Perborat, zuzufügen, führten zu keinem positiven Resultat. Es gelang wohl einerseits, den gelben Farbstoff zu zerstören, während anderseits die Seidenfaser erhebliche Schwächungen erfuhr.

Die Entbastung im Wasser ohne Zusatz unter Druck dürfte also nur wissenschaftliches Interesse besitzen.

*) Der Harzgehalt der Weißtannenspäne wurde durch Extraktion ermittelt.

**) Bei den Prüfungen wurden die bei den auf der Barke gefundenen Zahlen mit 100 eingesetzt und die übrigen Werte darauf umgerechnet. Die Versuche sind im Betrieb ausgeführt und entstammen kleinen Partien von 10 kg Rohseide. Die Lösung wurde auf den gleichen Gehalt an Seife (60% Harzseife) 30 g pro Liter, gestellt.

***) Die Versuche stammen aus den Jahren 1916/17. Das Degomma erzeugt die Firma Röhm & Haas, A.-G., Darmstadt.

Das Mattmachen von Kunstseiden.

Allgemein zeigen die Kunstseiden einen bedeutend höhern Glanz als die Naturseide. Am nächsten an Glanz steht der Seide die Acetat- und Bembergkunstseide. Für gewisse Effektartikel ist der starke Glanz der Kunstseiden ein Nachteil und es wird in manchen Fällen ein weniger glänzendes, mehr soupliges Aussehen der Kunstseide bevorzugt. Die Verfahren zum Mattmachen von künstlichen Seiden können in drei Gruppen eingeteilt werden.

1. Das Mattmachen von Celanese.
2. Die mechanische Delustierung durch Abreiben und
3. das Auftragen von Niederschlägen auf die Kunstseidenfasern.

Das Verfahren, Celanese matt zu machen, ist sehr einfach und wirksam. Die Celanese wird der Wirkung von heißem Wasser bei Temperaturen über 80° C während einer kurzen Zeit ausgesetzt. Ein Zusatz von Türkischrotöl beschleunigt die Wirkung. Temperaturen und Zeit sind sorgfältig zu kontrollieren. Verlängerte Einwirkung des heißen Wassers bewirkt eine partielle Hydrolyse, was dann beim Färben sich unangenehm bemerkbar macht. Durch eine sorgfältige Kontrolle der Temperatur und Zeit ist es möglich, verschiedene Grade des Mattmachens, und manigfaltiger, gefälliger Effekte zu erreichen. Die mechanischen Verfahren, andere Kunstseiden zu delustieren, wie die Behandlung derselben mit Schleifpulvern oder mit gefälltem Calciumkarborat, haben bis jetzt keine praktische Bedeutung erlangt.

Zum Mattmachen der Viscose-, Kupfer- und Chardonnet-Kunstseide kommen hauptsächlich die Fällungsverfahren in Betracht. Es werden an der Faser Niederschläge von Bariumsulfat oder Aluminiumseife erzeugt. Bariumsulfat kann vor oder nach dem Färben auf der Kunstseidenfaser niedergeschlagen werden. Man legt die Kunstseide erst in eine Natriumsulfatlösung, schwingt aus und behandelt dann mit einer Chlorbariumlösung, alsdann schwingt man den Ueberschuß der Lösungen aus und spült gründlich. Beide Lösungen sind kalt anzuwenden. Eine andere Methode besteht darin, die Kunstseide durch eine dreiprozentige Schwefelsäure bei 50 bis 70° C durchzuziehen und dann in eine 3 bis 5 prozentige Chlorbariumlösung von 70 ° C, während 20 bis 30 Minuten einzulegen. Bei diesem letzteren Verfahren wird die Kunstseide aber mehr angegriffen als beim erstgenannten. Beide Verfahren können vor oder nach dem Färben der Kunstseide angewendet werden, doch muß man beim Delustieren vor dem Färben stets darauf bedacht sein, keinen großen Ueberschuß an Glaubersalz im Färbebade zu haben, da sonst wieder ein Teil des niedergeschlagenen Bariumsulfates aufgelöst und die Wirkung des Mattmachens aufgehoben würde. Beide Behandlungen ergeben eine Gewichtsvermehrung von drei Prozent.

Zum Abscheiden von Aluminiumseife auf Kunstseidenfasern stehen eine Reihe von Verfahren zur Verfügung. Einfach und wirksam ist folgende Behandlung: Man legt die Kunstseide erst in eine zweiprozentige Alaunlösung ein, entfernt den Ueberschuß der Lösung durch ausschwingen und behandelt dann mit einer einprozentigen Seifenlösung bei 60° C. Anstatt Alaun können auch Aluminiumsulfat, Aluminiumchlorid oder Aluminium-Acetat Verwendung finden. Die Seife läßt sich auch durch Türkischrotöl oder Türkischrotölseifen ersetzen. Die in der Faser niedergeschlagene Aluminiumseife bedingt eine leichte Erhöhung der Wasserfestigkeit der Kunstseide, ist aber meist einer guten Durchfärbung hinderlich; daher sollte das Mattmachen mit Tonerdeseife erst nach dem Färben der Kunstseide erfolgen.

Es ist darauf zu achten, nur eine gute Seife zu gebrauchen und nicht zuviel Aluminiumseife auf der Faser niederzuschlagen, da sonst bei minderwertiger Seife und viel Aluminiumseife der Kunstseidenfaden klebrig wird. Es sind auch noch weitere Verfahren zum Mattmachen von Kunstseide vorgeschlagen worden, wie die Behandlung mit Chloressigsäure, welche aber keine große Bedeutung erlangt haben. (Silk-Journal. Karl M. Kehrstein.)

Praktische Erfahrungen auf dem Gebiete der Rauherei.

(Schluß.)

Sämtliche Baumwollgewebe, die appretiert werden sollen, müssen vor dem Appretieren voll und fertig gerauht werden; das ist eine Vorbedingung, um eine gute und leicht verkäufliche Ware herauszubringen. Durch das Rauhen wird der Schußfaden aufgelockert und nimmt dadurch die Appreturmasse viel leichter auf. Gewebe, die nicht gut gerauht sind und nachher noch appretiert werden, bleiben hart und steif und sind weniger verkäuflich. Einer gut vorgerauhten Ware braucht man nach dem Appretieren meist nur noch ein oder zwei Passagen (je eine auf der linken und rechten Gewebeseite) zu geben. Schlecht vorgerauhte Waren gehen in der Breite beim weiteren Ausrüsten sehr viel ein. Die Appreturquetschwalzen sind mit einem kräftigen Köpergewebe zu umwickeln. Die Ware läßt man mit der linken Seite unten durch die Appreturwalze laufen. Das einseitige Appretieren wird deshalb gerne vorgenommen, damit die Farben rein bleiben, also weniger bluten. Eine gute Appreturmasse für mittelschwere Baumwollflanelle ist folgende: Auf 400 l Wasser gebe man 100 kg Dextrin, 15 kg Seife (in Wasser vorher gut aufgelöst), sowie einige Tropfen Bittermandelöl. Nach Belieben kann man die Ware mehr oder weniger stark appretieren; man braucht bloß die Appreturmasse entsprechend stärker zu nehmen, indem man etwas mehr oder weniger Dextrin beigibt. Die Ware wird dann auf dem Spannrahmen getrocknet und eine Passage auf der Verfilzungsmaschine gegeben. Um ihr mehr Glanz zu geben und das Aussehen zu erhöhen, lasse man die Ware über eine Bürstmaschine mit angebauten Dekatiertrommeln laufen.

In Fachzeitschriften wurde des öfteren schon die Frage aufgeworfen, ob und in welcher Weise sich eine Strich- und Gegenstrichrauhmaschine ohne große Kosten in eine Verfilzungsmaschine umändern lasse. Im nachstehenden soll in kurzen Zügen gezeigt werden, wie eine derartige Umänderung ohne wesentliche Kosten vorzunehmen ist, wobei eine 24walzige Strich- und Gegenstrichrauhmaschine aus der Fabrik Montfort zu Grunde gelegt ist.

Die Strichwalzen haben bei dieser Maschine einen Durchmesser von 65 bis 66 mm, die Gegenstrichwalzen einen solchen von 72 bis 73 mm. Man nehme nun zunächst sämtliche Rauhwalzen aus der Maschine heraus und egalisiere und schleife sie neu (wie dies geschieht, wird weiter unten näher beschrieben werden). Dann werden die Rauhwalzen wieder so in die Rauhmaschine eingelegt, daß die Strichwalzen an die Stelle der Gegenstrichwalzen und die Gegenstrichwalzen an die Stelle der Strichwalzen plaziert werden, sodaß also das umgekehrte Verhältnis entsteht wie vorher. Es ergibt sich sodann, daß die Strichwalzen vom vorderen Riemkonus angetrieben werden und die Gegenstrichwalzen vom hinteren Riemenkonus. Voraussetzung ist natürlich, daß der betreffende Arbeiter, der diese Arbeit bezw. Umänderung vornimmt, die Rauhmaschine kennt und sich in das Getriebe derselben hineindenken kann. Bezüglich der Konusräder wird man finden, daß das große Zahnrad auf der Tambourwelle 91 Zähne aufweist, das Zahnrad der vorderen Riemenkonus 63 und das des hinteren 61 Zähne. Beim Umändern der Maschine auf Verfilzung verbleibt das Zahnrad mit 61 Zähnen auf dem hinteren Konus, der wie bereits erwähnt, nunmehr den Gegenstrich, also die 72 bis 73 mm im Durchmesser betragenden Rauhwalzen antreibt. Dagegen ist das vordere Zahnrad auszuwechseln, und zwar muß dafür ein solches mit 45 bis 47 Zähnen eingesetzt werden. Der Antrieb der Rauhmaschine ist dann ebenfalls zu ändern, d. h. die Maschine geht rückwärts gegen die Ware zu, der Transport der Ware ist ebenfalls zu kreuzen. Die Tambour- und Rauhwalzenriemen sind so aufzulegen, daß die geleimten Stellen in ablaufender Richtung stehen. Die Umänderung auf Verfilzung wäre somit fertig, ohne große Kosten, mit wenig Mühe, lediglich durch Anschaffung eines Zahnrades mit anderer Zähnezahl, das in jeder

Rauhmaschinenfabrik vorrätig ist. Man hat den großen, nicht zu unterschätzenden Vorteil, daß die Maschine jederzeit und auf schnellste Weise wieder in eine Strich- und Gegenstrichmaschine umgewandelt werden kann.

Von Zeit zu Zeit macht es sich nötig, wie bereits eingangs erwähnt, daß die Rauhwalzen frisch geschliffen und egalisiert werden müssen. Wie diese Arbeit in der Praxis nun vorgenommen wird, soll nachstehend erwähnt werden. Das Nachschleifen und Egalisieren muß in Abständen von 5 bis 6 Monaten wiederholt werden. Bei einer solchen Gelegenheit muß auch die ganze Rauhmaschine in allen ihren Teilen gründlichst gereinigt werden.

Die Rauhwalzen werden zunächst paarweise auf einer bebesonders hiefür gebauten Schleifmaschine hintereinander in Lager eingelegt, und zwar eine Strichwalze und eine Gegenstrichwalze. Sie sind zunächst von allem anhaftenden Schmutz und eingelegten Garnfäden mittelst eines kleinen Häkchens zu befreien. Dann werden Sie mit dem Schmirgelkopf, der in der Regel selbsttätig changiert bearbeitet, indem sie so nahe an diesen herangestellt werden, daß die Spitzen nahezu an diesen heranreichen. Diese Arbeit beansprucht für je ein paar Rauhwalzen etwa eine Stunde. Zu beachten ist dabei, daß die Spitzen der Kratzengarnitur immer nur mit ihrem Rücken gegen den Schleifkopf läuft, weil im entgegengesetzten Falle die Spitzen abgeschlagen würden. Nachdem alle Rauhwalzen mit dem Schmierkopf bearbeitet sind, werden sie geschliffen, was dadurch geschieht, daß beide hintereinandergelagerten Walzen so nahe aneinandergestellt werden, daß die Spitzen der einen in die der andern etwa 1 mm ineinandergreifen. Die beiden Walzen läßt man nun mit einer hohen Geschwindigkeit etwa eine halbe Stunde ineinanderlaufen. Hierauf werden sie gegeneinander vertauscht, also die eine kommt an die Stelle der andern, läßt sie wieder eine halbe Stunde ineinanderlaufen, indem man in kurzen Zwischenräumen mittelst einer Bürste ein Gemisch von feinem Schmirgel und Oel aufstreicht, was von unten her an die Walzen zu geschehen hat. Sind die Walzenpaare soweit geschliffen, dann nimmt man eine Kleinigkeit Rauhwolle in die Hände, fährt damit über die rotierenden Walzen hinweg, damit sie von dem anhaftenden Schmutz gereinigt werden. Sind alle Rauhwalzen auf diese Weise geschliffen, dann werden sie wieder eingelegt und es kann mit dem Rauhen begonnen werden.

Ist jedoch mit der Zeit die Kratzengarnitur der Rauhwalzen derart abgenützt worden, daß ein abermaliges Schleifen wenig Wert mehr hat, so muß eine neue Garnitur aufgezogen werden. Ehe diese Arbeit vorgenommen wird, müssen die nackten, von der alten Garnitur befreiten Rauhwalzen nacheinander auf eine Drehbank aufgespannt werden und dahingehend genauest geprüft werden, ob sie sich nicht verbogen haben.

Es empfiehlt sich, nur mit Gewichtszug das Aufziehen der neuen Kratzengarnitur vorzunehmen. Wird der Zug der neuen Garnitur beim Aufziehen nur mit der Hand bewältigt, so ist es möglich, daß die aufgezogene neue Garnitur schon nach kurzer Zeit Blasen bildet, was dann den Rauheffekt erheblich benachteiligt, namentlich bei bunten Waren. Einen Aufziehbock kann man sich auf leichte Weise selbst herstellen. Er besteht aus zwei kräftigen Holzständern mit Querbalken versehen, damit der Bock beliebig weit zusammen- oder auseinandergestellt werden kann. Die mit einer neuen Kratzengarnitur zu versehende Rauhwalze legt man am einfachsten in die Lager der Schleifmaschine ein und stellt den Aufziehbock etwa 2 Meter davon entfernt auf. Vor dem Aufziehen wird die nackte Rauhwalze von Schmutz und Rost befreit und mit einem Leim bestrichen, Spirituslack oder dergl. Zum Aufziehen der Garnitur benötigt man drei Leute, und zwar einer, der die Rauhwalze in Umdrehung versetzt, ein anderer, der das Kratzenband führt, und ein dritter, der das Band mittelst eines Gewichtes in Schwebe hält, damit es mit der erforderlichen Straffheit auf die Walze aufgezogen werden kann. Die Schwere des Gewichtes soll etwa 20 kg betragen. Das aufzuziehende Kratzenband ist zweimal um den Bock zu führen und geschieht dies mit freier Hand. Mit dem Aufziehen wird bei der einen Walze rechts, mit der andern links begonnen, und so fort. Sind sämtliche Walzen auf diese Weise aufgezogen, dann werden sie vorteilhaft vorher noch geschliffen.

Frisch aufgezogene Rauhwalzen rauhen das Gewebe in der ersten etwas stärker auf und werfen etwas mehr Rauhwolle ab; dies verliert sich aber in ganz kurzer Zeit; man achte nur darauf, daß die Konusriemen anfangs nur leicht eingestellt werden, womit ein zu starkes Aufrauhen in der ersten Zeit vermindert wird.

MODE-BERICHTE

Pariser Brief.

Kostüme und Schneidermäntel.

Das Kostüm ist, wenn man so sagen darf, zeitlos; schon seit Jahrzehnten steht es wegen seiner vielfachen Vorzüge bei der Damenwelt in gleich hoher Gunst.

Auch in diesem Jahre sind wieder zahlreiche neue Modelle für den Herbst und milde Wintertage zu sehen, die in modernen englischen Tweedstoffen und seinen französischen Abarten verarbeitet werden. Diese Wollstoffe, meistens einfarbig, sind von wundervoller Weichheit und Schmiegsamkeit. Grau in allen Nuancen scheint bevorzugt zu werden, daneben sind beige und braun reichlich vertreten.

Die Pariser Herbstmodelle zeigen zwei verschiedene Jackenlängen. Die kurzen Jacken, die man im vorigen Jahr vielfach aus Samt und im Sommer aus Crêpe Maroquin und in verschiedenen Seidencrêpes sah, werden nun auch in Wollstoffen angefertigt. An milden Tagen werden sie offen getragen. Sie sind gewöhnlich gürtellos und ohne Rückennaht, das Revers ist lang und mit drei großen Knöpfen oder zahlreichen kleinen Kugelknöpfen versehen.

Die langen Kostümjacken betonen den mehr sportlichen Charakter, im Gegensatz zu den kurzen, offenen Jäckchen, die ausgesprochene Straßenkleidung sind. Interessant sind neue Pariser Modelle, bei denen ein Revers sehr schräg seitlich läuft, ja, manche laufen so schräg, daß sich der Schluß an der Hüfte befindet. Andere Jacken sind von unten abgerundet und schließen dort, wo die Revers zusammenlaufen, mit einem großen Knopf. Die Jacken dieser sackoähnlichen Kostüme sind entweder gürtellos oder zeigen angedeutete Gürtel, das heißt solche, die nur vorn herum laufen. Karierte Kostüme werden mit sehr breiten, roten oder grünen Ledergürteln versehen. Wie in der diesjährigen Kleidermode, bringt man auch an den Kostümen den Knöpfen und Schnallen großes Interesse entgegen, farbige Galalithschnallen in allen Ausführungen werden als Gürtelschluß benutzt.

Jacke und Rock sind nicht immer aus demselben Stoff, wie in den vorigen Jahren, bringt auch diese Herbstmode wieder neuartige Ensembles. Man sieht sowohl schwarze oder tief dunkelblaue Samtjacken mit hellen Röcken, als auch Tuchjacken mit dunklen Samtröcken, sehr schön wirken großkarierte Kleider mit dazu passenden einfarbigen losen Jacken. Gewöhnlich sind dann Kragen und Stulpen der Jacke aus dem Stoff des Rockes hergestellt.

Das Pelzwerk hat sich in letzter Zeit an der Straßenkleidung einen so großen Platz erobert, daß es auch an Kostümen und Sportmänteln nicht fehlen darf. Besonders bevorzugt werden weiche, bauschige Pelze, die reichlich an Kragen, Stulpen der Jacken, sowie seitlich an den Röcken angebracht werden können. Beliebter als diese fest aufgenähten Pelze sind jedoch die Füchse, die lose getragen werden und zwar so, daß der Pelz schräge über den Rücken herabhängt.

Die Röcke zeigen vielfach Hohlfalten, die entweder vorn und hinten oder zu beiden Seiten angebracht werden, oder sie sind ganz oder teilweise plissiert. Scharfe Plisséefalten an der linken Seite sind die häufigsten Neuschöpfungen. Die Tendenz der Kleidermode, mit ihren Glocken und Godets faltig zu wirken, hat sich auch auf die Rock- und Mantelmode erstreckt, wenngleich nicht so ausgesprochen, sondern gemäßigter. Auch Kostümröcke werden in diesem Jahre faltig getragen, und zwar befindet sich der reiche Faltenwurf gewöhnlich an der linken Seite, wo er geschickt die Naht ver-

deckt; oft werden die Falten an der Hüfte gerafft, sodaß sie nicht gleichmäßig herabhängen, sondern ansteigen.

Nach wie vor sind Nervures an Röcken, Jacken und Mänteln beliebt, wobei der Rock gewöhnlich das an der Jacke laufende Längsmuster fortsetzt oder ein Phantasiemuster wiederholt. Eine interessante Pariser Neuheit sind Steppnähte, die quer über den oberen Teil des Plisséerocks laufen, oder an gerafften Röcken angebracht werden, die seitlich gehoben werden, was außerordentlich originell wirkt.

Neuartige Complets sind Sportmäntel und Röcke aus dem Wollstoff, wozu man eine helle, verhältnismäßig kurze Hemdbluse trägt. Die Mäntel sind gewöhnlich von geradem Schnitt mit eingelegten Falten, die dann auch die Röcke zeigen.

Wie immer, sind die Schneidermäntel von einfacher Eleganz und halten sich vor Ueberladung und Uebertreibung fern. Seitlich eingelegte Falten oder breite Rückennähte sind hier die hauptsächlichsten Verzierungen. Die Eleganz dieser Mäntel wird erhöht durch den Pelzbesatz, der in Streifen und Bogenlinien angebracht wird. Schwarze Samtkragen mit langen Revers stehen in schönem Gegensatz zu den hellen Wollstoffen.

Besonders in Gunst steht die Knopfgarnitur. Große helle oder zum Stoff passende Knöpfe werden an der Vorderseite an den Stulpen und an den Taschen angebracht, oder die Seiten sind reichlich mit kleinen Knöpfen besetzt. An den glatten Mänteln aus einfarbigem Stoff nehmen sich Nervuresmuster besonders schön aus. Die Nervures laufen schmal nebeneinander in Längsstreifen den ganzen Mantel herunter, oder sie laufen strahlenförmig an der Hüfte zusammen, wo der Mantel mit einer großen Agraffe oder mit einem großen Knopf geschlossen wird. Auch an Mänteln, die mit einem Câpes versehen sind, sowie an langen Câpes sieht man als einzige Garnitur diese Nervures. Ch. J.

MARKT-BERICHTE

Rohseide.

Ostasiatische Grègen.

Zürich, 23. Oktober. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Die Zurückhaltung der Käufer dauert an und erfuhr durch den inzwischen in

Yokohama eingetretenen Aufschlag keinerlei Aenderung. Auf diesem Markte hatten die tieferen Preise nach Abgang unseres letzten Rundschreibens das wachsende Interesse von Amerika geweckt und als an einem Tage 4000 Ballen umgesetzt wurden, setzten die Spinner einen Aufschlag von ca. Fr. 2.— durch. Eine darauffolgende starke Reaktion an der Yokohama-Börse war nicht von langer Dauer, denn die Notierungen an diesem Institut sind wiederum gestiegen und auch der Markt ist fest auf folgenden Preisen:

Filatures	Extra	13/15	weiß	prompte Verschiff.	Fr. 62.—
„	Extra Extra A	13/15	„	„ „ „	„ 63.—
„	Extra Extra crack	13/15	„	„ „ „	„ 63.75
„	Triple Extra	13 15	„	„ „ „	„ 66.—
„	Extra Extra crack	16/18	„	auf Lieferung	„ 62.75
„	Extra Extra crack	20/22	weiss u. gelb	promte Verschiff.	„ 60.25
„	Triple Extra	13 15	gelb	Okt. Nov. „	„ 62.75
„	Extra Extra crack	13/15	„	prompte „	„ 61.—
Tamaito	Rose	40/50		auf Lieferung	„ 30.—

Der Stock in Yokohama-Kobe steht auf 37,000 Ballen (inklusive unter Inspektion befindlicher Seide).

Die Frage, ob der Gold-Export freizugeben ist, ist wieder aktuell geworden und hat eine Versteifung des Wechselkurses zur Folge gehabt.

Shanghai verkehrte bei mäßigem Geschäft in fester Haltung. Da der Wechselkurs etwas zurückgegangen ist, notiert man:

Steam Fil. Grand Ex. Ex. gleich Soylun Anchor	1er & 2me	13/22	entfernte Versch.	Fr. 81.—
Steam Fil. Extra Extra gleich Stag	1er & 2me	13/22	„ „ „	71.—
Steam Fil. Extra B gleich Double Pheasants	1er & 2me	13/22	Nov./Dez. „ „	63.25
Steam Fil. Extra B gleich Two Babies	1er & 2me	13/22	„ „ „	61.—
Steam Fil. Extra C gleich Pasteur	1er & 2me	13/22	„ „ „	60.25
Shantung Fil. good		13/15	„ „ „	59.59
Szechuen Fil. good A		13 15	„ „ „	57.—
Tsatl. rer. new style Woochun good		1 & 2	„ „ „	47.25
„ „ „ „ inferior			„ „ „	42.—
„ „ ord. gleich Pegasus			„ „ „	44.50

Canton: Wie in Yokohama, zeigte sich auch hier mehr Nachfrage sowohl von Amerika als auch von Europa, was den Eignern erlaubte, ihre Forderpreise etwas höher zu setzen. Der Wechselkurs ist jedoch leicht zurückgegangen. Unsere Freunde notieren:

Filatures	Extra 13/15	Nov./Dez. Versch.	Fr. 56.50
„	Petit Extra 13/15	„ „	„ 54.75
„	Best I fav. special 13/15	„ „	„ 53.50
„	Best I fav. A. 13/15	„ „	„ 52.25
„	Best I fav. 13/15	„ „	„ 50.—
„	Best I new style 14/16	„ „	„ 51.—
„	Best I new style 20/22	„ „	„ 47.75

New-York: Die Aussichten haben sich hier infolge der guten Ernten gebessert. Die Nachfrage hat zugenommen und die Preise auf dem Rohseidenmarkt sind seit letzter Woche um ungefähr 1% gestiegen.

Kunstseide.

Zürich, 23. Oktober. Das Herbstgeschäft auf dem Kunstseidenmarkt hat begonnen. — Die Nachfrage nach guten Sorten hat, bei gleichbleibenden Preisen, an Umfang bereits etwas zugenommen.

Die Preispolitik in der Kunstseidenindustrie. (Korr. aus Paris.) In England hat die große Konkurrenz eine Preisbaisse herbeigeführt. Sie wurde von der Konkurrentin der „Courtaulds", der „British Celanese", welche ihre ausländischen Absatzgebiete zu erweitern sucht, entfesselt. Die Celanese hat vor kurzem ihre Preise um ½ bis 2 shill. pro lb herabgesetzt, nachdem sie bereits im Frühjahr eine Reduktion um 1 shill. vorgenommen hatte. Die Courtaulds mußte diese Bewegung mitmachen und hat ihre Preise ebenfalls herabgesetzt.

Auch in Italien wurden Preisreduktionen vorgenommen. Die Standardqualität, welche vor einem Jahre 40 Lire pro kg kostete, ist auf 31 zurückgegangen.

In Deutschland haben sich die Preise jedoch nicht gerührt, vielmehr hat der deutsche Kunstseideverband die feste Absicht kundgegeben, im laufenden Jahre die Preise unverändert zu belassen. Dies ist darauf zurückzuführen, daß die deutsche Kunstseideindustrie gegenwärtig noch gar keine Verkaufsschwierigkeiten hat, ganz im Gegenteil.

In Frankreich sind ebenfalls keine nennenswerten Preisschwankungen zu konstatieren, denn die Produktion ist nicht höher als der Verbrauch.

Was die Vereinigten Staaten anbelangt, so haben vor kurzem amerikanische Blätter formell das Gerücht dementiert, daß die amerikanischen Kunstseidepreise herabgesetzt würden.

Aus der Herabsetzung der Preise haben verschiedene Pressestimmen auf eine herannahende Krise in der Kunstseide geschlossen; sie werden jedoch durch den ehemaligen Präsidenten der Handelskammer von Manchester dementiert, welcher sich sehr optimistisch zeigt und versichert, daß der Verbrauch der Kunstseide geradezu unbeschränkte Absatzmöglichkeiten biete. Courtaulds versicherte übrigens, daß die von ihr vorgenommene Preisreduktion eine Folge der Verbesserung ihrer technischen Ausrüstung sei. Das Projekt der Courtaulds, eine neue Fabrik in Bamber-Bridge zu gründen, spricht übrigens für die Tatsache, daß die Gesellschaft eine Ueberproduktion nicht befürchtet.

Seidenwaren.

Lyon, 24. Oktober. Seidenstoffmarkt: Die allgemeine Lage des Seidenstoffmarktes hat sich seit Ende September entschieden etwas geändert. Arbeit ist in Lyon immer vorhanden, doch ist die Geschäftstätigkeit sehr flau.

Velours imprimé: Dieser Artikel wird nach wie vor viel verlangt und ist an greifbare Ware nicht zu denken. Es liegen zwar von Amerika einige Annullationen vor, infolge verspäteter Lieferungen, doch gehen solche Posten sofort in andere Hände über.

Wenn nicht alle Anzeichen trügen, so werden auch für den nächsten Winter wieder Velours uni und bedruckt gebracht; auch kommt der Artikel Velours façonné imprimé wieder in Mode.

Exotische Stoffe: Diese Stoffe werden in ungeheuren Mengen eingekauft, sei es in Uni-Honan, Shantung, Ninghai oder dieselben Artikel bedruckt. In bedruckten Sachen bringt man mittelgroße Dessin und sieht man vielfach kleine Schiffchen, Häuschen etc. Was die Preise dieser Artikel anbetrifft, so ist eine Erhöhung von gegen 10% seit anfangs September eingetreten.

Kunstseidene Artikel: Einen großen Erfolg haben die Jumperstoffe ganz aus Kunstseide. Solche werden unter dem Namen Crêpe-Sport verkauft. Auch Crêpe Satin, Stoffe für Mantelfutter (Doublures) gehen immer noch, und ist die Nachfrage speziell für Doublures eine rege.

Karnavallstoffe: Fulgurante, Perlerette, uni und mit Application werden schon heute für die nächste Saison bestellt. Die Artikel mit Metalleffekten sind bevorzugt.

Haute-Nouveautés-Artikel: Es werden immer neue schöne Dessins auf Crêpe de Chine, Crêpe Georgette und Mousseline gebracht. In den Kollektionen findet man immer mehr Dessins, die Streifen aufweisen. Die Fabrikanten, die diese Artikel anfertigen, sind sehr gut beschäftigt, ebenso alle Nebenzweige, wie Graveure, Drucker etc.

Carrés: Viereckige Tücher mit kubistischen Mustern gehen sehr gut. Diese Tücher werden oft von einer Ecke zur andern entzwei geschnitten und erhält man so den sogenannten Triangle. Dieser Artikel wird sehr viel verlangt.

Tülle: Die Nachfrage hat sich seit letzten Monat gehalten. Man bringt heute schöne große Blumen-Bordüren, die mit Stickerei versehen und mit Chenilles besetzt sind. Dieser Artikel hat einen großen Erfolg für Abendroben in Paris aufzuweisen.

Moires: Vor einiger Zeit wurden viel glatte Moire verlangt. Heute sehen wir diesen Artikel mit Druck, meistens mit kleinen Rechteckchen oder Würfelchen. Dieser Artikel wird viel verlangt und ist stets mit einer Lieferzeit von einigen Wochen zu rechnen.

Toile de soie und Crêpe lavable: Wie alle Jahre um diese Jahreszeit, werden größere Abschlüsse in diesen Artikeln abgeschlossen, besonders in bessern Qualitäten.

C. M.

Paris, 25. Oktober. Allgemeine Lage: Leider ist auch diesen Monat nichts sehr Günstiges über den Seidenstoffmarkt zu berichten. Die Pariser Grossisten haben zwar bedeutende Einkäufe in Lyon abgeschlossen. Ihre Lager sind überfüllt, leider aber fehlt die Kauflust seitens ihrer Kunden. Letztere sind außerordentlich vorsichtig und kaufen nur das Notwendigste ein.

Die getätigten Geschäfte mit dem Inlande sind sehr flau ausgefallen, währenddem der Exporthandel allgemein als günstig beurteilt werden kann. Deutschland wie England stehen immer noch an erster Stelle.

Was die Preise anbetrifft, so sind dieselben im allgemeinen unverändert geblieben.

Hutgewebe: Obwohl seit einigen Wochen fast nur noch Band und Feutre für Hüte gekauft werden, so spricht man bereits wieder von Taffetas-cuir für den kommenden Frühling, aber dieses Mal mit einem etwas weicheren Toucher. Die meisten Frühlingsmodelle wurden aus vorerwähnten Geweben verfertigt; es sind darin nennenswerte Ordres mit Lieferung Januar-Februar übergeben worden. Auch der Satin-cuir wird da und dort noch etwas verlangt.

Kleiderstoffe: Für Abendtoiletten werden gegenwärtig hauptsächlich Crêpe-Satin aus ganz Kunstseide oder aus ganz Naturseide verlangt, sowie Crêpe-Georgette, Mousseline de soie und Satin Liberty. Für Nachmittagskleider werden immer noch die Crêpes-Satins und Velours impr. mit großem Erfolg verkauft.

Mantelstoffe: Für den Frühlingsmantel kommen speziell die Sultanes und Ottomans in Betracht, hauptsächlich in schweren Qualitäten, sei es mit Kunstseide und Wolle oder Baumwolle vermischt, dann ferner Crêpe-Satin aus ganz Kunst- oder ganz Naturseide.

O. J.

MESSE- UND AUSSTELLUNGSWESEN

Schweizerwoche Kunstseide-Ausstellungen.

Es war ein vorzüglicher Gedanke der Firmen Grieder & Cie., Zürich und Société de la Viscose Suisse, S.-A., Emmenbrücke und Heerbrugg-Widnau, im Rahmen der Schweizerwoche dem großen Publikum in einer Ausstellung unter dem Titel „Wie entsteht die Kunstseide" einen Einblick in die Herstellung der Kunstseide zu vermitteln. Mit einem gewissen Recht machte man bisher den Kunstseidefabriken den Vorwurf der Geheimnistuerei. Nur wenige Nichtfachleute dürften sich rühmen können, einmal einen Gang durch ein solches Unternehmen gemacht zu haben. Deren Pforten blieben bisher dem Laien verschlossen und das Geheimnis der Kunstseideherstellung wurde unter strengstem Siegel gewahrt. Nachdem nun in den letzten Jahren die Kunstseidefabriken im Ausland schon verschiedene Kunstseiden-Ausstellungen gezeigt haben, scheint man auch bei uns eingesehen zu haben, daß der Laie bei einer solchen Demonstration nichts abschauen wird. Das Verdienst der Idee stammt vom Schweizerwoche-Komitee, dem die durchführenden Firmen Nachachtung verschafft haben, wofür das Publikum mit regem Interesse und starkem Besuch dankte.

Vor einem kleinen Kreise geladener Gäste eröffnete Herr Grieder die im Ausstellungsraum des stolzen Seidenhauses untergebrachte Schau, wobei er auf die gewaltige volkswirtschaftliche Bedeutung, die die Kunstseidenindustrie in wenigen Jahrzehnten erlangt hat, hinwies. In einem längeren Vortrag schilderte sodann Herr Ing. Munzinger von der Soc. de la Viscose Suisse in Emmenbrücke den historischen und praktischen Werdegang der Kunstseide.

Wir wissen, daß der französische Forscher und Physiker Réaumur im Jahre 1734 nach eingehenden Studien der Seidenraupe die Theorie aufstellte, daß das Produkt der Seidenraupe — das einen eingetrockneten, flüssigen Gummi darstellt — auf künstlichem Wege mit Gummis und Harzen oder ihren Lösungen hergestellt werden könnte. Wären damals selbst gewisse chemische Lösungen bekannt gewesen, so würde es doch der Stand der noch sehr unentwickelten Technik nicht ermöglicht haben, einen regelmäßigen und seidenähnlichen Faden zu spinnen. Die gewaltige technische Entwicklung des 19. Jahrhunderts, die Erfindung der Spinnmaschine, neue wissenschaftliche Forschungen, boten Anlaß, den mehr als einhundert Jahre begrabenen Gedanken Réaumurs wieder erstehen zu lassen. Den ersten Anlaß dazu bot die Erfindung der Schießbaumwolle durch Schönbein im Jahre 1845, der die Baumwolle durch Einwirkung von Schwefelsäure und Salpeter in Nitrocellulose umwandelte. Diese Verbindung, das Kollodium, bewies eine außerordentliche Explosivkraft; das neue Produkt wurde für die Herstellung von Schießbaumwolle und Explosivstoffen verwendet. Zehn Jahre später — im Jahre 1855 — machte der Lausanner Audemars die ersten Versuche, aus der Kollodiummasse, die er aus dem Bast des Maulbeerbaumes unter Zusatz von Gummi herstellte, durch Eintauchen einer Stahlspitze einen Faden herauszuziehen. Obgleich ihm dies gelang, war es ihm doch nicht möglich, einen zusammenhängenden Faden von größerer Länge herzustellen, sodaß es bei den bloßen Laboratoriumsversuchen blieb. Im Jahre 1867 stellte dann Schweizer fest, daß sich die Cellulose auch in Kupferoxydammoniak löse und diese Lösung ähnliche kollodiale Eigenschaften aufweise, wie Schönbeins Nitrocellulose. In Frankreich arbeitete Graf Hilaire de Chardonnet seit Jahren an dem Problem der künstlichen

Seide. Im Jahre 1884 legte er seine Erfindungen der Akademie der Wissenschaften in Paris vor und im Jahre 1889 stellte er auf der Pariser Weltausstellung erstmals sein Kunstprodukt aus, womit er großes Aufsehen erregte. Auf den Forschungen Schönbeins weiterbauend, war es ihm gelungen, einen spinnfähigen Faden durch Auspressen herzustellen. Graf Chardonnet, der im Jahre 1924 gestorben ist, gilt mit Recht als der technische Erfinder der Kunstseide. In England fanden die Chemiker Cross und Bevan im Jahre 1891 die Löslichkeit von Cellulose in Natronlauge unter Zusatz von Schwefelkohlenstoff, woraus sich das sogenannte „Viscose-Xanthogenat" ergab.

Diese verschiedenen wissenschaftlichen Entdeckungen bildeten die Grundlagen für die fabrikatorische Herstellung eines neuen Stoffes, der sogen. Kunstseide.

Wie entsteht die Viscose? Unsere Leser sind im allgemeinen über den Werdegang der Viscose-Kunstseide unterrichtet. Die Kunstseide-Ausstellung bei Grieder & Cie. zeigte uns den Ausgangsstoff, das rohe Tannen-, Fichten- oder Föhrenholz, das durch chemische Prozesse in Cellulose oder Holzstoff in Blattform verwandelt wird und in dieser Form als eigentlicher Hauptrohstoff für die Herstellung der Viscose dient. In Zerreißmaschinen wird dieser Stoff durch Zusatz von Natronlauge in Alkalicellulose umgewandelt. Hieraus entsteht durch Beigabe von Schwefelkohlenstoff das Xanthegonat, welches durch Zugabe von Wasser und Natronlauge die eigentliche Viscose ergibt, eine rote, zähflüssige Masse, die auf der Spinnmaschine durch feine Düsen ausgepreßt wird und im sogen. Fäll- oder Spinnbad koaguliert, d. h. erstarrt. Der so gewonnene Faden wird nun über eine rotierende Glasrolle gezogen, gelangt hernach in die Zentrifuge — welcher Teil der Maschine den Namen Zentrifugen-Spinnmaschine gibt — und erhält dort den nötigen Zwirn. In der Zentrifuge schichtet sich der Faden in Form eines Kuchens auf, von welchen er auf Strangen gehaspelt wird. Das nachfolgende Bleichen verleiht dem Faden einen schönen Glanz und eine Nachprüfung auf Sauberkeit des Fadens, Griff und Nuance vollendet den ganzen Arbeitsprozeß. Nun gelangt das Produkt in den Handel, wird gefärbt, gespult, gezwirnt und in der Weberei, Strickerei, Wirkerei usw. weiterverarbeitet.

Die Ausstellung zeigte die Rohstoffe und Zwischenprodukte und den eigentlichen Spinnprozeß auf der Zentrifugen-Spinnmaschine. In einer Färbe-Kufe wurde der Färbeprozeß — das Färben am Strang — dargestellt. Die Maschinenfabrik Schweiter A.-G. Horgen zeigte auf einer sogen. Flaschenspulmaschine dem Besucher der Ausstellung einen Teilprozeß der weiteren Behandlung bezw. Verarbeitung in der Textilindustrie, und die Firma Dubied & Cie. S.-A. in Neuenburg demonstrierte auf einer Handstrickmaschine die Entstehung der Strickware. Daneben sah man alle möglichen Erzeugnisse aus Viscose: hochglänzenden Satin Duchesse, Crêpe de Chine usw., Strick- und Wirkwaren in prächtigen Farben und Dessins.

Während die Seide, das edelste Textilmaterial, stets als Luxusprodukt galt, errang sich die Kunstseide dank ihrer technischen Verbesserungen, ihres billigen Preises und ihrer weitgehenden Verwendungsmöglichkeiten neben der Seide einen würdigen Platz. Noch vor 10—15 Jahren von den eigentlichen Seidenfachleuten in der Industrie als nicht erwünschter Eindringling in ihr Gebiet betrachtet, verfolgte man mit Staunen deren Siegeszug.

Eine zweite derartige Kunstseiden-Ausstellung veranstaltete auch die Firma Jelmoli, wo die Kunstseidenfabrik Steckborn mit einem kleinen Modell einer Spinnmaschine, einer Haspelmaschine und einer Zwirnmaschine (Fabrikat Wegmann & Co., Baden) vertreten war. Roh- und Zwischenprodukte, durch eine schematische Darstellung des Arbeitsprozesses erläutert, ergänzten die Ausstellung. Die Schaffhauser Strickmaschinenfabrik war mit einer Handstrickmaschine vertreten, und auf einer Strumpfstrickmaschine konnte die Damenwelt die Herstellung des so rasch beliebt gewordenen Kunstseiden-Strumpfes verfolgen. -t-d.

FACHSCHULEN

Die Webschule Wattwil schloß am 20. Oktober den Jahreskurs 1927/28 nach mehrtägigen Prüfungen ab. Im Verlaufe der Schlußwoche war es den Lehrern und Schülern auch noch vergönnt, einen Rundgang durch den Betrieb der Firma Heberlein & Co. A.-G. in Wattwil zu machen. Eine solche Exkursion wird gewissermaßen zum Ereignis, denn einen derartig modernen Großbetrieb zu sehen ist eine Seltenheit. Die Einführung der Jahreskurse hat es mit sich gebracht, daß am Schlusse auch eine Ausstellung der Schülerarbeiten stattfindet. Die Interessenten der Webschule hatten die Möglichkeit, Einsicht zu nehmen von der vielseitigen und großen Arbeit des theoretischen Unterrichts, sowie den anerkennenswerten Leistungen im Muster-, Freihand- und Maschinenzeichnen. In den Websälen war jeder Stuhl betriebsbereit. Es wurde wacker gearbeitet im Verlaufe des Jahres. Von den austretenden Schülern konnte der größte Teil mit Stellungen versorgt werden, namentlich aber diejenigen Leute, welche eine gute Praxis hinter sich haben.

Für den am 5. November beginnenden neuen Kurs sind wieder so viele Anmeldungen eingegangen, daß alle Plätze besetzt sind.

FIRMEN-NACHRICHTEN

(Auszug aus dem Schweizerischen Handelsregister.)

Gessner & Co. A.-G., in Wädenswil. Theodor Müller ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden.

Färberei Weidmann A.-G. in Thalwil, und Zweigniederlassung in Horgen. Der Verwaltungsrat hat Einzelprokura erteilt an Fritz W. Kronauer, von Winterthur, in Thalwil.

In der Aktiengesellschaft unter der Firma **Sarasin Söhne Aktiengesellschaft**, in Basel, wurde zum Präsidenten des Verwaltungsrates mit Einzelunterschrift gewählt der bisherige Direktor Ernst Sarasin-Von der Mühll, Fabrikant, von und in Basel. Der bisherige Präsident, Dr. Alfred Wieland, bleibt Mitglied des Verwaltungsrates mit Einzelunterschrift. Zum Direktor wurde ernannt Emanuel Georges Sarasin, bisher Vizedirektor, von und in Basel; seine Unterschrift als Vizedirektor ist erloschen. Zum Vizedirektor wurde ernannt Karl Christoph Sarasin, von und in Basel. Die Prokuraunterschrift des Jean Jacques Karcher ist erloschen.

C. Wildberger, Aktiengesellschaft, in Zürich. Die Unterschrift des Hans Schmid ist erloschen. Peter Schenkel führt anstelle der bisherigen Kollektivunterschrift nunmehr Einzelunterschrift.

Aktiengesellschaft vorm. W. Achtnich & Co., Textilfabrikate, in Winterthur. Dr. Gustav von Schultheß-Achtnich ist als Verwaltungsrat zurückgetreten; dessen Unterschrift ist erloschen. An dessen Stelle wurde neu in den Verwaltungsrat gewählt: Dr. Heinrich Weber, Bücherrevisor, von Zürich, in Zürich 6. Der Genannte zeichnet mit einem der übrigen Zeichnungsberechtigten kollektiv.

In der Aktiengesellschaft unter der Firma **Industrie-Gesellschaft für Schappe**, in Basel, ist die Unterschrift des Direktors Sigismund Alioth-Merian infolge Todes erloschen. Zu einem weitern Subdirektor wurde ernannt Dr. jur. Hans Franz Sarasin, von und in Basel, bisher Prokurist. Er führt mit den übrigen Zeichnungsberechtigten Kollektivunterschrift zu zweien.

Die Firma **Dietschy, Heusler & Co., Aktiengesellschaft**, in Basel, Bandfabrikation etc., hat den Sitz der Gesellschaft von Basel nach Sissach verlegt. In Basel wird nunmehr eine Zweigniederlassung unter der gleichen Firma errichtet.

In die Kommanditgesellschaft unter der Firma **Ulrico Vollenweider & Co.**, Seidenstoff-Fabrikation, in Zürich 1, sind als weitere unbeschränkt haftbare Gesellschafter eingetreten: Paul Theodor Heydel, von Zürich, in Zürich 7, und Dr. Hans Ulrich Vollenweider, von Zürich, in Zürich 7.

Die Kollektivgesellschaft unter der Firma **Krayer-Burckhardt & Cie.**, in Basel, Rohseidenhandel etc., hat sich aufgelöst. Die Firma ist nach beendigter Liquidation erloschen.

Die Kommanditgesellschaft unter der Firma **Passavant Sohn & Co.**, Seidenwaren en gros, in Basel, erteilt Einzelprokura an Dr. juris Otto Hotzel, Kaufmann, deutscher Staatsangehöriger, wohnhaft in Frankfurt a. M., mit der ausdrücklichen Befugnis zur Veräußerung und Belastung von Grundstücken.

In der Firma **J. Dürsteler & Co. Aktiengesellschaft**, in Wetzikon, ist die Prokura von Eugen Bebie erloschen.

PERSONELLES

Paul Delius †. Am 26. September ist der Senior und Teilhaber der Seidenweberei C. A. Delius Söhne in Bielefeld, Kommerzienrat Paul Delius, verschieden. Er war während fast 50 Jahren an der Leitung dieses Unternehmens beteiligt, das sich, aus der Leinenindustrie hervorgegangen, zu einem der bedeutendsten der deutschen Seidenindustrie entwickelt hat. Kommerzienrat Delius war auch in den Kreisen der Zürcher Seidenindustrie und des Handels eine bekannte und angesehene Persönlichkeit.

Gustav Holthausen †. In den ersten Tagen Oktober ist in Krefeld Gustav Holthausen dahingegangen, dessen Name mit der Entwicklung der deutschen, wie auch der übrigen europäischen Seidenhilfsindustrie auf das engste verknüpft ist. Der Verstorbene, der ursprünglich selbst ein Ausrüstungsgeschäft betrieb, hat es verstanden, zu einer Zeit, als die Syndikatsbestrebungen in der deutschen Textilindustrie noch in den Anfängen steckten, die niederrheinischen Seidenfärbereien, Druckereien und Ausrüstungsanstalten zusammenzuschließen und zu einer gemeinsamen Preispolitik zu verpflichten. Die Erfolge dieser Bewegung führten zu ähnlichen Gründungen in der Schweiz, Italien, Oesterreich und Frankreich und in der Folge zu dem auch heute noch bestehenden internationalen Zusammenschluß der Seidenhilfsindustrie. In seiner Eigenschaft als langjähriger Geschäftsführer des Verbandes der deutschen Schirmstoff-Fabrikanten hat Gustav Holthausen auch Einblick in die Verhältnisse der Seidenweberei gewonnen, mit der er im übrigen nach Möglichkeit stets gute Beziehungen unterhalten hat.

PATENT-BERICHTE

Schweiz.

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

Cl. 19 c, n° 128429. Dispositif pour l'actionnement de broches servant à des opérations de l'industrie textile. — Dr. Henry Dreyfus, 8, Waterloo Place, Londres (Grande-Bretagne).

Kl. 19 d, Nr. 128430. Ausrückvorrichtung an Spulmaschinen. —Cuprum-Aktiengesellschaft, Glarus (Schweiz).

Kl. 21 a, Nr. 128431. Verfahren zum kontinuierlichen Betrieb von Maschinen zum Trocknen von rohen und farbigen geschlichteten Ketten aus Kunstseide, Seide, Schappe. — Maschinenfabrik Rüti vorm. Caspar Honegger, Rüti (Zürich, Schweiz).

Kl. 21 c, Nr. 128432. Bandwebstuhl. — Emil Mutzberg, 8725 Eleventh Street, Richmond Hill (Long Island, New York, Ver. St. v. A.).

Cl. 21 c, n° 128433. Métier à tisser circulaire. — Claude Séry, Pont de Béraud, Aix-en-Provence (Bouches-du-Rhône, Fr.).

Kl. 21 c, Nr. 128434. Kurbelarm mit veränderlicher Armlänge für Webstühle. — Vereinigte Oesterreichische Textilindustrie A.-G., Michelbeuerngasse 9 a, Wien (Oesterreich).

Kl. 21 f, Nr. 128435. Einfädelvorrichtung an Webschützen. — Alb. Sulger-Büel, z. Schützenhaus, Stein a. Rh. (Schweiz).

Cl. Cl. 18 a, n° 128689. Procédé de fabrication de filières en particulier pour l'industrie de la soie artificielle. — Henri Colomb, Tavannes (Berne, Suisse).

Cl. 18 a, n° 128690. Filière multiple en particulier pour l'industrie de la soie artificielle. — Henri Colomb, Tavannes (Berne, Suisse).

Cl. 18 a, n° 128691. Filière multiple pour l'industrie de la soie artificielle. — Henri Colomb, Tavannes (Berne, Suisse).

Kl. 18 b, Nr. 128692. Rückgewinnungsanlage für Lösungsmittel von Spinnlösungen. Anton Huwiler, dipl. Ingenieur, Holsteinische Straße 28, Berlin-Wilmersdorf (Deutschland); und Dr. phil. Emil Roth, Chemiker, Rütimeyerstraße 1, Basel (Schweiz).

Kl. 18 b, Nr. 128693. Verfahren zur Herstellung von künstlichen Gebilden durch Fällen von Viskoselösungen. — J. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M. (Deutschland).

Kl. 19 c, Nr. 128694. Wälzlager zur Lagerung des Spindelhalses von in Spurlagern abgestützten Spinn-, Zwirn- und Spulspindeln. — Koloman Brüll, Ingenieur, Schillerplatz 3/4, Chemnitz (Deutschland).

Cl. 19 c, n° 128695. Produit textile. — Henry Dreyfus, 8 Waterloo Place, Londres (Grande-Bretagne).

Cl. 19 c, n° 128696. Guide-fil épurateur pour continus à filer et autres machines de l'industrie textile. — Joseph Auguste Rouge, 92, Grande Rue, Remiremont (Vosges, France).

Kl. 19 c, Nr. 128697. Zwirnröhrchen für Zwirnspulmaschinen. — Dresdner Strickmaschinenfabrik Irmscher & Witte, Aktiengesellschaft, Tharandterstr. 31/33, Dresden A, (Deutschland).

Kl. 19 c, Nr. 128698. Vorrichtung zum Stützen und Führen des Fadens am Streckwerk von Baumwolle oder anderen Faserstoff verarbeitenden Spinnmaschinen. — Fratelli Turati, Fabrikanten, Via Amerigo Vespucci 28, Turin (Italien).

Kl. 19 d, Nr. 128699. Vorrichtung zum Befeuchten eines Fadens, insbesondere beim Spulen. — Firma G. F. Grosser, Maschinenfabrik, Markersdorf-Chemnitztal (Sachsen, D'land).

Cl. 19 d, n° 128700. Dévidoir. — Arthur Burgat, 1, Place Chevelu, Genève (Suisse).

Kl. 21 b, Nr. 128701. Schaftmaschine. — Arnold Edelstein, und Georg Kis, Textilmechaniker, Budafoki ut. 107, Budapest (Ungarn).

Kl. 21 c, Nr. 128702. Lagerungsvorrichtung für den Stoffbaum und das Regulatorgetriebe an Webstühlen. — Maschinenfabrik Rüti vormals Caspar Honegger, Rüti (Zürich, Schweiz).

Kl. 21 c, Nr. 128703. Vorrichtung zur Bewegungsübertragung von der Musterkarte auf die Wechselvorrichtung von Wechselstühlen. — Maschinenfabrik Rüti vormals Caspar Honegger, Rüti (Zürich, Schweiz).

Kl. 23 a, Nr. 128705. Rundstrickmaschine. — Claes & Flentje Gesellschaft mit beschr. Haftung; und Willy Hildebrandt, Mühlhausen (Thüringen, Deutschland).

Kl. 23 a, Nr. 128706. Rundränderstrickmaschine. — Chemnitzer Strickmaschinenfabrik, Chemnitz (Deutschland).

Cl. 23 c, n° 128707. Ruban et procédé pour le fabriquer. — Société Mesnel, 12, Rue Monsigny, Paris (France).

Kl. 23 c, Nr. 128708. Umspinnmaschine. — Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen (Schweiz).

Kl. 23 c, Nr. 128709. Umspinnspindel zum Umspinnen von Hanf mit Cellophane und dergl. — Jakob Lehner, mech. Werkstätte, Siggenthal Station (Schweiz).

Kl. 18 a, Nr. 128427. Spinnmaschine für Kunstseide. — Carl Hamel Aktiengesellschaft, Lärchenstraße 7, Schönau b. Chemnitz (Deutschland).

Cl. 18 a, n° 128428. Procédé de fabrication de filières pour la fabrication de la soie artificielle, dispositif pour sa mise en œuvre et filière fabriquée par ce procédé. — Alexis Charpilloz, 14, Chemin de Maisonneuve, Châtelaine, Genève (Suisse).

Deutschland.

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

Angemeldete Patente.

76 b, 36. P. 52397. Platt Brothers & Company, Ltd. Henry Wilkinson und George Arthur Bassett, Oldham, England: Fördervorrichtung für Fasergut.

76 c, 15. N. 26227. Albert Nau-Touron, Grasse, Alpes Maritimes, Frankreich: Selbsttätige Spulenbremsvorrichtung für Spinn- oder Zwirnmaschinen.

86 c, 27. L. 65335. Jean Laforet, Lille, Nord: Schützenauffangvorrichtung für Webstühle mit von der Kurbelwelle aus gesteuerter Entlastungsvorrichtung für die Kastenzunge.

76 b, 1. L. 70377. C. Oswald Liebscher, Maschinenfabrik, Chemnitz. Schüttelmaschine.

76 b, 24. G. 71250. Henri Grivel, Guebwiller, Frankreich. Nitschelwerk für Frotteurstrecken.

76 d, 11. Sch. 78308. Firma Josef Schmalzeder's Erben, Dresden-Reick, Mügelnerstr. 29. Reibungskupplung zum Anlassen von Garnspulen.

86 a, 1. T. 32690. Tuchfabrik Neuwerk G. m. b. H., Aachen. Untere Papiermühle. Freilaufvorrichtung für Schertrommeln, welche mit einer Bremse versehen sind.

86 h, 3. W. 74283. Württ. Gardinenweberei L. Joseph & Co. A.-G., Stuttgart, Kanonenweg 103. Mit Klaviatur arbeitende Lesevorrichtung für Kartenschlagmaschinen.

76 b, 19. H. 106120. Oswald Hoffmann, Neugersdorf i. Sa. Hackerantrieb für Krempeln.

Erteilte Patente.

466187. Franz Wilhelm und Max Völker, Forst, Lausitz. Hilfsvorrichtung für die Selfaktoren.

466025. Woodward Grosvenor & Co. Limited, Worcester, Großbritannien. Federschlagvorrichtung für Webstühle.

465962. Northrop Loom Company, Hopedale, V. St. A. Schußspule für Webstühle mit selbsttätiger Schußspulenauswechslung.

465333. Karl Gustav Seeliger, Reichenau, Sa. Treiberauffangvorrichtung für Webstühle.

465331. William Harris, Paterson, V. St. A. Kettenspannvorrichtung für Webstühle.

465334. Joseph Gyr-Schlittler, Basel, Schweiz. Verfahren und Vorrichtung zur Aenderung der Dichte von Webblättern.

465147. Großenhainer Webstuhl- und Maschinenfabrik A.-G., Großenhain, Sa. Vorrichtung zum Betriebe von breiten mechanischen Webstühlen.

467622. Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen b. Zürich. Paraffiniervorrichtung.

467457. Wegmann & Cie. A.-G., Baden (Schweiz). Fadenführer für Seide- und Kunstseiden-Zwirnmaschinen.

467461. Vereinigte Oesterreichische Textilindustrie A.-G., Wien. Kurbelarm mit veränderlicher Armlänge für Webstühle.

467015. Vereinigte Kratzenfabriken G. m. b. H., Aachen-Forst. Volantkratzenbeschlag.

466982. Siemens-Schuckert-Werke A.-G., Berlin-Siemensstadt. Befestigung von Spinnflügeln, insbesondere bei solchen hängender Anordnung mit Hilfe von Gewinde- und Kegelsitz.

466926. Firma Hermann Grosse, Greiz, Vogtland. Verdol-Jacquardmaschine mit nur drehbarem Papierkartenzylinder und mit verstellbarer Hubhöhe des Stoßrechenschiebers.

466253. Siemens-Schuckertwerke A.-G., Berlin-Siemensstadt. Selbstspinner.

466340. Grossenhainer Webstuhl- und Maschinenfabrik A.-G., Großenhain, Sa. Vorrichtung zur Herstellung von Drehergeweben.

466341. Gebrüder Schniewind A.-G., Neviges, Rhld. Vorrichtung zum Abziehen der Spulenhülsen von den Spindeln der Webschützen und zum Aufpressen neuer Spulen auf die Spindeln.

Gebrauchsmuster.

1040094. Wilhelm Achter, M.-Gladbach, Nordstr. 7. Vorrichtung zum Ueberwachen des Vorgarns vor Eintritt des Flors in die Spinnkrempel.

1040565. Alfred Abt, Brüx, Tschechoslowakische Republik. — Bremsvorrichtung für Textilfäden.

1040133. Gustav Emil Weber, Chemnitz, Eckstr. 14. Zweiteiliger, mit gehärteten Stahlmessern versehener und verstellbarer Fadenreiniger.

1040385. W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach. In sich verstellbarer Haspel für Kunstseidefäden.

1041172. Emil Adolff A.-G., Reutlingen, Württbg. Spule für Spinnereien und Webereien.

1041037. Dipl.-Ing. Philipp Friedrich, Berlin-Zehlendorf, Georgenstr. 27. Spulenwickelmaschine.

1038125. Adolf Trachsler, Zürich. Spinn- und Zwirnspindel.

1038561. Georg Tolzmann, Dresden-Loschwitz, Robert-Diezstr. 9. Webstuhlspule aus Kunstmasse.

1042561. A.-G. der Maschinenfabriken Escher, Wyß & Cie., Zürich. Antriebsvorrichtung für Spinn- und Druckmaschinen.

1042687. Strickmaschinenfabrik Irmscher & Witte A.-G., Dresden-A, Tharandterstr. 31—33. Kugellager für Zwirnröhrchen an Zwirnmaschinen.

1043253. Berg-Heckmann-Selve A.-G., Zweigniederlassung Karl Berg, Altena. Verschluß für zweiteilige Spinntöpfe.

1043734. C. F. Dürr G. m. b. H. Reichenbach i. V. Vorrichtung zum gleichzeitigen Stillsetzen des Regulators und Ausheben der Stechervorrichtung an ein- und mehrschützigen Festblattwebstühlen.

1041836. Paul Günzel, Ehrenfriedersdorf. Fadenführung bei der Abfallspinnerei.

1042231. Carl Staufert, Stuttgart-Cannstatt, Bismarkstr. 34. Rollenlagerspindel.

1042397. Carl Intelmann Akt.-Ges., Zwischenahn i/O. Spule aus Holz, insbesondere für die Textilindustrie.

1041434. Carl Klingers Nachf., Glachau i/S. Schützenkastenbremsvorrichtung für Oberschlagwebstühle.

1041445. Hermann Gerold, Gera, Stadtgraben 11. Schützenkastenvorderwand für Webstühle.

1047267. W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Bahnstr. 214. Fadenspann- und Reinigungsvorrichtung mit einsetzbarem Führungsstift.

1047654. Karl Reinhardt, Erfurt, Albrechtstr. 37. Spindel für Spulmaschinen.

1046777. Rheinisch Westfälische Sprengstoff A.-G., Köln, Zeppelinstr. 1—3. Garnaufnehmer für die Textilindustrie.

1046878. Arthur Görner, Thalheim, Erzgeb. Garnspule.

1047007. W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach, Bahnstr. 214. Fadenspann- und Reinigungsvorrichtung für Spul-, Zettel- und andere Textilmaschinen.

1045755. Max Müller, Lauban i. Schl. Revolvertrommel mit durchgehender Gewindespindel für vier oder mehr Webschützen.

1044709. Rheinisch-westfälische Sprengstoff A.-G., Zeppelinstr. 1—3. Fadenführung für die Textilindustrie.

1044707. Rheinisch-westfälische Sprengstoff A.-G., Köln, Zeppelinstr. 1—3. Spulenbrett für die Textilindustrie.

1044498. Sächsische Webstuhlfabrik, Chemnitz, Fischweg 8. Scherbandbegrenzungsstift für Stiftschermaschinen.

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

LITERATUR

Blitzfahrplan. Die vielen auf den Herbst in Kraft getretenen Aenderungen in den Fahrplänen unserer Bahnen und Schiffe machten auch eine besondere Winterausgabe des allgemein beliebten roten „Blitzfahrplans" nötig, die der Orell Füßli-Verlag mit gewohnter Zuverlässigkeit und Promptheit besorgt hat. Es ist ja bekannt, daß dieser Fahrplan längst über den Rahmen eines Lokalfahrplanes hinausgewachsen ist und nicht nur sämtliche wichtigen Linien der Schweiz und die

hauptsächlichsten Auslandanschlüsse enthält, sondern auch sozusagen alle Lokalbahnen, Postautokurse, Dampfschiffe, Berg- und Seilbahnen unseres Landes. So verbindet er die Handlichkeit, Uebersichtlichkeit und Billigkeit des Lokalfahrplanes mit der Vollständigkeit und universellen Brauchbarkeit des allgemeinen Kursbuches. Der neue Blitzfahrplan tritt auf den 1. Oktober in Kraft und ist in allen Kiosken, Buchhandlungen, Papeterien und an den Billett-Schaltern für Fr. 1.30 erhältlich.

Bücher- und Fachschriften-Verzeichnis über rationelles Arbeiten und Wirtschaften. Kommissionsverlag Hofer & Co. A.-G., Zürich, 1928. Von der Kommission für „Rationelles Wirtschaften" ist unter obigem Titel eine systematische Klassifikation der Bücher nach den einzelnen Fachgebieten bearbeitet worden, die sämtliche Publikationen auf dem Gebiete der Rationalisierung — sowohl deutsche als fremdsprachliche Erzeugnisse — namhaft macht. Das kleine Buch dürfte dem Betriebswissenschafter und dem praktischen Betriebsleiter dadurch gute Dienste leisten, daß es ihn rasch orientiert, was und wo und zu welchem Preise entsprechende Literatur über rationelles Arbeiten erschienen ist.

Das schweizerische Fabrikmädchen. Beiträge zur Frage der 14—16jährigen Arbeiterinnen in den schweizerischen Fabrikbetrieben, herausgegeben anläßlich der „Saffa", I. Schweizerische Ausstellung für Frauenarbeit 1928, Bern. Verlag Rascher & Cie. A.-G., Zürich. 152 Seiten 8°, Preis Fr. 4.— broschiert. — Das kleine Werk ist aus acht Diplomarbeiten von Schülerinnen der Sozialen Frauenschule Zürich entstanden. Auf Anregung des Gruppenkomitees für Industrie und Heimarbeit der Schweiz. Ausstellung für Frauenarbeit in Bern 1928 haben diese jungen Damen es unternommen, über die Arbeit und die Arbeitsverhältnisse der jüngsten Fabrikarbeiterinnen der Schweiz Material zu sammeln. Da für die Ausarbeitung der Aufgabe nur eine sehr beschränkte Zeit und auch nicht genügend materielle Mittel, um die gesamte schweizerische Industrie berücksichtigen zu können, zur Verfügung standen, mußten sich die Bearbeiterinnen in der Hauptsache auf die Schilderung der Verhältnisse in der Ostschweiz beschränken. Es ergaben sich dadurch eine Anzahl Studien, insbesondere aus der Textilindustrie der Kantone Zürich und St. Gallen. Es lieferten Beiträge:

Frieda Frick, Statistische Mitteilungen über die jugendlichen Fabrikarbeiterinnen in der Schweiz. Emma Bär, Ueber die Entwicklung des gesetzlichen Schutzes der jugendlichen Fabrikarbeiter in der Schweiz. Martha Götz, Aus Arbeit und Leben 14—16jähriger Arbeiterinnen in der Baumwoll- und Seidenindustrie des Kantons Zürich. Bertha Hohermuth, Von der Arbeit des 14—16jährigen Mädchens in der Stickereiindustrie. Martha Müller, Aus den Arbeitsverhältnissen der 14—16jährigen weiblichen Jugend in der Konfektions- und Wäscheindustrie, in der Stickerei und Wirkerei und in der Schuhwarenfabrikation. Olga Tröndle, Das 14—16jährige Mädchen in der Nahrungs- und Genußmittelindustrie. Marie Hasler, Aus Arbeit und Leben schweizerischer Fabrikmädchen im Alter von 14—16 Jahren. Lisbeth Baumann, Die außergesetzliche Hilfe für jugendliche Fabrikarbeiterinnen im Alter von 14—20 Jahren.

Das Studium dieses Buches vermittelt interessante Einblicke in die Arbeit und das Leben unserer jugendlichen Fabrikarbeiterinnen; es beweist aber auch mit aller Deutlichkeit, daß im Interesse der Gesundheit der jugendlichen Fabrikarbeiterinnen und nicht zuletzt im Interesse der Volkswohlfahrt selbst noch vieles getan werden muß, um in das Leben unserer jugendlichen Fabrikarbeiterinnen mehr Freude und Sonnenschein zu bringen. -t-d.

Das neue China und seine sozialen Kämpfe. Von Colonel C. Malone, Mitglied des englischen Parlamentes. Uebersetzung und historisch-politische Einleitung von Franz Jos. Furtwängler. Berlin 1928, Verlagsgesellschaft des Allgemeinen Deutschen Gewerkschaftsbundes. — Als im großen Kriege von 1914—1918 die Völker Europas sich zerfleischten und dieses Ringen allgemein als „Weltkrieg" bezeichnet wurde, prägte ein weitsichtiger Chinese, T'ang Leang Li, das Wort vom „europäischen Weltkrieg". Obgleich auch Amerika in dieses Ringen eingriff, müssen wir zugeben, daß es im Grunde genommen eine rein europäische Selbstzerfleischung war. Die Staatsmänner Europas dachten nicht im Entferntesten daran, daß dieser Brand für andere Völker der ersehnte Moment sein werde, um in die koloniale Europäerherrschaft eine Bresche zu schlagen. Einigen der asiatischen Länder ist dies in kühnem Ringen gelungen, andere, und zwar die größten, China und Indien, werden den Kampf um die eigene Freiheit nicht aufgeben, ehe das längst ersehnte Ziel erreicht ist. Die Kräfte der Welt befinden sich in einer Umbildung. Wie es früher in der freien Schweiz „Untertanen"-Kantone gab, so waren bisher Indien und China mit ihren gewaltigen Völkermassen von 320 bezw. 440 Millionen in wirtschaftlicher Hinsicht Untertanenländer des europäischen Kontinentes. Geduldig wurden die Verhältnisse mit einer fatalistischen Ruhe als Tatsache hingenommen und bei Hungerlöhnen ein elendes Dasein gefristet. Durch den Kampf in Europa kam langsam ein Erwachen der Völker in Asien. Dieses Erwachen des Industrieproletariats in China, sein Ringen und sein Streben um eine menschenwürdige Existenz schildert Oberst Malone in seinem Buch. Wir erhalten tiefe Einblicke in die industriellen, sozialen und gewerkschaftlichen Verhältnisse des fernen Volkes, dessen Wesen, Lebensart und Lebensgewohnheiten, die von europäischer Art so grundverschieden sind. Mit Interesse liest man von der wachsenden Industrialisierung Chinas und ihren Folgen für Europa. Die in der englischen Baumwollindustrie schon jetzt spürbare Tatsache, daß die vor etwa vierzig Jahren in China erfolgte Einführung von Spinnereien und Webereien auf die Entwicklung der europäischen Industrie hemmend einwirkt, eröffnet für kommende Generationen düstere Perspektiven.

Die Schilderungen Oberst Malones beweisen aufs Neue, daß wir in Europa China und sein Volk viel zu wenig kennen, daß wir uns aber bemühen sollten, eine viel größere Kenntnis dieses gewaltigen Volkes zu erreichen, da die gesamte europäische Industrie ein wesentliches Interesse an der Besserstellung der Kaufkraft dieses Millionenvolkes hat. Wir schneiden uns selbst ins eigene Fleisch, wenn wir die ernsthaften Bemühungen um wirtschaftliche Besserstellung dieses Volkes bekämpfen, während wir uns nützen, wenn wir ihm helfen! -n-

KLEINE ZEITUNG

„Ein Mahnruf, der für alle gilt".

Unter diesem Titel wendet sich im „Konfektionär" vom 29. September, der führenden deutschen Zeitschrift der Textilindustrie, ein Einsender an die Produzenten. „Es ist leider Tatsache, daß die Fabrikanten, die zum größten Teil an dem Absatz ihrer Erzeugnisse im Inland interessiert sind, in weitestem Maße ausländische Erzeugnisse kaufen." Unter anderem hält sich der Mann darüber auf, daß die Industriellen so oft ausländische Automobile anschaffen und daß, trotzdem Deutschland in der Bekleidungsindustrie, besonders auch in der Mode, an führender Stelle sei, nur die neuesten ausländischen Modelle Anklang finden.

Wir wollen nicht mit dem Kritiker rechten und fragen, ob er in der Ausschließlichkeit nicht zu weit gehe. Wir Schweizer wenigstens werden nie vergessen, daß wir Ein- und Ausfuhr benötigen, und daß für uns eine geschlossene Wirtschaft, wie man sie heute hier und dort im Auslande anzustreben scheint, ein Ding der Unmöglichkeit ist.

Aber den Appell an die Solidarität im Geschäftsleben dürfen auch wir uns zu Herzen nehmen. Noch allzu oft beklagen sich Produzenten darüber, daß die einheimischen Verbraucher der einschlägigen Erzeugnisse ihren Bedarf vorzugsweise im Auslande decken, sogar dann, wenn es sich um Bestellungen für öffentliche Verwaltungen handelt, von denen man in erster Linie erwarten darf, daß sie die einheimische Arbeit berücksichtigen. Solche Beispiele sind uns aus der Eisen- und Stahlbranche und aus der Holzbranche bekannt.

Es kann nicht schaden, dann und wann vom Auslande zu

lernen. Jedenfalls möchte man bei Anlaß der Schweizerwoche dem Wunsche Ausdruck geben, daß wir unsere Volkswirtschaft mehr wie bisher als ein Ganzes betrachten. Volkswirtschaftlich ungesunde Erscheinungen in irgend einer Branche wirken sich unbedingt früher oder später auf andere Wirtschaftsgruppen aus.

Gesellschaft zur Förderung des gewerblichen Unterrichts für Angehörige der Basler Bandindustrie. Diese im Jahre 1906 gegründete Gesellschaft versandte kürzlich ihren Bericht über das 22. Vereinsjahr 1927/28, der in einem kurzen Ueberblick zuerst die mißliche Lage der Basler Bandindustrie streift und sodann eingehend über die Unterrichtstätigkeit Aufschluß erteilt. Ueber die Lage der einst mächtigen Basler Bandindustrie bemerkt der Berichterstatter, Herr A. Erzberger, der langjährige Präsident der Gesellschaft:

„Schon seit Jahren liegt unsere Basler Bandindustrie darnieder, obschon nichts unterlassen wurde, Mittel und Wege zu finden zur Neubelebung und Hebung dieses für Basel so wichtigen Industriezweiges. Verschiedene Umstände, so die totale Aenderung der Mode, die Verdrängung der Naturseide zugunsten der Kunstseide, die mißlichen Zollschranken, die den Absatz unseres größten Abnehmers, England, in sehr empfindlicher Weise verminderten, verursachten den Niedergang der einst so blühenden, seit Jahrhunderten bestehenden Bandindustrie, einer Industrie, die vor dem Kriege als ein wichtiges Glied der Weltwirtschaft galt. Die Liquidation angesehener alter Bandfabriken im verflossenen Jahre und die daraus resultierende Entlassung vieler Angestellter und Arbeiter, die zum Teil ein Menschenalter in treuer, hingebender Pflichterfüllung ihre Arbeit getan hatten, beweisen mit aller Deutlichkeit die Schwierigkeit, mit welcher unsere Industrie zu kämpfen hat."

Auf dem Gebiete des gewerblichen Unterrichts entfaltete die Gesellschaft im Betriebsjahre wieder eine sehr lebhafte Tätigkeit. Es wurden sechs Kurse durchgeführt, die in methodischem Aufbau sich folgend, die Dekomposition, Disposition, Materialberechnung, Patronierweise usw. vom einfachen uni-Band bis zum schwierigen double face- und Façonnéband behandelten und von insgesamt 96 Schülern besucht wurden. Im weiteren wurden Ferggerprüfungen vorgenommen und am Schlusse der Kurse praktische Preisarbeiten über Dekomposition, Disposition, Patronieren usw. durchgeführt, denen sich 40 Schüler unterzogen, von welchen 26 prämiert werden konnten. Die bestandene Ferggerprüfung wird durch ein Diplom beurkundet. Vorträge und Exkursionen boten den Mitgliedern Gelegenheit, sich auf verschiedenen fachtechnischen Gebieten Eindrücke oder Einblicke zu sammeln. So hat die Gesellschaft im Berichtsjahre wieder eine intensive Tätigkeit entfaltet, die Anerkennung und Beachtung verdient. Wir hoffen gerne, daß der Wunsch des Berichterstatters: es mögen der Basler Bandindustrie wieder bessere Zeiten beschieden sein, recht bald als Wirklichkeit registriert werden kann.

Vergabungen von August Weidmann in Thalwil. In der letzten Nummer unserer Fachschrift gedachten wir in einem kurzen Nachruf, des im hohen Alter von 87 Jahren verstorbenen Seidenindustriellen Aug. Weidmann-Züst in Thalwil. Kurz nach seinem Tode erfuhr man durch die Tagespresse, daß Herr Weidmann, der Bürger von Thalwil und Lufingen war, neben größeren Vergabungen an ihm nahestehende Personen, Beamte, Angestellte und Arbeiter der Färberei Weidmann A.-G. in Thalwil folgende Beträge gemeinnützigen und wohltätigen Charakters testiert hat:

An die Gemeinde Thalwil zu bestimmt umschriebenen Zwekken 1,650,000 Fr., an die Gemeinde Lufingen (für Schulhausbau und Unterhalt der Kirche) 400,000 Fr., an verschiedene Vereine und Institutionen 300,000 Fr. Ferner fällt ein Teil des Restvermögens an eine durch Testament errichtete August-Weidmann-Fürsorge-Stiftung. Sie verfolgt den Zweck: Aus den Zinserträgnissen des Stiftungsgutes Personen beiderlei Geschlechts, vornehmlich im Kanton Zürich wohnende Schweizerbürger und -bürgerinnen, die unverschuldeterweise in Not geraten sind, durch Zuschüsse aus den Stiftungserträgnissen zu unterstützen. In erster Linie sind zu berücksichtigen alte, gebrechliche Leute, Augenleidende, Blinde, Taubstumme, überhaupt Personen, die nicht imstande sind, sich durchzubringen, ohne große Not zu leiden. Der Stiftungsrat hat das Recht, auch Unterstützungsgesuche zu berücksichtigen von rechtschaffenen Leuten, denen durch einmalige oder wiederholte Zuschüsse ihr Lebenslos etwas erleichtert werden kann. Sitz der Stiftung ist Thalwil.

Die Gesamtvergabungen, die der Oeffentlichkeit zunutze kommen, sollen die Höhe von zehn Millionen Franken erreichen.

VEREINS-NACHRICHTEN

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

Vortrag

von **Herrn Dr. Th. Niggli,**

Sekretär der Zürcher. Seidenindustrie-Gesellschaft

über **Aktuelle Fragen aus der Seidenindustrie**

Montag, den 12. November, abends 8 Uhr, im Zunfthaus „Zimmerleuten", in Zürich 1.

Die November-Zusammenkunft im „Strohhof" fällt aus, dagegen sind Mitglieder und Gäste gebeten, sich zahlreich zu obigem Anlasse einzufinden. **Der Vorstand.**

UNTERRICHT

Kurs über Schaftmaschinen

Kursleiter: Herr H. Dietrich und Herr Eichholzer. Beginn des Kurses: Samstag, den 17. November, nachmittags 2 Uhr. Kursdauer: ca. fünf Samstagnachmittage, je von 2 bis 5 Uhr. Kursort: Bei der Firma Gebr. Stäubli, Seestraße, Horgen. Anmeldungen: Bis spätestens 10. November an den Unterzeichneten.

Der Kurs ist nur für Vereinsmitglieder. (Unentgeltlich.)

Mitteilung wird nur dann gemacht, wenn der Kurs nicht zustande kommen sollte.

V. e. S. Zch. und A. d. S.

Namens der Unterrichtskommission:
E. Meier-Trüb, Seehaus, Horgen.

Voranzeige.

Am 8. Dezember, nachmittags 2½ Uhr, findet in der Seidenwebschule ein Vortrag statt über die Entwicklung der Winde- und Spulmaschinen unter besonderer Berücksichtigung der Kunstseide.

Referent: Herr Stücklin von der Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen.

Preisaufgaben. Wir erinnern daran, daß preisgekrönte Arbeiten früherer Jahre, welche Interessenten event. als Wegleitung dienen könnten, durch die Bibliothek (Wasserwerkstraße 119) leihweise bezogen und eingesehen werden können.

Besuch der Maschinenfabrik der A.-G. Brown, Boveri & Cie., Baden. Einer freundlichen Anregung von Herrn L. Wyß, Ingenieur in Firma Brown, Boveri & Cie., dem Chef der Abteilung Webstuhlmotorenbau Folge gebend, lud der Vorstand unsere Mitglieder auf den 13. Oktober zu einer Exkursion nach Baden ein. Auf dem Hauptbahnhof Zürich sah man unter der auf den Basler Schnellzug harrenden Menschenmenge nur wenige „Ehemalige", dafür aber eine Gruppe „Aktiver". Unser Herr Präsident war daher in Baden mehr als angenehm überrascht, als eine Zählung 55 Teilnehmer ergab — 52 Herren und 3 Damen. Von Herrn Wyß begleitet, wurden auf dem Fabrikareal fünf Gruppen gebildet, die, je unter der Führung eines Ingenieurs die Werkstätten besichtigten.

Unser Rundgang, der uns bei ordentlichem Marschtempo in etwa 2½ Stunden durch eine Menge mächtiger und auf das modernste mit allen technischen Hilfsmitteln — Fahrbahnen, gewaltigen Laufkranen, versenkbaren Böden usw. versehenen Fabrikations- und Montagehallen führte, wo mächtige Generatoren, Dampfturbinen für Leitungen von über 20,000 PS, Transformatoren, Motoren kleinerer und mittlerer Leistungen für alle möglichen Zwecke, Apparaturen für elektrische Lokomotiven, Dieselmotoren, Quecksilberdampfgleichrichter usw. im Bau waren; wo nirgends eine Transmission sichtbar ist, alle Arbeitsmaschinen mit Einzelantrieb versehen, die gewaltigen Hobel-, Fräs- und andere Bearbeitungsmaschinen von verschiedenen Stellen aus mit Fernsteuerung in Betrieb gesetzt werden, wo einzelne Maschinenkolosse ihre besondere Telephonanlage aufweisen, wo im gewaltigen Kesselhause — dessen drei Kohlensilos ständig mit je 200 Tonnen dieses Materials gefüllt sind — nicht ein Stäubchen Kohle zu sehen ist, wo jede Maschine, ob klein oder groß, vor ihrem Versand zuerst auf dem Probierstand bis in das kleinste Detail geprüft, kontrolliert und deren Leistungen genau protokolliert werden, gaben uns einen knappen Einblick in das methodische Schaffen und hinterließen bei allen Teilnehmern einen ganz gewaltigen Eindruck.

Ein kleines Detail scheint uns erwähnenswert: Wir frugen unsern Führer nach dem Preise einer der modernsten Werkzeugmaschinen, schätzten den Preis selber auch nicht gering ein, waren dann aber doch sehr erstaunt, eine Summe zu hören, mit der man eine moderne Weberei von über 100 Webstühlen und allen Vorwerken einrichten könnte.

Nach dem Rundgang wurde den Teilnehmern von der Firma Brown, Boveri & Cie. im Verpflegungshause der Firma, wo täglich etwa 750 Arbeiter und Angestellte ihre Mahlzeiten einnehmen, ein „Zabig" offeriert. Vorher gab Herr Ingenieur Wyß in einem kurzen Referate einen Ueberblick über die BBC-Motoren und ihre Verwendung in der Seidenindustrie, während im Anschlusse daran Herr W. Schenkel, Ingenieur, in sehr detailliertem Vortrage anhand von Photos und Plänen die Bauart und Wirkungsweise der Motoren erklärte, dabei betonend, wie die Firma Brown, Boveri & Cie. in langjährigen Studien die zweckmäßigste Anordnung an die verschiedenen Webstuhlfabrikate, Benninger-, Jaeggli-, Rüti-Stühle gesucht und gründlich erforscht habe. Entsprechende Literatur, Photos, neueste Tachogramme von Webstuhl-Gruppen- und Einzelantrieben, die den Teilnehmern überreicht wurden, vervollständigten die vorzüglichen Erklärungen. Unser Präsident, Herr E. Six, dankte in kurzen Worten der Firma für ihre Zuvorkommenheit und Gastfreundschaft, und den Herren Ingenieuren für ihre vorzügliche Führung und Belehrung.

Wir möchten nicht versäumen, unsern Mitgliedern, die nicht an der Exkursion teilgenommen haben, noch einige Daten aus der erhaltenen Broschüre mitzuteilen.

Die Firma Brown, Boveri & Cie. wurde von den Herren C. E. L. Brown und W. Boveri — beide bis anhin Ingenieure in der Maschinenfabrik Oerlikon — im Jahre 1891 gegründet. Zweck und Aufgabe der jungen Firma war die fabrikationsmäßige Herstellung elektrischer Maschinen aller Art. Die Zahl der Arbeiter betrug im ersten Jahre etwa 70 Mann. Die Erzeugnisse der Firma in Form von Generatoren, Motoren und Transformatoren fanden zuerst hauptsächlich in der Schweiz ihren Absatz. Der in den 90er Jahren in der Schweiz einsetzende Ausbau der Wasserkräfte förderte das junge Unternehmen kräftig. Anderseits wurde der Ausbau der schweizerischen Wasserkräfte durch die Firma selbst, bezw. durch die im Jahre 1895 von W. Boveri gegründete „Motor A.-G. für angewandte Elektrizität" kräftig und initiativ gefördert. Wenn man einst die Geschichte der Entwicklung der schweizerischen Wasserwirtschaft oder der „weißen Kohle" schildern wird, so wird darin die Firma Brown, Boveri & Cie. in Baden einen Ehrenplatz einnehmen. Die Tatsache, daß das schweizerische Wirtschaftsgebiet sich für die junge, aufstrebende Firma bald als zu klein erwies, rief der Schaffung von entsprechenden Verkaufsorganisationen in Europa und Uebersee. Die schutzzöllnerische Politik bedeutender Absatzgebiete gebot später aus taktischen Gründen die Errichtung ausländischer Tochter-Unternehmungen. So entstand im Laufe von kaum drei Jahrzehnten das imposante Gebäude des Brown-Boveri-Konzerns, in dessen Stammsitz Baden alle Fäden und Leitungen zusammenlaufen, in dessen Konstruktionsbureaux, gestützt auf die reichen Erfahrungen der eigenen Fabrik, der Versuchslokale und der wissenschaftlichen Laboratorien, alle Konstruktionsunterlagen für den eigenen wie für den Bedarf der Auslandfabriken geschaffen werden. Baden bildet das Herz und das Gehirn des über alle Erdteile verzweigten Unternehmens.

Im Jahre 1900 wurde die ursprüngliche Kommanditgesellschaft in die A. G. Brown, Boveri & Cie. umgewandelt. Zu der Fabrik in Baden kam noch eine solche in Münchenstein; beide Fabriken zusammen zählen heute rund etwa 6000 Arbeiter, während die Gesamtzahl der im BBC-Konzern tätigen Arbeiter und Angestellten rund 40,000 beträgt.

Das Prinzip der Firma: mit nur bestem Material nur hochwertige Arbeit, Qualitätsarbeit zu leisten, die Initiative und Energie ihrer Gründer, ein unermüdlicher Schaffensgeist, volles Verantwortlichkeitsgefühl aller gemeinsam tätigen Kräfte, des geistig schaffenden Ingenieurs wie des manuellen Arbeiters, schufen aus einem kleinen schweizerischen Betriebe eine gewaltige Weltfirma, deren Erzeugnisse den Ruf schweizerischer Qualitätsarbeit über alle Länder und Meere getragen haben.

Wir sind der Firma sehr dankbar, daß sie uns diesen Einblick in ihr Schaffen geboten hat. -n-

Stellenvermittlungsdienst.

Offene Stellen.

153) Schweizerische Textilmaschinenfabrik sucht zu baldmöglichstem Eintritt jüngeren Webermeister mit Schlosser- oder Mechanikerlehre, für Montagearbeiten im In- und Ausland.

155) Zürcher Seidenhaus sucht jüngeren Mann mit Webschulbildung als Stoffkontrolleur.

156) Große Seidenweberei in der Tschechoslowakei sucht tüchtigen Obermeister, Schweizer, mit Webschulbildung und gründlicher Erfahrung in der Herstellung von Crêpe de Chine- und Jacquardgeweben aus Seide und Kunstseide.

157) Zürcherisches Seidenhaus sucht jüngeren Mann mit Webschulbildung, für Disposition und Warenkontrolle.

158) Seidenweberei im Kanton Zürich sucht tüchtigen und selbständigen Webermeister.

159) Zürcherische Seidenstoffweberei sucht zu baldigem Eintritt tüchtigen und erfahrenen Webermeister.

160) Textilwarenfabrik in Warschau (Polen) sucht erfahrenen Textilfachmann als Fabrikationschef. Gründliche Webereikenntnisse in uni- und Jacquardgeweben in Seide, Kunstseide und Mischgeweben absolut erforderlich. Aussichtsreiche Stelle in großem Unternehmen.

161) Textilwarenfabrik in Warschau sucht tüchtigen und selbständigen Musterdisponenten. Verlangt wird guter Webereitechniker mit Geschmacksinn für die Schaffung von Nouveautés in Seide, Kunstseide und wenn möglich auch Erfahrung in Baumwoll- und Wollgeweben.

162) Zürcher Seidenhaus sucht tüchtigen und selbständigen Disponent mit guter praktischer Erfahrung.

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.

153) Tüchtiger Webereifachmann mit Webschulbilbildung, selbst. Disponent und Kalkulator; erstklassiger Material- und Stoffkenner; Erfahrung in Krawattenstoffen, im Dessinieren und Kolorieren, sucht gestützt auf gute Zeugnisse Stelle als Muster-Disponent oder technischer Leiter.

154) Angestellte mit mehrjähriger Bureaupraxis im Verkauf eines Seiden-engros-Hauses, deutsch, franz. und engl. Korresp., Maschinenschreiben, Stenographie, gute technische Kenntnisse, wünscht sich zu verändern. Bevorzugt Krawattenstoff-Abteilung.

155) Jüngerer Webereifachmann, Absolvent von Handelsschule und Seidenwebschule, mit webereitechnischer und kommerzieller Ausbildung, mehrjähriger In- und Auslandspraxis, perfekten Sprachkenntnissen in Deutsch, Französisch und Englisch, sucht Stellung als Korrespondent.

156) Ehemaliger Seidenwebschüler, 24 Jahre, sucht Stellung in Verkauf oder als Korrespondent (deutsch, franz. und englisch) in Seidenhaus (Schweiz od. Ausland.) Drei Jahre Auslandpraxis.

158) Junger Mann mit kaufmännischer Praxis in Seidenfabrikationshaus sucht anderweitig Stellung als Ferggstubenangestellter.

159) Tüchtiger Webermeister und Stoffkontrolleur mit gründlicher praktischer Erfahrung in Crêpe- und Kunstseidengeweben sucht Stellung als Obermeister, event. als Ferggstubenleiter oder Disponent.

160) Jüngerer tüchtiger Webermeister mit mehrjähriger Praxis in Crêpe- und Wechselartikeln, guter Stuhlkenner, sucht anderweitig Stellung im In- oder Ausland (deutsches Sprachgebiet).

161) Ehemaliger Seidenwebschüler, in leitender Stellung, mit mehrjähriger Praxis als Disponent, guter Organisator, wünscht sich zu verändern, event. als Ferggstubenchef oder Stoffkontrolleur.

162) Junger Mann mit vierjähriger Praxis als Zettelaufleger sucht Stelle als Hilfswebermeister.

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 hat mit der Veranstaltung eines Fortbildungskurses vom 27. bis 29. September ihren Mitgliedern eine vorzügliche Gelegenheit geboten, ihr Wissen und Können zu bereichern. Dieselbe wurde aber auch recht gut benützt. Der große Unterrichtssaal war fast immer ganz besetzt. Es war aber auch ein wirklich konzentrierter Unterricht, der an diesen drei Tagen gegeben worden ist.

Den Reigen der Vorträge eröffnete, nachdem Herr E. Meyer-Mayor, Präsident der V. e. W. v. W. die Versammlung herzlich begrüßt hatte, Herr Conrad J. Centmaier, berat. Ing. in Esslingen a. N., welcher über die Rationalisierung in der Textilindustrie sprach. Mit dem Thema „Rationalisierung" war Herr Centmaier vertraut und wußte die Gliederung so zu gestalten, daß seine Ausführungen sehr gut verständlich und wertvoll wurden. Durch an die Wandtafeln gezeichnete Skizzen wies er auf den Zusammenhang der Organisation eines Betriebes hin, gleich bedeutend mit dem Fluß der Arbeit, der an keiner Stelle irgendwie unterbrochen sein darf. Dabei kam er auch auf die einzelnen Arbeitsvorgänge und ihre Bewertung zu sprechen, durch schematische Darstellungen deren Entwicklung erläuternd. Er kleidete z. B. den Erfahrungssatz der Praktiker in eine wissenschaftliche Formel, daß die Schnelligkeit eines Webstuhles genau angepaßt sein muß der zu leistenden Arbeit, der Art und Qualität des Materials, der Arbeitsgerätschaften und aller direkt oder indirekt beteiligten Arbeitsfaktoren. Vom wissenschaftlichen Standpunkt aus, der sich in den meisten Fällen mit dem der Praxis deckt, sollte der gerade Weg zum Arbeitsziel eingeschlagen werden, und das würde eigentlich auch der Weg sein zur Rationalisierung. Alle irgendwie produktionshemmenden oder verteuernden Umstände sollten ausgeschaltet werden können. Diesen Maßnahmen stehen die produktionsfördernden gegenüber, welche nicht nur in maschinellen Anordnungen, sondern auch in allgemeinen Rücksichten zu suchen sind. Dazu gehören: richtig bemessene und besonders gut belichtete Arbeitsräume und deren Einteilung, sowie alle Vorkehrungen, um die Gesundheit und Arbeitsfreude des ganzen Arbeitspersonals zu unterstützen. Herr Centmaier wies dabei auf den Vorschlag von Dr. Kapff in München hin, der darauf hinausgeht, Salz- oder Schwefelsäure in entsprechend feiner Verteilung der Arbeitsraumluft beizufügen.

Die sich anschließende Diskussion wurde lebhaft benützt, um verschiedene Punkte des Vortrages noch einmal aufzugreifen. Namentlich die Beleuchtungsfrage ist recht gründlich behandelt worden und gipfelte darin, die Arbeitsräume möglichst hell zu streichen, soviel als möglich Tageslicht oder künstliches Licht zu schaffen.

In gutgeleiteten Betrieben hat die Rationalisierung oder vernünftige Gestaltung des ganzen Erzeugungsganges, wobei alle Produktionsmittel und Hilfskräfte auf höchsten Effekt eingestellt sind, ja schon längst festen Fuß gefaßt. Tatsächlich gibt es aber in dieser Beziehung noch viel zu tun.

Der Vortrag des Herrn H. Daemen-Schmid von Uster über das Thema: Praktische Anwendung rechnerischer Hilfsmittel in der Textilindustrie füllte den Nachmittag gut aus. Er stand in einem gewissen Zusammenhang mit dem Vormittag, behandelte er doch das rationelle Rechnen mit Hilfe der Loga-Rechenwalzen, zu vergleichen mit einem großen Rechenschieber. Um die Entwicklung der Walzen hat sich außer Billetter namentlich Herr Daemen-Schmid verdient gemacht, der das Gebiet des Schnellrechnens sehr gut beherrscht. Weil Herr Daemen aus der Textilindustrie hervorgegangen ist, vermochte er uns durch viele interessante Beispiele mit Hilfe des Projektionsapparates die vorteilhafte Anwendung der Loga-Kalkulator-Walzen zu demonstrieren. Vielen Teilnehmern an diesem Kurs hat er jedenfalls zum Bewußtsein gebracht, daß mit Hilfe seiner Walzen eine große Erleichterung, abgesehen von der Zuverlässigkeit, bei der rechnerischen Arbeit geschaffen werden kann.

Der Vormittag des 28. September war ausgefüllt mit dem Vortrag des Herrn E. Egli-Pfenninger, Ing. der Maschinenfabrik Rüti, über den automatischen Webstuhl, seine Entwicklung und Anwendungsmöglichkeit. Dieses Referat war besonders für die Webereitechniker zugeschnitten und gab uns einen Einblick in das ganze Wesen der automatischen Webstühle, die heute gewissermaßen Trumpf sind in der Fabrikation bestimmter Gattungen von Baumwollwaren bezw. Leinengeweben. Wer hätte uns über diese Angelegenheit auch besser Auskunft geben können als Herr Egli-Pfenninger, der sich selbst entwickelt hat in der Maschinenfabrik Rüti in der Zeit, wo dort die Herstellung der Automaten aufgenommen wurde. Keine Webstuhlfabrik des europäischen Kontinents hat für die Einführung der Automaten so viel geleistet wie Rüti. Der Erfolg dieser Bestrebungen ist aber auch nicht ausgeblieben, denn der Rüti-Automat ist heute unbedingt der beste. Die Aufklärungen, welche uns Herr Egli-Pfenninger zu geben wußte, waren äußerst instruktiv.

Ueber die Vorwerke in Verbindung mit der Färberei eines Buntwebereibetriebes sprach am Nachmittag Herr H. Dürst jun., Textil-Ing., von Basel. Einleitend führte er uns zurück in die Färbereikunst des Altertums und hob hervor, wie schon zu allen Zeiten die Färberei in der Textilindustrie eine maßgebende Rolle spielte. In der Gegenwart ist dieselbe noch ungleich wichtiger geworden durch die weittragenden Entdeckungen und Erfindungen auf dem Gebiete der Chemie. Die Natur ist als Farbstofflieferant, wenn man dabei die Pflanzen, Tiere und Mineralien ins Auge faßt, weit übertroffen durch die künstlichen Farbstoffe, namentlich diejenigen aus den Teerprodukten. Man glaubt, auch die Zahl der Farbentöne überboten zu haben. Herr Dürst erklärte die wichtigsten Unterscheidungen für die verschie-

denen Zwecke und Materialien, erläuterte die Echtheitsgrade und unterstützte mit seinen Ausführungen das Verständnis für diese Abteilung im Betriebe der Textilindustrie. Damit verband er zugleich sehr wertvolle Hinweise auf die rationelle Herstellung der Spulen für die Färberei der Kreuzspulen, ein sich immer mehr einführender Vorgang in der Fabrikation von bunten Geweben. Sehr entwickelt hat sich ferner das Färben in der Form von Bäumen, und während man früher sehr skeptisch war gegenüber solchen Operationen, ist durch die fortgesetzte Entwicklung der Technik auch hier fast jeder Uebelstand überwunden worden. Herr Dürst wußte in überzeugender Weise die außerordentlichen Vorteile der diesbezüglichen Maschinen von Spezialfirmen glänzend hervorzuheben. Der Vormittag des dritten Tages war für einen Vortrag über die Schaftmaschinen reserviert, den Herr Jean Egli, Lehrer an der Webschule, übernommen hatte. Derselbe setzte gewisse Kenntnisse dieser Maschinen voraus und bezog sich hauptsächlich auf die Ratièren der Firma Gebr. Stäubli & Cie. in Horgen. Als Techniker früher bei dieser Firma tätig, ist er nicht nur gut vertraut mit allen Typen der Maschinen an und für sich, sondern auch mit deren Verwendung in der Weberei. Infolgedessen konnte Herr Egli manchen wichtigen Hinweis geben schon während seines Referates, dann aber auch nach diesem durch Erklärungen im Websaal, wo fast sämtliche Modelle vertreten sind. Wer sich orientieren wollte, hatte die beste Möglichkeit.

Für den Nachmittag war eine allgemeine Diskussion über Fragen aus dem Webereigebiet vorgesehen. Um dieselbe zu beleben, stellte sich Herr Friedrich Kaul, Lehrer an der Webschule, noch mit einem einleitenden Referat über die Produktionskontrolle zur Verfügung. Das ist ein Gebiet, welches für die Rationalisierung ungemein wichtig ist. Herr Kaul verstand es recht gut, alle Faktoren der Produktionskontrolle in methodischer Weise zu erklären und schließlich das Beispiel einer Tabelle vorzuführen, welche rasch den Nutzeffekt eines Webstuhles erkennen läßt. Mancher Kursteilnehmer dürfte sich dieses Schema notiert haben, um es gelegentlich zu verwerten.

An jeden der genannten Vorträge schloß sich eine Diskussion an, und es war namentlich dem Berichterstatter vergönnt, in dieselbe erklärend einzugreifen. Aehnlich ist es auch bei der Hauptdiskussion gewesen. Dieselbe gestaltete sich sehr belehrend und bildete einen würdigen Abschluß des ganzen Fortbildungskurses. Herr Arnold Schlegel, Obermeister einer Weberei in Reichenbach a. d. Fils (Württemberg) machte sich zum Sprecher für die Teilnehmer und erstattete in schönen Worten den Dank. Aber nicht nur aus Deutschland, sondern auch aus Italien und Frankreich hatten sich ehemalige Schüler eingefunden, um uns die Erklärung abzugeben, daß sie sehr großen Gewinn aus dieser Veranstaltung gezogen hätten und voll auf ihre Rechnung gekommen seien. Das soll das schönste Zeugnis für die Kommission und den Leiter des Kurses sein.

Die Websäle und Unterrichtsräumlichkeiten wurden in den vortragsfreien Stunden der Kurstage eifrig studiert. Es war eine Freude, das große Interesse zu beobachten, das man insbesondere den neuesten Webstühlen und Geräten der Maschinenfabrik Rüti, dem schifflilosen Gablerwebstuhl und den neuesten Ratièren von Gebr. Stäubli entgegenbrachte. Jeder einzelne Stuhl wurde gehörig unter die Lupe genommen, namentlich auch der für Drehergewebe eingerichtete. Auf letzteren hatte eine erklärende Zeichnung Bezug, sowie Dreherschäfte von Bär-Luchsinger in Schwanden und Baumgartners Söhne in Rüti-Zch. Ein Modellschaft für ganz dicht stehende Gewebe, ausgestattet mit einer neuartigen Form von Flachstahllitzen von Grob & Co. in Horgen und Webschiffchen mit besonderer Fadenführung für Kunstseide, von Diggelmann in Hinwil, waren ebenfalls zum Studium ausgelegt. Größtem Interesse begegnete die Kettenanknüpfmaschine der Zellweger A.-G. in Uster, die ein technisches Kunstwerk darstellt. Für die Probevorführungen diente eine Kette aus Kunstseide, also ein Material, das sonst keine kleinen Schwierigkeiten bereitet. Aber der Apparat nahm Faden für Faden in präzisester Weise aus dem Kreuz und verknotete sie absolut fest, sodaß ein Durchziehen der neu angeknüpften Kette durch Geschirr und Blatt ohne erschwerende Umstände vor sich gehen kann. Ueberraschend ist auch die Schnelligkeit, mit welcher das Verknoten vor sich geht, wenn einmal alle Vorbereitungen exakt getroffen sind. Der Kettenanknüpfmaschine von der Zellweger A.-G., höchst sinnreich konstruiert, steht jedenfalls noch eine große Zukunft bevor. Es wird behauptet, sie übertreffe in gewisser Beziehung die bekannte amerikanische Anknüpfmaschine. Die Uster-Maschine ist das Produkt langjähriger Versuche und großer finanzieller Opfer.

Die Hauptversammlung der Vereinigung ehem. Webschüler von Wattwil begann am Sonntagnachmittag 2 Uhr. Sie war sehr gut besucht. Herr Präsident Meyer-Mayor begrüßte die erschienenen Mitglieder, mit besonderer Freude Herrn Major Lanz als Ehrenmitglied. Sein Rückblick galt in erster Linie dem zu Ende gegangenen Fortbildungskurs, für dessen Zustandekommen und Durchführung er herzlichen Dank zum Ausdruck brachte. Er rief dabei sämtliche Referenten nochmals in Erinnerung und sprach ihnen im Namen der Mitglieder die volle Anerkennung aus. Ferner erinnerte er an den 26. September 1927, wo in St. Gallen eine außerordentliche Hauptversammlung stattfand zur Ehrung von Direktor Frohmader anläßlich dessen 25jährigen Amtsjubiläums. Der Freudenbezeugung mußte auch eine solche des Leides folgen, denn während der Kurswoche ist Herr Fritz Blumer von Linthal, ein sehr eifriges und beliebtes Mitglied, im 39. Lebensjahre gestorben. Ueber den Stand der Kasse referierte Herr Ernst Zimmermann von Bütschwil; er hob hervor, daß der Barbestand rund Fr. 1200.— beträgt und der Mitgliederbestand auf 210 gestiegen sei, während vor zwei Jahren nur 110 gewesen sind. Anerkennung und Dank verdiene in dieser Beziehung Herr Otto Giezendanner, Büroassistent der Webschule. Den Jahresbericht erstattete Direktor Frohmader, indem er alle Geschehnisse im Verlaufe des Jahres noch einmal passieren ließ und bewegten Herzens dankte für die Beweise der Anhänglichkeit und Treue. Dieselben sollen ihm auch ferner als Leitstern dienen für seine Tätigkeit im Interesse der ehemaligen Schüler.

Die Stellenvermittlung war im letzten Jahre außerordentlich lebhaft. Gegen 60 erfolgreiche Vermittlungen konnten registriert werden. Für den leider demissionierenden Herrn Aktuar Bühler wurde Herr Jean Egli, Weblehrer, gewählt und für Herrn Messmer beliebte Herr Karl Hofstetter, Betriebsleiter der Webereien Sernfthal und Azmoos. Mit Worten der Freude und des Dankes schloß Herr Präsident Meyer die Versammlung. A. F.

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

Große Lyoner Seidenstoffweberei sucht für Filiale in **Polen** zu baldmöglichstem Eintritt jungen, tüchtigen, selbständig arbeitenden

Webermeister

In Betracht kommt nur erstklassige technische Kraft mit kaufmännischer Bildung und Kenntnis der deutschen und französischen Sprache, speziell eingearbeitet auf Crêpe-Artikel. Für energischen, strebsamen jungen Mann Aussicht auf interessante Stellung. Ausführliche Offerten unter Chiffre T. J. 3090 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

Gesucht

Dessinateur

für große **Buntweberei** in der Schweiz. Durch gründliche Fachausbildung und mehrjähriger Praxis in gleichen Stellungen zu selbständigen Schöpfungen befähigt. Lebensstellung. Alter nicht unter 30 Jahre. Anmeldung unter Chiffre O. F. 3312 S. an **Orell Füßli-Annoncen, Solothurn.** 3099

Obermeister 3096

gesucht von Rhein. Seidenweberei

mit vorwiegend Schweizer Stühlen und Maschinen. Energische Persönlichkeit, nicht über 35 Jahre alt, mit Webereierfahrung und Montagepraxis, auch durchgebildet in Winderei, Spulerei, Zettlerei. Lebensstellung, Eintritt baldigst. Wohnung mit Garten vorhanden. Angebote mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Empfehlungen und Gehaltsansprüchen unter F. 3654 an **Annoncen-Exp. I. F. Houben, Krefeld,** Rheinland.