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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 36 (1929)

Heft: 6

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. 6. 36. Jahrgang Zürich, Juni 1929

SCHWEIZERISCHE FACHSCHRIFT FÜR DIE GESAMTE TEXTIL-INDUSTRIE

GEWERBE-AUSSTELLUNG ZÜRICH 1894: SILBERNE MEDAILLE — SCHWEIZERISCHE LANDESAUSSTELLUNG GENF 1896: SILBERNE MEDAILLE

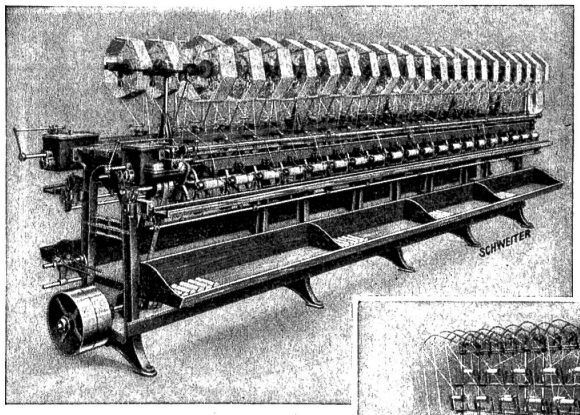
Seide ◆ Schappe ◆ Kunstseide ◆ Baumwolle ◆ Wolle ◆ Leinen ◆ Stoff- und Band-Fabrikation
Wirkerei ◆ Stickerei ◆ Hilfsindustrien ◆ Technik ◆ Handel ◆ Mode ◆ Sozialpolitik ◆ Unterricht

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

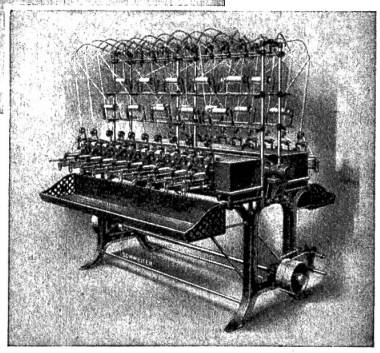
SCHRIFTLEITUNG: REDAKTIONSKOMMISSION DES V.E.S.Z., A.D.S. UND V.E.W.W

Schweiter's Hochleistungs-Maschinen.

75 Jahre Erfahrungen sind für Sie die beste Garantie!



Pat. Spindellose Windemaschine Typ W.S.



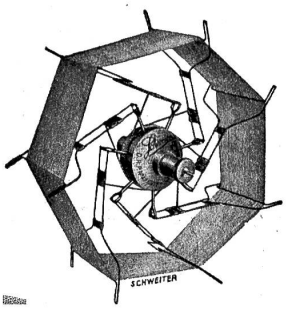
Kreuzschuß-Spulmaschine Typ BUA. „Klein-Rapid"

Vorbereitungs-Maschinen für die Textilindustrie, speziell für

Seide und Kunstseide

Verlangen Sie unsere Prospekte, Referenzen und Spulenmuster! Demonstrationsräume in Horgen

3165



Gegründet 1854

Maschinenfabrik
SCHWEITER-A.G.
Horgen bei Zürich

40.000 40.000

VOIGT
Spulmaschinen

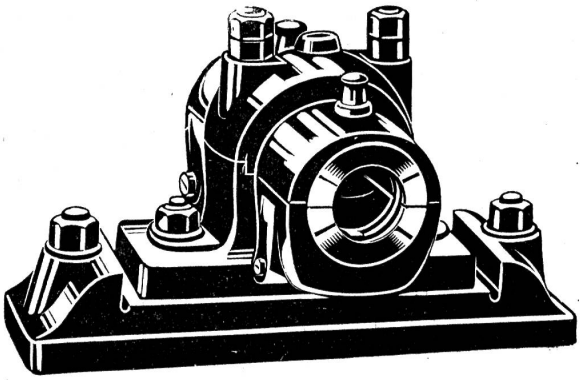
für die gesamte Textilindustrie

3192

Spezialitäten:
Hochleistungs-
Cannettenspulmaschinen
für Kunstseide
Garnsengmaschinen
Flaschenspulmaschinen
Anfeucht- und
Ausschwingmaschinen
für Schußgarnspulen

General-Vertreter
Fritz Holzach
Maschinen, Apparate und Utensilien
für die gesamte Textilindustrie
Zürich 6, Neue Beckenhofstr. 55
Telephon: Limmat 20.55

RUDOLPH VOIGT
MASCHINENFABRIK
CHEMNITZ
GEGRÜNDET 1861



Transmissionen

fabrizieren als Spezialität
und liefern am schnellsten

Wanner & Co A.-G. in Horgen
Abteilung: **Gießerei und Maschinenfabrik**

3034

DIE VOLLKOMMENSTEN SPULEN

erzielen Sie nur auf einer erstklassigen Maschine

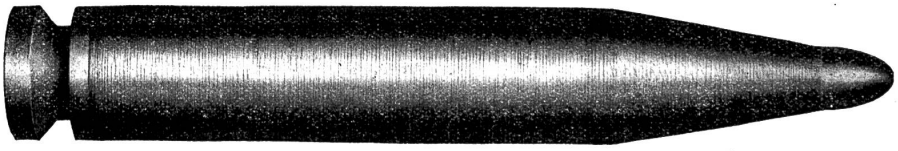
SCHÄRER SPULMASCHINEN

sind das Ergebnis jahrzehntelanger Erfahrung und entsprechen den höchsten Anforderungen in Bezug auf

Höchstleistung
Geringe Betriebskosten
Einfache Bedienung

3117

Verlangen Sie bitte ausführliche Offerte



SCHÄRER-NUSSBAUMER & CO.

TEXTILMASCHINENFABRIK • ERLENBACH-ZÜRICH

Obermeister

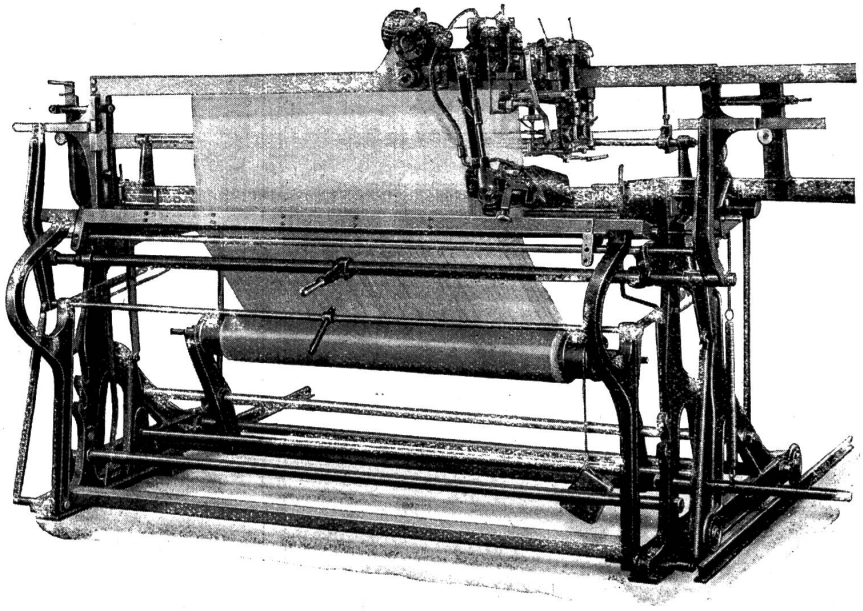
die darauf halten, einem mustergültig arbeitenden Betrieb vorzustehen, deren Bestreben darin gipfelt, durch

rationellste Arbeitsweise

die Selbstkosten möglichst zu reduzieren, um die

Konkurrenzfähigkeit

des Unternehmens zu heben, prüfen auch die Anschaffung der absolut selbständig arbeitenden **patentierten**



Webeketten-Knüpfmaschine „Uster"

Sie knüpft absolut automatisch und zuverlässig **Seide, Kunstseide, Baumwolle, Wolle etc.**

Studieren Sie unseren Prospekt T I, er gibt Ihnen wertvollen Aufschluß.

3219

Apparate und Maschinenfabriken Uster
vormals Zellweger A. G.

USTER (Zch.)

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

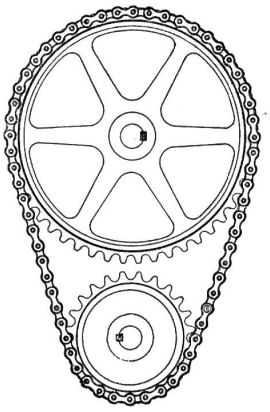
GRAUGUSS

billiger einzukaufen ist nur durch Verwendung maschinengeformter Gußteile möglich. Wir liefern Stücke bis 1700 mm lang, 1300 mm breit und 900 mm hoch mit modernsten Preßluft-Rüttelformmaschinen hergestellt.

Handgeformte Gußteile bis 6000 kg Stückgewicht! Spezialguß für die chemische Industrie, Roststäbe, säurebeständiger Guß etc.

Qualitätsguß bringt sichere Ersparnis an Arbeitslöhnen! Kurze Lieferfristen. 3168

Nottaris-Wegmann & Cie.
Gießerei ◆ Oberburg-Burgdorf (Bern)



Coventry-Ketten-Antriebe

3218

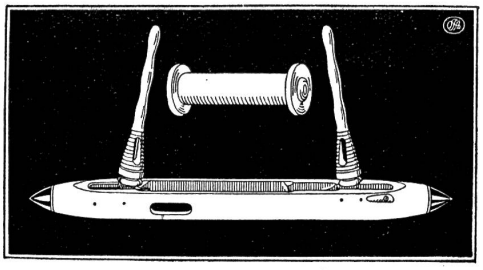
Vertreter für die Schweiz:
O. L. BORNER
INGENIEUR
Zürich 1 - Schützengasse 29

Drechslerwaren

hauptsächlich kleine Artikel in Holz, Fibre, Monit etc. fabriziert
J. Bietenholz, Drechslerwarenfabrik
Pfäffikon-Zürich 3029
Liefere auch kleine Holzwaren in gefräster Ausführung

Gegr. 1869 **Holzspulenfabrik (Zug)**

Julius Meyer, Baar
Filiale Säckingen (Baden)



3101

liefert als Spezialität: **Zäpfli** mit **Fühlerschlitz** sowie sämtliche **Randspulen** in ganz präziser und solider Ausführung.

Elektromotoren

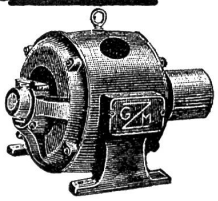
jeder Leistung

Lieferung Miete Umtausch

Transformatoren Apparate

Revision von Personen- u. Warenaufzügen i. Abonnement.

Reparatur Umwicklung Neuwicklung



Elektromechanische Werkstätten
Gebrüder Meier
Zürich Ausstellungsstr. 25 Tel: Selnau 73.32
Thun Freienhofg. 10 Tel: 8.89

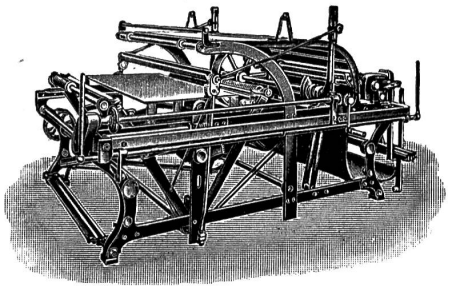
Jacquardkarten für Web- und Wirkwaren in allen üblichen Stichen — Jacquardkartenverschlüsse — Schaftkarten mit unverwüstlicher Metallverbindung — Jacquardkarten aus Stahl für alle Strickmaschinensysteme — Verstellbare Jacquardkarten

Otto Münnich ❀ Chemnitz ❀ Gegründet 1844 Fernsprecher 457 38
3194

SOLCHE BÜRSTEN-WALZEN

liefert als Spezialität für die Textil-Industrie
BÜRSTENFABRIK

Gebr. G. & E. MAAG, Maschinenfabrik
Zürich 7
Eidmattstraße 10



SPEZIALITÄT
Appreturmaschinen
Stoffroll- und Ausbreitmaschinen
Spannrahmen Fix, in allen Längen
Laufende Spannrahmen
Calander 2903
Sengmaschinen
Reibmaschinen etc.

Stofflegemaschinen, ✠ Patent und Auslandpatente

Webeblätter

für die gesamte Textilindustrie, fabriziert
Walter Bickel, Thalwil-Zürich
vorm. Aug. Furrer 3184 Telephon Nr. 95

Stäubli's

Webschützen-Abricht-Maschine

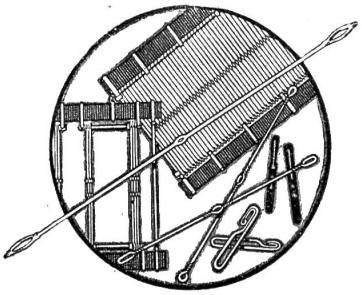
mit Spitzen-Schleifapparat

Gebrüder Stäubli & Co.

Horgen (Schweiz)

2860

Webgeschirre



mit

Grob'schen Original-Flachstahllitzen

für Seidenstoff- und Bandweberei

und gelöteten Stahldrahtlitzen

für Baumwolle, Wolle etc.

Lamellen für Kettfadenwächter

mit Spezial-Politur

GROB & Co., Aktiengesellschaft

HORGEN (Zürich)

GEGRÜNDET 1890

3221

3217

BENNINGER

SEIDENWEBSTÜHLE

ein- und mehrschifflig, sind zufolge normalisierter Konstruktion

EINFACH, LEISTUNGSFÄHIG u. SOLID

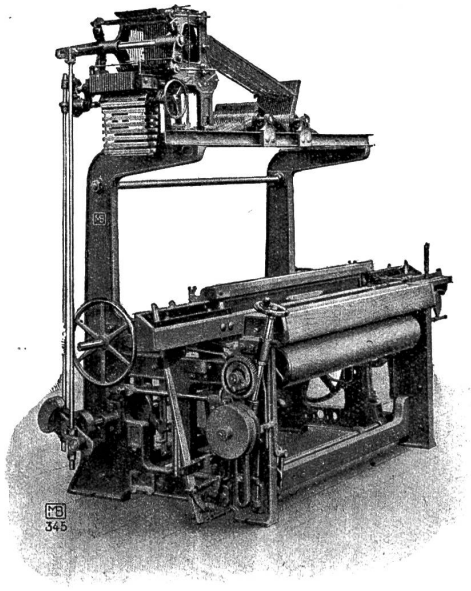
Sie ermöglichen jede beliebige Umänderung in irgend einen andern Typ (von Glatt auf Crêpe, Wechsel- oder Lancier) rasch, mühelos und mit geringsten Kosten.

Besichtigen Sie unsern Ausstellungsraum.
Verlangen Sie Prospekte.

Maschinenfabrik

BENNINGER A. G., UZWIL (St. Gallen)

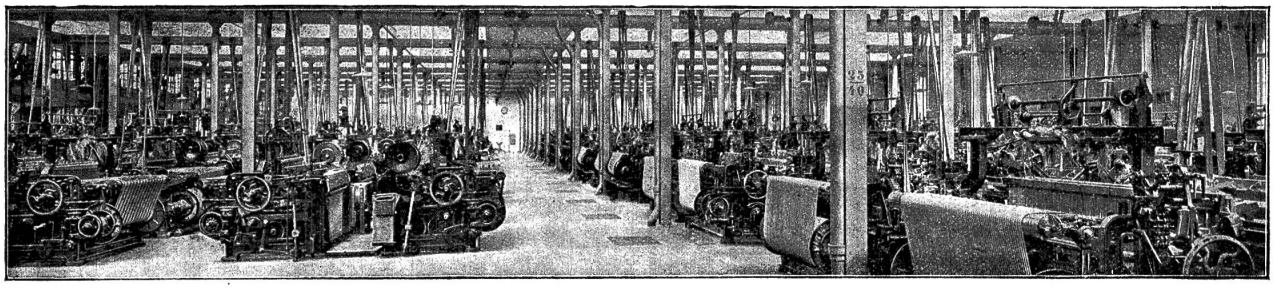
Schweiz



Einschiffliger Seidenwebstuhl

Modell GCW

mit Regulator für direkte Warenaufwicklung.



Automaten-Webstühle? — Ja, aber RÜTI-Automaten!

Unsere neuesten Maschinen können jederzeit in unserem neuen, erweiterten Ausstellungssaal in Rüti besichtigt werden.

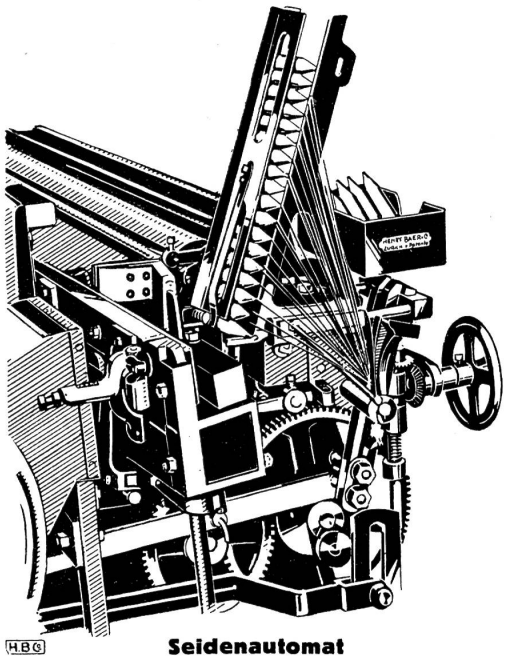
RÜTI

Über 34000 Rütner Webautomaten im Betrieb auf dem Kontinent, wovon 1700 Buntautomaten. Diese Zahlen sind eine Garantie.

Maschinenfabrik RÜTI, vormals Caspar Honegger, RÜTI (Zürich) 3067

Moderne Webereimaschinen und Webstühle für Baumwolle, Leinen, Wolle, Seide etc.
Ein- und mehrschützige Webautomaten. Schaft- und Jacquardmaschinen

WICHTIG! Wer seine Produktion **rasch wirtschaftlich heben** will, läßt seine Webstühle durch unsere mech. **Spulenwechsel-Apparatur** in **Automaten** umwandeln.



Seidenautomat

Webautomaten für Seide, Schappe, Kunstseide, Baumwolle, Wolle etc.
Weberei-Hilfsmaschinen
Apparate zur Textilien-Prüfung
Präzisions-Instrumente
Permanente Ausstellung

Muster-Weberei

Alle Auskünfte zu Diensten

Henry Baer & Co

Elisabethenstraße Nr. 12 **Zürich** **Elisabethenstraße Nr. 12**

3020

No. 6. 36. Jahrgang Erscheint monatlich Zürich, Juni 1929

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: „Mitteilungen über Textil-Industrie", Oerlikon b. Zürich, Friedheimstraße 14, Tel. Limmat 8575
Adresse für Insertionen und Annoncen: Orell. Füßli-Annoncen, Zürich 1, „Zürcherhof", Telephon Hottingen 6800
Abonnemente werden auf jedem Postbureau und bei der Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie", Zürich 1, Mühlegasse 9, entgegengenommen. — Postscheck- 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 Millimeter-Zeile: Schweiz 16 Cts., Ausland 18 Cts., Reklamen 50 Cts.

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

Inhalt: Internationale Seidenvereinigung. — Die Entwicklung der französischen Wollindustrie seit Kriegsende. — Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seidenstoffen und -Bändern in den ersten vier Monaten 1929. — Jugoslavien. Seidenzölle. — Zolltarifrevision in den Vereinigten Staaten. — Kunstseidenabsatz nach Bulgarien. — Industrielle Nachrichten: Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungsanstalten im Monat April 1929. Schweiz. Betriebsübersichten der Seidentrocknungsanstalten Zürich und Basel vom Monat April 1929. Deutschland. Italien. Ungarn. Rumänien. — Die Spulerei und Zettlerei als Faktoren der Rationalisierung der Weberei. — Neuzeitliche Beleuchtung in Spinnereien. — Einige Winke zum Verarbeiten von Kunstseide in der Weberei. — Gewebe-Putzmaschine. — Rohseidenkampagne 1927/28. — Seidenernte 1929. — Ueber Ursachen unegaler Färbungen auf Wolle. — Die Appretur der Pelzstoffe (Moutonnés). — Pariser Brief. — Marktberichte. — Messe- und Ausstellungswesen. — Fachschulen. — Firmennachrichten. — Personelles. — Kleine Zeitung. — Literatur. — Patentberichte. — Vereinsnachrichten. Stellenvermittlungsdienst. Monatszusammenkunft. V. e. W. v. W. Einladung zur Hauptversammlung.

Internationale Seidenvereinigung.

Der Einladung der spanischen Delegation der Internationalen Seiden-Vereinigung Folge leistend, versammelten sich die Abgeordneten der französischen, italienischen, deutschen, schweizerischen, englischen, spanischen und ungarischen Seidenindustrie, rund 50 an Zahl, am 16./17. Mai in Barcelona. Die Sitzungen wurden in den Räumen des Fomento del Trabajo nacional, einer Gesellschaft zur Förderung von Handel und Industrie, abgehalten. Den Vorsitz führte der Präsident der Internationalen Seidenvereinigung, Herr E. Fougère aus Lyon.

Die schweizerische Vertretung wurde von Herrn R. Stehli-Zweifel geführt und setzte sich aus zehn Mitgliedern zusammen, nämlich den Herren Dr. A. Schwarzenbach, Präsident der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft, E. Appenzeller (Verband der Zürcher Seidenhändler und -Zwirner), Dr. C. Früh, Dr. G. Hürlimann und Dr. R. Bodmer (Verbände der schweizerischen Hilfsindustrie), H. Nabholz-von Grabow (Verband der Importfirmen ostasiatischer Rohseiden), Dr. R. Sarasin (Verband schweizerischer Schappespinnereien), Dir. H. Bader (Seidentrocknungsanstalt Zürich) und Dr. Th. Niggli.

Den größten Teil der Beratungen beanspruchte die zwischen den Vertretern der Seidenweberei und Färberei gepflogene Aussprache über die Durchführung der Kontrolle der Höchstgrenzen für die im Stück gefärbten Seidenstoffe. Die Frage ist nunmehr soweit abgeklärt, als nicht nur die von den Seidenfärbereiverbänden festgesetzten Höchstgrenzen anerkannt werden, sondern auch Einigkeit darüber besteht, daß die Kontrolle in der Hauptsache eine Angelegenheit der Färbereiverbände ist, die die notwendigen Vorkehren zu treffen haben, um sie in den maßgebenden Ländern in gleicher Weise durchzuführen. Ein Gewebe, das innerhalb der vorgeschriebenen Höchstgrenzen erschwert ist, soll Anspruch auf eine Fabrikmarke besitzen, die in allen Ländern einzutragen ist und die Einhaltung der Erschwerungsvorschriften bezeugt. Noch bleibt allerdings eine Reihe von Punkten zu regeln, ehe dieser Plan, der seinerzeit von der schweizerischen Delegation angeregt worden ist, verwirklicht werden kann. Zu diesem Zweck wird sich ein besonderer, aus Vertretern der Seidenweberei und -Färberei zusammengesetzter, kleiner Ausschuß am 5. Juli in Ouchy versammeln und man hofft, die Frage bis zum Herbst in endgültiger Weise lösen zu können.

Der zweite Hauptgegenstand der Tagesordnung, die Vereinheitlichung der Handelsgebräuche für Grègen und gezwirnte Seiden, beschäftigte die Versammlung nur während kurzer Zeit, denn sie beschränkte sich auf die Entgegennahme eines Berichtes des Herrn Cotte aus Lyon über die von ihm und den Herren E. Appenzeller (Zürich) und G. Gallese (Mailand) geleistete Arbeit. Die drei Herren haben in langwierigen Beratungen einen Entwurf aufgestellt, der das gesamte Gebiet umfaßt und nicht nur den in Zürich, Mailand und London geltenden Usanzen, sondern auch den heutigen Verhältnissen Rechnung trägt. Der Entwurf, der schon gedruckt vorliegt, wird am 6. Juli in Ouchy einem Ausschuß vorgelegt werden, dem neben den Vertretern der Rohseidenindustrie und des Handels auch Fabrikanten angehören, und alsdann den in Frage kommenden Verbänden unterbreitet, um, wenn es nach Wunsch geht, vom nächsten Kongreß gutgeheißen zu werden.

Die Versammlung nahm ferner einen Bericht des Vorsitzenden der deutschen Delegation, Herrn H. Lange (Krefeld) entgegen, über die Normalisierungsmöglichkeiten in der Textilmaschinen-Industrie. Es handelt sich nur um einen Ausschnitt aus diesem weitläufigen Gebiet, und auch hier soll ein Sonderausschuß die eigentliche Arbeit besorgen.

Neben diesen drei auf der Tagesordnung vorgesehenen Fragen behandelte die Versammlung noch zwei weitere Gegenstände, die zurzeit die Gemüter in der Seidenindustrie bewegen. Die italienischen Rohseidenindustriellen und -Spinner brachten die von der nordamerikanischen Silk Association nach New-York einberufene Konferenz für die Prüfung und Klassifikation der Rohseiden zur Sprache und verlangten, daß die Internationale Seidenvereinigung sich an dieser Veranstaltung vertreten lasse. Es wurde hervorgehoben, daß es sich um eine Angelegenheit handle, zu der auch die europäischen Seidenerzeuger und -Verbraucher ein Wort mitzureden hätten, umsomehr, als ihre Auffassung inbezug auf die Beurteilung, Bewertung und Klassifikation der Grègen von derjenigen der nordamerikanischen Industriellen und japanischen Spinner abweiche. Da jedoch die nordamerikanische Seidenindustrie ungefähr drei Viertel der gesamten Rohseiden-Erzeugung aufnimmt und Japan wiederum mehr als zwei Drittel der gesamten Rohseiden-Erzeugung stellt, so wurden in Barcelona Zweifel über die Zweckmäßigkeit und den Erfolg eines Eingreifens der Internationalen Seidenvereinigung ausgesprochen. Die Frage bedarf noch der Abklärung und soll gleichfalls den nächsten Kongreß beschäftigen.

Den Schluß der Verhandlungen bildete eine temperamentvolle Auseinandersetzung über die Bezeichnung der Kunstseide. Wie schon in den frühern Verhandlungen über diesen Gegenstand, stießen insbesondere die Meinungen der italienischen Rohseidenerzeuger und -Händler mit denjenigen der Vertreter der deutschen Seidenweberei zusammen,

wobei sich allerdings wiederum deutlich zeigte, daß der Standpunkt der deutschen Fabrikanten, die das Wort Seide nur noch als einen Sammelbegriff für den Coconsfaden und ähnlich geartete chemische Spinnstoffe aufgefaßt wissen wollen, den einmütigen Widerstand der Vertreter aller übrigen Seidenländer findet. Nur mit Mühe und dank gegenseitigen Einlenkens einigte man sich schließlich auf eine Resolution, welche die von der Internationalen Seidenvereinigung schon früher gefaßten Beschlüsse bestätigt und erneut feststellt, daß das Wort „Seide" allein, d. h. ohne Zusatz, ausschließlich den Erzeugnissen zukomme, die aus dem Faden des Seidenwurmes hergestellt sind, und daß es notwendig sei, für die künstliche Seide eine Bezeichnung zu finden, die jegliche Verwechslung mit der Naturseide ausschließe.

Als Zeitpunkt für die Abhaltung des dritten Internationalen Seidenkongresses wurden die Tage vom 12. bis 14. September festgesetzt, nachdem schon früher die Stadt Zürich als den Ort der dritten internationalen Tagung bezeichnet worden war. Als Punkt der Tagesordnung für den Kongreß wurden vorläufig die Kontrolle der Erschwerung der Seidenstoffe, die Vereinheitlichung der Usanzen für Rohseide, die Stellungnahme zu der Rohseidenkonferenz in New-York, die Normalisierungsmöglichkeiten bei den Maschinen für Spinnerei, Zwirnerei und Weberei, die internationale Schiedsgerichtsbarkeit und der Schutz der Druckdessins genannt. Mit der Durchführung der Veranstaltung ist die Zürcherische Seidenindustrie-Gesellschaft betraut worden.

Den festlichen Rahmen zu der Versammlung in Barcelona bildeten ein von den städtischen Behörden gespendetes Mittagsmahl und ein Nachtessen, zu dem die Einladung von den spanischen Seidenindustriellen ausgegangen war, und das durch die Teilnahme des spanischen Ministers für Handel und Industrie seine besondere Weihe erhielt. Besonderer Dank gebührt dem Vorsitzenden der spanischen Delegation, Herrn F. Bernades, dem nicht nur der Verdienst um die Organisation der Konferenz zukommt, sondern der auch in liebenswürdiger und vornehmer Weise für das Wohl seiner Gäste besorgt war.

Die Entwicklung der französischen Wollindustrie seit Kriegsende.

Von Dr. E. Kaernbach, Paris.

Nach den Vereinigten Staaten und England nimmt Frankreich im Rahmen der internationalen Wolle-Verarbeitung die dritte Stelle ein. Seine Industrie hat in den letzten Jahren durchschnittlich an 300,000 t Wolle verarbeitet (20% der Weltproduktion), beschäftigt 166,000 Arbeiter und weist einen jährlichen Umsatz von ungefähr 18 Milliarden Franken auf.

Die wichtigsten Zentren der hiesigen Industrie liegen im Département „Nord", in nächster Nähe des nordfranzösischen Kohlenbeckens und in geringer Entfernung vom Hafen Dunkerque, durch den der Rohstoff von Australien, Südafrika, Südamerika und England eingeführt wird. Tourcoing hat Roubaix in den letzten Jahren überholt. Diese beiden Städte sind heute die wichtigsten Wollzentren der ganzen Welt. Es wurden dort im vergangenen Jahre 37,800 bezw. 30,000 t Wolle konditioniert, während Bradford nur 23,800 t lieferte. Zu erwähnen sind noch Le Cateau und Caudry mit zusammen 24,300 t und Fourmies mit 1,700 t. Zur Industriegruppe des Nordens kann man Amiens, Abeville und Saint-Quentin hinzurechnen. Wie man sieht, handelt es sich hier durchwegs um Gebiete, die unter den Kriegsereignissen am schwersten zu leiden hatten, was man sich bei der Beurteilung der seitherigen Entwicklung dieser Industrie stets vor Augen halten muß.

Die Départements Marne und Ardennes besitzen in Reims und Sedan zwei sehr bedeutende Mittelpunkte der französischen Wolleverarbeitung. Reims ist in der Herstellung von glatten Geweben und Flanellen spezialisiert, während sich die feinen Tuche von Sedan von jeher eines sehr guten Rufs erfreuen. Das Département Marne ist nach dem erwähnten Verwaltungsbezirk Nord das wichtigste Industriegebiet. Etwas entfernter von den nordfranzösischen Kohlengruben weist es den Vorteil einer ziemlich bedeutenden heimischen Schafzucht auf.

Der Ursprung der Wollindustrie im mittleren Loiretal reicht geschichtlich weit zurück. Die wichtigsten Produktionsorte sind hier Orléans, Romorantin, Amboise und Châteauroux. In Orléans und Amboise befaßt man sich vorwiegend mit der Herstellung von Decken, während die Besonderheit von Romorantin und Châteauroux die Fabrikation von Militärstoffen ist. Chemillé (Maine-et-Loire) beschäftigt sich mit der Verarbeitung von Lumpen und der Herstellung von Fußdecken. In Amboise und Angers werden auch Wirkwaren erzeugt.

Die Provinzen Guyenne und Languedoc besitzen vielleicht die ältesten Wollindustrien von ganz Frankreich. Sie verfügen aber trotz der Nachbarschaft von einigen Kohlenbecken, wie die von Alais und Carmaux, über nicht so billige Betriebskräfte, wie die im Norden gelegenen Fabriken. Hervorzuheben ist das Département Tarn mit Mazamet. Wichtige andere Industrieorte sind hier Nîmes, Carcassonne und Lodève.

Schließlich ist auch noch die Normandie zu erwähnen, deren Erzeugung sich weniger durch große Mengen, als durch ihre Qualität auszeichnet. Besondere Beachtung verdienen hier die Zentren Elbeuf und Louviers, deren feine Tuchwaren nicht nur in Frankreich, sondern auch im Auslande gut bekannt sind.

Vor dem Kriege zählte man in Frankreich 3,077,000 Spindeln, an 55,000 mechanische und ungefähr 10,000 Handwebstühle, während die letzte im Jahre 1922 durchgeführte amtliche Enquête einen Spindelbestand von annähernd 3,000,000 und hinsichtlich der Webstühle so ziemlich die gleichen Zahlen wie vor dem Kriege aufzuweisen hatte. Nun muß man aber bedenken, daß mit dem Elsaß 560,000 Spindeln und 9000 Webstühle erworben wurden, woraus hervorgeht, daß der Betriebsmittelbestand der Wolleverarbeitung auf dem Boden des alten Frankreichs im Jahre 1922 ein viel geringerer war als in der Vorkriegszeit. Dies ist nur allzu begreiflich, wenn man sich vor Augen hält, daß die hiesige Wollindustrie zu 80% in zerstörten Gebieten konzentriert war, und daß der erlittene Schaden amtlich auf rund 4 Milliarden Franken geschätzt wurde. Zur Zeit der erwähnten Zählung war der Wiederaufbau noch nicht vollendet. Seither wurden erhebliche Fortschritte gemacht, doch ist zu betonen, daß der vor dem Kriege verzeichnete Webstuhl- und Spindelbestand auch jetzt noch nicht das vor dem Kriege verzeichnete Ausmaß erreicht. Allerdings wird dieser zahlenmäßige Rückgang durch die Tatsache wett gemacht, daß die Betriebe heute viel neuzeitlicher eingerichtet sind.

Die Frage des Rohstoffbezugs stellt für die französische Wollindustrie ein sehr wichtiges Problem dar, mit dem man sich insbesondere seit dem Kriege, in dem Nachteil wirtschaftlicher Abhängigkeit mehr denn je zum Ausdruck kam, eingehend befaßt. Der Rückgang der Viehzucht ist eine Erscheinung, über die sich Frankreich in Europa nicht allein beklagt. Man zählte hier im Jahre 1852 an 33 Millionen Schafe, im Jahre 1913 17 Millionen und gegenwärtig nur mehr 10, sodaß die französische Wolleverarbeitung nunmehr gezwungen ist, an 90% ihres Rohstoffbedarfs im Auslande einzudecken. Da es nicht möglich scheint, die Schafzucht in Frankreich selbst wieder zur Entfaltung zu bringen, richtet man sein ganzes Augenmerk auf die Kolonien.

In Algerien gibt es ungefähr 10 Millionen Schafe, von denen aber nur ungefähr 6 Millionen der Schur unterzogen werden. Diese liefern höchstens 15,000 t Wolle, die in den letzten Jahren zur Hälfte nach Frankreich ausgeführt wurden. Abgesehen von den Herden europäischer Züchter, sind die algerischen Wollen in der Regel schlecht sortiert, sodaß sie unter ihrem Wert verkauft werden. Vor allem müßte aber getrachtet werden, die dortigen Rassen zu verbessern, was übrigens von der Viehzucht in den französischen Kolonien ganz allgemein gilt.

Die Schafzucht in Tunis war von jeher nur von geringer Bedeutung. Die Statistiken weisen 2 Millionen Stücke auf und eine Wollgewinnung von 2000 t, von denen fast 50% von der einheimischen Industrie verbraucht werden.

In Marokko beziffert man die Schafherde mit 8—10 Millionen, die im Jahre 1922 15,000 t und im Jahre 1926 17,000 t ergaben. Die Zucht hat dort auch in den letzten Jahren eine erhebliche Zunahme erfahren, obwohl sie ziemlich primitiv geblieben ist.

Die 2 Millionen Stücke des französischen Kolonialbesitzes von Westafrika liefern dem Mutterlande nicht einmal 500 t Wolle; die 300,000 Schafe von Madagascar ergeben 400 t recht minderwertiger Güte, und von der syrischen Schafherde von 2 Millionen Stücken werden bloß 500—1000 t gewonnen. Die übrigen Kolonien Frankreichs kommen mangels geeigneter Verhältnisse für die Schafzucht so gut wie gar nicht in Frage.

Wie man ersieht, sind die Wollieferungen, abgesehen von Nordafrika von sehr geringer Bedeutung. Um diesem Uebelstand abzuhelfen, wurde von den interessierten Industrieverbänden im Dezember 1927 die Union ovine coloniale gegründet, die sich wie die damals bereits bestehende Union ovine de l'Afrique du Nord zur Aufgabe stellt, die zur Verbreitung der Schafzucht in den Kolonien (ausgenommen Nordafrika) geeigneten Maßnahmen zu untersuchen und zur Ausführung zu bringen. Ihre Bemühungen stoßen aber auf sehr große Schwierigkeiten, die zum Großteil auf dem Mangel einer entsprechenden kommerziellen Organisation bestehen, der sich in den französischen Kolonialbesitzungen ganz allgemein bemerkbar macht. Dennoch gibt man die Hoffnung nicht auf, die heimische Wollgewinnung im Rahmen der gebotenen Möglichkeiten zu heben. Eine wesentliche Verminderung der Abhängigkeit vom Auslande dürfte aber dadurch weder in der näheren noch in der weiteren Zukunft erreicht werden.

In den letzten Jahren verteilte sich die Gesamtmenge des französischen Wollimportes auf die einzelnen Herkunftsländer ungefähr wie folgt: Australien 45%, Argentinien 19%, Großbritannien 13%, Südafrika 11%, Uruguay 4%, andere Länder 8%.

Auffallend in der französischen Wollindustrie ist ihr ganz eigentümlicher Aufbau. Es handelt sich zum Großteil um Unternehmungen, die seit ihrer Gründung im Besitz der gleichen Familie geblieben sind. Dies hatte aber nicht zur Folge, daß die neuzeitlichen Bestrebungen der horizontalen und vertikalen Konzentration auf unüberbrückbare Hindernisse stießen. Man könnte im Gegenteil behaupten, daß diese in den großen Zentren der hiesigen Wolleverarbeitung verhältnismäßig frühzeitig durchgeführt wurde. Erst seit dem Kriege ist jener, wenn man so sagen kann, familienhafte Charakter bedroht. Die drückenden Erbsteuern zwingen vielfach den Nachfolger, Zessionen von Geschäftsanteilen vorzunehmen, woraus sich die häufige Umwandlung von Einzelfirmen in Gesellschaften, die man in den letzten Jahren feststellen konnte, hinlänglich erklärt. Es handelt sich hier um eine Frage, die für die hiesige Wollindustrie von großer Bedeutung ist und mit der sich das Comité Centrale de la Laine sehr ernsthaft beschäftigt.

Ueber die Entwicklung der französischen Wollindustrie, und insbesondere über das Fortschreiten des Wiederaufbaus in der Nachkriegszeit geben die eingeführten Rohstoffmengen ziemlich zuverlässigen Aufschluß. Die hiesigen Zollstatistiken bringen diesbezüglich folgende Zahlen:

1913	2,855,697	Doppelzentner
1919	1,659,400	„
1923	2,691,517	„
1926	3,005,475	„
1927	3,187,795	„
1928	2,899,075	„

Man ersieht aus dieser Aufstellung, daß der Rohstoffverbrauch der hiesigen Industrie das in der Vorkriegszeit verzeichnete Ausmaß im Jahre 1926 nicht nur erreicht, sondern sogar überschritten hat. Die folgenden Jahre brachten eine weitere Zunahme, doch war der Verbrauch im vergangenen Jahre ein geringerer als im Jahre 1927. Diese Erscheinung ist vor allem auf den Rückgang der Nachfrage nach Geweben im Inlande zurückzuführen, den man während des letzten Jahres auch in der Baumwollindustrie beobachten konnte. Sie steht naturgemäß mit den Auswirkungen der Frankenstabilisierung in engstem Zusammenhang, die sich gerade in dem abgelaufenen Geschäftsjahre, in dem das Vertrauen in die heimische Währung restlos wiedergewonnen wurde und somit auch die Spartätigkeit der Bevölkerung neuerdings einsetzte, besonders stark fühlbar machten. Es ist aber zu betonen, daß sich diese Rückkehr zu normalen Verhältnissen in der hiesigen Wollindustrie ziemlich reibungslos vollzogen hat, was wohl insbesondere dem Umstand zu verdanken ist, daß durch die Scheinprosperität der Inflationszeit hervorgerufene Investitionen zur Betriebsvergrößerung hier nur in sehr seltenen Fällen vorgenommen wurden.

Wie in der gesamten französischen Textilindustrie, so ist auch in der Wolleverarbeitung das Ausfuhrgeschäft von ungemein großer Bedeutung. Betrachtet man die Außenhandelsstatistiken der ersten Nachkriegsjahre, so stellt man einen sehr wesentlichen Rückgang des Exportes fest, der sich aus der vierjährigen Unterbrechung der Beziehungen zu den ausländischen Abnehmern, der damals fast von allen Staaten getriebenen Schutzzollpolitik und schließlich aus der erwähnten sehr erheblichen Verminderung der Leistungsfähigkeit der hiesigen Produktion hinlänglich erklärt. Begünstigt durch das langsame aber dauernde Abgleiten der heimischen Währung, das naturgemäß eine bedeutende Erhöhung der Wettbewerbsfähigkeit zur Folge hatte, brachten aber schon die nächsten Jahre eine sehr wesentliche Besserung, sodaß heute annähernd 50% der Waren im Auslande abgesetzt werden.

Die wichtigsten Abnehmer der französischen Wollgarnerzeugung sind Deutschland, Großbritannien und Belgien, auf die ungefähr 3/4 der Gesamtausfuhr entfallen. Verglichen mit 1927 hat hier die Ausfuhr im letzten Jahre beträchtlich nachgelassen, was aber nichts beunruhigendes an sich hat, da die Rekordziffern des Jahres 1927 nur auf dem ganz außergewöhnlichen Bedarf der deutschen Industrie beruhten und der Gesamtexport an Wollgarnen im Vergleich zum Ergebnis des Jahres 1926 trotz dieses Rückganges noch immer ein Plus von über 30% aufzuweisen hat.

Da die Situation auf dem Inlandmarkte während des vergangenen Jahres keine sehr günstige war, suchte die Weberei das Ausfuhrgeschäft zu noch größerer Entfaltung zu bringen. Diese Bemühungen waren auch teilweise von gutem Erfolg begleitet, sodaß die Statistiken eine kleine Erhöhung des Tuchwarenexportes verglichen mit 1927 aufzuweisen hatten. Die wichtigsten Abnehmer sind hier nach ihrer Rangordnung: Großbritannien, Belgien-Luxemburg, Argentinien, die Schweiz, Kanada, Deutschland und die Vereinigten Staaten.

Zusammenfassend kann man sagen, daß die französische Wollindustrie in sämtlichen Fabrikationszweigen heute wieder den Rang einnimmt, der ihr vor dem Kriege zukam. Sie hat unter den Ereignissen der Jahre 1914—18 äußerst schwer gelitten. Der ihr zugefügte Schaden ist aber heute mehr als gut gemacht, denn die nordfranzösische Industriegruppe ist jetzt mit den modernsten Betriebsmitteln ausgestattet und ist daher vom Gesichtspunkte der Technik und Arbeitsmethoden Industrien anderer europäischer Länder vielfach überlegen. Aber auch hinsichtlich der Produktionskosten nimmt sie zufolge der verhältnismäßig niedrigen Arbeitslöhne gegenüber dem Auslande eine im Vergleich zu den Vorkriegsjahren günstigere Stellung ein.

HANDELSNACHRICHTEN

Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seidenstoffen und -Bändern in den ersten vier Monaten 1929:

Ausfuhr:

	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	Fr.	q	Fr.
Januar	1885	13,199,000	281	1,439,000
Februar	1991	14,109,000	281	1,392 000
März	2001	14,043 000	315	1,568,000
April	1921	13,613,000	368	1,797,000
Januar-April 1929	7798	54,964,000	1245	6,196,000
Januar-April 1928	8728	62,580,000	1279	7,009,000

Einfuhr:

	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	Fr.	q	Fr.
Januar	697	3,325,000	15	134,000
Februar	561	2,714,000	21	184,000
März	603	3,275,000	24	227,000
April	525	2,958,000	22	189,000
Januar-April 1929	2386	12,272,000	82	734,000
Januar-April 1928	1889	10,548,000	90	917,000

Jugoslavien. Seidenzölle. Am 30. Januar 1929 ist zwischen Frankreich und Jugoslavien ein neuer Handelsvertrag abge-

schlossen worden, der die Uebereinkunft aus dem Jahr 1906 ersetzt. Das neue Handelsabkommen ist am 15. Mai 1929 in Kraft getreten und bringt für einzelne Kategorien von Seidenwaren eine bemerkenswerte Ermäßigung der jugoslavischen Zölle. Es handelt sich um folgende Positionen:

T.-No.		Neuer Zoll in Gold Dinar je 1 kg	Bisheriger Zoll in Gold Dinar je 1 kg
332	Samt und Plüsch:		
	1. ganz aus Seide	20.—	25.—
	2. teilweise aus Seide	8.—	12.—
333	Krepp, Gaze, Tüll und andere undichte Gewebe, ganz od. teilweise aus Seide	20.—	30.—
334	Beuteltuch, ganz oder teilweise aus Seide	12.—	25.—
337	Bänder, ganz aus natürlicher Seide	20.—	22.—

Zolltarifrevision in den Vereinigten Staaten. Die parlamentarischen Arbeiten für die Revision des Zolltarifs werden rasch gefördert, und es hat das Repräsentantenhaus schon die ihm von seinem Ausschuß, dem „Committee on Ways and Means" unterbreiteten Ansätze angenommen. Es handelt sich dabei um eine weitere Steigerung der an sich schon außerordentlich hohen amerikanischen Schutzzölle, wobei einzelne Erzeugnisse besonders hart betroffen werden. Es gilt dies, soweit schweizerische Waren in Frage kommen, insbesondere für Uhren, Stickereien und Käse, während die Seidenwaren noch glimpflich davongekommen sind; dabei ist allerdings zu bemerken, daß die zurzeit geltenden Zölle im Ausmaße von 55 bis 75 Prozent vom Wert ohnedies schon übertrieben hoch sind und der Ueberlegenheit und Leistungsfähigkeit der sonst so gerühmten und gewaltigen nordamerikanischen Seidenindustrie ein schlechtes Zeugnis ausstellen.

Da die Tarifrevision noch nicht beendigt ist und insbesondere die Beratungen im Senat noch bevorstehen, so beschränken wir uns heute darauf, die wichtigsten Aenderungen für Seidenwaren anzuführen, wobei eigentlich nur zwei Positionen in Frage kommen, nämlich erstens die Ausschaltung der jacquardgemusterten Gewebe aus dem Paragraph 1205 (Gewebe im Stück, ganz- oder dem Hauptwerte nach aus natürlicher Seide) und ihre Belastung mit 65% vom Wert, statt wie bisher mit 55%, und zweitens die Schaffung eines besondern Ansatzes ebenfalls für jacquardgemusterte Gewebe, die ganz oder dem Hauptwerte nach aus Kunstseide bestehen; auch diese Stoffe sollen in Zukunft 75% vom Wert entrichten. Für die übrigen Gewebe dieser Kategorie, also für die glatten kunstseidenen Stoffe, ist ein Ansatz von 65% vom Wert vorgesehen. Heute unterliegen Gewebe, ganz oder teilweise aus Kunstseide, einem Zoll von 60% vom Wert plus 45 Cents für das Pfund, was insgesamt einer Wertbelastung von etwa 73% vom Wert entspricht. Durch die Revision erfahren demgemäß die glatten kunstseidenen Gewebe eine Zollermäßigung, während für den Jacquardartikel eine leichte Erhöhung Platz greift; dies, sofern das Repräsentantenhaus und später der Senat an den Vorschlägen des „Comittee of ways and means" nichts ändern.

Von Wichtigkeit ist endlich, daß in Zukunft als Grundlage für die Bemessung des Wertzolles zwar nach wie vor die Erzeugungskosten im Ursprungslande gelten sollen, jedoch wenn diese nicht erhältlich sind, die „United States Value", d. h. der amerikanische Marktpreis in Frage kommt. Da anscheinend die mit Recht angefeindeten Untersuchungen der nordamerikanischen Zollagenten bei den ausländischen Ausfuhrfirmen wegfallen sollen, so ist damit zu rechnen, daß der nordamerikanische Marktpreis von den amerikanischen Zollbehörden in viel stärkerem Maße berücksichtigt werden wird, als dies bisher der Fall war. Es bedeutet dies nichts anderes, als eine weitere, mittelbare Erhöhung des Zolles. Ein solches Vorgehen hat aber, wenigstens für die mit hohen Produktionskosten rechnende schweizerische Industrie den Vorteil, daß der Vorsprung der unter günstigeren Bedingungen arbeitenden Industrien der andern Länder, durch die einheitliche amerikanische Wertgrundlage einigermaßen wettgemacht wird.

Kunstseidenabsatz nach Bulgarien. Die Absatzmöglichkeiten für Kunstseide sind heute in Bulgarien bedeutend geringer geworden als sie es früher waren. Der Grund hierfür ist einesteils in der Erhöhung des Einfuhrzolles vom Juli 1928 zu suchen, denn die Coeffizient-Erhöhung der Goldleva von 15 auf 20 wirkte sich sofort ungünstig aus. Hierzu kommt noch der Umstand, daß der bulgarische Handel im Vorjahre viel zu viel kunstseidene Artikel gekauft hatte, wodurch eine große Lagerüberlastung entstand und diese erst nach und nach gelichtet werden können.

Wahrscheinlich wird also das Jahr 1930 wieder erhöhte Nachfrage mit sich bringen, denn an sich hat die Menge der importierten Kunstseide von Jahr zu Jahr zugenommen und hatte 1927 128,718 kg = 45,234,092 Leva betragen und würde im Jahre 1928 sicher weiter zugenommen haben, wenn nicht die Zollerhöhung dazwischen gekommen wäre. Die wichtigsten Lieferanten Bulgariens in Kunstseide sind Italien, Deutschland, die Schweiz, Oesterreich und Belgien.

75% der Einfuhrmenge fällt auf Kunstseide in Strähnen und 25% auf Garnrollen. Die bulgarische Wirk- und Strickwarenindustrie kauft ziemlich viel ungefärbte rohe Seide, die Webereien feine Kunstseidensorten und für Stickereizwecke wird neuerdings wieder viel farbige Seide verlangt. Der gegenwärtige Kunstseidenpreis schwankt im bulgarischen Großhandel je nach der Stärke des Fadens, der Qualität und der Färbung zwischen 10—13 Schweizerfranken je kg. Da sich gefärbte Kunstseide für den bulgarischen Import um 1,60 Schweizerfranken je kg teurer stellt, zieht man es meist vor, ungefärbte Kunstseide zu importieren und sie im Lande selber färben zu lassen, was um die Hälfte billiger ist, wie es das Ausland berechnet. Um in ein Geschäft mit Bulgarien zu kommen, muß bei Kunstseidenlieferungen ein Kredit von 4—6 Monaten nach Ankunft der Ware unter Bankgarantie gegeben werden, weil dies die österreichischen, italienischen und belgischen Kunstseidenexporteure schon so eingeführt haben und die anderen Länder dieser Usance folgen müssen. Frankreichs Position in Kunstseide ist auf dem bulgarischen Markt ziemlich schwach. Die Einfuhr von Kunstseidengarn und solches aus Naturseide unterliegt dem gleichen Einfuhrzoll, und zwar beträgt der Zoll für Ware für den Detailverkauf 4000 Goldleva je 100 kg andere Kunst- und Naturseide, ungefärbt zahlt einen Einfuhrzoll von 2500 Goldleva je 100 kg, und solche gefärbt 3500. Außer oben angegebenen Einfuhrsätzen muß man noch 25% auf eine ganze Reihe kleiner Taxen hinzurechnen. Diese starke Zollbeschwerung wird aber trotzdem auf die Dauer einen Kunstseidenabsatz nach diesem Lande nicht hemmen können, erschwert ihn aber immerhin erheblich.

L. N.

INDUSTRIELLE NACHRICHTEN

Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat April 1929:

	1929	1928	Jan.-April 1929
Mailand	604,910	513,565	2,009,150
Lyon	501,276	559,295	2,044,441
Zürich	52,973	72,432	275,662
Basel	22,781	15,428	107,794
St-Etienne	24,742	24,844	85,914
Turin	31,348	35,457	93,839
Como	24,106	23,940	87,011

Schweiz.

Generalversammlung der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft. — Am 3. Mai hat die ordentliche Generalversammlung der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft, unter dem Vorsitz ihres Präsidenten, Herrn Dr. A. Schwarzenbach, stattgefunden. Die Versammlung bestätigte Herrn M. P. Höhn in seiner Eigenschaft als Mitglied des Vorstandes und wählte, an Stelle des verstorbenen Herrn A. Ris, als neues Mitglied Herrn E. Abraham. In das Schiedsgericht für den Handel in roher Seide wurde Herr Dir. E. Funk abgeordnet und in das Schiedsgericht für den Handel in Seidenstoffen Herr Dr. W. Dürsteler. Zum Präsidenten des letztgenannten Schiedsgerichtes wurde Herr Dir. Dr. Früh ernannt, als Nachfolger des Herrn Aug. Weidmann. An Stelle des zurücktretenden Herrn H. Frick wurde Herr E. Gucker in Uznach als Mitglied der Aufsichtskommission der Seidenwebschule bezeichnet und ihm gleichzeitig ihr Vorsitz übertragen.

Nach Erledigung der Tagesordnung nahm die Versammlung einen Bericht des Sekretärs über die Verhandlungsgegenstände der auf den 16./18. Mai nach Barcelona einberufenen Delegiertenversammlung der Internationalen Seidenvereinigung entgegen.

Generalversammlung des Verbandes Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten. — Die unter dem Vorsitz des Herrn Dir. H. Näf abgehaltene ordentliche Generalversammlung vom 3. Mai bestätigte die Herren J. Honegger-Merz und H. Wettstein jun. für eine neue Amtsdauer als Mitglieder des Vorstandes. Die Versammlung beschäftigte sich alsdann mit der Frage der Beteiligung der schweizerischen Seidenstoffweberei an Ausstellungen in Bern und Zürich und vertrat den Standpunkt, daß eine Teilnahme von verbandswegen an Veranstaltungen solcher Art zurzeit nicht in Frage komme. Es wurde ferner Aufschluß über die Rundfrage betr. Arbeiterferien gegeben und auch die Erhöhung der Löhne für Handdruck zur Sprache gebracht.

Die Seidenindustrie im Jahre 1928. Der vor kurzem erschienene Bericht der Zürcher Handelskammer enthält wiederum interessante Abhandlungen über die Lage der bedeutenden zürcherischen Industrien. Er betont einleitend, wie sehr die gesamte schweizerische Volkswirtschaft vom Lauf der Weltwirtschaft abhängig ist und beeinflußt wird, und stellt sodann fest, daß das vergangene Jahr als ein Zeitabschnitt bezeichnet werden kann, der einer weiteren Gesundung der allgemeinen Lage keine besonderen Schwierigkeiten bereitet habe. Ueber die Lage der Seidenindustrie wird sodann bemerkt:

In der Seidenindustrie, die mit etwa 90% ihrer Fabrikation auf den Export angewiesen ist, beherrschten wie in den Vorjahren die stückgefärbten und bedruckten Waren (namentlich Krepp) sowie Krawattenstoffe den Markt, während die stranggefärbten Artikel und so auch Taffetgewebe wiederum keine große Rolle spielten. Der zahlenmäßige Aufschwung, den das Vorjahr gebracht hatte, wurde im Berichtsjahr gedämpft, weist doch die Ausfuhrstatistik mit 188 Millionen Franken gegenüber 1927 (200 Millionen) dem Werte nach einen Ausfall von 12 Millionen Franken auf, während die Exportmenge mit 25,999 Doppelzentnern sich allerdings nur um 217 Doppelzentner unter diejenige des Vorjahres senkte; der Durchschnittswert der exportierten Ware hat sich somit von 7634 Fr. auf 7231 Fr. reduziert. Interessant ist ein Vergleich mit den Zahlen des Jahres 1926; damals wurde für annähernd den gleichen Betrag, wie im Berichtsjahre, d. h. für 186 Millionen Fr. exportiert, wobei jedoch die Exportmenge mit 22,500 Doppelzentner wesentlich hinter der diesjährigen zurückblieb und der Durchschnittswert pro Doppelzentner 8264 Franken betrug. Diese Zahlen weisen darauf hin, und es wird durch die gemachten Erfahrungen bestätigt, daß der Beschäftigungsgrad 1928 nicht schlecht war. Die Stühle waren voll in Tätigkeit, und da und dort mußte die 48-Stundenwoche überschritten werden, damit die Lieferfristen für die eingegangenen Aufträge innegehalten werden konnten. Der Rückgang des Durchschnittswertes ist außer auf die Senkung der Rohseidenpreise wohl im wesentlichen darauf zurückzuführen, daß die Kundschaft anstelle von reinseidenen Geweben immer mehr Mischgewebe aus Seide mit Baumwolle, Wolle und namentlich Kunstseide zu beziehen wünscht. Dann aber ging die Gewinnmarge wesentlich zurück, und vielfach nahm man Aufträge nur herein, um im Geschäft zu bleiben und die noch vorhandenen Stühle und die Arbeiterschaft voll zu beschäftigen. Immer mehr zeigt sich die ungünstige Wendung, die sich für die schweizerische Seidenindustrie aus der Einführung der Seidenzölle durch ihren größten Abnehmer, England, ergeben hat; ist doch der schweizerische Export nach diesem Absatzgebiete im Berichtsjahre wiederum zurückgegangen. Der Ausfuhrwert beträgt 75,4 Millionen Franken, das heißt 40,1% des Gesamtexportwertes von Seidenwaren, während er im Vorjahr 84,3 Millionen oder 41,8% erreichte, und damit um 8,9 Millionen größer war. Der Export nach Kanada, dem zweitwichtigsten Abnehmerland, blieb mit 18,2 Millionen Fr. um 5 Millionen hinter demjenigen des Vorjahres (23,2 Millionen) zurück. Oesterreich nahm statt für 13,4 Millionen nur für 10,3 Millionen Fr. Ware ab. Demgegenüber hielt sich die Ausfuhr nach Australien ungefähr auf der Höhe von 1927 (15,7 Millionen, Vorjahr 16,4 Millionen). Die geschilderten Verhältnisse zwangen dazu, neue Absatzgebiete zu suchen; sie fanden sich, allerdings vorwiegend in Ländern, die teils wegen ihrer geographischen Lage, teils aber vor allem wegen ihrer Kreditverhältnisse wesentlich vermehrte Risiken bieten, so insbesondere in Argentinien und den Ost- und Balkanstaaten.

Verein Schweizerischer Wollindustrieller. Aus dem soeben erschienenen Jahresbericht entnehmen wir, daß der Verein Schweiz. Wollindustrieller im vergangenen Jahre sein ältestes Ehrenmitglied, Herrn alt Nat.-Rat Blumer-Egloff, der im 94. Altersjahre in Zürich starb, verloren hat. Er betont dann, daß die Industrie im allgemeinen und die Wollindustrie ganz im besondern, immer mehr in eine Kampfstellung gedrängt wird, hervorgerufen hauptsächlich durch die schwerwiegenden Fragen handels- und zollpolitischer Natur. Ueber den Beschäftigungsgrad wird bemerkt, daß derselbe im gesamten genommen als befriedigend bezeichnet werden dürfe, dem allerdings das finanzielle Ergebnis zufolge scharfen Preisdruckes der aus-

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat April 1929 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische, Syrie, Brousse, Tussah etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiß	Japan gelb	Total	April 1928
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	1,662	8,431	—	443	20	—	883	11,439	11,694
Trame	71	2,634	—	1,485	312	2,126	1,367	7,995	7,085
Grège	2,964	10,089	—	1,412	904	4,451	6,340	26,160	38,978
Crêpe	1,343	2,919	2,294	823	—	—	—	7,379	14,675
Kunstseide	—	—	—	—	—	—	—	1,042	1,455
	6,040	24,073	2,294	4,163	1,236	6,577	8,590	54,015	73,887

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nachmessungen	Abkochungen	Analysen	
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	
Organzin	191	4,851	42	46	5	5	—	Baumwolle kg 121
Trame	156	3,643	17	9	32	12	1	
Grège	417	11,208	—	54	—	5	2	
Crêpe	102	2,318	128	3	—	—	153	
Kunstseide	47	910	19	5	—	—	—	Der Direktor:
	913	22,930	206	117	37	22	156	**Bader.**

Seidentrocknungs-Anstalt Basel

Betriebsübersicht vom Monat April 1929

Konditioniert und netto gewogen	April 1929	April 1928	Januar/April 1929	Januar/April 1928
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	3,493	3,917	12,478	17,560
Trame	1,423	888	4,636	4,446
Grège	17,642	10,623	90,457	65,268
Divers	223	—	223	1,049
	22,781	15,428	107,794	88,323
Kunstseide . . .	—	—	—	596

Untersuchung in	Titre	Nachmessung	Zwirn	Elastizität und Stärke	Abkochung
	Proben	Proben	Proben	Proben	No.
Organzin .	1,752	—	230	320	—
Trame . .	668	12	40	80	2
Grège . .	8,068	1	20	320	2
Schappe .	10	50	—	760	9
Kunstseide	472	36	93	130	—
Divers . .	1	54	—	200	2
	10,970	**153**	**383**	**1,810**	**15**

Brutto gewogen kg 8,179.

BASEL, den 30. April 1929.

Der Direktor:
J. Oertli.

ländischen Konkurrenz, insbesondere in großen Teilen der Weberei nicht entsprach. Einige Zahlentabellen orientieren über den durchschnittlichen Beschäftigungsgrad in den einzelnen Branchen. Ziemlich eingehend wird sodann darauf hingewiesen, daß eine Rationalisierung — das Schlagwort der neuesten Zeit — auch in der schweizerischen Wollindustrie angestrebt und durchgeführt werden müsse. Der Bericht behandelt im weitern alle mit der Entwicklung und der Förderung der schweizerischen Wollindustrie zusammenhängenden Fragen und hält am Schlusse die nicht gerade erfreuliche Tatsache fest, daß der Schweizer Konsument die oft weniger guten ausländischen Stoffe oder die im Ausland oft mangelhaft ausgerüstete Ware vorzieht und zum gleichen Preis wie gute Schweizerware bezahlen muß.

Deutschland.

Große Textilarbeiter-Aussperrung. In der schlesischen Textilindustrie sind am 27. Mai die Betriebe stillgelegt worden. Von der Aussperrung werden rund 50,000 Arbeiter und Arbeiterinnen betroffen.

Italien.

Internationale Vereinbarungen mit der italienischen Kunstseidenindustrie. Nachdem zwischen den italienischen großen Kunssteidefabriken Vereinbarungen abgeschlossen wurden, erhöhten die Snia Viscosa und die Soie de Châtillon ihre Preise um 5—10%. Wie die Snia Viscosa meldet, sind die Verhandlungen für eine internationale Einigung zwischen den Kunstseidefabriken mit Acetatverfahren auf bestem Wege. Die daran interessierten Gesellschaften sind: Die Glanzstoff, die Courtaulds, die Snia Viscosa, die Enka, die Tubize und auch die Soie de Châtillon, die sich bis jetzt immer an allen internationalen Vereinigungen ausgeschlossen hatte.

Diese Vereinbarung hätte den Zweck, Protektionsmaßnahmen zu nehmen gegen die Gruppe Celanese, die Gruppe Rhodiaseta und gegen alle neuen Kunstseidefabriken mit Viscoseverfahren. Eine Versammlung der Vertreter obiger Gesellschaften wird in nächster Zeit in Paris stattfinden.

Da sich dieser Tage auch die Enka und Breda zu einer Vereinbarung zusammenschlossen, so wird diesen internationalen Vereinbarungen auch die Breda beitreten. Daraufhin hat schon die Breda Visada das Ex-Aerodrom Barlow bei Selby erworben, um eine neue große Kunstseidenfabrik zu errichten, die mit den modernsten Mitteln ausgestattet wird zur Erzeugung erstklassiger Kunstseide. H. W. G.

Große Verluste der Soc. anon. italo-olandese Enka. Der Verlust des letzten Geschäftsjahres beträgt über 19,000,000 Lire. Bis jetzt betragen die geschäftlichen Verluste dieses Kunstseidenunternehmens 37,336,816 Lire. Es wurde daher beschlossen, das derzeitige Kapital von Lire 96,000,000 auf Lire 27,000,000 zu entwerten und es in nächster Zeit wieder zu erhöhen, damit neues Kapital in die Gesellschaft eingebracht wird. Die Passiven der Gesellschaft betragen (Aktienkapital inbegriffen) Lire 154,252,283.27, die Aktiven Lire 80,899,197.17, sodaß im ganzen über Lire 72,000,000 Verluste zu verzeichnen sind. In der Generalversammlung wurde der Verwaltungsrat vollständig neu gewählt. Er besteht jetzt aus den Herren: Avo. Prof. Ferruccio Bolchini, Avo. Arrigo Batoli, Dott. J. J. E. Van den Brandeler, Alec Chauvet, I. Daniel, Dott. J. Coenrad Hartogs, Avo. August Friedrich Lodeizen, Comm. Angelo Pogliani, Dott. Umberto Zanon und Grand Uff. Giulio Brusadelli. H. W. G.

Italienische Neugründungen. Mit einem Anfangskapital von Lire 4,500,000 wurde in Turin die Società anonima Anselmo Poma & Co. gegründet. Betriebsgegenstand ist die Eröffnung einer großen Baumwollweberei.

In Varese wurde mit einem Kapital von Lire 1,000,000 die Società anonima Tessitura Serica Franco Fachini, Seiden- und Kunstseidenweberei gegründet.

Mit einem Anfangskapital von Lire 150,000, erhöhbar auf Lire 1,000,000 wurde in Mailand die Società anonima Tessitura italiana di Merone gegründet. Zweck der Gesellschaft ist die Fabrikation von Decken und Ueberdecken aller Art aus Kunstseide. H. W. G.

Ungarn.

Ungarn. Zur Lage der Textilindustrie und die Kartellfrage. In der letzten Zeit stieg die Zahl der Textilinsolvenzen in Ungarn sehr beträchtlich, und diese Tatsache könnte die Vermutung aufkommen lassen, daß die ungarische Textilindustrie mit großen Schwierigkeiten kämpft. Wenn man dagegen die Bilanzen der einzelnen Unternehmungen in Betracht zieht, so ergibt sich die Tatsache, daß der Fehler nur in dem Mangel an Organisation liegt. In den letzten Jahren wurden in Ungarn sehr viele Textilfabriken gegründet, die sich oft gegenseitig mit sinnloser Konkurrenz schädigen. Darum ist eine starke Bewegung im Gange, deren Ziel die Zusammenfassung der einzelnen Zweige der Textilindustrie in Kartelle ist. Nicht nur Preiskonventionen sollen abgeschlossen werden, es soll vielmehr auch rationalisiert werden. Immerhin glaubt man, durch strenge Verkaufsbedingungen und gemeinsame Zahlungsbestimmungen weitere Insolvenzen im Textilhandel verhindern zu können. Was die Kartellverhandlungen betrifft, so sollen in erster Linie in der Kattundruckindustrie Erfolg verheißende Verhandlungen im Gange sein. P. P.

Rumänien.

Textilwirtschaftliche Nachrichten. Wie wir an dieser Stelle bereits berichteten, ist der Seidenmarkt in dieser Saison bis zu ca. 80%, namentlich in bedrucktem und uni Crêpe de Chine, Foulards und Pongee mit inländischen Produkten beschickt. Die Ware der Heimfabrikanten ist äußerst gut ausgefallen, und zwar sowohl in der Qualität wie auch hinsichtlich der Dessins. Ausländische Stoffe sind nur in einigen führenden Geschäften wahrzunehmen, doch ist diese Ware zufolge des enormen Importzolles viel zu teuer, um darin einen entsprechenden Umsatz erzielen zu können. Die hiesige Seidenindustrie ist bereits gut eingeführt und gefestigt, sodaß sich die Regierung ernstlich damit befaßt, den äußerst hohen Zollschutz beträchtlich zu reduzieren, ohne dabei der nationalen Industrie einen Schaden zuzufügen.

Die Kunstseide hat sich zu einem der größten Konsumartikel emporgeschwungen. Es ist darin eine riesige Nachfrage und wird das Produkt dem Fabrikanten sozusagen vom Stuhle gerissen. Wir machen hier die gleiche Wahrnehmung wie bei der Reinseide. Inlandswerke sind vorläufig noch wenige im Betrieb und das Hereinbringen vom Ausland ist durch die hohen Zollsätze erschwert. (Um ein Beispiel anzuführen sei erwähnt, daß für 1 Meter Kunstseidestoff, welcher beim ausländischen Fabrikanten Fr. 1.50 kostet, der Zoll ca. Fr. 2.50 bis 3.— beträgt. Der Importzoll für Kunstseide hat nämlich zwei Kategorien: a) Lei 1.500.—, b) Lei 2.000.— pro kg.

Feine Schafwollstoffe sind noch immer begehrte Artikel. Hierin ist der Import unter den geschilderten Waren der größte. Der Grund liegt darin, daß diese Sorten in den inländischen Unternehmungen noch nicht qualitätsmäßig einwandfrei hergestellt werden können, anderseits erträgt der feine Stoff die entfallenden höheren Zollsätze verhältnismäßig gut. Nur Mittel- und billige Genres werden fast ausnahmslos im Lande in Verkehr gebracht.

Eine der bedeutendsten deutschen Garnfirmen, Gütermann & Co., Kommanditgesellschaft in Gutach (Baden), hat in Bukarest unter der Firma „Gütermann & Co., A.-G." eine Garn-Handels- und Industrie-Gesellschaft gegründet. Das Unternehmen, an welchem auch inländisches Kapital interessiert ist, wurde mit einem Aktienkapital von 3 Millionen Lei gegründet.

Laut dem Ausweis über die Staatseinnahmen für den Monat Februar, welchen das Finanzministerium jetzt bekannt gibt, betrugen die Einnahmen 1,731,359,810.— Lei, gegenüber Lei 2,063,511,382.— im vorigen Jahre, was eine Verminderung der Einnahmen um 332,151,572.— Lei bedeutet.

Die Banca Nationala hat ihren Zinssatz von 6% auf 8%, und kurz nachher auf 9½% erhöht, um einerseits die Inlandskapitalien vor der Auslandsplazierung zu hüten, anderseits um dem Auslandskapital für Darlehenszwecke eine bessere Verzinsung bieten zu können. Der Metallschatz der Nationalbank hat sich auf 8,265,211,000.— Lei erhöht; der Notenumlauf hingegen weist 23 Milliarden 383 Millionen Lei auf.

Desiderius Szenes, Timisoara.

Unser rumänischer Mitarbeiter, Herr Des. Szenes, Mitinhaber der Firma Brüder Deutsch in Temesvar, wurde kürzlich von der dortigen Textilhändler-Vereinigung zum Präsidenten dieser Vereinigung gewählt.

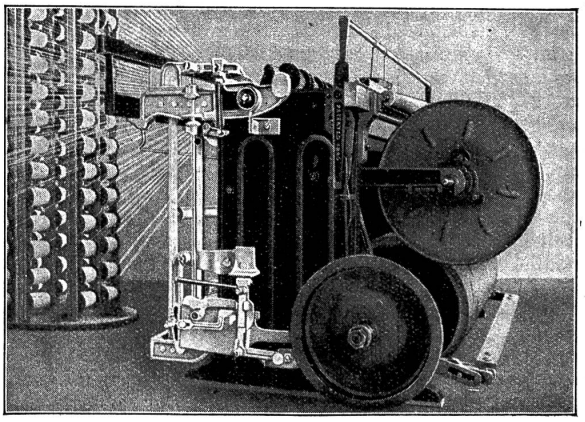
SPINNEREI - WEBEREI

Die Spulerei und Zettlerei als Faktoren der Rationalisierung der Weberei.

Das unablässige Bemühen, die Produktion der Weberei in Schußzahl und Warenmetern, auf den Kopf der beschäftigten Gesamtarbeiterzahl gerechnet, ständig zu steigern, stellt, abgesehen von der Schlichterei, an die sogenannten Vorwerke, die Spulerei und die Zettlerei, stets größere Anforderungen. Hieraus ergibt sich die Notwendigkeit, die qualitativ geringeren, teils unegalen, mit schwachen, schnittigen Stellen und teils mit zu wenig gedrehten, dicken und flachen Stellen, sogen. Ausbrechern, behafteten Garne beim Spulen und Zetteln möglichst schonend zu reinigen, ohne die Festigkeit derselben herabzumindern. Außerdem ist es unerläßlich notwendig, alle Garne sowohl beim Spulen als auch beim Zetteln andauernd auf ihre Festigkeit und ihre Verwendbarkeit für den daraus zu erzeugenden Artikel zu prüfen und die unreinen und schwachen Fadenstellen möglichst auszuschalten.

Sollen die Ketten auf den Webstühlen gut gehen, und zwar bei relativ wenig vorkommenden Fadenbrüchen, so muß der Garnreinigungs- und Prüfungsprozeß auf der Spulmaschine wie auf der Zettelmaschine derart zwangsläufig vorsichgehen, daß es den damit beschäftigten Arbeiterinnen unmöglich gemacht ist, an den hierfür vorgesehenen Einrichtungen eigenmächtig Veränderungen vorzunehmen, welche ihnen die Arbeit auf Kosten der Reinigung und Prüfung der Garne erleichtern und bequemer machen. In der Baumwollweberei stehen hauptsächlich zwei Spul- und Zettelverfahren sich gegenüber, und zwar das althergebrachte Arbeiten von laufenden Scheibenspulen und von Kreuzspulen, mit einer Fadengeschwindigkeit von 350 bis 500 Metern per Minute für das Spulen von Warp- und Trosselkops von 65 bis höchstens 75 Meter für das Zetteln, während beim neueren Verfahren das Spulen auf konische Kreuzspulen auf 800 bis 1000 Meter und beim Zetteln von feststehenden konischen Kreuzspulen von 140 bis 400 Meter Fadengeschwindigkeit per Minute gesteigert wird. Ein Unterschied, der dem ernsten Fachmanne auffällt und zu denken gibt, und der ihn geradezu verpflichtet, diese ganz außerordentlichen Einzelergebnisse der Vorwerke, hauptsächlich der Zettlerei, im Lichte des gesamten Webereibetriebes zu prüfen. Bekanntlich resultiert das gute und beste Betriebsergebnis eines Webereiunternehmens — abgesehen von Einkauf und Verkauf — bei gleicher Oekonomie und Arbeitsdisziplin, aus der größtmöglichen und dabei billigen Erzeugung einer marktfähigen, gutverkäuflichen Ware, also — bei Außerachtlassung der Ausrüstung (Veredlung) — von der guten Produktion der Stühle, welche beim Mehr- und Vielstuhlsystem niedrige Lohnsätze ermöglicht.

Es wäre daher durchaus verfehlt, in der quantitativ hohen Leistung der Spulerei und Zettlerei, etwa zufolge der geringeren Lohnauslagen, eine günstige Beeinflussung des Gesamtbetriebsergebnisses zu erblicken, wenn diese hohe Vorwerksleistung gewissermaßen nur auf Kosten der Reinigung und der Prüfung der zu verarbeitenden Garne erreichbar, und als deren Folge, weniger gut vorbereitete und unreinere Ketten hergestellt werden, welche es dem Weber beim Mehr- und Vielstuhlsystem unmöglich machen, eine hohe Stuhlproduktion zu erzielen und gut gewebte Ware zu liefern. Vielmehr ist alles Gewicht auf tadellose, aus gut und schonend gereinigten und auf Festigkeit geprüften Garnen hergestellte Ketten zu legen, zumal nur reine und gutgehende Ketten beim Weben wenig Fadenbrüche verursachen und die Voraussetzung für eine hohe Stuhlproduktion und gute Betriebsergebnisse sind. Wie hieraus hervorgeht, ist die Fadengeschwindigkeit sowohl beim Spulen als auch beim Zetteln stets der Qualität der zu verarbeitenden Garne derartig anzupassen, daß, entsprechend den daraus zu erzeugenden Artikeln, auch aus weniger egalen und geringeren Garnen reine und einwandfrei vorbereitete Ketten hergestellt werden können. Damit soll nicht gesagt sein, daß beispielsweise nur mit der bisherigen, geringen Fadengeschwindigkeit von 65—75 Meter beim Zetteln, gutgehende Ketten zu erzielen sind. Immerhin aber soll nur mit einer Fadengeschwindigkeit gearbeitet werden, welche eine schonende Reinigung nebst der Prüfung auf schwache Stellen des Garnes ermöglicht, ohne gute Fasern von den dahinsausenden Fäden abzuschlagen, und dadurch den vollen Faden an Volumen und Festigkeit zu schwächen, und darüber hinaus jede Kontrolle auf Fehler und Unreinigkeiten durch die abnormal hohe Fadengeschwindigkeit dem Auge der Zettlerin zu ent-



ziehen. Eine, zwischen den beiden bekannten Verfahren liegende Arbeitsmethode wurde in jüngster Zeit durch eine neue, aus vorstehender Abbildung ersichtliche Zettelmaschine geschaffen, welche das jahrzehntealte Problem, die Leistung des althergebrachten Zettelverfahrens von laufenden Scheiben- und Kreuzspulen wesentlich zu steigern und zu verbessern, einer glücklichen Lösung zuführte, sodaß auf dieser neuesten Maschine, mit Ausnahme von Seide, alle Garne, ob roh oder bunt und aus den verschiedensten Fasern, je nach Qualität und Garnnummer, mit einer Fadengeschwindigkeit von 110—130 Metern zu reinen, restlos ablaufenden Zettelwalzen und zu selten gutgehenden Ketten verarbeitet werden können. Um die Fadengeschwindigkeit, stets der Qualität und Garnnummer entsprechend, zur Erzielung reiner und guter Zettelwalzen und Ketten auch geringen Garnen anzupassen, ist die Maschine mit einer dreistufigen Antriebsscheibe versehen.

Die Arbeitsweise und die Bedienung der umgebauten oder neuen Maschine sind wie bisher, jedoch mit dem Unterschiede, daß beim Abstellen derselben neue Vorrichtungen selbsttätig wirksam werden, um der Schwungmasse der nach dem Stillsetzen der Zettelwalze (Scherbaum) noch weiterdrehenden Spulen das Auslaufen zu ermöglichen, ohne daß die Spulen sich überschlagen und dadurch die Fäden verwirren.

Vielmehr tritt beim Abstellen der Maschine mit nachfolgendem Abbremsen der Meßwalze eine zweckentsprechende Aufspeicherung der Fäden dadurch ein, daß diese von einem, zwischen dem Spulengestell und der Meßwalze, an der Maschine eingebauten Walzensystem geordnet und gespannt aufgenommen werden. Beim Aufsuchen eines gebrochenen Fadenendes muß die Zettelwalze weniger als bisher zurückgedreht werden, um Fadenbrüche leicht und derart sachgemäß zu beseitigen, wie es gut und restlos ablaufende Zettelwalzen auf der Schlichtmaschine, und saubere, tadellos zu verwebende Ketten bedingen. Dabei ist es nicht notwendig, das Auslaufen der Spulen abzuwarten für die weitere Bedienung der Maschine; vielmehr ist die Einrichtung getroffen, daß sofort nach dem Abstellen derselben, mit dem Zurückdrehen der Zettelwalze und dem Aufsuchen des gebrochenen Fadens begonnen werden kann, um auch nicht eine Sekunde nutzbare Zeit zu verlieren.

Die Abbildung zeigt die Maschine in der sogenannten „Mittelstellung", d. h. auf „langsamen Gang" geschaltet, mit welchem die beim vorausgegangenen Abstellen derselben durch die hinuntergefallenen Spannwalzen aufgestapelten Fäden auf die Zettelwalze aufgewickelt und dadurch die Spannwalzen hochgezogen werden.

Wie aus der Abbildung ersichtlich, sind die neuen Vorrichtungen größtenteils durch hinten am Maschinenrahmen angeordnete obere und untere Lageransätze getragen.

Am inneren Hebelarm des Anlaßfußtrittes ist ein Fallgewicht angelenkt, welches an seinem oberen Teil auf einer Achse drehbar, einen ungleicharmigen, eine S-förmige Stoßstange führenden Schwinghebel trägt, dessen rechter, nach vorn und oben verlängerter Schenkel mit einem nach unten verlängerten, an seinem unteren freien Ende mit einer Sperrnase versehenen Greifer gekuppelt ist. An dem unteren Teil des Fallgewichtes ist ein winkelförmiger, zweiarmiger Auslösehebel angelenkt, dessen vertikal stehender Schenkel an seinem oberen, freien Ende mit einer Sperrnase versehen ist, während dessen anderer, horizontal liegender Schenkel, zu einem Gewicht ausgebildet, an einem am Maschinenrahmen einstellbar befestigten Anschlag aufliegt. Ein am Maschinenrahmen, über dem Fallgewicht angeordneter Lageransatz trägt auf einer Achse schwenkbar, einen durch eine Zugfeder mit dem die S-förmige Stoßstange führenden Schwinghebel verbundenen Sperrhaken, welcher das bei Inbetriebsetzung der Maschine auf „langsamen Gang", durch Ausschwenken des Anlaßfußtrittes in die sogenannte „Mittelstellung" gehobene Fallgewicht unter dem Einfluß der Zugfeder auffängt und gegen Zurückfallen sichert, wenn die Maschine statt von „langsamen Gang" auf „volle Geschwindigkeit" übergehend, wieder abgestellt wird. Eine am Maschinenrahmen über der Meßwalze angelenkte, die letztere beim Abstellen der Maschine abbremsende Fallbremse, welche durch einen dreiarmigen, mit einer Bremsscheibe und einer Blattfeder versehenen, auf einer Achse am Maschinenrahmen drehbar gelagerten Drehhebel mittels einer Stellschraube getragen wird, ist durch eine, mit zwei veränderlichen Anschlägen versehene, vertikal geführte Gelenkstange mit dem Fallgewicht gekuppelt.

An den oberen Lageransätzen ist eine durchgehende, zwei einstellbare Sperrhebel tragende Welle drehbar gelagert, an deren freiem Ende ein Hebel befestigt ist, welcher durch eine vertikal geführte Zugfeder mit dem dreiarmigen Drehhebel derart verbunden ist, daß er an den vorspringenden Ansatz des unteren Schenkels desselben anliegt und somit beim Inbetriebsetzen bezw. beim Stillsetzen der Maschine den Bewegungen des Drehhebels folgt. Die derart durch den Drehhebel gesteuerte Welle bezweckt, mittels der beiden Sperrhebel die der Meßwalze zunächst liegende Spannwalze des beim Stillsetzen der Maschine der Aufspeicherung der von den weiterdrehenden Spulen ablaufenden Fäden dienenden Walzensystems freizugeben, sobald die Fallbremse auf die Meßwalze eingerückt wird, und den Fallweg der Spannwalze zu verriegeln, wenn die Bremse beim Inbetriebsetzen der Maschine von der Meßwalze abgehoben wird.

Die Wirkungsweise der neuen Vorrichtungen ist folgende:

Angenommen, die Maschine befindet sich in Betriebsstellung auf „volle Geschwindigkeit", wobei der Anlaßfußtritt nach unten gedrückt und dadurch das Fallgewicht samt der Gelenkstange hochgeführt; der Drehhebel ist im Uhrzeigersinn ausgeschwenkt und somit die Bremse von der Meßwalze abgehoben. Gleichzeitig sind die an der Welle in den oberen Lageransätzen befestigten Sperrhebel in die Bahn der der Meßwalze zunächst liegenden Spannwalze gedreht und dadurch diese gegen Hinuntergleiten gesichert. Alle vier Spannwalzen, zwei vor und zwei hinter der Meßwalze angeordnet, sind durch die gespannten Fäden getragen und wirken in der Arbeitsstellung lediglich als Leitwalzen der Garnführung.

Der Sperrhaken befindet sich unter dem Einfluß der Zugfeder in der das Fallgewicht auffangenden Stellung, und dadurch ist die mit ihm gekuppelte S-förmige Stoßstange mit ihrem Ansatz nach rechts zurückgezogen. Mit dem Hochführen des Fallgewichtes ist der die Stoßstange führende Schwinghebel und damit der mit ihm gelenkig verbundene Greifer an den oberen Anschlag gedrückt und dadurch mit dem Auslösehebel in Sperrklinkeneingriff. Dadurch befindet sich die durch den Schwinghebel geführte Stoßstange mit ihrem Ansatz in der Wirkungsbahn des Auslösehebels.

Tritt nun beispielsweise ein Fadenbruch ein, so bleibt die Zettelwalze selbsttätig stehen; der Anlaßfußtritt fällt in die „Mittelstellung" zurück, wobei das Fallgewicht durch den Sperrhaken aufgefangen wird. Bei weiterem Zurückfallen des Fußtrittes trifft der horizontal liegende Schenkel des Auslösehebels auf den unteren Anschlag; durch den Widerstand des letzteren schwenkt der Auslösehebel entgegen dem Uhrzeigersinn aus, und faßt mit seinem hochstehenden Schenkel die S-förmige Stoßstange an ihrem Ansatz und drückt diese und damit den mit ihr gekuppelten Sperrhaken nach links aus, sodaß das Fallgewicht freigegeben wird und in seine untere Stellung zurückfällt. Im ersten Teil des Zurückfallens des Fallgewichtes und der Gelenkstange in die „Mittelstellung" wird der mittels der Stellschraube und der Blattfeder die Bremse tragende Drehhebel nicht im Sinne der Abbremsung der Meßwalze zurückgedreht, weil der obere Anschlag der Gelenkstange, entsprechend seiner Einstellung, noch nicht auf den mit der Gelenkstange gleitend verbundenen unteren Schenkel des Drehhebels trifft, sodaß die nach dem Stillsetzen der Zettelwalze von den noch weiterdrehenden Spulen abgelaufenen Fäden von den sich senkenden Spannwalzen des bekannten, zwischen der Zettelwalze und der Meßwalze vorgesehenen Walzensystems, unter teilweiser Ausnützung des Speicherweges desselben, geordnet und gespannt aufgespeichert wurden. Erst im letzten Teil des Zurückfallens des Fallgewichtes durch Auftreffen des oberen Anschlages auf den Drehhebel wird letzterer ausgeschwenkt, sodaß die Fallbremse durch die Stellschraube freigegeben, jedoch von der Blattfeder noch ganz kurze Zeit getragen, dann vollends auf die Meßwalze eingerückt und diese stillgesetzt wird. Gleichzeitig schwenkt der Drehhebel die an den oberen Lageransätzen drehbar angeordnete Welle mit den an ihr befestigten Sperrhebeln, welche die der Meßwalze zunächst liegende Spannwalze des zwischen dem Spulengestell und der Meßwalze neu angeordneten Walzensystems gegen Hinuntergleiten sichern, im Uhrzeigersinn aus, sodaß die Spannwalzen freigegeben, nach unten fallen und dadurch die weiter von den noch drehenden Spulen ablaufenden Fäden geordnet und gespannt aufspeichern, bis die Spulen zur Ruhe gekommen sind. Besondere Sorgfalt wird der Reinhaltung der Garne und deren Farben vor allen bekannten Unreinigkeiten beim abwechselnden Zetteln von rohen, gebleichten und mehrfarbigen Walzen und Partien, auf ein und derselben Maschine, gewidmet. Zu diesem Zwecke ist an den oberen Lageransätzen, in welchen auch der hintere Fadenkamm untergebracht ist, eine bügelförmige Fadenaushebestange angelenkt, welche, wie dies die Abbildung zeigt, während des Arbeitens der Maschine nach unten hängt, und welche nach jeder fertiggezettelten Walze und nach dem Aufstecken frischer Spulen von Hand nach oben, an den Fadenkamm geschwenkt, sämtliche Fäden gegen den oberen Rahmen desselben schiebt, sodaß dieser in allen Teilen und Zähnen von beiden Seiten mittels einer geeigneten, langstieligen Bürste von allen abgelagerten und anhaftenden Fasern und Unreinigkeiten befreit und gründlich gereinigt wird.

Diese seit einigen Jahren erprobte und dauernd arbeitende Zettelmaschine ist sowohl für das Breitzetteln auf Walzen als

auch auf Blocks, das sogen. Sektional-Zettelsystem, durchgebildet und geschützt und daher für jede Art von Weberei gleich vorteilhaft rationell und raumsparend verwendbar, ohne die vorhandene Einrichtung mit ihren eingelebten Handgriffen und Arbeitsmethoden und den vielen Tausenden von Spulen und die noch brauchbaren Spulmaschinen einer kostspieligen Umwälzung des ganzen Vorwerkes zu opfern. Abgesehen von mancherlei Gründen, welche für das Zetteln von laufenden Spulen sprechen, weil dieses Verfahren allein eine sichere, sozusagen automatische Prüfung der Festigkeit aller verarbeitenden Garne dadurch gewährleistet, daß jeder Faden die ihm zugehörige Garnspule ziehen muß, bietet diese Arbeitsweise den vielen Webereien, welche in Baumwoll-, Leinen- und Schafwollgarnen in vielen Nummern und Farben und auch sehr oft in kleinen Partien zu arbeiten gezwungen sind, und denen es meistens an ausreichenden Vorwerk-, Garn- und Spulenlagerräumen mangelt, viel bedeutende Vorteile. Man stelle sich einen Betrieb vor, der in 10—15 Garnnummern und in 30—50 Farben und Nuancen von auf dem Apparat gebleichten und gefärbten Kreuzspulen oder von feststehenden konischen Kreuzspulen arbeiten müßte, und vergegenwärtige sich die vielen Schwierigkeiten, die einer rationellen Produktion entgegenstehen würden. Bei der Erzeugung kleiner Partien, selbst von 5—10 Stücken, müßten diese großen, vollen Kreuzspulen, zu 95—97% vollgespult, wieder vom Spulengestellt abgesteckt und gegen Beschädigungen und Beschmutzen verwahrt werden.

Man vergesse nicht, daß das auf Kreuzspulen befindliche Garn weder an der Oberfläche noch seitwärts der Spulen durch Scheiben geschützt ist, daß ferner alle Garnreste von gefärbten Kreuzspulen oft mit einigen tausend Metern Fadenlänge, leer gespult werden müssen, was Schwierigkeiten und Kosten verursacht, von den beschädigten und zerrissenen Garnen an wiederholt verwendeten Kreuzspulen nicht zu reden. Alle diese zum Teil kostspieligen Unannehmlichkeiten und Störungen im Betriebe entfallen beim Arbeiten von laufenden Spulen. Zweifellos bieten richtig gewählte Scheibenspulen, insbesondere für Bunt- und Modewarenwebereien, ganz bedeutende betriebstechnische und wirtschaftliche Vorteile. Das Arbeiten von laufenden Spulen ermöglicht nebst den vielen Vorzügen eine Fadengeschwindigkeit bis zu 130 Metern per Minute auf der dieser neuesten Zettelmaschine sowohl im Walzenzettel- als auch im Sektional-Zettelverfahren, womit eine flott arbeitende Zettlerin, die das Aufstecken der Spulen selbst besorgt, bei guten Garnen Nr. 24—30 in achtstündiger Arbeitszeit 24—27,000 Meter Zettellänge zu rund 500 Fäden erzielt. Eine Leistung, welche mit Rücksicht auf die unerläßliche Garnprüfung wie auf saubere Arbeit, welche beiden Faktoren für die Erzeugung marktfähiger Ware und für die größtmögliche Produktion von den Stühlen Voraussetzung sind, gewiß als rationell bezeichnet werden. E. Oettli.

Neuzeitliche Beleuchtung in Spinnereien.*)

Ing. Ernst Weiße, Leipzig.

(Schluß.)

Der eigentliche Spinnvorgang beginnt nun erst. Zunächst wird das gestreckte Faserband meist auf der Flügelspinnmaschine (Flyer) vorgesponnen, und dann erfolgt das Einspinnen mit der Ringspinnmaschine oder mit dem Selfaktor.

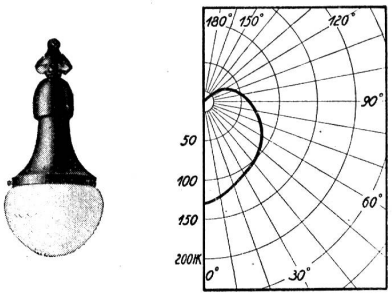


Abb. 6. Kandem-Leuchte für vorwiegend direktes Licht mit Lichtverteilungskurve.

Hinsichtlich der Beleuchtungsfrage müssen wir unterscheiden zwischen Maschinen mit vorwiegend vertikalem und solchen mit horizontalem Fadenverlauf. Zu den ersteren gehören vor allem die Ringdrosseln, Zwirnmaschinen u. a.

Vorwiegend horizontalen Fadenverlauf hat die Mulemaschine (Selfaktor). Der Fadenverlauf ist deshalb wichtig, weil es beim Bedienen im wesentlichen auf das Erkennen des Fadens ankommt.

Bei den Maschinen mit vertikalem Fadenlauf handelt es sich darum, scharfe, störende Schlagschatten auf den Spindeln zu vermeiden. Deshalb empfiehlt sich hier vorwiegend direkte Beleuchtung, bei der unter Voraussetzung einer reflexionsfähigen Raumdecke die Schlagschatten schon so weich sind, daß sie nicht mehr stören. Die Abb. 7 zeigt einen gut lichtdurchfluteten Ringspinnsaal bei vorwiegend direkter Beleuchtung. Die Leuchten sind hier in den Gängen zwischen den Maschinen angeordnet.

In Selfaktorensälen wählt man dagegen mit Vorliebe Tiefstrahler-Beleuchtung. Kommt es doch hier in der Hauptsache auf die Beleuchtung einer horizontalen Fläche an. Es hat sich gezeigt, daß bei Tiefstrahler-Beleuchtung alle Arbeitsvorgänge, das Spinnen, Abschlagen und Aufwinden der Fäden und auch Fadenbrüche gut beobachtet werden können. Es empfiehlt sich jedoch, die Leuchten nicht zwischen, sondern direkt über die Maschinen zu hängen. Sonst stört z. B. beim

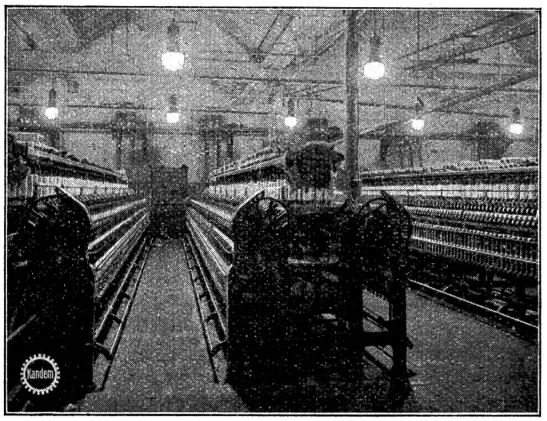


Abb. 7. Gut beleuchteter Ringspinnmaschinensaal mit Leuchten für vorwiegend direktes Licht.

Anknüpfen der Fäden der bei Tiefstrahler-Beleuchtung ziemlich harte Schlagschatten des Bedienenden (Abb. 8).

Die Beleuchtungsstärken, die zum Erkennen der Fäden notwendig sind, richten sich naturgemäß nach der Farbe des Spinngutes. Bei weißem Material rechnet man im allgemeinen mit 30 Lux am Faden. Bei dunklem Material müßte dagegen ein Vielfaches an Licht aufgewendet werden. Man wird jedoch praktisch selten über eine Verdoppelung der Beleuchtungsstärke bei schwarzem Spinngut hinausgehen, da sonst der Wattverbrauch sehr hoch wird.

Die Erkennbarkeit des Fadens läßt sich erheblich verbessern, wenn man für eine gewisse Kontrastwirkung sorgt. Ein weißer Faden z. B. ist selbst bei hohen Beleuchtungsstärken vor einem hellen Untergrund kaum zu erkennen. Anderseits wird dunkles Spinngut sich selbst bei verhältnismäßig geringen Beleuchtungsstärken von einem hellen Grund stark abheben. In der Praxis wird sich ein geeigneter Hintergrund nicht immer schaffen lassen. Man hat jedoch bei Selfaktoren sich dadurch geholfen, daß man z. B. beim Verarbeiten von dunklem Ma-

*) Die Abbildungen wurden von der lichttechnischen Spezialfabrik Körting & Mathiesen Aktiengesellschaft, Leipzig-Leutzsch zur Verfügung gestellt.

terial einen Teil des Wagens mit hellem Stoff (z. B. Wachstuch) überzog.

In Streichgarn (Woll) -Spinnereien unterscheiden sich die Arbeitsgänge zwar von den hier geschilderten in mancher Hinsicht. Die hier für die Baumwollspinnerei gegebenen Hinweise sind jedoch ohne Schwierigkeit auch für die Wollspinnerei sinngemäß anzuwenden. In Wollwäschereien und

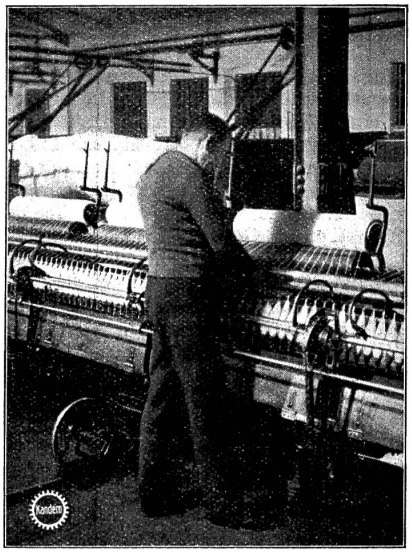


Abb. 8. Falsche Leuchtenanordnung bei Selfaktoren. (Störende Schlagschatten.)

Färbereien, ebenso wie in dem Trockenmaschinenraum wird man wasserdichte Tiefstrahler anwenden.

Dasselbe gilt auch von Naßspinnsälen. Hier bietet die Beleuchtung oft besondere Schwierigkeiten. Der Fadenverlauf der Naßspinnstühle ist im wesentlichen vertikal, sodaß ähnlich wie bei Ringdrosseln eine vorwiegend direkte Allgemeinbeleuchtung unter Ausnützung der Deckenreflexion eigentlich das Richtige wäre. Erfahrungsgemäß ist jedoch in Naßspinnereien eine solche Beleuchtung wegen des lichtabsorbierenden Brodems, der sich dort entwickelt, ungeeignet. Man muß mit den Lichtquellen möglichst nahe an die Spulenbank heranzukommen suchen, um erhebliche Lichtverluste zu vermeiden. Ein Beispiel einer Leuchtenanordnung, die sich in der Praxis wiederholt bewährt hat, zeigt die hier abgebildete Skizze.

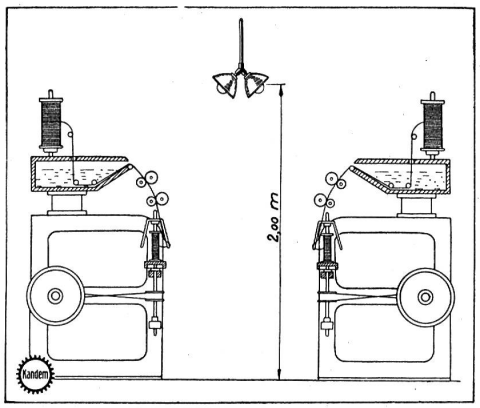


Abb. 9. Projektierungsbeispiel für zweckmäßige Beleuchtung von Naßspinnmaschinen.

An einem Rohrpendel sind unter Verwendung eines Gabel-Zwischenstückes zwei wasserdichte Tiefstrahler (Nr. 629 M) in ca. 2 m Höhe schräg befestigt, sodaß damit zwei gegenüberstehende Spinnstühle angeleuchtet werden. Bei einer Maschinenlänge von $7^1/_2$ m machen sich vier solcher Leuchtenpaare notwendig, die dann mit einer Besteckung von 40 Watt pro Leuchte bei völliger Blendungsfreiheit eine durchaus genügende Beleuchtungsstärke von ca. 50—60 Lux am Faden ergeben.

Es bedarf kaum der Erwähnung, daß die vorstehenden Ausführungen nicht Anspruch auf Vollständigkeit erheben. Die vielen Detailfragen, die bei der Spinnereibeleuchtung auftreten, lassen sich auch nicht annähernd erschöpfend im Rahmen eines kurzen Aufsatzes behandeln. Immerhin mögen die hier herausgegriffenen Beispiele Anregungen zu Beobachtungen und Verbesserungen geben.

Einige Winke zum Verarbeiten von Kunstseide in der Weberei.

Von R. Hünlich.

Die Kunstseide gelangt in der Weberei immer mehr und mehr zur Verwendung. Da die Kunstseide selbst auf einfache Bindungen wirksam reagiert, hat man diese Charakter-Eigenschaft benützt und die Taffetbindung im richtigen Einstellungsverhältnis mit feiner Baumwolle verwebt. Dadurch entstehen mattglänzende Gewebe. Sie werden auf Exzenterstühlen gewebt, die mit Schützenwechselvorrichtung ausgestattet sind. Es braucht nur auf den Erhalt geschlossener Ware geachtet zu werden, damit das Gewebe nicht paarig ausfällt. Das Fach wird etwas zeitig eingestellt, damit der Schuß bei geschlossenem Fach an die Warengrenze angeschlagen wird. Der Streichbaum wird möglichst hoch gelegt, damit das Fach durchhängt und die Faden des Unterfaches mehr angespannt werden als diejenigen des Oberfaches. Des weiteren ist es vorteilhaft, die Schäfte nicht zu straff zu schnüren. Beim Arbeiten mit Schaft- oder Jacquardmaschinen bedient man sich des Walkschienen-Apparates, wenn es sich um die Herstellung von Geweben handelt, die im Grund in Taffet binden. Dieser hat zwei als Kreuzstäbe dienende Stäbe, über die die Kettfaden geführt werden. Die Stäbe erhalten ihre schwingende Bewegung durch ein an der unteren Welle angebrachtes Exzenter. Es werden abwechselnd die Faden des Oberfaches und diejenigen des Unterfaches angespannt, sodaß die Schußfäden während des Eintragens etwas hin- und herarbeiten, bevor sie ihre Ruhelage einnehmen. Die Kettfaden werden durch die Einwirkung des Walkschienen-Apparates abwechselnd angespannt und etwas locker gelassen. Bei dieser Vorrichtung wird der Streichbaum in der Höhe des Brustbaumes gelagert. Viele Betriebe haben mit dem Abschlagen der Schußkanetten zu kämpfen. Daher muß der Schützenschlag gut reguliert werden. Die Einwirkung des Pickers auf den Webschützen muß in dem Moment erfolgen, in welchem die Lade die Schäfte erreicht hat, d. h. bevor sie ihren weitesten Stand nach rückwärts erlangt. Die Schußkanetten sollen nicht zu warm und zu trocken gelagert werden, damit das Material nicht zu sehr austrocknet, bevor es zur Verarbeitung kommt.

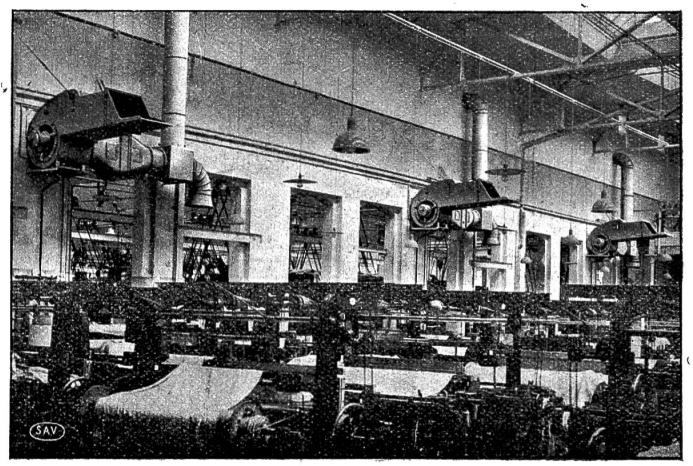
Die richtige Spannung der Webkette ist auch von Bedeutung. Diese muß in mäßigen Grenzen gehalten werden; ein zu starkes Spannen der Kette ist bei den meistens weniger dichten Geweben nicht erforderlich. Die Spannung muß nachgiebig sein. Die Gewichte an den Bremshebeln müssen frei schweben, damit sie beim Gang des Stuhles kleine auf- und abwärtsgehende Bewegungen ausführen können. Die Breithalter werden nahe an die Warengrenze eingestellt. Sie müssen vor-, rück- und seitwärts verstellbar sein. Werden besonders dünne Gewebe in Kunstseide oder Halbkunstseide hergestellt, so dürfen auch die Riffelbäume nicht zu scharf sein, da sonst Stellen an der Ware eingedrückt werden, und außerdem die Ware beim Abziehen vom Stuhl hängen bleiben kann. Es entstehen dann Verziehungen in der Schußrichtung des Gewebes, die sich schwierig entfernen lassen. Damit beim Verweben der Kunstseiden-Kanetten sich nicht Fadenlagen abschlagen, müssen die Kanetten fest gewunden werden. Des weiteren ist der Schlagmechanismus gut zu regulieren und der Fangriemen richtig einzustellen, damit der in den Kasten einlaufende Schützen nicht anprallt. Wird mit gewöhnlichen Schützen gearbeitet, so kann man der Schlingenbildung im

Ventilator A. G. Stäfa-Zürich

Unsere Spezialapparate für die Textil-Industrie verbessern die Qualität der Produkte, erhöhen die Produktion und verringern die Betriebskosten. Verlangen Sie unsere Prospekte und unverbindlichen Ratschläge.

Unsere Spezialitäten:

Luftbefeuchtungsanlagen, kombiniert mit Heizung und Ventilation.
Dämpfeschränke für Seide, Garne etc.
Trockenapparate für alle Produkte.
Entnebelungsanlagen.
Baumwolltransportanlagen.
Carden-Entstaubungsanlagen.
Ventilationsanlagen.
Luftheizapparate für Fabriksäle.
Schrauben- und Zentrifugal-Ventilatoren. 3148



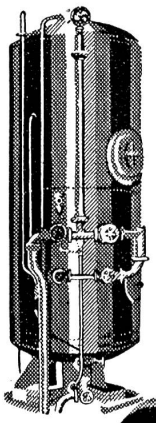
BRUMAX-APPARATE für Befeuchtung, Ventilation und Heizung

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

3220

FRITZ HOLZACH
TEL. LIMMAT 20.55
ZÜRICH 6
Textil-Ingenieurbureau
MASCHINEN · APPARATE · UTENSILIEN

3209



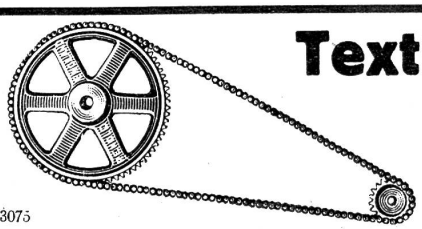
WASSER-ENTHÄRTUNG AUF NULL GRAD
Permutit-filter
MECH. FILTRATION UND ENTEISENUNG
PERMUTIT A-G. BERLIN NW 6

Leder-Riemen
Balata-Riemen
Gummi-Riemen
Techn. Leder

3121

Riemen-Fabrik
Gut & Cie
ZÜRICH

Selfactor- und Drosselriemen
Webstuhl- und Schlagriemen

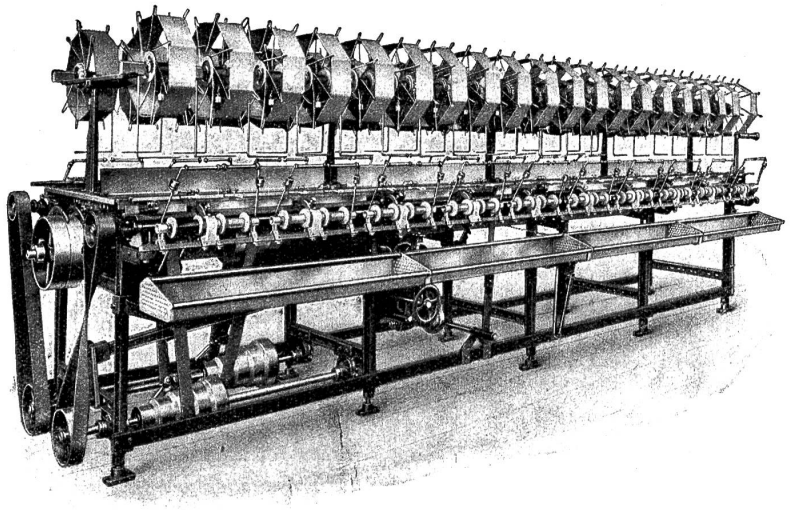


3075

Textilmaschinen mit Renoldketten

angetrieben, ergeben **erhöhte Produktion** und ein **schöneres, gleichmäßigeres Fabrikat** weil Renold-Kettenantriebe nicht gleiten, und genaue Übersetzungsverhältnisse gewährleisten.

Fachmännische Beratung und Kostenvoranschläge durch:
W. EMIL KUNZ, Gotthardstr. 21, ZÜRICH, Teleph. Uto 29.10



Brügger's Spindellose Patent-Windemaschinen waren die Ersten und sind die Besten

Für Kunstseide, Grège und Baumwolle gleich vorteilhaft

1000 3166
Maschinen geliefert

Brügger & Co.
Textilmaschinen-Fabrik
Horgen (Schweiz)

VOCK & FLECKENSTEIN

MACHINES TEXTILES, ZURICH 1

Bureau & Vorführungsräume: Schanzenhof, Talstr. 11

Generalvertreter erster Textilmaschinenfabriken, offerieren:

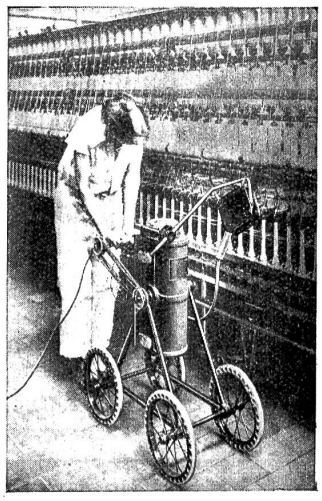
„SAINTE COLOMBE"
Seiden- und Kunstseidenwebstühle, Schermaschinen usw.

„VICTOR PAIN"
Winde-, Haspel- und Zwirnmaschinen.
Alle Seiden- u. Kunstseiden-Vorbereitungsmaschinen neuester Kontruktion.

„DAVID" Seiden- und Scheidflügellitzen.

„VERDOL" - Jacquardmaschinen.

Amerikanische Zettelandrehmaschinen. 3151
Johnson Kettenschlichtmaschinen.
Ganna's Schußspulmaschinen.
Patay Einzelmotoren und Kunstseidenspinntöpfe.
Patentriemenscheiben „EXCENTRIC" für Webstühle.
Schmidt's Spulenwechsel-Automaten.
Komplette Einrichtungen von Spinnereien, Webereien und Zwirnereien.
Utensilien für die gesamte Textilindustrie.



„STROBORAMA"
das beste Geschwindigkeitsprüfgerät für Spinn-, Zwirn- und Spulmaschinen, — erlaubt den Gang der Spindeln zu kontrollieren.

3038

Nekal BX trocken Netz-, Schlicht- und Ausrüstungshilfsmittel

Nekal AEM hervorragender Emulgator von neutraler Reaktion für alle Fette und Oele, für Baumwolle, Kunstseide usw. geeignet.

Ramasit I Paraffinemulsion, Schlicht- und Appreturhilfsmittel für alle Fasern

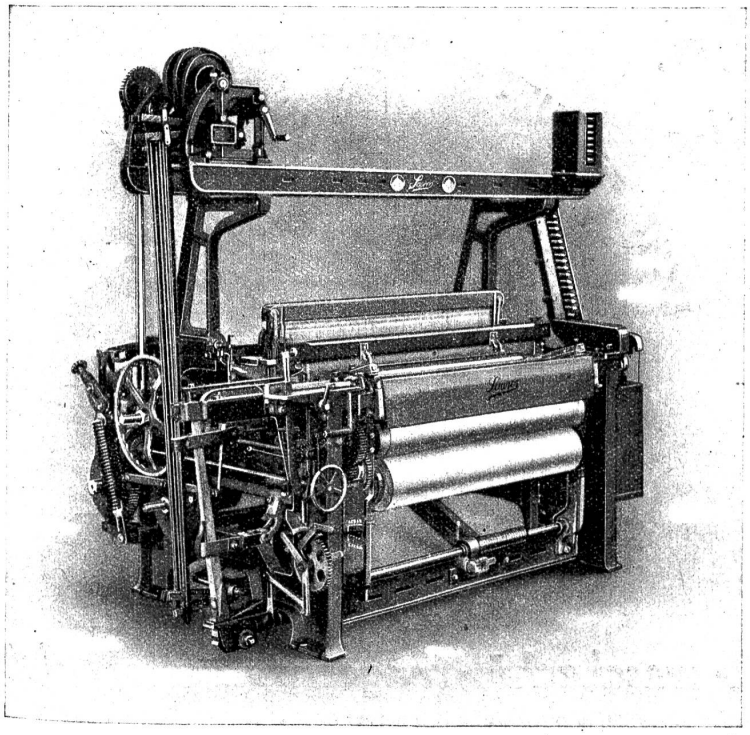
Ramasit WD konz. Wasserdichte Imprägnierung von Geweben in einem Bade

Laventin BL Wasserlöslicher Fettlöser, nicht seifenhaltig

I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft

Frankfurt a. M., Hœchst a. M., Leverkusen b. Köln, Ludwigshafen a. Rhein

Vertreten durch **Teerfarben Aktiengesellschaft Zürich**



SAURER

SAURER

Automaten-

WEBSTÜHLE

Ein- und zweischützig

Gewöhnliche Webstühle

für Baumwolle, Wolle, Seide, Kunstseide. Ein-, zwei- und dreischützig.

Standard-Ausführung

Solide, einfache und sorgfältige Bauart, gew. Innentritte, Außentrittexcenter-Maschine und Schaftmaschine.

Spezial-Ausführung

für schnurlosen Schaftantrieb. 3116

AKTIENGESELLSCHAFT ADOLPH SAURER, ARBON (SCHWEIZ)

Unvergleichliche Schonung
der wertvollen Wolle erzielt man
beim Färben mit den echten

NEOLAN-
FARBSTOFFEN

Gesellschaft für
Chemische Industrie in Basel

Die Ⓟ-Marken i. d.
Küpenfarbstoffreihe

sind lichtecht, luftecht, waschecht, tragecht, wetterecht
Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel

3147

Gewebe durch Anbringen von langhaarigem Fell im Schützen wirksam begegnen. Es wird das Fell derart angebracht, daß der ablaufende Faden einen kleinen Widerstand findet.

Bei der Herstellung dicht eingestellter feinfädiger Waren ist es von Vorteil, dünne Litzen zu verwenden. Daher finden die Stahldrahtlitzen in feiner Ausführung immer mehr Eingang. Für besonders dichte Einstellungen werden Ueberkreuzlitzen benützt oder Schäfte mit zweireihigem Litzenstand. Man hat für dichte Einstellungen auch besonders Riete geschaffen, die das Verweben dichter Ketten ermöglichen. Der Kunstseidenschuß wird möglichst mit wenig Drehung verarbeitet, da er die Ware weit besser füllt, als härter gedrehtes Material. Damit die Kettfadenbrüche vermieden werden, wird die Kette gut geschlichtet. Die Masse muß gut in das Material eindringen, damit die Schlichte nicht abgerieben wird.

Gewebe-Putzmaschine.

In der Textilindustrie gehen die Bestrebungen gleich wie in andern Branchen immer mehr darauf aus, ermüdende und zeitraubende Arbeitsvorgänge durch entsprechende Vorrichtungen und Maschinen zu ersetzen.

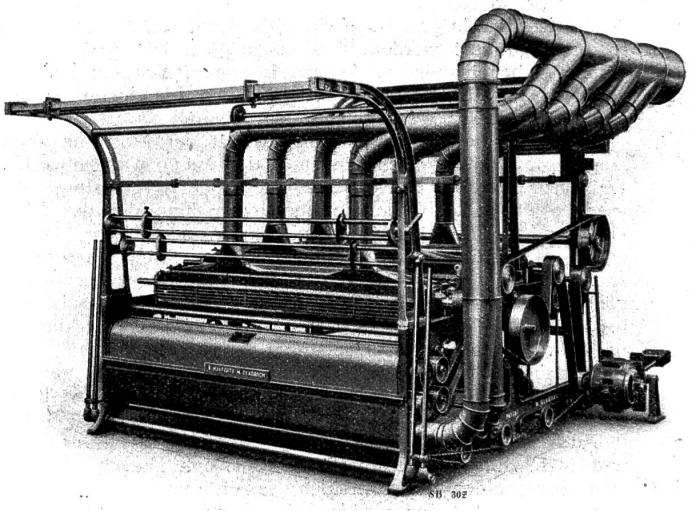
Diese Absichten bilden einen Teil desjenigen Gebietes, das allgemein unter dem Namen „Rationalisierung" bekannt ist. Verschiedene Aufsätze von Herrn C. J. Centmaier, Ing., behandelten dieses Gebiet wiederholt in sehr anregender Weise. Gerade in der Textilindustrie gibt es aber noch sehr viele Arbeitsvorgänge, welche umständlich ausgeführt werden, trotzdem bereits eine Reihe von Maschinen auf dem Markt sind, die es ermöglichen, auch ohne komplizierte Einrichtungen die manuelle Arbeit auf ein Minimum zu beschränken. Es ist natürlich ohne weiteres klar, daß bei der heute herrschenden unsicheren Geschäftslage die Frage, wo die Rationalisierung einzusetzen hat, von doppelter Bedeutung ist. Pflicht eines jeden Betriebsleiters ist es aber, sich aller gebotenen Vorrichtungen und Maschinen zu bedienen, soweit sie unter Berücksichtigung der Fabrikationsverhältnisse, sowie des allgemeinen Rahmens des Betriebes in Frage kommen. Ein Gebiet der Weberei ist nun in den meisten Betrieben bis vor wenigen Jahren noch äußerst stiefmütterlich behandelt worden; es ist dies die Putzerei. Der Grund, warum diese Abteilung so fest am Althergebrachten gehalten hat, ist leicht zu finden. Man kannte eben nichts anderes als das Putzen von Hand, indem die Ware über die Putztische gezogen wurde.

Durch die Gewebeputzmaschine ist tatsächlich eine Maschine geschaffen worden, welche die bis jetzt übliche Art des Putzens, kostspielig und zeitraubend zugleich, bereits in vielen Betrieben verdrängt hat. Sie hat alle Aussichten, sich noch weiter rasch zu verbreiten.

Die Gewebeputzmaschine besteht im wesentlichen aus zwei, nach den neuesten Grundsätzen des Maschinenbaues dimensionierten Gestellwänden, die untereinander durch starke Traversen verbunden sind. Alle schnellaufenden Walzen haben Kugellagerung, sodaß ein leichter und ruhiger Gang gewährleistet ist.

Der Maschine wird die Ware in Form eines Stoßes oder einer Rolle vorgelegt und passiert zuerst eine Waren-Spannvorrichtung (Spannstäbe), welche auf Wunsch mit einer Signalisier-Einrichtung versehen werden kann. (Akustisch oder optisch). Zweck dieser Einrichtung ist: das Bedienungspersonal auf das Herannahen einer Naht aufmerksam zu machen. Dann gelangt die Ware in den sogen. Putzkasten, ein sehr wichtiger Bestandteil der Maschine. Der Putzkasten ist durch Blechwandungen dicht abgeschlossen und dient zum gründlichen Vorreinigen der Ware. Die Reinigung erfolgt durch Bürst-, Schabe oder Schmirgelwalzen, und zwar richtet sich die Anordnung bezw. Wahl der Walzen ganz nach der zu behandelnden Ware. Beide Warenseiten werden gleichzeitig in Angriff genommen, indem für jede Seite ein Walzensystem vorgesehen ist. Es geht aus dieser Erklärung des Warenlaufes hervor, daß der Putzkasten am Wareneingang angeordnet ist. Dieser Punkt erscheint sehr wichtig, da viele Konstrukteure von Putzmaschinen ihn insofern vernachlässigen, als sie für jede Warenseite einen einzelnen Kasten verwenden, und die Kästen beim Wareneingang und -Ausgang anbringen. Das ist deswegen wertlos, weil in diesem Falle die bereits fertig geputzte und geschorene Ware zum Schluß nochmals durch einen Putzkasten geht, wobei sie natürlich wieder verunreinigt wird. Der in den Putzkästen wirbelnde Staub legt sich auf die Ware und läßt sie nichts weniger als sauber daraus hervorholen. Der Vorteil des beidseitigen Putzens, und zwar beim Wareneingang, kommt besonders bei der Maschine von Monforts zum Ausdruck. Man erhält eine tatsächlich saubere Ware aus der Maschine, hat also den Zweck des Vorganges erreicht.

Nachdem die Ware im Putzkasten vorgereinigt worden ist, geht sie zu den Schneidezeugen. Dabei läuft die Ware über fest in die Maschine eingebaute Tische, als einstellbare Doppeltische ausgebildet. Der hintere Tisch ist nach zwei Richtungen verstellbar. Es gestattet dies ein der Warenart entsprechendes genaues Einstellen und verhindert das Entstehen von Löchern in der zu scherenden Ware, weil diese nur durch ihre eigene Spannung gegen das Untermesser gedrückt wird und daher nach unten ausweichen kann, sobald dicke Stellen und andere Unebenheiten unter dem Untermesser hergehen. Es werden so keine Kettfäden zerschnitten und Löcher in der Ware vermieden. Die Schneidzeuge bestehen aus dem Scherzylinder mit den darauf befestigten glasharten Stahlspiralen und dem aus bestem Stahl hergestellten Untermesser nebst Messerbalken und Zylinderlagerung. Den massiven Stahlscherzylindern gab man geschliffene Zapfen, welche in Spezialkugellagern laufen. Die Untermesser sind mathematisch genau gerade gerichtet und ebenso wie die Scherzylinder auf Spezialmaschinen, welche von der gleichen Firma hergestellt werden, vorgeschliffen. Das Einschleifen der eigentlichen Bahn erfolgt auf einer Einschleifmaschine.



Das Verstellen der Scherwalzen und Untermesser gegeneinander, sowie gegen die Ware wird durch Stellschrauben vorgenommen, welche mit einer Sperrvorrichtung versehen sind, sodaß ein selbsttätiges Drehen der Schrauben und die damit verbundene ungenaue Einstellung verhindert wird. Der Antrieb der Scherzylinder, welche mit 1000—1200 Touren per Minute rotieren (die Umlaufsgeschwindigkeit richtet sich nach der Breite der Zylinder) erfolgt beidseitig. Grundbedingung ist, daß der Scherzylinder überall gleichmäßig fest auf dem Untermesser aufliegt, gleichzeitig soll der Antrieb aber elastisch sein; dies wird erreicht, indem der die Zylinder antreibende Riemen über eine in einem schwingenden Hebel angeordnete Spannrolle läuft, die den Riemen immer gleichmäßig spannt, und außerdem nachgibt, wenn das Schneidzeug zum Durchlassen der Naht gehoben wird. Dadurch vermindert der Scherzylinder, wenn er abgehoben wird, seine Geschwindigkeit nicht, bleibt also immer schnittfertig.

Eine einfache, aber sinnreiche Abhebvorrichtung ermöglicht das Heben aller Schneidzeuge miteinander. Die Anordnung ist beidseitig, sodaß die Schneidzeuge vom Standort des Arbeiters aus bedient resp. gehoben werden können.

Vor jedem Schneidzeug ist nun noch eine Borstbürstenwalze, die sich mit der Ware dreht, aber eine höhere Umlaufgeschwindigkeit hat, angeordnet. Diese rotierende Bürstwalze, deren Drehbewegung in der Richtung des Warenlaufes liegt, bürstet die Härchen und losen Fadenenden auf, stellt sie gewissermaßen des Scherzylinder entgegen, sodaß ein sauberes Abschneiden möglich ist. Wie oben erwähnt, sind die Scherzylinder mit Spiralen versehen, diese entsprechen in ihrer Wirkung bei der hohen Tourenzahl der eines Schraubenventilators, saugen also die Fadenenden an. Diese saugende Wirkung wird durch die zum Ganzen gehörende Entstaubungsanlage unterstützt. Letztere ist nicht nur aus hygienischen Gründen erforderlich, sondern erhöht die Leistung der Maschine im oben angezogenen Sinn, hält aber auch gleichzeitig die Schnittwerkzeuge von Staub und Abfall sauber und verhindert ein vorzeitiges Stumpfwerden der Messer. Sie besteht im wesentlichen aus den über den Schneidzeugen angeordneten Staubkästen, die Rohrleitungen in der Maschine und einem starken Ventilator, welcher den Staub und die Abfälle in einen Staubscheider drückt, worin die Luft von dem mitgeführten Staub gereinigt wird, und der Abfall in Kammern aufgefangen werden kann. Die Anordnung dieser Entstaubungsanlage richtet sich ganz nach den örtlichen Verhältnissen und lassen sich z. B. Ventilator und Abscheider in getrennten Räumen bezüglich des Standes der Maschine unterbringen.

Je nach der Anzahl der Schneidzeuge ist die Produktion der Maschine. Sie wird von der Firma A. Monforts mit einem, zwei und drei Schneidezeugen pro Warenbreite gebaut. Der Effekt ist bei allen drei Modellen der gleiche, wogegen die Warengeschwindigkeit im ersten Fall im Mittel 5 m beträgt, bei zwei Schneidzeugen 10 m und bei dreien 15 m pro Minute. Es würde also die achtstündige Leistung betragen:

2 Schneidzeuge 1 pro Warenseite = $5 \times 60 \times 8 = 2400$ m,
4 Schneidzeuge 2 pro Warenseite = $10 \times 60 \times 8 = 4800$ m.

Zu berücksichtigen ist noch, daß die Maschinen meistens so breit gewählt werden, daß es möglich ist, zwei Warenbahnen nebeneinander zu behandeln, womit sich die Leistung natürlich um das Doppelte erhöht. Die Maschinen werden auch für einseitige Warenbehandlung gebaut.

Was nun die Verwendungsmöglichkeit der Maschine anbelangt, so ist sie vor allen Dingen in der Automatenweberei dazu berufen, einen Betrieb rentabel zu gestalten. Abgesehen davon, daß die Gewebeputzmaschine die der Ware anhaftenden Unreinigkeiten, wie Schalen und Kerne, Fadenenden von Knüpfstellen, Bastteile usw. ohne die Ware mager zu machen, entfernt, dient sie in der Automatenweberei dazu, die unschön aussehenden Fadenenden des Schußwechsels restlos abzuschneiden, der Ware also mit Hilfe der Maschine ein besser verkaufsfertiges Aussehen zu geben.

Für die Rohweberei gilt natürlich das Gleiche, nur daß in diesem Fall mit dem Säubern der Ware der Zweck erfüllt ist.

Auch in der Leinenweberei hat sich die Maschine mehr und mehr Eingang verschafft, sowohl zum Putzen als auch zum Abschneiden der Endfäden, wobei aber nicht vergessen werden darf, daß der spröde Leinenfaden sich nicht so leicht entfernen läßt wie der elastische Baumwollfaden. Das heißt nichts anderes, als daß solche Ware mehrere Passagen durch die Maschine machen muß.

Einen sehr guten Anklang hat die Maschine auch in der Buntweberei gefunden, in erster Linie zum Putzen, dann aber auch zum Wegscheren der Wechselfäden an karrierter Ware. Durch eine kleine Umänderung am Webstuhl läßt man die Fäden aufreißen, sodaß sie vom Schneidzeug restlos abgeschnitten werden. Hier gilt natürlich auch das über die Leinenweberei Gesagte, d. h. bei Verwendung von Leinenschuß z. B. dürften mit zwei Schneidzeugen pro Warenbreite in einer Passage kaum alle Fäden bis auf einen Bruchteil vom Millimeter abgeschnitten werden. Solches wird ja auch in den wenigsten Fällen verlangt und dürfte es auch in der Handputzerei schwer fallen, diese Art Fäden vollkommen zu entfernen.

Was nun die Bleichware anbelangt, so kommt eine beidseitig arbeitende Maschine nur in Frage, wenn die Ware beidseitig bedruckt wird. Das setzt also eine Duplex-Druckmaschine voraus. Da dies in den wenigsten Fällen vorkommt, genügt für gebleichte Ware, die zur Druckerei geht, eine einseitig arbeitende Maschine. Von nicht zu unterschätzender Bedeutung ist auch, daß die Gewebeputzmaschine sowohl in der Bedienung, als auch in der Wartung sehr einfach ist. Die Bedienung der Maschine beschränkt sich hauptsächlich auf das Heben der Schneidezeuge beim Herannahen einer Naht; es erfordert dies aber nur ein Minimum an Aufmerksamkeit, welches auch von ungelernten Arbeitern verlangt werden darf. Weiter hat der bedienende Arbeiter die Stücke vorzubereiten, was darin besteht, daß er die einzelnen Stücke aneinandernäht. Diese Manipulation wird in den meisten Betrieben heute mit einer Kettenstichmaschine vorgenommen, und hat sich die Kettenstichnähmaschine „Exacta" der Firma Paul Seifert, Gera, für diesen Zweck sehr gut bewährt. Die Maschine ist transportabel und einfach zu bedienen, bei höchster Produktion.

Die Schneidezeuge der Maschine müssen ungefähr alle 3—6 Monate geschliffen werden. Es ist deshalb empfehlenswert, ein Reserveschneidzeug in Bereitschaft zu haben, welches bei Stumpfwerden eines der Schneidzeuge in die Maschine ohne große Mühe eingelegt werden kann. Das stumpfe Schneidzeug wird auf einer Spezialschleifmaschine geschliffen und ist nun wieder bereit, eingelegt zu werden. In der Praxis verfährt man so, daß man jeden Monat z. B. ein Schneidzeug auswechselt, beim ersten Schneidzeug beginnend, und auf diese Art und Weise immer gleichscharfes Werkzeug hat. Alle Teile der Maschine sind aus bestem Material, leicht zugänglich und sinngemäß angeordnet, sodaß also für einfache Bedienung und Wartung alle Vorbedingungen gegeben sind. Die Maschine dient also dazu, die Ware von Unreinigkeiten jeder Art zu befreien, kurz, alle diejenigen Arbeiten auszuführen, welche bisher mühselig und kostspielig von Hand gemacht wurden. Bei Verwendung der Gewebeputzmaschine, Originalbauart „Monforts" beschränkt sich die manuelle Arbeit auf ein Durchsehen der Ware auf Flecken jeder Art, wie sie im bestgeleiteten Betriebe niemals zu vermeiden sind. Dieses Kontrollieren der Ware geht natürlich ungemein schneller vor sich, wenn die Bedienungsleute ihre Aufmerksamkeit nur auf grobe Webfehler, sowie auf Flecken beschränken können. Dazu bietet die Verwendung der Maschine noch den Vorteil, daß die Ware, welche die Maschine passiert hat, immer mehr oder weniger von der jeweiligen Laune des Personals abhängig ist, abgesehen davon, daß es absolut unmöglich erscheint, die Ware so sauber zu machen, wie dies die Gewebeputzmaschine ausführt.

Zur Behandlung ganz feiner Gewebe, wie z. B. Voile, ist die beschriebene Maschine nicht geeignet, und zwar, aus folgenden Gründen. Es ist in der Feinweberei nötig, daß alle Webfehler sehr sorgfältig ausgenäht und beseitigt werden. Anderseits sind aber die zur Verwendung gelangenden Garne an sich sehr sauber. Solche Ware nun durch eine Gewebeputzmaschine zu lassen, wäre, selbst wenn eine mechanische Reinigung notwendig sein sollte, ganz unrentabel, da die Ware eben äußerst genau durchgesehen werden muß, und das Reinigen dann so nebenher läuft. Dieses wird sich nicht ändern, bis einmal eine Maschine gebaut wird, welche alle vom Spinner und Weber hervorgerufenen Fehler automatisch beseitigt; das wird ein frommer Wunsch bleiben. Die Firma A. Monforts, M.-Gladbach ist jederzeit bereit, Interessenten einige Warenstücke kostenlos auf einer ihrer Maschinen, welche dauernd in ihrer modern eingerichteten Versuchsstation plaziert sind, zu behandeln, und ist dieser Weg für jeden Betriebsleiter der beste, da er damit Beweise von dem enormen Wert der Maschine bekommt. H. D.

ROHSTOFFE

Rohseidenkampagne 1927/28. Die Union des Marchands de Soie in Lyon veröffentlicht soeben ihre Schätzungen über die abgelaufene Seidenkampagne 1928/29. Es handelt sich dabei um Angaben, die zu den zuverlässigsten gehören, die jeweilen über die Weltseidenerzeugung und -Ausfuhr erhältlich sind. Die Aufschlüsse über den Ertrag der Coconsernte in West-

europa und in den Balkanstaaten können insbesondere Anspruch auf Genauigkeit erheben; in gewissem Maße gilt dies auch für die Schätzungen der Seidenernten in Klein- und Zentralasien. Bei den ostasiatischen Grègen wiederum wird nur die Ausfuhr, d. h. die der amerikanischen und europäischen Industrie zur Verfügung gestellte Seidenmenge berücksichtigt, und es sind dies gleichfalls Zahlen, die als genau betrachtet werden können. Auf eine Schätzung der gewaltigen Menge von Rohseide, die in Japan und China erzeugt und im Lande selbst zur Verarbeitung gelangt, wird mit Recht verzichtet.

Die Erzeugung bezw. Ausfuhr von Rohseide (Grège) wird für die drei letzten Kampagnen wie folgt ausgewiesen:

	1928/29 kg	1927/28 kg	1926/27 kg
Westeuropa: (Erzeugung)			
Italien	4,800,000	4,463,000	3,855,000
Frankreich	300,000	295,000	240,000
Spanien	80,000	80,000	85,000
Zusammen	5,180,000	4,838,000	4,180,000
Osteuropa:			
Balkanstaaten, Klein- und Zentralasien (in der Hauptsache Ausfuhr) Zusammen	1,080,000	1,040,000	1,070,000
Ostasien: (Ausfuhr)			
Yokohama	32,825,000	31,225,000	30,025,000
Shanghai	6,120,000	6,025,000	5,545,000
Canton	2,685,000	2,640,000	3,200,000
Franz. Indien	60,000	80,000	65,000
Brit. Indien	50,000	75,000	55,000
Zusammen	41,740,000	40,045,000	38,890,000
Gesamt-Erzeugung bezw. Ausfuhr:	48,000,000	45,923,000	44,140,000

Die Zahlen weichen von denjenigen der Kampagne 1927/28 nicht stark ab, doch läßt sich wiederum eine Steigerung der Rohseidenerzeugung bezw. -Ausfuhr feststellen, was im Hinblick auf den Wettbewerb der künstlichen Seide, die sich immer mehr in alle Verwendungsgebiete der natürlichen Seide eindrängt, bemerkenswert ist. Der chemische Faden hat also bis heute dem natürlichen und regelmäßigen Anwachsen der Erzeugung von Rohseide keinen Eintrag getan, und nach wie vor werden in den Seidenbau treibenden Ländern große Anstrengungen gemacht, um die Seidenzucht zu fördern. An dieser Aufwärtsbewegung hat die europäische Seidenzucht nur geringen Anteil, und das Mehr von 4% der vorhergehenden Kampagne gegenüber, ist in der Hauptsache auf die Steigerung der Ausfuhr von Grègen aus Japan zurückzuführen, wie überhaupt das Schwergewicht der Erzeugung und des Verbrauchs von Rohseide auf Japan und die Vereinigten Staaten von Nordamerika entfällt, während Europa sich darauf beschränken muß, die Mode schaffende und tonangebende Seidenindustrie zu besitzen.

Seidenernte 1929. — Die kalte Witterung der letzten Wochen verursacht überall eine Verspätung der Ernte, doch lauten im übrigen die Berichte bisher im allgemeinen günstig. In Spanien (Provinz Murcia) haben die Coconseinkäufe schon begonnen und es wird die Qualität als gut bezeichnet. In Italien soll etwas mehr Samen ausgelegt worden sein, als letztes Jahr. Die Laubentwicklung ist überall befriedigend. Aehnlich liegen die Verhältnisse bei Frankreich. In Syrien sind die ersten Cocons auf den Märkten erschienen; man erwartet eine gute Ernte. Die aus Shanghai vorliegenden Meldungen lassen einstweilen eine dem Vorjahr gegenüber etwas kleinere Ernte erwarten, indem auch dort die Witterung ungünstig war. In Japan dagegen wird für die erste Ernte ein etwas größeres Ergebnis in Aussicht gestellt als letztes Jahr.

FÄRBEREI - APPRETUR

Ueber Ursachen unegaler Färbungen auf Wolle.

Stets hat der Färber gegen unegale Färbungen anzukämpfen, welche ihm oft große Sorgen bereiten. Der Ursprung unegaler Färbungen läßt sich auf verschiedene Ursachen zurückführen, welche am gefärbten Gewebe oft schwierig zu erkennen sind. Diese Ursachen liegen teils in der Natur des Farbstoffes, teils in dem Fasermaterial selbst, teils in der mechanischen Behandlung der Fasern. Viele Farbstoffe können unter normalen Bedingungen als egal anfärbend angesehen werden. Doch gibt es solche, welche sehr schlecht egalisieren. Es besteht aber ein allmählicher Uebergang von den egal zu den unegal färbenden Farbstoffen, welche besonderer Verfahren bedürfen, um egale Färbungen zu erhalten. Die Egalisierungseigenschaft eines Farbstoffes hängt ab von dessen chemischer Konstitution, von den Zusatzmitteln, welche beim Färben gebraucht werden, sowie von der Wollfaser selbst. Verschiedene Verfahren wurden vorgeschlagen, um eine geeignete Grundlage für die Einteilung der Farbstoffe nach ihrem Egalisierungsvermögen zu schaffen, wie vergleichende Ausfärbungen auf dicht gewobenem Material mit Farbstoffen von bekannter Egalisierung, kochen eines gefärbten Musters mit einer ungefärbten Probe, um die Menge des übertragenen Farbstoffes zu bestimmen, sowie die praktische Prüfung durch Aussalzen beim Kochen. Folgendes Verfahren, wobei die Absorbtionsfähigkeit des Farbstoffes durch die Wolle festgestellt wird, soll sich sehr gut eignen zur Bestimmung der Egalisierungseigenschaften eines Farbstoffes. Auf gebleichte Wollstückchen aus Kammgarn werden bei verschiedenen Temperaturen, von Zimmertemperatur bis zum Siedepunkte Ausfärbungen gemacht, so, daß Temperatur und Volumen konstant bleiben. In Zwischenräumen von 10 zu 10 Minuten werden Proben mit dem ursprünglichen Farbbad im Colorimeter verglichen und die Farbstärke bestimmt. Durch graphische Darstellung, wobei die Absorption als Ordinate und die Temperaturen als Abszissen aufgetragen werden, erhält man Kurven, welche ein Bild über die Absorptionsfähigkeit und Egalisierungseigenschaften des Farbstoffes ergeben. Es zeigt sich, daß das Egalisierungsvermögen und das Aufziehen der Farbstoffe von der Temperatur beeinflußt wird. Durch genaue Regelung der Temperatur und geeignete Auswahl der Farbstoffe ist es möglich egale Färbungen zu erzielen. Gewisse Farbstoffe, besonders Säurescharlache absorbieren den Farbstoff ohne angefärbt zu werden, die Farbe entwickelt sich erst beim Kochen.

Chemisch wird die Wolle leicht verändert. Als amphotere Substanz vereinigt sie sich mit Säuren und Alkalien zu verhältnismäßig beständigen Verbindungen. Alkalien ändern den Charakter der Wolle sehr stark und beeinflussen die Affinität zu Farbstoffen in erheblichem Maß.

Alkalien und Seife lassen sich schwer aus Wolle auswaschen. Bleibt nun durch ungenügendes Auswaschen ein Teil des Alkalis oder der Seife auf der Faser zurück und sind diese noch auf derselben unregelmäßig verteilt, so entstehen leicht ungleichmäßige Färbungen. Ungleiches Trocknen und lokale Ueberhitzung des Materials vergrößern die Gefahr scheckiger Färbungen. Nasser Dampf erhöht die Aufnahmsfähigkeit der Faser für Farbstoffe ganz erheblich. Ungleichmäßiges Dämpfen, z. B. beim Krabben verursacht große Verschiedenheiten im Farbton. Eine weitere Ursache der Unegalität ist die Einwirkung von Luft und Licht. Durch die Wirkung des Sonnenlichtes wird die Wollfaser verändert, sie wird gelber und büßt an Qualität ein. Die bekannte Erscheinung, daß sich die Spitzen der Wollhaare oft nicht oder heller anfärben als der Schaft, ist nach v. Bergen auf die Einwirkung des Sonnenlichtes auf die Faser zurückzuführen. Schweflige Säure reagiert leicht mit dem Alkali in alkalischen Wollen. Die schweflige Säure bildet mit dem Alkali Natriumsulfit und Natriumbisulfit, welche auf eine Anzahl von Azofarbstoffen einwirken und den Farbton ändern. Besonders hat sich dieser Schaden in England bemerkbar gemacht bei sehr feuchtem Wetter, wenn die Luft mit feinen Wassertröpfchen, welche schweflige Säure enthalten, gesättigt ist, welch

letztere durch Verbrennen von Kohle in die Luft geraten ist. Schädigungen der Wolle werden auch durch Schimmelpilze und Fäulnisbazillen hervorgerufen, insbesondere beim feuchtwarmen Zusammenliegen des Materials. Es bilden sich Stockflecke, oft wird auch die Struktur der Faser zerstört. Gefördert wird der Prozeß durch Spuren von Alkali. Solche von Schimmel angegriffene Wolle nimmt keine Farbe mehr an. Auch das sich stets in der Wolle befindliche Oel kann unegale Färbungen verursachen. Die Wolle enthält meist zwei bis drei Prozent Oel in äußerst fein verteiltem Zustande, welches sich langsam, bei geringen Sorten sich rascher oxdiert. Diese oxydierten Oele bilden auf der Wollfaser eine Reserve und die Farbe wird an solchen Stellen viel weniger angenommen. Oft haben unegale Färbungen ihren Ursprung in fehlerhaften mechanischen Behandlungen. Unegalitäten in der Färbung, welche bei gewisser Beleuchtung verschwinden, sind nicht durch ungleiche Farbstoffverteilung, sondern durch fehlerhafte mechanische Operationen veranlaßt. Es wird das Licht anders reflektiert von den beschädigten als von den ursprünglichen normalen Stellen. Von all den möglichen Fehlern, entstanden durch mangelhafte mechanische Behandlungen, sollen nur einzelne herausgegriffen werden. Da sich die Wollen verschiedener Provenienz mit demselben Farbstoffe in verschiedenen Tönen anfärben, so dürfen, um egale Färbungen zu erhalten, nur Wollen derselben Herkunft miteinander verarbeitet werden. Ungleichförmige Drehung gezwirnter Garne, Spannungsunterschiede, ungleichmäßiges Garn, entstanden durch fehlerhaftes Spinnen, verschiedener Feuchtigkeitsgehalt etc. sind oft auch die Ursachen bunter Färbungen. Viele solcher Fehler werden oft übersehen, manchmal lassen sie sich sehr schwer in der Rohware erkennen und treten erst in der fertig ausgerüsteten Ware in Erscheinung. Es ist dann keine leichte Aufgabe und bietet große Schwierigkeiten, die Ursache des Fehlers zu ergründen.

Die Appretur der Pelzstoffe (Moutonnés).

Von Wilhelm Kegel, Färberei-Techniker.

Pelzstoffe, welche auch den Namen Moutonnés führen, stellen eine Paletotstoffart von ziemlicher Dicke und Weichheit, mit langhaariger Oberfläche dar. Der Strich der Ware kann entweder wie gewöhnlich nach dem Schlag zu oder aber auch schräg, also diagonal liegen. In letztem Falle hat die Ware gewisse Aehnlichkeit mit diagonal Welliné.

Die Fabrikation der Moutonnés in der Weberei besitzt viel Aehnlichkeit mit jener der Ratinés und Wellinés, sobald dieselbe Bindung in Betracht kommt, wie 6-, 8- oder 10-schäftiger Atlas für die Oberseite, verstärkt durch Unterschuß im Stellungsverhältnis von 1—1 oder 2—1. Auch die 8-schäftige Bindung wird für die Herstellung dieser Spezialgewebe hin und wieder angewandt, in welcher die Oberseite in 4-schäftigem Kreuzköper arbeitet, verstärkt durch Unterkette im Stellungsverhältnis 1—1. In solchem Falle ist die Einstellung der Kette also dichter, etwa 3000 Fäden, bei einer Webbreite von 190—195 cm.

Die Vorarbeiten der Ware für die Veredlung bestehen im Noppen, Stopfen, Wiegen und Messen. Wollfarbige Ware wird gut gewaschen und wenn nötig schwach angewalkt, im Stück gefärbte Qualitäten sind dagegen im Fett anzuwalken. Weiße Stücke werden mit Walkerde nachgewaschen, während wollfarbige hingegen direkt zu rauhen sind. Das Rauhen wird im Schußeffekt auf der Ober- und Unterseite, wie bei den Ratinés üblich, vorgenommen. Dabei spielt die Webart eine gewisse Rolle. Ist die Oberseite in 4-schäftigem Kreuzköper gearbeitet, so muß der Rauhprozeß gleich mit ziemlich scharfen Karden vorgenommen werden, um eine möglichst lange Decke zu erzielen. Beim Arbeiten mit stumpfen Karden ist dagegen nur eine ungleichmäßige, magere Decke zu erreichen, wodurch die Ware nicht den erwünschten Charakter erhält. Der Strich geht vom hinteren Ende nach dem Schlag zu. Nach dem Rauhen wird getrocknet. Ein Scheren nach dem Trocknungsprozeß findet nicht statt. Die Stücke werden unter scharfem Druck auf der Zylinderpresse gepreßt und darauf folgend ca. 5 Minuten offen dekatiert. Um Bruchfalten zu vermeiden, muß die Ware auf der Dekatiermaschine gut auskühlen und dann genetzt auf der Rauhmaschine verstrichen werden. Man wikkelt auf eine Walze auf und läßt die Ware bei nicht zu hoher Temperatur trocknen.

Bei den stückgefärbten Qualitäten wird die Ware vor dem Färben unter scharfen Druck auf der Zylinderpresse rechts- und linksseitig gepreßt, 15 Minuten offen dekatiert und wenn nötig über Nacht auf der Walze, auskühlen gelassen und anschließend gefärbt. Dem Färbeprozeß ist besondere Sorgfalt zu schenken. So ist vor allen Dingen darauf zu achten, daß keine Hitzfalten in die Ware gelangen, die bei derartig starken Geweben durch unvorsichtige Arbeitsweise leicht entstehen können. Nach beendetem Färbeprozeß muß die Ware auf der Stückfärbemaschine mit reichlich kaltem Wasser gespült werden, damit sie vollständig erkaltet die Färbemaschine verläßt. Auch ein zu scharfes Trocknen nach dem Färben ist tunlichst zu vermeiden, weil die Ware dadurch leicht hart und strohig ausfällt. Dem Trocknen der Stücke folgt eine Behandlung auf der Velourhebemaschine, indem man die Gewebe mit und gegen den Strich behandelt und schert. Beim Scheren verwendet man anstelle der Aufsatzbürste eine Walze mit Rollkarden und schert ziemlich kurz, sodaß die Wollhaare ca. 2 mm lang bleiben. Man rechnet normal 10 Schnitt auf dem Langscherer. Es folgt nun ein links- und rechtsseitiges Bürsten und ein Schnitt auf dem Querscherer, wobei man das Haar wie bei jeder anderen Ware aufstreicht. Die Schur hängt im allgemeinen von der Decke des Gewebes ab. Ist die Decke etwas mager ausgefallen, so muß die Schur entsprechend länger gehalten werden.

Fällt die Ware etwas hart aus, so kann man sie im letzten Spülwasser nach dem Färbeprozeß mit Monopol-Brillantöl oder mit anderen Weichmachungsmitteln behandeln. Den Schluß der Veredlung bildet ein nochmaliges Bürsten, ein Pressen unter Druck auf der Zylinderpresse und ein Aufdämpfen je nach Bedarf. Es wird vielfach verlangt, daß die Ware nach ihrer Fertigstellung einen fliçonnéartigen Charakter zeigt. In diesem Falle bleibt zum Schluß die Pressung weg, an deren Stelle eine Behandlung auf der Ratiniermaschine folgt. Es werden dadurch keine Wellen hervorgebracht, weil die Decke der Ware zu kurz ist, hingegen erhält die Ware ein unruhiges Aussehen, welches ihr einen besonders eigenartigen Charakter verleiht.

MODE-BERICHTE

Pariser Brief.

Die französische Textilmode im Herbst und eine Vorschau für den Winter.

Nur noch wenige Wochen, und die Pariser Saison hat mit dem „Grad Prix" ihren Höhepunkt erreicht, der wie in jedem Jahr das Zeichen zum Auszug der internationalen Welt in die Seebäder bedeutet. Orte wie Deauville, Trouville, La Baule, Biarritz, der Lido bilden dann das Tagesgespräch, da sich dort alles vereinigt, was zur großen internationalen Welt gehört. Die Rückwirkungen dieser Saisonereignisse auf die gesamte Modeindustrie sind hinreichend bekannt, um hier erst näher erläutert werden zu müssen. Wichtig dagegen erscheint es uns, schon jetzt darauf hinzuweisen, inwieweit alle be-

teiligten Industrien der Zukunft entgegengeblickt haben, denn rasch ist der Sommer vorbei und frühzeitig wird die Frage der Herbst- und Wintermode aufgeworfen. Die Vielseitigkeit der an die Modeindustrien gestellten Ansprüche und gleichzeitig die Notwendigkeit, auch in den kommenden Jahreszeiten etwas noch nicht Dagewesenes zu bringen, erfordert allerengste Zusammenarbeit von Textilindustrie und „Haute Couture". Es wird beiden Teilen nicht immer leicht gemacht, in der Fülle der vorhandenen Materialien die richtige Wahl zu treffen; vor allen Dingen aber steht die Textilindustrie vor immer schwierigeren Aufgaben. Die unendlichen Variationen der Stoffarten sollen so weit wie möglich kleine Veränderungen zeigen, denn eine wesentliche Umgestaltung vorzunehmen kann als eine Unmöglichkeit angesprochen werden. Im Laufe der letzten Jahre hat es die Textilindustrie verstanden, für die verschiedenen Zwecke bis zu einem gewissen Grade Stoffnormen herzustellen, welche dann je nach der Saison kleinen, aber doch merklichen Modifikationen unterworfen werden.

Die Dame von Welt begnügt sich keinesfalls, für die verschiedenen Tageszeiten nur je ein Kostüm oder Kleid zu besitzen, oder etwa während einer Woche in dem gleichen Sportkostüm auf dem Hockeyplatz zu erscheinen. Nicht allein die farblichen Unterschiede sollen zutage treten, sondern auch die Stoffarten sollen jeweilig etwas Neues darstellen, denn gefallen und, wie dies echt weiblich ist, auch einwenig beneidet zu werden, ist ihr höchstes Ziel. Sie will es auch verstehen, daß beispielsweise der im Herbst moderne lange Mantel nicht aus dem gleichen Stoff gearbeitet werden darf, wie der dreiviertellange Mantel oder das taylor-made-Kostum. Die gleiche Erscheinung bei den Vor-, Nachmittags- und Abendkleidern, kurz überall sollen Varianten geschaffen werden, denn schließlich und endlich darf nicht vergessen werden, daß das Wohl und Wehe der gesamten Bekleidungsindustrie bis zu einem gewissen Grade von der schöpferischen Tätigkeit der Textilindustrie abhängt.

Es ist hinreichend bekannt, daß sich die Pelzmode einer besonderen Gunst erfreut und unter den am meisten verwendeten Pelzarten sind es die flachen, kurzhaarigen Pelze, die im Laufe des Winters und Frühjahrs einen gewaltigen Aufschwung genommen haben. Hieran anschließend hat die französische Textilindustrie für den kommenden Herbst eine Neuheit herausgebracht, die von hervorragender Schönheit ist. Es handelt sich um den imitierten Breitschwanz, der in möglichst natürlichen Farben verarbeitet wird. Die farbliche Abtönung spielt bei diesem Stoff eine große Rolle, denn die Struktur dieses Gewebes in der naturgetreuen Nachahmung des Tierfelles gestattet es nicht, diesem Stoff jegliche Farbe zu geben, genau so wie es als eine Unmöglichkeit erscheinen würde, dem Pelz z. B. eine rote oder grüne Farbe zu geben. Der Herbstmantel wird also entweder aus Breitschwanzstoff gefertigt, oder aus feinem Tuch, Angorastoff oder dem immer noch beliebten weichen Tweed. Das Futter für den Mantel zeigt in den weitaus meisten Fällen einen einfarbigen Crêpe de Chine, denn die Harmonie der Farben wird hierdurch am besten gewahrt.

Die Nachmittags- und Besuchskleider weisen insofern eine merkliche Veränderung auf, als erstens die schwarze Farbe vorherrschend sein wird, und in zweiter Linie Velour in allen seinen Abarten die große Mode ist. Crêpe Satin, Crêpe marocain, Panne usw. bilden das Hauptmaterial für die Nachmittags-, kleinen Abendkleider usw. Die Farbwirkungen basieren sich in den vorherrschenden Fällen auf die schwarze Grundfarbe; schwarz mit weiß, beige oder champagnerfarben, des weiteren kastanienbraun und einige lichtere Nuancen in mahagonibraun dürfen als absolute Modenfarbe angesprochen werden.

Es muß jedenfalls noch erwähnt werden, daß Herbst und Winter der Spitze einen guten Platz in der Mode reserviert haben. Diese früher so äußerst beliebte Ausschmückung jeglicher Art Roben war bekanntlich fast ganz in Vergessenheit geraten. Es ist also als eine kleine Umwälzung zu betrachten, wenn dieser älteste Frauenschmuck wieder zu Ehren kommt.

Herbst und Winter sind zu eng miteinander verflochten, als daß die Mode nicht ebenfalls Uebergänge schaffen muß, welche in der Haute Couture als Demi-Saison bezeichnet werden. Die herrlichen Tage zu Ende des Monats Oktober zeigen schon häufig recht kalte Abende, sodaß ein eigentliches Herbstkostüm für die Dame nicht mehr als fashionable zu betrachten ist. Es werden für diese Uebergangsmäntel oder Jackenkleider wiederum in erster Linie Stoffe in Fell-Imitationen verwendet, und zweitens ein stärkerer aber trotzdem fließend weicher Tweed, teilweise schon mit reichem Pelzbesatz. Für die Kleider modifiziert sich die Mode insofern etwas, als die Farben lichter werden, was seinen Grund in den erhöhten gesellschaftlichen Verpflichtungen hat, die Herbstende und Winter auferlegen. Für den Winter wird der Abend wieder in strahlender Beleuchtung alle die entzückenden Laméstoffe zur Geltung kommen lassen und des weiteren fließende schwere Seiden, deren leises Knistern von jeher etwas Geheimnisvolles verbreitete.

Trotz aller Schwierigkeiten, welche in jeder Saison zu überwinden sind, trotz aller modischen Launen unserer Damenwelt, versteht es die französische Textilindustrie immer wieder, selbst den verwöhntesten Ansprüchen gerecht zu werden und der Haute Couture ein Material zur Verfügung zu stellen, aus dem alle die Wunderwerke erstehen, die stets das Entzücken der Frauen und die Bewunderung der Männer verursachen werden.

Ch. J.

MARKT-BERICHTE

Rohseide.

Ostasiatische Grègen.

Zürich, den 28. Mai 1929. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich). Die letzte Woche eröffnete ruhig mit langsam zurückgehenden Preisen. Gegen Mitte der Woche zeigte sich hauptsächlich in Amerika mehr Neigung zu Lieferungsgeschäften, besonders in groben Titern, welcher Umstand zusammen mit den schlechten Ernteberichten aus China und der Eröffnung der ersten Cocons-Märkte in Japan auf höherer Basis als man erwartete, dem ganzen Markt einen festern Unterton gab. Im allgemeinen bewegte sich aber das Geschäft in den alten Richtlinien, d. h. die Fabrik deckte nur ihre Bedürfnisse von der Hand zum Mund.

Yokohama: Die ständige Nachfrage seitens Amerikas und die Eröffnung der Cocons-Märkte auf verhältnismäßig hoher Basis führten vorerst zu einer festern Haltung der Börse, welche sich nachher auch auf den Markt übertrug. Unsere Freunde notieren für Juni-Verschiffung:

Filatures	No. 1	13/15 weiß	Fr. 54.25
„	Extra	13/15 „	„ 55.50
„	Extra Extra A	13/15 „	„ 58.25
„	Extra Extra crack	13/15 „	„ 59.50
„	Triple Extra	13/15 „	sind sehr rar
Filatures	Extra Extra crack	20/22 weiß	Fr. 56.25
„	Triple Extra	13/15 gelb	sind sehr rar
„	Extra Extra crack	13/15 „	Fr. 58.25
„	Extra Extra A	13/15 „	„ 57.50
„	Extra	13/15 „	sind sehr rar
„	Extra Extra crack	20/22 „	Fr. 56.50
Tamaito	Rose	40/50 auf Lieferung	„ 23.25

Für neue Seide fanden sich Verkäufer auf Basis von

Fr. 55.50 für Triple Extra 20/22 gelb,
Fr. 54.50 für Extra Extra crack 20/22 gelb,
Fr. 57.— für Extra Extra crack 16/18 gelb.

Der Stock in Yokohama/Kobe steht unverändert auf 27,000 Ballen.

Shanghai: Dieser Markt steht unter dem Einfluß der ungünstigeren Berichte über die neue Ernte. Nachdem man für Chekiang mit einem schlechtern Ausfall rechnen muß, kommen nun auch weniger gute Berichte aus der Provinz Kiangsu, welche ebenfalls ein Produktionszentrum, besonders für weiße Seiden, ist. Obschon der Kurs des Taels im Zusammenhang mit der schwächern Haltung des Silbermarktes zurückgegangen ist, so stellen sich heute die Preise in Franken in vielen Fällen etwas höher, da die Chinesen ihre Limiten in Taels hinaufgesetzt haben.

Wir notieren heute:

Steam Fil. Grand Ex. Ex. 1er & 2me	13/22	Juni/Juli	Versch.	Fr. 69.—
gleich Soylun Anchor				
Steam Fil. Extra Extra 1er & 2me	13/22	„	„	„ 63.—
gleich Stag				
Steam Fil. Extra B* 1er & 2me	13/22	„	„	„ 57.50
gleich Double Pheasants				
Steam Fil. Extra B 1er & 2me	13/22	„	„	„ 56.25
gleich Two Babies				
Steam Fil. Extra C* 1er & 2me	13/22	„	„	„ 56.—
gleich Pasteur gute Partien				
Shantung Fil. best und good	13/15			fehlen
Szechuen Fil. gute Partien				„
Tsatl. rer. new style Woochun good 1 & 2		Juni Juli	Versch.	Fr. 41.50
„ „ „ „ best				
gleich Sheep & Flag 1 & 2		Juli	„	„ 39.50
Tsatl. rer. new style inferior				
gleich Gold Bird Extra		„	„	„ 37.25
Tsatl. rer. ord. gleich Pegasus 1 & 2		„	„	„ 39.25
Tussah Fil. 8 coc. Best 1 & 2		Juni	„	„ 24.25

Der Stock in Shanghai ist unbedeutend und beträgt nur ca. 1000 Ballen Chine filatures und ca. 500 Ballen Szechuen und Shantung filatures.

Canton: Trotzdem dieser Markt sich in ruhigen Bahnen bewegte, zeigen die Spinner mehr Resistenz, da für die Cocons der II. Ernte höhere Preise bezahlt werden. Immerhin sind dieFrankenpreise noch nicht stark verändert infolge des etwas schwächeren Kurses. Für diesen Artikel zeigte Amerika wieder mehr Interesse.

Filatures Extra	13/15	Juni/Juli	Verschiffung		Fr. 51.—
„ Petit Extra	13/15	„	„		„ 48.—
„ Best I fav. special	13/15	„	„		„ 47.25
„ Best I fav. A*	13/15	„	„		„ 45.75
„ Best I fav.	13/15	„	„		„ 43.50
„ Best I new style	14/16	„	„		„ 44.50
„ Best I new style	20/22	„	„		„ 40.75

New York: Die Preise für Japan-Seiden, deren Stock sehr schlecht assortiert ist, sind etwas zurückgegangen. In neuer Seide wurden größere Umsätze, besonders im Titer 20/22, getätigt und hält die Nachfrage an.

Die tieferen Preise der Canton-Seiden haben Käufer angezogen und hörte man von einigen größeren Abschlüssen vermutlich für bedruckten Crêpe.

Auf jeden Fall scheint man für Amerika weithin mit einem guten Konsum von Rohseiden rechnen zu können, welcher durch die tiefere Preisbasis stimuliert wurde.

Kunstseide.

Zürich, den 27. Mai 1929. Der Kunstseidenmarkt in Viskose zeigt weitere Tendenz zu einer Befestigung auf der gegenwärtigen Preisgrundlage. In den alten bewährten Provenienzen wird prompt greifbare Ware langsam knapper. Die geringeren Sorten sind weiterhin reichlich angeboten, ihre Preise neigen aber auch zur Verbesserung und Befestigung. Die Verständigung der größten italienischen Spinnereien scheint hier eine gewisse sanierende Wirkung auszuüben, von der zu erhoffen ist, daß sie anhält.

In Kupferseide lebhaftes Geschäft bei festen Preisen.

Auch die Umsätze in Acetatseide tendieren wieder leicht nach oben. Preise unverändert.

Seidenwaren.

Paris, den 28. Mai 1929. Allgemeine Marktlage. Zur Zeit ist der hiesige Markt vollkommen ruhig. Man hoffte immer, daß er sich mit Eintritt wärmerer Witterung frisch beleben werde; — vor einer Woche ungefähr ist der Umschlag des Wetters eingetreten, aber das Publikum scheint noch kein Zutrauen zum Sommer zu haben und hält mit den Einkäufen noch zurück. Orders laufen nur noch wenige ein, und dann handelt es sich nur um Ergänzungen. Die ausländischen Besucher bleiben momentan ganz weg. Die Stimmung im allgemeinen ist nichts weniger wie rosig, alles beklagt sich. Nachdem nun in den allerletzten Tagen eine sommerliche Hitze sich bemerkbar macht, hat sich die Lage etwas gebessert.

Die Krise in den Haute Couture, sowie der im Steigen begriffene Lebensmittelkoeffizient dürften viel zur schlechten Geschäftslage beitragen und direkt als deren Ursachen betrachtet werden. Auch wenn die Grossisten der gewohnten, toten Saison Rechnung tragen, beklagen sie sich dennoch über erschreckend geringe Umsätze.

Nouveautés für Sommer- und Herbstsaison. Für die Sommersaison wird nichts mehr disponiert; man sucht die mehr oder weniger großen Restbestände noch an den Mann zu bringen. Einzig in Mousseline imprimé werden noch schnell Stockorders nach Lyon gegeben, um der steigenden Nachfrage entsprechen zu können. Man sieht darin vorzugsweise große Blumenmuster mit großen Zwischenräumen, wie dies überhaupt als Charakteristikum für alle bedruckten Seidenstoffe in dieser Saison gilt. Neue Dessins in Crêpe de Chine kommen kaum mehr herein und Crêpe Satin imprimé hat momentan an seiner Bedeutung verloren. Die bedruckten Pongées und neuerdings auch wieder Honan imprimé finden immer noch Absatz. Eine eher etwas untergeordnete Rolle spielen zur Zeit die bedruckten Georgettes.

Was den Uni-Markt anbetrifft, so hat er sich seit dem letzten Bericht kaum geändert, höchstens daß hellere Färbungen mehr Anklang finden, so z. B. citron, beige, bleuet, nattier und alle Schattierungen in Tomate. Aber ausgesprochene Modetöne existieren nicht.

Preise. — Dieselben haben sich kaum geändert. Die leichte Tendenz der ganz kunstseidenen Artikel zur Baisse dauert an. Die von einem der hiesigen Häuser für Nouvautés mit großblumigen Mustern von Foujita (bekannter japanischer Maler in Paris) bedruckten Mousselines erzielen fantastische Preise.

Nouveautés für die nächste Wintersaison. Bedingt durch den schlechten Geschäftsgang und die im Juni bevorstehenden Inventare wird noch fast nichts disponiert. Den von Lyon angebotenen façonnierten und bedruckten Taffetas sowie den Krawattenstoffen für Kleider stehen die meisten Häuser noch außerordentlich skeptisch gegenüber und geben keine oder dann nur ganz unbedeutende Orders. Es wird vorläufig nur das Notwendigste in Crêpe Satin und Crêpe de Chine uni (dabei viel Kunstseide) sowie Sultanes, Satins givrés und die übrigen, bekannten Mantelstoffe disponiert. Auch in Velours imprimé und uni wird mit den Bestellungen noch zugewartet, trotzdem man allgemein schon der Ansicht ist, daß Traitement miroir und panné „en vogue" sein werden.

Nouveautés für die Sommersaison 1930. — Die neuen Maquetten für die Impressions zeigen noch alle möglichen Arten; man hat sich noch nicht für irgend eine bestimmte Richtung entschieden. Immerhin sei schon bemerkt, daß die kleinen weitauseinander liegenden Dessins vollständig verschwinden werden und man eher überladene Zeichnungen sehen wird. F. B.

Lyon, den 27. Mai 1929. Seidenstoffmarkt: Die Lage des Seidenstoffmarktes hat sich seit dem Vormonat nur wenig geändert. Zwar gehen die Aufträge für die Wintersaison befriedigend ein, doch entspricht das Geschäft für die Sommersaison nicht den Erwartungen. Da das Wetter lange Zeit unbeständig und eher kalt gewesen war, so hat der Verkauf der Sommerartikel erst in den letzten Wochen eingesetzt und auch nur stoßweise. Da alle Fabrikanten auf ein gutes Geschäft gehofft haben, so wurden große Stocks, besonders in Crêpe de Chine, Crêpe Georgette und Mousseline bedruckt angelegt, die nun sofort verkauft wurden. Besonders die Stocks, in welchen die Farben citron, chartreuse, capucine vorhanden waren, nahmen reißenden Absatz und heute ist der Markt in diesen Nuancen sozusagen ausverkauft. Die größte Nachfrage herrscht in bedruckten Mousselines, die auch bereits für den Winter wieder disponiert werden.

Im allgemeinen sind alle Neuheiten-Fabrikanten gut beschäftigt, nur die Uni-Artikel lassen viel zu wünschen übrig.

Hte. Nouveauté-Artikel für den Sommer. Die vorrätigen Crêpe de Chine, Georgette und Mousseline bedruckt finden guten Absatz, besonders wenn es sich um die bevorzugten Farben für den Sommer handelt. Eine Aenderung der Muster ist nicht erfolgt; es werden immer noch die halbgroßen Dessins, wie Früchte, Würfel und kubistische Sachen verlangt. Der Schlager der Saison ist unstreitig bedruckter Mousseline und ist in diesem Artikel kaum Stock zu finden.

Für den Sommerverkauf werden auch noch schöne Aufträge in façonnierten und bedruckten Crêpe de Chine erteilt und zwar meistens in façonnierten Würfelchen, Pastilles mit schönen

bedruckten Dessins, Früchtchen, Blättchen usw. Ferner ist immer noch eine große Nachfrage in bedrucktem Crêpe de Chine, Genre Kaviar, und zwar in den Farben noir/blanc—marine/blanc etc.

Hte. Nouveauté-Artikel für den Winter. Auch hier werden immer dieselben Artikel verlangt und zwar vor allem der Velours uni bedruckt. Dann gehen schöne Aufträge in Velours façonné, bedruckt und auch uni ein und erwartet man speziell in diesem Artikel große Nachorders, da bei der Bemusterung solcher nur wenig berücksichtigt wurde. Ferner ist eine große Nachfrage in Crêpe Satin imprimé, in welchem Artikel schöne Musterungen zu finden sind. Dann gehen die Taffetas und Moires bedruckt mit Lieferung August/September. Vorsichtig werden die bedruckten Crêpe de Chine und hauptsächlich Mousseline disponiert, doch liegen auch hierin Aufträge vor. Die Metall-Artikel, meistens ganz teure Gewebe, werden für den Winter gekauft, entweder für ganz feine Abend-Toiletten oder als Doublures für Pelzmäntel.

Exotische Stoffe. Da die Saison (Winter wie Sommer) für bedruckte Sachen ist, so werden hübsche Muster auf Pongée gezeigt; die Nachfrage hierin ist groß. An Stockware ist kaum zu denken und falls ein Vorrat gefunden wird, so ist solcher im Handumdrehen verkauft. In diesem Artikel wird besonders schwarz/weiß und marine/weiß gekauft, jedoch auch mehrfarbige Muster. Auch in Honan gefärbt und bedruckt wird lebhaft gehandelt, doch ist auch hierin keine vorrätige Ware zu finden.

Echarpes-Lavallières und Carrés. Dies sind vielleicht die einzigen Artikel, die ohne Unterbruch seit Jahren fortlaufend gekauft werden. Die Dessins sind meistens kubistische Sachen, wobei die zwei gegenüberliegenden Ecken meist verschiedene Dessins aufweisen. Die Nachfrage in Lavallières, in der Breite von 15—22 und 30 cm, ist ebenfalls sehr lebhaft und werden in diesem Artikel auch die neuen Farben, wie marine/citron, chartreuse, capucine, gebracht.

Wäschestoffe. In façonnierten Dessins (pékin) werden momentan nette Aufträge gebucht, ebenso in Crêpe lavable und Toile de soie.

Kunstseidenstoffe. Den größten Anklang finden unstreitig die Crêpes Satin tout artificielle, die heute in tadellosen Qualitäten hergestellt werden können. Es ist jedoch sehr wenig farbiger Stock zu finden und muß mit längerer Lieferzeit gerechnet werden. Ferner besteht Nachfrage in kunstseidenen Crêpe de Chine.

Seit einiger Zeit werden auch Versuche gemacht, Taffetas und Moires mit Kunstseide herzustellen; man sieht heute bereits bedruckte Sachen.

Was Preise anbetrifft, so sind solche ziemlich gleich geblieben. C. M.

MESSE- UND AUSSTELLUNGSWESEN

Wirtschaftlicher Erfolg der Schweizer Mustermesse 1929.

Die Messe als Exportförderin.

Auf die Feststellung, daß das ausländische Besucherkontingent eine sehr seriöse Nachfrage darstellte, sei besonderer Wert gelegt. Es sind Exportbeziehungen in den verschiedensten Branchen angeknüpft und auch teilweise bedeutende Abschlüsse getätigt worden. Manches Geschäft kam nur deshalb nicht zustande, weil die Preis- und Zollverhältnisse es nicht erlaubten.

Eine auffallend große Auslandsnachfrage konnte zunächst in der Gruppe Elektrizitätsindustrie festgestellt werden. Besonders Frankreich interessierte sich hier stark, vorab für elektrische Heiz- und Kochapparate. Besser als letztes Jahr war auch die Nachfrage aus Deutschland. Für Deutschland bezog sich das Interesse hauptsächlich auf thermoelektrische Apparate (besonders Boiler); es sind hierfür bedeutende Aufträge gemacht worden. Auch Holland und Oesterreich, ferner England, Dänemark, die Niederlande, Italien, Portugal und Argentinien bewiesen für elektrotechnische Spezialfabrikate reges Interesse.

Einen ganz guten Exporterfolg verzeichnete die Uhrengruppe. Die Bedeutung der Messe als Mittel zur Exportförderung hat sich hier in auffallender Weise gezeigt. Es sind Aufträge nach den verschiedensten Staaten abgeschlossen worden. Besonders bemerkt sei, daß die ausländischen Einkäufer starke Nachfrage nach andern Markenuhren führender Fabriken, die nicht vertreten waren, bekundeten. Es ist mit Bestimmtheit zu erwarten, daß die Gruppe Uhren und Bijouterie nächstes Jahr eine bedeutende Ausgestaltung erfahren wird.

Viel gefragt wurden Maschinen. Die umfangreichste Nachfrage in Holzbearbeitungsmaschinen kam aus Deutschland (Schwarzwald und Schlesien) und Frankreich (Vogesengebiet), ferner aus Oesterreich und Jugoslawien. Textilmaschinen hatten Interessenten aus Frankreich und Ungarn, Metallbearbeitungsmaschinen aus Jugoslawien.

Auch Textilien fanden vielseitiges Interesse. Vertreter dieser Branche waren aus fast allen europäischen Staaten an der Messe. Für Deutschland kamen hauptsächlich Seide, Tricotagen und Krawattenstoffe in Betracht. Französische Messebesucher hatten besonderes Interesse für Teppiche, amerikanische für Seide und Seidenbänder.

Viel gefragt wurden auch chemische und pharmazeutische Spezialitäten, Farben und Lacke (aus England), technische Bedarfsartikel (aus Deutschland, Oesterreich, Bulgarien, Chile), Baumaterialien-Spezialitäten (aus Deutschland, Frankreich, Oesterreich, Schweden, Palästina).

Ein vollständiges Bild über die Auslandsnachfrage bezw. das Exportgeschäft der Messe 1929 wird auch erst das Ergebnis der schriftlichen Umfrage geben können.

Sonderausstellung der Vereinigten Glanzstoff-Fabriken Elberfeld. Anläßlich der 13. Reichstagung des Deutschen Färberverbandes, die vom 18.—21. Mai 1929 im Bereiche der Ortsgruppe Färbermeistervereinigung Bergisch-Land in Barmen stattfand, hatten die Vereinigten Glanzstoffabriken Elberfeld eine Spezialausstellung ihrer Erzeugnisse veranstaltet, die durch Vorführung des Glanzstoff-Filmes unterstützt, den Vertretern dieses wichtigsten Zweiges der Textilveredlung Aufschlüsse gab über die Entstehung und zweckmäßige Behandlung der Glanzstofferzeugnisse.

FACHSCHULEN

Vom Unterrichtswesen des Vereins ehem. Seidenwebschüler Zürich. Am 11. April 1929 erschien in Nummer 684 der „N. Z. Z." ein Artikel über die schweizerische Seidenstoff-Fabrikation, der in den Kreisen der „Ehemaligen" etwelches Aufsehen erregt hat. Mit Recht, denn es scheint nicht recht verständlich, daß eine objektive Darstellung der Ausbildungsmöglichkeiten in unserer Seidenindustrie, die jahrzehntelangen Bemühungen des Vereins ehem. Seidenwebschüler Zürich auf diesem Gebiete übersehen konnte. Der Einsender, Herr C. H., weist einleitend auf die außerordentliche Bedeutung einer umfangreichen Berufsbildung für unsere Konkurrenzfähigkeit hin, und schreibt dann: „Wohl sind unsere Webschulen vorzügliche Institutionen für die Heranbildung von Webereibeflissenen, aber für den heutigen Stand von Technik und Industrie genügt manchem diese Schulung nur noch zur Erfassung der hauptsächlichsten Grundlagen. Eine, auch die bereits prak-

tisch in der Industrie Tätigen erfassende Weiterbildung beruflicher Natur, würde daher zweifellos zur Stärkung der industriellen Konkurrenzfähigkeit wirksam mithelfen." — Diese Ausführungen decken sich vollauf mit dem bald 40jährigen Vereinsprogramm, das nicht zuletzt in den „Mitteilungen" beredten Ausdruck gefunden hat. Daß die Notwendigkeit einer umfassenden Berufsbildung nun auch von anderer Seite betont wird, bedeutet ein gutes Omen für das Gelingen des weiteren Unterrichtsprogrammes.

Der Verein befaßt sich vor allem mit der theoretischen Ausbildung der Praktiker. Dies ist umso notwendiger, als es noch heute sehr viele Webermeister gibt, die die Seidenwebschule noch nicht besucht haben. Für diese ist besonders der Kurs über Bindungslehre berechnet, dem auch ein allgemeiner Teil (Dekomposition und Materiallehre) beigefügt ist.

Ganz besondere Bedeutung haben die mehr technischen Kurse erlangt. Ihr Bestreben geht dahin, den Praktiker mit den neuesten Konstruktionen unserer einheimischen Textilmaschinenindustrie vertraut zu machen, und ihn in deren Handhabung einzuführen. Der Verein hat damit nicht wenig zu einem engen Kontakt zwischen Maschinenfabrik und Weberei beigetragen, der ohne Zweifel gegenseitig förderlich ist.

Neben diese theoretischen und technischen Kurse, die bis anhin das Hauptprogramm für das Unterrichtswesen darstellten, werden in Zukunft noch andere hinzukommen müssen, um mit den Anforderungen der Zeit Schritt halten zu können. Mögen auch Erfolge durch das Zusammenarbeiten von Maschinenindustrie und Verein ehemaliger Seidenwebschüler erzielt worden sein, die Ausbildung blieb eine durchaus einseitige: sie beschränkte sich ausschließlich auf das rein Technische und überließ es jedem einzelnen Praktiker, das angesammelte Wissen sinnvoll in den gesamten Organismus der Weberei einzufügen.

Was heute fehlt, ist die organisatorische Ausbildung des Praktikers. Diese Schulung ist gegenwärtig ganz dem Gutdünken und der Einsicht jeder einzelnen Webereileitung anheimgestellt, und es erklärt sich daraus oft die Starrheit und Traditionstreue einzelner Betriebe. Diese Kurse über rationelle Arbeitsmethoden, Webereiorganisationen usw. könnte man auch Kurse über Betriebslehre nennen. Als Leiter kämen tüchtige, erfahrene Obermeister, technische Betriebsleiter oder Direktoren in Betracht. Man darf natürlich die große Schwierigkeit nicht übersehen, die darin besteht, solche erfahrene Leute für öffentliche Kurse zu gewinnen. Wir berühren damit eine der empfindlichsten Stellen unserer zürcherischen Seidenindustrie. Ein starker Geist von Individualismus weht noch am linken und rechten Zürichseeufer. Stolz auf seine Unabhängigkeit und sein persönliches Unternehmen, wacht jeder ängstlich über Fabrikations- und Geschäftsgeheimnisse. Es trägt nicht zum Fortschritt bei, wenn diese Tatsachen noch länger verschwiegen werden. Jeder „Ehemalige", der in mehreren Firmen tätig war, trägt ein solches Bündel „Geschäftsgeheimnisse" mit sich herum. Ob aber alle diese geheimen Zaubersprüche noch ihre wohltuenden Wirkungen ausüben (überall wird nämlich über schlechten Geschäftsgang geklagt) möchte ich bezweifeln. Personalwechsel, Zählnadel und Lupe haben vieles zum „offenen" Geheimnis gemacht. Die Errichtung einer chinesischen Mauer um die Betriebe ist heute im Zeitalter der Rationalisierung und Standardisierung und der vorwärtsstrebenden Technik mehr als je ein gewaltiges Hindernis. Ein gut geschultes Webereipersonal, das nicht nur die Maschinen, sondern auch rationelle Arbeitsmethoden kennt, ist ein größerer Soll-Posten in der Kalkulation des Unternehmers, als ein „fadenscheiniges" Fabrikgeheimnis.

Mit den im Winter 1926/27 erstmals durchgeführten und 1927/28 wiederholten Kursen über Einführung in die Mikroskopie der Textilfasern, wandte sich der Verein auch der Ausbildung der Angestellten zu. Was auf betriebstechnischem Gebiet noch mehr geleistet werden kann, zeigt die deutsche Seidenweberei, die in Krefeld ein eigenes Institut für Betriebsorganisation geschaffen hat, an welchem Kurse für Betriebsleiter durchgeführt werden.

Wenn trotz den fieberhaften Anstrengungen der ausländischen Konkurrenz die schweizerischen Webereien in technischer Beziehung an der Spitze stehen, so hat auch der Verein ehemaliger Seidenwebschüler etwas zu diesem Erfolg beigetragen. Seine uneigennützigen Bestrebungen, den kurz befristeten Lehrplan der Zürcherischen Seidenwebschule durch Kurse, Vorträge und Exkursionen zu ergänzen und zu bereichern, verdienen ohne Zweifel die moralische wie auch die materielle Unterstützung aller Fabrikanten und Interessenten unserer schweizerischen Seidenindustrie. H. B.

FIRMEN-NACHRICHTEN

(Auszug aus dem Schweizerischen Handelsregister.)

Spinnerei und Weberei Glattfelden, in Zürich. Die Unterschrift von Alfred Meier ist erloschen.

In der Firma **Ernest Heller,** in Zürich 1, Vertretung in Rohbaumwolle, ist die Prokura des Max Scheitlin erloschen; dagegen wurde Kollektivprokura erteilt an Marcello de Good, von Mels (St. G.), in Zürich. Das Geschäftslokal befindet sich ab 1. Mai 1929 an der Pelikanstraße Nr. 6.

Aktiengesellschaft E. Trudel, Rohseide, Zwirnerei, Spinnerei, in Zürich. Als weiteres Mitglied des Verwaltungsrates ist gewählt worden Carl Streit, Rechtsanwalt, von Belpberg (Bern), in Zürich.

Fritz Hürlimann, von Hombrechtikon, in Männedorf, und Fritz Knecht, von Schwanden, in Ibach-Schwyz, haben unter der Firma **Fritz Hürlimann & Cie.,** in Männedorf, eine Kollektivgesellschaft eingegangen, welche am 1. Mai 1929 ihren Anfang nahm. Textilmaschinen und Utensilien. Alte Landstraße.

Vereinigte Baumwollspinnereien, in Zürich. Robert Strehler ist aus dem Vorstand ausgeschieden, seine Unterschrift ist erloschen. An seiner Stelle wurde neu in den Vorstand gewählt: Niklaus Knecht, Spinnerei-Direktor, von Schwanden (Glarus), in Ibach-Schwyz.

Seidentrocknungsanstalt Basel, in Basel. Aus dem Verwaltungsrat ist der bisherige Präsident Carl Vischer-Vischer ausgeschieden; seine Unterschrift ist erloschen. In den Verwaltungsrat wurde neu gewählt unter gleichzeitiger Ernennung zum Vizepräsidenten Peter Leonhard Vischer, Bandfabrikant, von und in Basel. Er führt wie der nunmehrige Präsident Wilhelm Oswald-Sarasin Unterschrift kollektiv mit dem Direktor.

Senn & Co. Aktiengesellschaft, Seidenbandweberei, in Basel. Otto Senn-Gruner ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. In den Verwaltungsrat wurde gewählt Otto Heinrich Senn, Architekt, von Basel, in Zürich.

PERSONELLES

Ulrico Vollenweider †. Die Reihen der Seidenfabrikanten, die noch die Zeiten des Handstuhls und die Umgestaltung der schweizerischen Seidenweberei zu einer modernen Großindustrie erlebt haben, lichten sich immer mehr. So ist am 11. Mai, im Alter von 70 Jahren, auch Ulrico Vollenweider dahingegangen, der nicht nur zu den tüchtigsten Fabrikanten zählte, sondern dem die schweizerische Seidenindustrie und, darüber hinaus, die gesamte schweizerische Arbeitgeberschaft zu bleibendem Danke verpflichtet sind. In den Kriegs- und Nachkriegszeiten insbesondere war es der Verstorbene, der in seiner Eigenschaft als Präsident der Kontingentierungs-Kommission der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und der Arbeitslosenfürsorge des Verbandes Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten, die damals für die Beschaffung von Arbeit und Sicherung der Ausfuhr maßgebenden Institutionen der schweizerischen Seidenindustrie geleitet hat. Seine besondere Fürsorge galt auch dem Verband Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten, dem er von der Gründung an als Mitglied

des Vorstandes und während vielen Jahren als zweiter Vorsitzender angehörte. Als Vertreter dieses Verbandes wurde der Verstorbene seinerzeit in den Vorstand des Zentralverbandes Schweizerischer Arbeitgeber-Organisationen abgeordnet, an dessen Gründung er sich schon beteiligt hatte; während vielen Jahren hat Ulrico Vollenweider die Geschicke auch dieses Spitzenverbandes geleitet. Als Vertreter der Seidenweberei im Vorstande der Zürcher Handelskammer hat der Dahingegangene sich auch auf wirtschaftlichem Gebiete in erfolgreicher Weise für die Interessen der ihm nahestehenden Industrie eingesetzt.

Ulrico Vollenweider war ein ausgeprägter Charakter, der seine Meinung frei und offen heraussagte, auch wenn sie nicht mit derjenigen der Mehrheit übereinstimmte. Für das, was er als richtig erkannt hatte, trat er in unerschrockener Weise und mit Nachdruck ein, mochte es sich um Fragen der Politik, der Arbeitgeberschaft oder der Wirtschaft handeln. Diese Eigenschaft, sowie seine strenge Unparteilichkeit, befähigten ihn in hohem Maße zur Durchführung der großen und verantwortungsvollen Aufgaben, zu denen ihn das Vertrauen seiner Kollegen immer wieder berief. Seine im Jahr 1920 erfolgte Ernennung zum Ehrenmitglied der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft, einer Auszeichnung, die nur wenigen zuteil wird, zeugte für die Verehrung und den Dank, den die Angehörigen der schweizerischen Seidenindustrie Ulrico Vollenweider entgegengebracht haben. Sein Name wird mit der schweizerischen Seidenweberei, die ihn zu ihren fähigsten und uneigennützigsten Männern zählte, auf immer verknüpft bleiben. n.

KLEINE ZEITUNG

Dienst am Kunden. Der Wissende lächelt, denn in der Regel ist, was als „Kundendienst" bezeichnet wird, nichts anderes als eine mehr oder weniger gut „getarnte" Reklame. Dem Kunden aber kann nur erwünscht sein, wenn der Reklamechef seines Lieferers, statt seine Tätigkeit in dem Herausholen billiger Insertionspreise erschöpft zu sehen, seinen Geist anstrengt, um den Abnehmern der Firma etwas zu bieten, was ihnen Nutzen bringt. Die Amerikaner sind uns mit ihrem Beispiel voran gegangen, und die deutschen Hersteller von Werkzeugmaschinen haben schnell und gut von ihnen gelernt. Neu aber ist, daß auch die Strickmaschinen-Industrie sich jetzt bemüht, den Strickwaren-Fabrikanten anstelle trockener Aufzählungen konstruktiver Einzelheiten greifbare Hilfe in Gestalt einer technischen Beratung zu geben. Die Firma Claes & Flentje, deren Werbedrucksachen und Inserate bereits Beachtung gefunden haben, ist jetzt dazu übergegangen, den Interessenten Entwürfe für Jacquard- und Intarsiamuster in einer Aufmachung zur Verfügung zu stellen, die neuartig und ansprechend ist. Die Blätter sind in Mehrfarbendruck ausgeführt und zeigen eine Mascheneinprägung, welche den Eindruck eines fertigen Gestricks vermittelt, sodaß das Muster nicht mehr, wie es bisher der Fall war, wie ein Tapetenmuster wirkt. Außerdem sind es ausschließlich Originalentwürfe, die im eigenen Atelier der Firma hergestellt werden.

Das Interesse der Strickwarenfabrikanten für dieses neuartige Musterarchiv ist so groß, daß die ersten Auflagen nach kurzer Zeit vergriffen waren. In einem der nächsten Hefte werden wir einige Originalentwürfe bringen, die uns die Firma freundlicherweise zur Verfügung gestellt hat, allerdings ohne die Mascheneinprägung, da diese im Rahmen einer Zeitschrift nicht ohne weiteres möglich ist. Wa Wi

LITERATUR

Verkehr. Der Blitz-Fahrplan für das Sommersemester ist kürzlich, rechtzeitig zum Tag der Aenderung der Fahrpläne, im Orell Füßli-Verlag Zürich, wieder erschienen. Er trägt wirklich seinen Namen mit Recht, denn sein besonderes System vermittelt auch dem Ungeübten sofort jede gewünschte Auskunft und erleichtert alles Finden durch seine äußerst praktische Anordnung der Strecken, durch drei alphabetische Verzeichnisse und eine Eisenbahn-Routenkarte. Außerordentlich klarer und scharfer Druck der sehr übersichtlichen Pläne für Bahn-, Post-, Autokurse und Flugpostlinien. Verzeichnis der Rundfahrtbillette und Gepäcktaxen, verbunden mit größter Zuverlässigkeit, handlichem Format und gutem Papier, haben ihm nicht nur seinen Platz gesichert, sondern machen ihn zum eisernen Bestand des Reisegepäcks. Preis wie bisher Fr. 1.30.

Handbuch der schweizerischen Produktion. Wie wir vernehmen, wird die deutsche und die französische Neuausgabe des Schweizerischen Exportadreßbuches unter dem erweiterten Titel „Handbuch der schweizerischen Produktion" im kommenden Herbst erscheinen. Wer sich stetsfort zu orientieren hat, ob und wo dieser oder jener Spezialartikel im Inlande beschafft werden kann, wird der Schweizerischen Zentrale für Handelsförderung Dank wissen, daß sie die gewaltige Arbeit, ein umfassendes und zuverlässiges Nachschlagewerk über die schweizerische Produktion zu schaffen, unternommen hat. Dem Buch ist nicht nur im Auslande, sondern auch in der Schweiz eine große Verbreitung zu wünschen; denn die Kenntnis eigener Leistungsfähigkeit ist, wie man unschwer feststellen kann, in weiten Kreisen unserer Bevölkerung noch eine recht lückenhafte. (Schweizerwoche.)

Der Webmeister für mechanische Weberei. Von Franz Kraus, Textiltechniker und Lehrer an der Fachschule für Weberei in Hohenelbe. VI. Teil. Die Vorrichtungen für spezielle Gewebe. Preis Mk. 2.80. Verlag Franz Deutike, Wien und Leipzig 1929.

Der Verfasser behandelt in dem kleinen Werk die technischen Einrichtungen und die Anfertigungsweise einer ganzen Reihe Spezialartikel der Schaft- und der Jacquardweberei. Eine Menge konstruktiver Skizzen, Bindungsdarstellungen, Einzugsanordnungen usw. ergänzen den klar und sachlich gehaltenen Text vorzüglich. Da ganz insbesondere die zum Teil komplizierten Jacquardgewebe, wie Matelassé, Gazen usw., sowie deren Vorrichtungen recht deutlich veranschaulicht und beschrieben werden, ferner alle vorkommenden Sondervorrichtungen für Damast usw. gründlich behandelt sind, bietet das kleine Werk dem jungen Webermeister die Möglichkeit, sich in alle diese Gebiete einzuarbeiten, um gegebenenfalls eine Vorrichtung selbständig ausführen zu können. Der Preis des Buches ist im Vergleich zu dem was es bietet sehr bescheiden zu nennen. H.

PATENT-BERICHTE

Schweiz.

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

Erteilte Patente.

Kl. 18 a, Nr. 132270. Verfahren und Maschine zur Herstellung von Kunstseidefäden feinster Titer. — I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M. (Deutschland). Priorität: Deutschland, 1. April 1927.

Cl. 18 a, n° 123271. Procédé de bobinage du fil dans la fabrication de la soie artificielle. — „La Soie de Châtillon" Società Anonima Italiana, Via Conservatorio 11a, Milan (Italie).

Kl. 18 a, Nr. 132272. Verfahren und Vorrichtung zum Umspulen von Kunstseidefäden. — I. G. Farbenindustrie Ak-

tiengesellschaft, Frankfurt a. M. (Deutschland). Priorität: Deutschland, 26. Oktober 1927.

Cl. 19 b, n° 132273. Dispositif servant à l'étirage de matières textiles. — Christophe Simon, 67, Rue Ed. Vaillant, Athismons (France). Priorité: France, 23 février 1927.

Cl. 19 b, n° 132274. Dispositif pour excercer la pression sur le cylindre arracheur supérieur des peigneuses du type „Nasmith". — The Fine Cotton Spinners and Doublers Association, Limited; et Robert Leslie Bellhouse, St. James Square, Manchester (Grand-Bretagne).

Kl. 19 c, Nr. 132275. Abstelleinrichtung an Zwirn- und Spulmaschinen. — Carl Hamel Spinn- und Zwirnereimaschinen A.-G., Arbon (Schweiz).

Kl. 19 d, Nr. 132,276. Fühlervorrichtung für Spulen mit Konusspitze. — Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen (Schweiz).

Kl. 21 c, Nr. 132277. Gewebe für Fallschirme. — Hiram Tuttle Nones, Ingenieur, Washington (Columbia, Ver. St. v. A.). Priorität: Ver. St. v. A., 4. September 1926.

Cl. 21 c, n° 132278. Dispositif de commande du changement de canette dans les métiers automatique double boîte à tâteur mécanique double. — Sté. Ame des Tissages Guerry-Dupéray & Fils, Rue Brison, Roanne (France). Priorités: France, 4 mai et 15 décembre 1927.

Kl. 21 f, Nr. 132280. Harnisch für Jacquard- und Schaftmaschinen. — Ernst Widmann, Egg (Zürich, Schweiz).

Kl. 21 f, Nr. 132281. Treiber für Webschützen. — Hans Rudolf Hilfiker, Bäretswil (Zürich, Schweiz).

Kl. 21 f, Nr. 132282. Weblitze. — Alphons Zipfel, Lachen (Schweiz).

Kl. 23 a, Nr. 132283. Tornister an Wirkmaschinen. — Wilhelm Georgi, Collosseumstr. 8, St. Gallen (Schweiz).

Kl. 23 a, Nr. 132284. Rundwirkmaschine mit Mailleuse mit in Führungsscheiben gelagerten und durch eine feststehende Leitscheibe gesteuerten Kulierplatinen. — Waga, Wirk-Maschinenfabrik A.-G., Amriswil (Schweiz).

Kl. 24 a, Nr. 132285. Vorrichtung zum Behandeln von Textil- und anderem für Flüssigkeiten durchlässigem Gut durch eine solche. — Cohoe Processes, Inc., 141 Broadway, New York (Ver. St. v. A.). Priorität: Ver. St. v. A., 19. Dezember 1925.

Kl. 24 a, Nr. 132286. Für Veredlungszwecke der Textilindustrie bestimmtes, haltbares Bad. — Dr. Carl Dreyfuss, Frankfurt a. M. (Deutschland). Priorität: Deutschland, 26. Januar 1927.

Cl. 24 a, n° 132287. Machine pour l'encollage de la soie artificielle. — Burgess, Ledward & Co. Ltd.; et William Bickerton Crompton, 22 Dickinson Street, Manchester (Grand-Bretagne).

Deutschland.

(Mitgeteilt von der Firma Ing. Müller & Co., G. m. b. H., Leipzig, Härtelstr. 25. Spezialbüro für Erfindungsangelegenheiten.)

Angemeldete Patente.

76 c, 13. S. 79059. Rudolf Setzer, München-Trudering, Michaeliburg 43. Antriebsvorrichtung für die Ringe von Spinn- oder Zwirnmaschinen.

76 c, 13. S. 83723. Siemens-Schuckertwerke A.-G., Berlin-Siemensstadt. Spinnregler für mit Gleichstrom angetriebene Ringspinn- und Ringzwirnmaschinen.

76 c, 27. M. 98918. John Ernest Moore, Manchester, England. Vorrichtung zum Imprägnieren von Garn beim Spinnen oder Zwirnen.

76 c, 13 B. 138012. Bergmann-Elektrizitätswerke A.-G., Berlin N. 65, Seestr. 63—67. Vorrichtung für Ringspinnmaschinen zum Regeln der Spindeldrehzahl entsprechend dem Kötzerdurchmesser und Kötzeraufbau.

86 c, 30. T. 33421. Friedrich Trillitzsch, Mohlsdorf b. Greiz i. S. Mechanischer Kettenfadenwächter mit einer zwischen zwei feststehenden Zahnschienen beweglichen Zahnschiene.

86 g, 3. W. 77791. Remy Wilms, Barmen, Ludwigstr. 15. Webschaft für die Seidenweberei mit zweireihiger Anordnung der Baumwollfadenlitzen hintereinander.

76 c, 14. B. 136148. Barmer Maschinenfabrik A.-G., Barmen-Rittershausen, Mohrenstr. 12—28. Bremse für Spinn- und Zwirnspindeln.

76 b, 15. A. 53985. Friedrich Achilles, Aachen, Harskampstr. 5 a). Kratzenbeschlag.

86 h, 6. F. 61581. Oskar Fischer, Plauen i. V., Lützowstr. 34. Einrichtung zum Abteilen der zu vereinigenden Kettenfäden für Webkettenanknüpfmaschinen.

86 c, 19. M. 106334. Maschinenfabrik Rüti vormals Caspar Honegger, Rüti b. Zürich. Einrichtung zum Lagern des Warenbaumes und des Regulatorgetriebes für Webstühle.

86 g, 10. Sch. 86632. Johann Berthold Schultz, Glauchau i. Sa. Schützentreiber aus Metall.

Erteilte Patente.

475736. Siemens-Schuckertwerke A.-G., Berlin-Siemensstadt. — Selbstspinner mit Mehrmotorenantrieb.

475804. Maschinenfabrik Carl Zangs A.-G., Krefeld. Oberdießemerstr. 15. Vorrichtung zum Schalten des Kartenzylinders von Verdolmaschinen.

475647. Frank Crossley, Todmorden, Lancaster, England. Webschützen aus Holz mit Drahtklammern zum Festhalten der Spulen auf der Webschützenspindel.

477095. Schubert & Salzer, Maschinenfabrik A.-G., Chemnitz. Spindelantrieb für Spulmaschinen.

477096. Maschinenfabrik Carl Zangs A.-G., Krefeld, Oberdießemerstr. 15. Kötzerspulmaschine.

477833. Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen b. Zürich. Kreuzspulmaschine.

476710. Georg Allimann, Carspach, Elsaß, Frankr. Verfahren zur Herstellung von Nadelwalzen für Spinnereimaschinen.

476711. Dr. Ing. e. h. Friedrich Wilhelm Kuhn, Augsburg, Lechhauserstr. 35. Vorrichtung zur Bestimmung der durchschnittlichen Stapellänge von Rohbaumwolle.

476443. A. Röllinghoff A.-G., Schwelm i. W. Verfahren zur Herstellung mehrspuliger Gewebe mit Textil und Metallschußfäden.

476057. Eugen Bär, Rheineck, Schweiz. Verfahren zur Herstellung eines Stickgrundgewebes mit beim Aetzen zerstörbaren und unzerstörbaren Fäden in Schuß und Kette.

476138. Dürener Metallwerke A.-G., Düren, Rhld. Webschützen aus Leichtmetall.

476253. Friedrich Bratke, Sorau, N.-L. Einrichtung, insbes. Ständer zur Lagerung von Kettenbäumen.

477258. Sächsische Maschinenfabrik vorm. Rich. Hartmann A.-G. Zweigwerk Dresden, Dresden N. 15. Baumwollstrecke.

477218. Firma Emil Jäger, Neustadt, Orla. Schußdrahtspannvorrichtung für Drahtwebstühle.

Gebrauchsmuster.

1069358. Konrad Lüpertz, M.-Gladbach, Bonnenbroicherstr. 2. Konusspulenhalter.

1069889. Steckborn Kunstseide A.-G., Steckborn (Thurgau, Schweiz). Vorrichtung zum Reinigen eines Fadens auf der Zwirnmaschine.

1072469. Friedrich Rudolf Grosse, Leipzig W. 33, Angerstr. 30. Zylinder-Hochverzug-Streckwerk für Spinnereimaschinen.

1072386. Firma C. C. Egelhaaf, Betzingen b. Reutlingen. Webschaft.

1072515. Firma E. Th. Wagner, Chemnitz, Hainstr. 45. Spannvorrichtung für Webstuhlschaftrahmen.

1072088. Tuchfabrik Neuwerk G. m. b. H., Aachen, Untere Papiermühle. Kontaktnadel mit auswechselbarer Oese für Scher-, Spul- und ähnliche Maschinen.

1070634. Siemens-Schuckertwerke A.-G., Berlin-Siemensstadt. Spindelantriebstrommel.

1070998. Hans Kestler, Kleinheubach a. M. Wollhaspel.

1071020. Firma G. F. Grosser, Markersdorf-Chemnitztal. — Bremsvorrichtung für Spulenspindeln.

1073199. Alfred Seelemann, Neustadt a. d. Orla. Stecherkopf für Kratzensetzmaschinen.

1073192. Dipl. Ing. Koloman Brüll, Chemnitz, Schillerplatz 3-4. Aufsatzkappe für Kunstseidespindeln.

1073221. Max Zacharias, Glauchau. Kreuzblatt für Kettenschermaschinen.

1073107. Ferd. Liebschner & Sohn, Gunnersdorf b. Frankenberg i. S. Schutzvorrichtung für Webstuhltreiber.

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

VEREINS-NACHRICHTEN

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

Stellenvermittlungsdienst.

Offene Stellen.

198) Große zürcherische Seidenstoffweberei sucht jüngeren, absolut selbständig arbeitenden Disponenten, der mit der Disposition und Kalkulation von Rohgeweben vertraut ist und auch einige Erfahrung in Krawattenstoffen besitzt. Für tüchtigen jungen Mann aussichtsreiche Stellung.

200) Zürcherische Seidenstoffweberei sucht selbständigen Disponent für Druck und Teint-en-pièce.

202) Deutsche Seidenstoffdruckerei sucht tüchtigen, jungen Dessinateur, flott im Entwurf, Farbensinn, guter Zeichner, befähigt für Nouveautés.

205) Große Seidenwarenfabrik in der Tschechoslowakei (deutsche Gegend) sucht einen Stoffkontrolleur für alle Arten glatte und Jacquardartikel. Reflektiert wird nur auf ausgesprochen tüchtige Kraft, die in dieser Stellung bereits längere Zeit in größeren Fabriken tätig gewesen ist und über beste Referenzen verfügt. Offerte mit Angabe der bisherigen Tätigkeit, Gehaltsansprüchen, Zeugnisabschriften und Lichtbild.

208) Firma in Bombay sucht zwei jüngere, tüchtige Webermeister mit gründlichen Material- und Stuhlkenntnissen, guten Kenntnissen der englischen Sprache. Offerten in englisch. Für selbständige Praktiker mit Erfahrung in der Baumwoll- und Kunstseidenweberei aussichtsreiche Positionen.

209) Zürcher Firma sucht für befreundete Weberei in Sofia (Bulgarien) jüngeren, tüchtigen Webermeister.

210) Wiener Seidenstoffweberei sucht in der Krawattenstoffweberei gründlich erfahrenen Fachmann als Fabrikationschef (Materialeinkauf, Disposition usw.). Aussichtsreiche Stelle.

211) Zürcherische Seidenstoffweberei sucht tüchtigen Disponenten mit gründlicher Erfahrung in Rohgeweben.

212) Zürcher Firma sucht zu raschestem Eintritt einen tüchtigen Webermeister.

213) Zürcher Firma sucht zu baldigem Eintritt jüngeren ehemaligen Seidenwebschüler mit Praxis als Hilfsdisponent.

214) Zürcherische Seidenstoffweberei sucht zu raschmöglichstem Eintritt jüngeren ehem. Seidenwebschüler als Hilfsdisponent.

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.

185) Tüchtiger Obermeister, erfahrener Webereifachmann, mit gründlichen Stuhl- und Stoffkenntnissen, uni, Wechsel und Jacquard, sucht baldmöglichst geeignetes Wirkungsfeld.

186) Junger, tüchtiger Webermeister, vertraut mit Wechsel- und Lancierstühlen, Grob- und Feinstich-Jacquardmaschinen, gute Erfahrung in der Verarbeitung von Kunstseide, sucht anderweitig Stellung im In- oder Auslande. Auslandspraxis und Kenntnis der französischen und italienischen Sprache.

188) Junger Mann mit Webereipraxis, zurzeit als Schlosser und Monteur in schweiz. Webstuhlfabrik tätig, sucht baldmöglichst Stellung als Webermeister oder evt. 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.

Monatszusammenkunft. Freundliche Einladung zur nächsten Zusammenkunft am 10. ds. im Restaurant „Strohhof".

V. e. W. v. W.

Einladung zur Hauptversammlung: Sonntag, den 7. Juli 1929, 13 Uhr, im „Schwanen", Rapperswil.

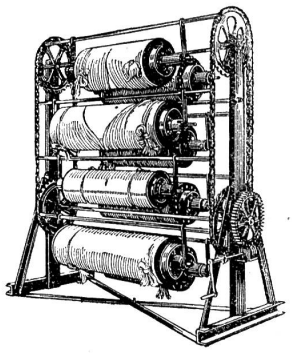
Die ursprünglich für den Monat Juni in Aussicht genommene Tagung kann erst im Juli stattfinden. Hoffentlich wird sie umso zahlreicher besucht.

Der geschäftliche Teil soll, nachdem keine besonders wichtigen Traktanden zu behandeln sind, möglichst rasch abgewickelt werden, um die nötige Zeit zu gewinnen für eine Diskussion über textiltechnische Fragen. Aber auch eine Stunde für die Auswirkung der Freundschaftsfreude möchte noch übrig bleiben.

Die Veranlassung überhaupt, sowie Ort und Zeitpunkt lassen eine große Beteiligung erwarten.

Die Kommission.

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



STUTZ & CIE.
vorm. J. STUTZ-MÜLLER
Kempten (Schweiz)
Gegründet 1850
Spezialfabrik für: Stoffkontrollier-, Meß- und Legmaschinen, Webeblatt-Putz- und Poliermaschinen, Schützen-Egalisiermaschinen, Kettenbaumlagerständer, sämtliche Maschinen zur Fabrikation von Webeblättern und Webgeschirren, sowie Maschinen zur Fabrikation von Webeblattzähnen.
Kettenbaumständer in jeder Höhe. In Verbind. zweier Stockwerke miteinander werden dieselben auch als Kettenbaum-Aufzüge verwendet.

Gesucht: Jüngerer, tüchtiger

Obermeister

in Baumwoll-Mittelfeinweberei. Bewerber müssen absolut vertraut sein mit der Herstellung der kompliziertesten Schaftgewebe (Dreherartikel). Gründliche Erfahrung mit Rüti-Automaten sowie in Schlichterei und Vorwerke erforderlich. Offerten unter Chiffre T. J. 3226 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

Für jüngeren

Windermeister

wäre Gelegenheit geboten, mit kleiner Anzahlung sich an einer komplett eingerichteten mechanischen Winderei und Hasplerei zu beteiligen. Offerten unter Chiffre T. J. 3225 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

Gesucht für eine erste Seidenstoffweberei in Portugal einen jüngern, tüchtigen und selbständigen

Webermeister

der auch in der Jacquardweberei bewandert ist. Ausführliche Offerten mit Gehaltsansprüchen sind zu richten unter Chiffre T. J. 3228 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

Junger, tüchtiger

Webermeister

vertraut mit Wechselstühlen und mehrjähriger Auslandpraxis sucht anderweitig Stellung im In- oder Auslande. Offerten unter Chiffre T. J. 3231 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

Seidenstoffweberei sucht tüchtigen, zuverlässigen

Disponent

mit Webschulbildung. Nur Bewerber, die in gleicher Eigenschaft mit Erfolg tätig waren, werden berücksichtigt. Offerten mit Zeugniskopien und Angabe der Gehaltsansprüche erbeten unter Chiffre T. J. 3230 an **Orell Füßli Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

Tüchtiger, erfahrener

Webereifachmann

mit Webschulausbildung in Zürich und Lyon, praktischer und technischer Laufbahn, langjähriger Praxis als erster Disponent, mit der Fabrikation sämtlicher Artikel, wie Krawatten, Kleider-Nouveautés, Crêpe, Mufflers, sowie gemischten Geweben aufs rationellste vertraut, verbunden mit Kalkulation, vorzüglicher Materialkenntnis, sucht selbständigen Posten als technischer Leiter, Muster-Disponent, eventuell selbständige Uebernahme einer Tücherabteilung. Offerten unter Chiffre T. J. 3229 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

Seidenweberei in Riga (Lettland) sucht zu möglichst baldigem Eintritt einen tüchtigen und absolut selbständigen

Webermeister

mit guten Kenntnissen der Vorwerke usw, der in der Lage ist eine kleinere Weberei selbständig zu überwachen. Bei guten Leistungen gut bezahlte Stellung. Offerten unter Chiffre T. J. 3215 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

Gesucht für Zürcher Seidenfabrik

Disponent

für Teint en pièces und Kalkulation. Es kommen nur Bewerber in Frage die Selbständig arbeiten können. Offerten unter Chiffre T. J. 3233 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

3167

3191

„TETO"

FLASCHENSPULEN UND FADENBREMSROLLEN

für die Verarbeitung von Seide, Kunstseide und feinen Garnen

„TETO" hat hohe Festigkeit und bleibt unverändert und sauber.

„TETO" hat hohe Wärmebeständigkeit und ist unempfindlich gegen Säuren und nicht hygroskopisch.

„TETO" hat harte glatte Oberfläche und blättert nicht.

„TETO" ist nicht eindrückbar und ist doch leicht.

KEINE ABNÜTZUNG

Verlangen Sie Prospekte und Offerte von der

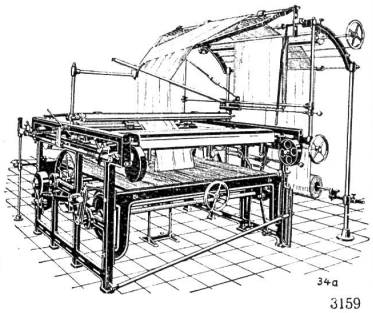
AEG
Elektrizitäts-Aktiengesellschaft
Zürich, Stampfenbachstraße 12/14

Maschinenfabrik Rapperswil A. G.
Rapperswil (St. G.) Schweiz

Aufroll-, Wickel-, Meß- u. Doubliermaschinen
Legemaschinen

Putz- und Kontrolltische für Gewebe

Bleicherei-, Merzerisier-, Färberei- und Appreturmaschinen für Gewebe



34a
3159

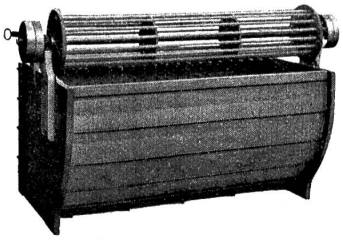
3169

Billige
Webeblätter

für Seide, Kunstseide und Baumwolle. Nur erstklassiges Material bei sorgfältigster Verarbeitung. 1 Blatt kostenlos zur Verfügung! Versand: zoll-, porto- und verpackungsfrei. Geschützte Rispelblätter für Kunstseide aus halbrunden Zähnen. Erbitte Anfrage in Dimension und Menge. Referenzen zu Diensten.

Max Lützner, Haan b. Elberfeld (Rheinl.)
Gegr. 1889

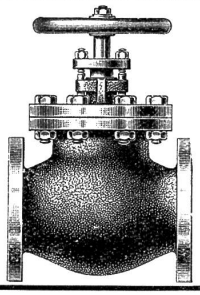
Färberei-Päcke und Wannen



3103

Spezialkonstruktionen aus Holz für die
Textil- und chemische Industrie
inkl. mechanischer Antriebsgarnitur, beziehen Sie in
vollkommener, bewährter Ausführung von der

Mech. Faßfabrik Rheinfelden A.-G., Rheinfelden



S & B ARMATUREN

3091

für Maschinen, Dampfkessel, Gefäße und Rohrleitungen
(Dampf, Wasser, Gas, Luft, Säuren)
Manometer, Thermometer, Indikatoren, Sicherheits- und Reduzier-Organe, Kondenstöpfe, Hähne und Ventile
Pumpen, Injektoren, Elevatoren, Wasserstände, Schmier-Apparate usw.
Jenaer Glasröhren, schmiedeiserne Flanschen.

Manometer A.-G. Zürich, Stampfenbachstr. 61
Großes Lager in Zürich, Fabrikation in Seebach

3150

August Schumacher & Co.

Fondé 1902 **Zürich 4** Fondé 1902

Badenerstraße 69-73
Telephon Selnau 61.85
Telegramme: Aschumach

3185

Dessins industriels

Anfertigung von Nouveautés für Seiden-Druck u. -Weberei Patronen und Karten jeder Art

Paris 1900 goldene Medaille

Karl Eckert, Horgen

Telephon 346

Ia. Schaffelle, dicht und kurzhaarig, Katzen und Kaninpelze, Roßhaar-Dämmseile, Zettelkarton, Kartenbindschnüre, Chorfaden Ia. Qualität, sowie alle übrigen Bedarfsartikel der Textil-Industrie. 2672

3120

Warum

sich noch lange ärgern über die

Hakenschnüre

an **Doppelhub - Jacquard - Maschinen.** Die Schnurplage und Zange für Colletwinkel sind gänzlich beseitigt durch Anwendung der Pat. Schlößli. Alle Feinstich und Grobstich-Maschinen arbeiten mit **Pat. Hakenschlößli** vorzüglich. Für 2 Platinen nur 1 Schnur und Karabinerhaken nicht mehr nötig. Verlangen Sie Original - Muster von **Th. Ryffel-Frei, Meilen** (Zürich). Prima Referenzen.

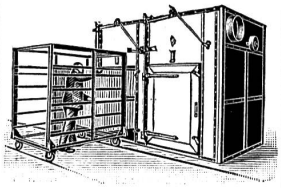
Vertretungen

Das Sekretariat der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft
verfügt über eine große Zahl von Adressen von Personen und Firmen auf den verschiedenen Plätzen, welche die **Vertretung von schweizerischen Firmen der Seidenindustrie,** Seidenweberei und Seidenwaren-Großhandel, **zu übernehmen wünschen.** Anfragen sind an das Sekretariat, Tiefenhöfe 7, Zürich, zu richten. 3119

700 kg Wasserverdunstung

3149

pro Tag



mit diesem neuen kleinen
Trocken-Apparat
Patent „TURBO"
Friedrich Haas, Lennep (Rheinl.)
Vertreter:
Dr. Hoigné, Zürich, Münsterhof 14

Alfred Hindermann, Zürich 1

Chemische Produkte

Spezialitäten zur Verwendung in der Textilindustrie für Seide, Baumwolle, Wolle etc., wie **Gummi, Glycerin, Stärkeprodukte, Diastafor, Schwefel** und andere **Rohstoffe,** sowie **Hilfsprodukte** 2905

Erfinder

Alle Auskünfte gibt unser Gratis-Wegweiser **JORECO, Forchstraße 114, Zürich.** 3086

Zu vermieten ein **Fabriksaal,** Innenmaß: 17 × 8,50 × 3 Meter, ringsum mit 14 Fenstern beleuchtet, elektr. Licht und Wasser, in kleinerer Ortschaft. Männliche und weibliche Arbeitskräfte vorhanden. Der Betrieb würde ev. auf Wunsch vom Besitzer selbst geleitet. Offerten unter Chiffre **O. F. 1517 R.** an **Orell Füßli-Annoncen, Aarau.** 3214

Wäsche-Fabrikation- und Lohn-Näherei für **Herren- und Damenwäsche,** sehr gut beschäftigt, wird günstig verkauft bei eventueller Weiterbeteiligung. Offerten unter **F. Z.** an **Finanzbureau St. Gallen, B. Zweifel,** a. Stadtrat. 3222

Tuchhändler, 20 Jahre Erfahrung, in London, wünscht **Alleinvertretung** für Großbritannien. Gut eingeführt. Gros und Detail Seide, Kunstseide, Velvet, Wolle etc. Stückgut. Nur Prinzipale belieben Offerte einzureichen unter Chiffre **Z.S. 275 c. o. Deacons Fenchurch-avenue, London.** 3224

Alt etabliertes Londoner Seidenhaus
ist geneigt, sich als Agenten für Kunstseide oder auch billigere Qualität von Reinseide zu betätigen. Gut eingeführt, Engros, Detail, Fabrikanten, Verschiffung. Beste Referenzen. Zuschriften erbeten unter strikter Diskretion an **Z. F. 160, c. o. Deacons Fenchurch-avenue, London.** 3216

Vertreter

für die Schweiz gesucht, von Fabrik, welche ölfreie Lagerungen für Textilmaschinen usw. herstellt. Selbiger muß Ingenieur sein, die Textilmaschinenfabriken regelmäßig besuchen und bei diesen bestens eingeführt sein. Nur erstklassige Kraft mit Ia. Referenzen kommt in Frage. **Oellos G. m. b. H., Dortmund.** 3201

WER

auf der Höhe der Zeit sein will, lese auch regelmässig den Anzeigenteil dieses Blattes.

Die weltbekannten

Hamel-Maschinen

für das Zwirnen, Spulen und Weifen
aller Gespinste

liefern 3195

CARL HAMEL
Aktiengesellschaft
Schönau bei Chemnitz
(Sachsen)

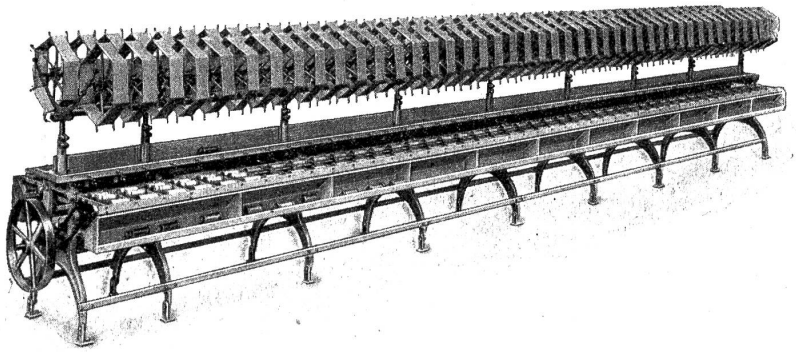
CARL HAMEL
Spinn- & Zwirnereimaschinen
Aktiengesellschaft
Arbon (Schweiz)

2916

FEDERNFABRIK
FELDBACH - ZÜRICH
J·RÜEGG

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

3174



Hochleistungs-
Windemaschine
für Seide und Kunstseide
Neues Modell

Unsere Spezialitäten:

Seidenwebstühle
Seidenwindmaschinen
Kreuzspulmaschinen für Bandschuß-spulen mit konischen Enden

Kunstseide-Haspelmaschinen
Hydraulische Stranggarn-Mercerisier-Maschinen
Stranggarn-Waschmaschinen

Jakob Jaeggli & Cie **Maschinenfabrik**
Winterthur

SKF

Kugel- und Rollenlager für Umbauten von Textilmaschinen

SKF An jede Stelle das richtige Lager

SKF-Kugellager-Transmissionen
SKF-Rollenlager-Spindeln

3122

Unser Fachingenieur besucht Sie kostenlos und unverbindlich. Wir senden Ihnen auch gerne kostenlos unsere aufklärenden Druckschriften.

AKTIENGESELLSCHAFT
SKF KUGELLAGER, ZÜRICH 1
SIHLSTRASSE 1

SKF

Buchdruckerei Paul Heß, Schifflände 22, Zürich 1