

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 36 (1929)

Heft: 9

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: 02.01.2026

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

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-Annونcen, Zürich 1, „Zürcherhof“, Telephon Hottingen 6800

Abonnemente werden auf jedem Postbüro 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: Geleitwort. A nos lecteurs. — Zürich, die Kongreßstadt. — La Fédération Internationale de la Soie. — Die Internationale Seidenvereinigung. — L'Industrie des Soieries en France et à Lyon. — L'industrie et le commerce de la soie en Italie. — Die deutsche Seidenindustrie. — Die schweizerische Seidenindustrie. — Die schweizerische Seidenbandweberei. — Die schweizerische Schappespinnerei. — Die tschechoslowakische Seidenindustrie. — L'industrie de la soie en Grande-Bretagne. — La sériculture et l'industrie de la soie en Espagne. — Die ungarische Seidenzucht und Seidenweberei. — Die schweizerische Textilmaschinenindustrie. — Handels-Nachrichten. — Industrielle-Nachrichten. — Rohstoffe. — Spinnerei - Weberei. — Technische Mitteilung aus der Industrie. — Färberei - Appretur. — Mode-Berichte. — Markt-Berichte. — Firmen-Nachrichten. — Patent-Berichte. — Literatur. — Vereins-Nachrichten.

PREIS DER EINZELNUMMER FR. 3.—

Geleitwort.

In den Tagen vom 12.—14. September hat Zürich die Ehre, die Mitglieder der „Internationalen Seidenvereinigung“ zum III. Internationalen Seidenkongreß zu begrüßen. Aus Nord und Süd, aus Ost und West, aus verschiedenen Ländern mit verschiedenen Sprachen, werden die Kongreßteilnehmer für kurze Zeit in der wirtschaftlichen Hauptstadt der Schweiz zusammentreffen. Verlag und Redaktion der „Mitteilungen über Textil-Industrie“ haben diesen Anlaß benutzt, um in einer Sondernummer, in kurzen Abhandlungen die Entwicklung der Seidenindustrie in den einzelnen, der internationalen Vereinigung angehörenden Staaten zu schildern.

Als kleines Land, von großen Nachbarn umgeben, ist die Schweiz mit ihrer hochentwickelten Industrie ganz besonders auf internationale Beziehungen angewiesen. Schweizerische Arbeit und schweizerische Erzeugnisse genießen im Auslande allgemein einen vor trefflichen Ruf. Möge daher auch diese Nummer unserer Fachschrift, die wir dem III. Internationalen Seidenkongreß widmen, und dem wir eine fruchtbbringende Arbeit wünschen, für unser Land und seine Industrie neue Freunde werben und die internationalen Beziehungen fördern.

Die Schriftleitung der
„Mitteilungen über Textil-Industrie“.

A nos lecteurs.

Pendant les jours du 12—14 septembre notre ville a l'honneur de saluer les membres de la „Fédération Internationale de la Soie“ à l'occasion de leur IIIe Congrès. Du nord et du sud, de l'est et de l'ouest, de différents pays avec différentes langues, les membres de la Fédération Internationale de la Soie se trouvent pour quelques jours réunis dans la capitale économique de la Suisse. À cette occasion les éditeurs et la rédaction du journal „Mitteilungen über Textil-Industrie“ ont tenu à publier un numéro spécial dont le but est de donner un court résumé sur l'industrie de la soie dans les différents pays affiliés à la dite fédération.

Comme petit pays entouré de grands voisins, et disposant d'une industrie puissante, la Suisse a tout intérêt à conserver les liens économiques qui l'attachent à l'étranger. La main d'œuvre et les produits suisses jouissent en général à l'étranger d'une renommée excellente. Espérons donc que ce numéro de notre journal, destiné au III^e Congrès International de la Soie, auquel nous souhaitons un travail fructueux, trouvera partout bon accueil, dans l'intérêt du développement des relations internationales.

La rédaction
„Mitteilungen über Textil-Industrie“.

Zürich, die Kongreßstadt.

Im grauen Altertum, an den Ufern des Sees einige Pfahlbauernsiedlungen. Jahrhunderte später, zur Zeit der Weltbeherrschung der Römer, auf der Anhöhe links über der Limmat — dem heutigen Lindenhof — ein vorgeschoßenes Kastell mit dem Namen *Turicum*: die Urzelle der späteren Stadt Zürich. Dann — abermals Jahrhunderte später — das Reich Karls des Großen. Der Sage nach soll er einige Zeit in Zürich regiert haben. Damals entstand das Chorherrenstift zum Grossmünster, die spätere Wirkungsstätte des großen zürcherischen



Alt-Zürich, „Schipfe“ — Vieux Zürich, „Schipfe“

Reformators Ulrich Zwingli. Stolz und kühn streben die beiden Türme der Kirche empor. In der Nische hoch oben am Karlsturm Kaiser Karl der Große mit Krone und Schwert. Auf der andern Seite der Limmat das Fraumünster, eine Stiftung Ludwig des Deutschen aus dem Jahre 853, um deren Gründung sich eine romantische Legende zieht, die von dem Zürcher Maler Paul Bodmer, im Kreuzgang in großen Wandgemälden eine prächtige Wiedergabe gefunden hat.

Vom 10. Jahrhundert an rasche Entwicklung des kleinen Fleckens Turicum. Unter dem deutschen Namen Zürich wird er zur Stadt erhoben, erhält eigenes Marktrecht und Gericht. Begünstigt von den damaligen Machthabern entfaltet sich Zürich zu einer angesehenen Reichsstadt, erwirbt sich nach und nach weitgehende Selbständigkeit und wird schließlich reichsfrei erklärt. Im Jahre 1351 tritt Zürich dem Bund der Eidgenossen bei. Im 15. Jahrhundert erreicht die Stadt unter ihrem berühmten Bürgermeister Hans Waldmann ihre größte politische Macht. Dann folgt die Zeit der Reformation. Der aus dem Toggenburg herübergekommene Leutpriester Ulrich Zwingli macht Zürich zum Herd der Reformation in der deutschen Schweiz. Auf dem Schlachtfelde bei Kappel stirbt Zwingli für seine Glaubenslehre. Aus dem Tessin vertriebene Protestanten finden im Jahre 1555 in Zürich gastliche Aufnahme und führen das schon im 13. Jahrhundert gepflegte Seiden gewerbe und den Seidenhandel wieder ein, die in der Folge sich zu hoher Blüte entwickeln.

Später, im 17. und 18. Jahrhundert, als die Stadt in einem kulturellen Aufschwung begriffen war, kamen schwere Kämpfe. Unter dem Einfluß der gewaltigen französischen Revolution bricht der alte, morsch gewordene Bund der Eidgenossenschaft zusammen. Die Herrschaft der Stadt über die Landschaft und die Unfertanengebiete geht in Trümmer. In und um Zürich bekämpfen sich die Franzosen, Österreicher und Russen. Zwei Denkmale auf dem Zürichberg erinnern an jene schweren Kämpfe vor 130 Jahren. Neues Leben blüht auf, liberale Anschauungen dringen durch. Die Festungsmauern und die Tore der alten Stadt müssen im vergangenen Jahrhundert der neuen Zeit weichen.

Manesse und Hadlaub, Hutten und Klopstock haben das alte Zürich und seine herrliche Lage besungen, Goethe war von seiner Schönheit begeistert, und ein Richard Wagner verlebte hier Jahre fruchtbare Arbeit.

Und heute? Die Stadt am schönen See weitete sich, strebte vorwärts und aufwärts. Die Bahnhofstraße mit ihren herr-

lichen Linden, den mächtigen Bauten zahlreicher Großbanken, die Straße, wo Seiden-Grieder und Seiden-Spinner und viele andere Verkaufsmagazine mit ihren wunderbaren Auslagen das Auge anziehen, wo das Leben pulsirt von früh bis spät, ist die Freude aller Fremden. Am See mit seinen herrlichen Uferanlagen weitet sich der Blick. Grüne Höhenzüge mit schmucken Dörfern umrahmen die blaue Wasserfläche; links grüßt die Zürichbergkette mit dem Pfannenstiel, rechts der stolze Uto und die Albiskette, und fern am südlichen Horizont türmen die ewigen Schneeriesen ihre weißen Häupter kühn in den blauen Äther. An der Uferpromenade nach rechts die Tonhalle und der Kursaal, weiter drüben die Verwaltungsgebäude verschiedener Versicherungsgesellschaften, herrliche Uferanlagen mit subtropischer Flora führen hinaus zum Strandbad. Auf der andern Seite, der Ausfluß der Limmat, eine stolze Brücke, flussabwärts ein kleines Inselchen und die emporstrebenden Türme von Fraumünster, Grossmünster und St. Peter; am Seegestade der Musentempel, Hotels, Pensionen und schöne Villen, umrahmt von herrlichen Gärten. Am Abhange des Zürichberges, auf luftiger Terrasse mit Blick über das Häusermeer der Stadt die weltbekannte Eidgenössische Technische Hochschule — der stolze Bau von Meister Gottfried Semper — dicht daneben die Universität mit ihren verschiedenen Zweiginstututen, bergwärts die Sternwarte, seewärts die kantonale Industrie- und Handelsschule. Das „Quartier Latin“ der Stadt Pestalozzi. Mitten in der Stadt, hinter dem Bahnhof, das imposante Landesmuseum mit seinen Sammlungen aus vergangenen Tagen und das Gewerbemuseum mit ständig wechselnden Ausstellungen. Dahinter die Platzpromenade mit ihren wunderbaren alten Baumriesen und verschiedenen Denkmälern. Dann im Bahnhofquartier das Gebäude der kantonalen Verwaltung und die Gruppe der städtischen Verwaltungsgebäude. Von eigenartigem Reiz ist flussaufwärts die alte „Schipfe“, vom grün umrankten „Lindenhof“ überthront. Ein Bild für Maler. Einige Schritte weiter oben, auf der



Zürich

rechten Seite der Limmat, das alte Rathaus im deutschen Renaissancestil, die Zunfthäuser zur Saffran und zur Zimmerleuten; am jenseitigen Flußufer der vornehme Barockbau der Zunft zur Meise und das Haus der Zunft zur Waag. Wasserkirche und Zwingli-Denkmal leiten die Gedanken wieder in längst vergangene Zeiten.

* * *

Heute ist Zürich mit seinen 235,000 Einwohnern die größte und bedeutendste Stadt der kleinen Schweiz. Gewerbe, aufblühender Handel und eine sich mächtig entfaltende Industrie, die sich frühzeitig auf Qualitätsarbeit einstellt, haben die Stadt groß gemacht. Zürich ist nicht nur zum Mittelpunkt bedeutender Industriebezirke geworden, sondern es ist auch der größte Handelsplatz der Schweiz. Während die meisten großen Fabriken aus dem eigentlichen Weichbild der Stadt verschwunden sind, sodaß der Blick von irgend einer der die Stadt umgebenden Anhöhen den Begriff der Fabrikstadt nicht aufkommen läßt, überzeugen die Bahnhofstraße mit ihren

Banken und die in jüngster Zeit in nächster Nähe der Bahnhofstraße entstandenen mächtigen Geschäftsbauten von der Bedeutung der Stadt in Handel und Verkehr. Außer dem Direktorium der Schweizerischen Nationalbank, deren stattlicher Bau sich an der oberen Bahnhofstraße befindet, haben eine Reihe weiterer Großbanken: Schweizerischer Bankverein, Kreditanstalt, Zürcher Kantonalbank, Eidgen. Bank, Schweizerische Bankgesellschaft, Volksbank usw. ihren Hauptsitz in Zürich. Auch unter den schweizerischen Versicherungsplätzen steht Zürich an erster Stelle. Von insgesamt 45 schweizerischen privaten Versicherungsgesellschaften haben 18 ihren Sitz im Kanton Zürich. Nicht wenige dieser Gesellschaften unterhalten auch rege Beziehungen mit dem Ausland. Einige derselben sind auch wegen des Umfanges ihrer Geschäfte zu internationaler, zum Teil sogar zu Weltgeltung gelangt, z. B. die Schweizerische Lebensversicherungs- und Rentenanstalt, die Unfallversicherungsgesellschaft Zürich, die Schweizerische Rückversicherungsgesellschaft und andere. In verkehrspolitischer

Hinsicht steht Zürich ebenfalls weitaus an erster Stelle der größeren Schweizerstädte.

Der Ruf Zürichs als gastliche Stätte für Kunst und Musik ist bekannt. Das Zürcher Kunsthaus, eine Schöpfung des Architekten Karl Moser, bietet neben seinen großen Sammlungen ständig wechselnde Ausstellungen in- und ausländischer Künstler. Die Tonhallekonzerte sind berühmt; Stadttheater und Schauspielhaus vermittelten der Bevölkerung neben den Opern, Operetten und Schauspielvorstellungen des ständigen Künstlerpersonals in jeder Saison eine Reihe ausländischer Gastspiele. Auch Körpermusik und Sport haben in Zürich seit langer Zeit eine gastliche Wohnstätte.

So bietet Zürich auf allen Gebieten reiche Genüsse. Eine fortschrittliche Stadt, eine schöne landschaftliche Umgebung, die schon vor Jahrhunderten den Zuflucht suchenden deutschen Ritter Ulrich von Hutten sagen lässt:

„Als ich gen Zürich ritt, im Abendschein,
Da rief ich aus: du schmucker Edelstein.“

R. H.

La Fédération Internationale de la Soie,

par le Dr. Th. Niggli, Zürich.

C'est d'Italie que sont venues les premières suggestions en vue de la création de relations internationales suivies entre les industriels de la soie des différents pays. En 1906 et en 1911 déjà, les associations italiennes de producteurs et de marchands de soie convoquaient à cet effet à Turin des Conférences internationales. Les principales questions examinées alors furent celles de la sériciculture et de la production en général des soies naturelles, mais celle de la charge de la soie — uniquement d'ailleurs pour les soies teintes en fils — joua cependant déjà aussi son rôle. Ces réunions n'ont pas laissé de traces définitives et la guerre mondiale vint mettre pour longtemps un obstacle insurmontable à la réalisation d'ententes internationales.

Après la guerre, ce fut M. E. Fougère, Président de la Fédération française de la soie, à Lyon, qui adressa aux organisations européennes de l'industrie de la soie le premier appel en vue d'une réunion internationale. Donnant suite à son invitation, environ 200 industriels venus de France, d'Italie, d'Allemagne, de Suisse, d'Angleterre, de Tchécoslovaquie, d'Autriche et d'Espagne se réunissaient à Paris le 27 septembre 1925. Cette conférence où les pourparlers furent dès le début empreints d'un esprit de conciliation et d'entente, peut être considérée comme le premier Congrès Européen de la Soie. Les principales questions qu'examina le Congrès de Paris furent les suivantes: sériciculture, contrôle des soies crêpes et de la soie artificielle, établissement d'une nomenclature douanière internationale pour les tissus de soie et appellation à donner à la soie artificielle. En raison du succès de cette réunion — à laquelle le Gouvernement français avait d'ailleurs bien voulu se faire représenter —, le vœu de voir ces congrès se renouveler devint général et il fut décidé de désigner un comité spécial pour l'organisation d'un prochain congrès.

Ce comité, présidé de nouveau par M. E. Fougère, se réunit les 16 et 17 juillet 1926 à Stresa afin de préparer l'ordre du jour du second Congrès Européen de la Soie. En plus, le comité élabora un projet de nomenclature douanière pour les tissus de soie et discuta la nécessité de codifier les usages en matière de vente des fils crêpes; il examina également la question de l'opportunité de mesures de standardisation dans l'industrie de la soie.

Le deuxième Congrès Européen de la Soie, réuni sur l'invitation des associations italiennes, eut lieu du 3 au 6 juin 1927 à Milan. Les congressistes y furent salués par les Autorités supérieures du pays et la manifestation revêtit un caractère solennel. Le Congrès fut fréquenté par environ 400 participants. Il était présidé par M. G. Tonadini, Président de l'Ente Nazionale Serico. Les questions qui avaient fait l'objet principal des délibérations du Congrès de Paris, à savoir l'unification de la nomenclature douanière pour les tissus de soie et les possibilités de contrôle des soies crêpes furent de nouveau discutées en détails au Congrès de Milan. On y examina également la possibilité d'introduire des mesures de standardisation dans l'industrie de la soie et l'on aborda comme nouvelle question celle de

l'arbitrage international. Diverses questions touchant la sériciculture en général ainsi que les innovations et progrès d'ordre technique intervenus dans le domaine des machines pour la filature et moulinage de la soie furent touchées. Par contre, la question de la soie artificielle ne fut pas abordée, du moins à titre officiel.

Le Congrès de Milan mérite une mention toute spéciale, parce que c'est à ce congrès que fut décidée, dans le cadre historique du „Castello Sforzesco“, la création de la Fédération Internationale de la Soie. Une commission internationale permanente avec siège à Paris fut également constituée et M. E. Fougère fut nommé premier président de la Fédération Internationale de la Soie. Le congrès décida de plus d'inviter les industriels de la soie de l'Amérique et de l'Asie à faire partie de la Fédération. Toutefois, pour l'instant, seule la „Silk Association“ à New-York a répondu à cet appel et s'est affiliée comme „membre correspondant“ à la Fédération.

Au début de décembre 1927, une Conférence de délégués, groupant les représentants des associations des différents pays, s'est réunie à Milan pour élaborer le texte définitif des statuts de la Fédération. Il fut expressément reconnu que la Fédération Internationale respecterait entièrement l'autonomie des organisations nationales et que ses décisions ne sauraient avoir un caractère obligatoire pour les industries des différents pays. La Fédération internationale n'entend exercer aucune pression; elle veut au contraire atteindre son but en apportant à ses membres la conviction de l'utilité des mesures qu'elles préconise et en faisant appel à leur esprit de solidarité. La Conférence de Milan mit à point le projet de nomenclature douanière uniforme pour les tissus de soie et aboutit également à une entente au sujet de la codification des usages en matière de charge et de vente des fils crêpes.

A la nouvelle Conférence des délégués qui se réunit à Paris les 7 et 8 mai 1928, la question de la soie artificielle joua un rôle fort important. La Conférence émit l'avis que le terme de „soie“ ne devait s'appliquer qu'aux produits provenant du cocon du ver à soie et que les confusions et tromperies résultant de dénominations inexactes ou insuffisantes, susceptibles d'induire en erreur la clientèle, devaient être évitées et faire l'objet de répressions. La fibre d'origine chimique, actuellement connue sous le nom de „soie artificielle“, devrait recevoir une appellation spéciale excluant toute confusion avec la soie naturelle. L'assemblée examina également la question de l'utilisation de la clause d'arbitrage et le règlement relatif de la Chambre de Commerce internationale. Comme nouveau problème, elle aborda encore la question du contrôle de la charge des soies teintes en pièce. Enfin, des échanges de vues eurent lieu au sujet de l'unification des usages en matière de vente des soies grèges et des soies moulinées.

Ces échanges de vues se poursuivirent encore à la réunion qui eut lieu à Paris le 29 octobre 1928. A côté de la question des usages en matière de vente des soies grèges

et des soies moulinées — question pour laquelle une commission spéciale fut constituée —, l'assemblée examina de plus le problème du guindrage et celui du réglage du fil sur la flotte. Au cours de ces discussions, les avis des Directeurs des différentes Conditions des soies furent particulièrement appréciés. En ce qui concerne la limitation des charges des tissus, on recommanda l'introduction d'une marque de contrôle ou de garantie protégée par la Fédération internationale. On discuta encore les possibilités de standardisation dans l'industrie de la soie ainsi que l'établissement de statistiques sur la production et l'utilisation de la soie et sur les moyens de production dans les différents pays. Enfin, la question de la dénomination de la soie artificielle fit l'objet d'échanges de vues animés.

A l'assemblée des délégués qui eut lieu du 16 au 18 mai 1929 à Barcelone, le champ d'activité de la Fédération Internationale de la Soie fut encore étendu. On y discuta comme nouvelles questions la protection des dessins imprimés ainsi que la participation à la Conférence de la soie convoquée à New-York par la „Silk Association“. On décida en même temps de prendre attitude au sujet des nouvelles méthodes d'essai et de classification des soies introduites aux Etats-Unis. L'assemblée s'occupa également de la limitation des charges des soies teintes en pièces ainsi que des garanties et moyens de contrôle. En ce qui concerne la dénomination de la soie artificielle; l'ancien point de vue à ce sujet fut maintenu.

Enfin, un certain nombre de délégués se sont réunis à Ouchy les 5 et 6 juillet 1929 afin d'examiner à nouveau les mesures pour le contrôle de la charge des soies et pour

mettre à point le projet de codification des usages pour la vente des soies grêges et des soies moulinées. Le IIIe Congrès International de la Soie qui aura lieu à Zurich du 12 au 14 septembre, prendra des décisions définitives au sujet des propositions élaborées à Ouchy et discutera encore d'autres problèmes susceptibles d'intéresser les industriels en soie des divers pays.

Cet exposé succinct et nécessairement incomplet de l'activité de la Fédération Internationale de la Soie suffit à démontrer les résultats importants auxquels cette organisation a déjà pu aboutir dans un si court espace de temps,

ainsi que les grands services qu'elle a su rendre à l'industrie de la soie. Mais la Fédération n'a pas seulement pour but de chercher à obtenir sur la base internationale une solution des différents problèmes importants intéressant l'industrie de la soie; ce qu'elle veut encore, c'est établir un contact toujours plus étroit entre les milieux des divers pays appartenant à cette industrie. Ce but, ce sont les congrès internationaux qui en permettent le mieux la réalisation, puisqu'ils réunissent non seulement les délégués des associations, mais en plus un grand nombre d'industriels de la soie auxquels ils donnent l'occasion de prendre part aux délibérations et de se rencontrer avec leurs collègues des autres pays.

Puisse donc le Congrès de Zurich, à côté des solutions qu'il apportera aux nombreux et importants problèmes figurant à son ordre du jour, contribuer encore à rendre plus étroits les lieux qui unissent entre eux, comme dans une grande famille internationale, les industriels de la soie des différents pays.



*Etienne Fougère, Député,
Président de la Fédération Internationale de la Soie.*

Die Internationale Seidenvereinigung.

Von Dr. Th. Niggli, Zürich.

Die erste Anregung zur Anknüpfung geordneter internationaler Beziehungen innerhalb der Seidenindustrie ist seinerzeit von Italien ausgegangen. Die Verbände der italienischen Rohseidenindustriellem und Händler haben schon in den Jahren 1906 und 1911 internationale Seidenkonferenzen nach Turin einberufen. Es wurden damals in der Hauptsache Fragen der Seidenzucht und der Rohseide behandelt, daneben spielte aber schon das Problem der Seidenerhöhung eine Rolle, allerdings nur für die im Strang gefärbte Ware. Diese Zusammensetzungen haben keine bleibenden Spuren hinterlassen, und der Weltkrieg setzte ohnedies der Verwirklichung von Bestrebungen solcher Art für lange Zeit unüberwindliche Hindernisse entgegen.

Den Ruf zur Sammlung der Seidenorganisationen aller europäischen Länder erließ der Präsident der französischen Fédération de la Soie, Herr E. Fougère in Lyon und etwa 200 Seidenindustrielle aus Frankreich, Italien, Deutschland, der Schweiz, Großbritannien, der Tschechoslowakei, Österreich und Spanien folgten seiner Einladung zu einer Zusammenkunft in Paris auf den 27. September 1925. Diese Versammlung, in der von Anfang an der Wille zu gemeinsamer

Verständigung zutage trat, ist als der erste europäische Seidenkongress zu betrachten. Es kamen in Paris im wesentlichen Fragen der Seidenzucht, der Kontrolle der Kreppseiden und der Kunstseide, der Aufstellung eines einheitlichen Zolltarifschemas für Seidenwaren und der Bezeichnung der Kunstseide zur Sprache. Der Erfolg dieser Versammlung, an der sich auch die französische Regierung hatte vertreten lassen, ließ den Wunsch nach einer regelmäßigen Wiederholung solcher Kongresse laut werden, und so wurde beschlossen, zur Durchführung des nächsten Kongresses, einen besondern Ausschuß zu ernennen.

Dieser Ausschuß, dem wiederum Herr E. Fougère als Präsident vorstand, vereinigte sich in den Tagen vom 16. und 17. Juli 1926 in Stresa, um die Tagesordnung für den II. Europäischen Seidenkongress vorzubereiten. In Stresa wurde an der Aufstellung des Wortlautes des Zolltarifs für Seidenwaren gearbeitet, die Notwendigkeit der Einführung von Usanzen für den Handel in Kreppgarnen erörtert und als neues Thema die Zweckmäßigkeit von Normalisierungen innerhalb der Seidenindustrie vorgebracht.

Der zweite europäische Seidenkongress, zu dem

die italienischen Seidenverbände die Einladung erlassen hatten, fand in den Tagen vom 3./6. Juni 1927 in Mailand statt. Auch hier wurden die Angehörigen der Seidenindustrie von den obersten Behörden des Landes begrüßt und der Veranstaltung wurde überdies ein besonders festlicher Rahmen verliehen. Als Vorsitzender des von etwa 400 Teilnehmern besuchten Kongresses amtete der Präsident des Ente Nazionale Serico, Herr G. L. Tononani. Die Verhandlungspunkte, die schon in Paris an der Spitze der Tagesordnung gestanden hatten, nämlich die Vereinheitlichung des Wortlautes des Zolltarifs für Seidenwaren und die Kontrollmöglichkeiten für Kreppseiden, waren auch in Mailand Gegenstand eingehender Erörterungen; ebenso die Normalisierungsmöglichkeiten innerhalb der Seidenindustrie und endlich, als neues Problem, die internationale Schiedsgerichtsbarkeit. Daneben wurden Fragen der Seidenzucht, sowie der Neuerungen und technischen Fortschritte auf dem Gebiete der Spinnerei- und Zwirnereimaschinen besprochen. Von der Kunstseide war in Mailand, wenigstens offiziell, nicht die Rede.

Besondere Erwähnung verdient der Mailänder Kongreß auch deshalb, weil in den historischen Räumen des Castello Sforzesco der Grundstein für die Internationale Seidenvereinigung (Fédération Internationale de la Soie) gelegt worden ist. Es wurde eine ständige internationale Kommission mit Sitz in Paris geschaffen und Herr E. Fougère zum ersten Präsidenten der Internationalen Seidenvereinigung ernannt. Gleichzeitig wurde beschlossen, auch die amerikanischen und asiatischen Seidenländer zum Eintritt in die Seidenvereinigung aufzufordern. Diesem Ruf ist bisher allerdings nur die Silk Association in New-York gefolgt, indem sie sich wenigstens die Eigenschaft eines angeschlossenen Mitgliedes erworben hat.

In den ersten Tagen Dezember 1927 versammelte sich in Mailand die aus Vertretern der Seidenverbände der verschiedenen Länder bestehende ständige Kommission (Delegiertenkonferenz), um zunächst die Statuten für die Seidenvereinigung auszuarbeiten. Dabei wurde ausdrücklich festgelegt, daß die Vereinigung in keiner Weise in die Verhältnisse der einzelnen Länder eingreifen dürfe und auch keine Beschlüsse gefaßt werden sollten, die für die Industrien der verschiedenen Länder zwingenden Charakter trügen. Die Internationale Seidenvereinigung kennt keinen Zwang; sie will vielmehr auf dem Wege der Überzeugung und Freiwilligkeit ihr Ziel zu erreichen suchen. In Mailand wurde ferner der Entwurf für einen einheitlichen Wortlaut des Zolltarifs für Seidenwaren fertiggestellt und eine Versäumung über die Aufstellung von Usanzen über die Erschwerung und den Handel in Kreppgarnen erzielt.

In der Delegiertenversammlung vom 7./8. Mai 1928 in Paris spielte die Kunstseide eine wichtige Rolle. Die Versammlung stellte sich auf den Standpunkt, daß das Wort „Seide“ ausschließlich den Erzeugnissen der Seidenraupe vorbehalten bleiben müsse und jede Täuschung der Käuferschaft durch unklare oder unrichtige Bezeichnungen zu vermeiden sei und geahndet werden sollte. Es müsse dem künstlichen Spinnstoff ein besonderer Name gegeben werden, der jede Verweichung mit der Seide ausschließe. Die Frage der Verwendung der Schiedsgerichtsklausel, im Zusammenhang mit dem Schiedsgericht der Internationalen Handelskammer, wurde geprüft und als neues Problem, die Frage der Kontrolle der

Erschwerung der im Stück gefärbten Gewebe aufgeworfen. Endlich wurden Beratungen über die in die Wege zu leitende Vereinheitlichung der Handelsgebräuche für Grègen und gewirnte Seiden abgehalten.

Die Verhandlungen wurden in einer weiteren Zusammenkunft in Paris am 29. Oktober 1928 fortgesetzt, wobei im Zusammenhang mit der Frage für Handelsgebräuche für Grègen und gewirnte Seiden, die zur Einsetzung eines besondern Ausschusses führte, auch Vorschläge in bezug auf die Haspelung und die Art der Aufmachung der Seidenflossen entgegengenommen wurden. Bei der Beratung dieser Fragen leisteten die Direktoren der Seidentrocknungs-Anstalten wertvolle Arbeit. In bezug auf die Kontrolle der erschwerten Seidengewebe, wurde die Einführung einer besondern, unter den Schutz der

Internationalen Seidenvereinigung zu stellenden Schutzmarke empfohlen. Es fanden ferner Erörterungen über Normalisierungsmöglichkeiten und über die Durchführung von statistischen Erhebungen auf dem Gebiete der Erzeugung und des Verbrauchs der Rohstoffe und der Produktionsmittel der Seidenindustrie in den verschiedenen Ländern statt. Endlich kam es auch an dieser Konferenz zu einer lebhaften Aussprache über die Bezeichnung der Kunstseide.

In der Delegiertenversammlung in Barcelona am 16. bis 18. Mai 1929 wurde das Arbeitsgebiet der Internationalen Seidenvereinigung wiederum erweitert, indem als neue Punkte der Schutz der Druck-Dessins und die Beteiligung an der von der Silk Association der Vereinigten Staaten nach New-York einberufenen Rohseidenkonferenz aufgenommen wurden, was auch eine Stellungnahme zu den in den Vereinigten Staaten eingeführten neuen Klassifikations- und Prüfungsmethoden für die Grègen bedingt. Daneben beschäftigte sich die Konferenz namenlich mit der Einschränkung und Kontrolle der Erschwerung der stückgefärbten Seidengewebe und mit der Frage der Bezeichnung der Kunstseide, wobei der früher zu

dieser Sache eingenommene Standpunkt erneut bestätigt wurde.

Endlich trat in Ouchy am 5./6. Juli 1929 nochmals eine Anzahl Delegierter zusammen, um insbesondere die Maßnahmen zur Durchführung der Kontrolle der erschwerten Seidengewebe zu erörtern und den Entwurf für die Handelsgebräuche für Grègen und gewirnte Seiden soweit abzuklären, daß dem dritten internationalen Seidenkongreß, der vom 12. bis 14. September in Zürich tagen wird, endgültige Vorschläge unterbreitet werden können.

Dieser knappe Ueberblick über die Tätigkeit der Internationalen Seidenvereinigung zeigt, daß diese in der kurzen Zeit ihres Bestehens schon Bedeutendes geleistet hat und eine wichtige Aufgabe im Interesse der Seidenindustrie erfüllt. Neben der gemeinsamen Lösung von Aufgaben mannigfacher Art, will die Vereinigung auch die persönliche Fühlungnahme zwischen den Angehörigen der Seidenindustrie der verschiedenen Länder pflegen. Diesem Zweck sollen insbesondere die Seidenkongresse dienen, zu denen sich nicht nur die Delegierten der einzelnen Verbände, sondern auch die Seidenindustriellen überhaupt zu Beratungen und geselligem Zusammensein einfinden. Möge der Seidenkongreß in Zürich, neben der Erledigung seiner reich bemessenen und wichtigen Tagesordnung auch dazu beitragen, die nun schon zwischen den Gliedern der großen internationalen Seidenfamilie bestehenden Bande noch enger zu knüpfen.



Robert Stehli-Zweifel,
Präsident des III. Internat. Seidenkongresses.

L'Industrie des Soieries en France et à Lyon,

par E. G. Guimont, Lyon.

L'Industrie Française de la Soie dont l'origine remonte au 13e siècle, possède ses quartiers de noblesse; profondément enracinée dans toute la région du Sud-Est, elle est une des mieux adaptées au tempérament français et des plus représentatives de notre génie national.

La production française de soie naturelle, qui dépassait en 1850 2 millions de kgs de fil, est allée en décroissant pour des raisons multiples qu'il serait trop long d'énumérer ici; par contre, l'industrie de la fabrication des étoffes s'est développée sans cesse et la consommation de soie grège, qui était en 1885 de 2,100,000 kgs atteint maintenant 7 millions de kgs; il faut ajouter à ces chiffres ceux de la consommation de la schappe ou bourre de soie, qui s'élèvent à environs $\frac{1}{3}$ de la consommation de la soie grège.

Lyon a été durant nombre d'années le premier marché de soie du monde, enlevant même à Londres le monopole grâce aux idées du grand centre parisien, les tissus de tous genres dont l'aspect, le toucher, le coloris correspondent à la mode du moment et souvent la suscitent. C'est là que résident dessinateurs et chefs de fabrication, collaborateurs qui sont les héritiers d'un atavisme séculaire et que forme un enseignement technique de premier ordre. C'est là enfin que tous les spécialistes travaillent à la préparation délicate des tissus nouveauté que crée sans arrêt la fabrique.

Les autres centres français producteurs de soieries sont nettement spécialisés. Saint-Etienne est la capitale de la production des rubans; on y trouve, à côté de l'atelier de famille très répandu et utilisé en raison des changements très fréquents de la mode, des usines mécaniques modernes qui assurent, dans les meilleures conditions de rendement, les articles de grande production. Troyes est le principal centre de la bonneterie. Calais et Caudry fabriquent des dentelles, Saint-Chamond la passementerie, Roubaix des tissus d'ameublement, Saint-Quentin des broderies. Mais beaucoup de ces articles se fabriquent aussi à Lyon sur une large échelle: c'est le cas notamment des dentelles et des étoffes pour ameublement.

Il convient enfin de dire quelques mots des industries de la teinture et de l'apprêt qui sont un facteur important de la production des tissus de soie. Fabricants et teinturiers collaborent de façon assidue pour mettre au point l'étoffe, lui donner la souplesse, le moelleux, le brillant plus ou moins estompé qu'exige l'effet à réaliser.

Les usines modernes de teinture et d'apprêt sont une merveille d'organisation mécanique. La chimie trouve là une de ses applications les plus fertiles en créations de toutes sortes. Il n'est pas d'usine de teinture importante qui n'ait un laboratoire bien outillé dirigé par de véritables savants.

A côté de ces industries, et faisant souvent corps avec elle, il en existe d'autres où le tissu se transforme et change d'aspect par le moirage ou le gaufrage, par l'impression surtout.

La tréfilerie et la guimperie qui préparent les fils d'or, d'argent ou de métal employés dans les tissus nouveautés, les passementeries, les ornements d'église, apportent aussi une heureuse contribution à la production lyonnaise. Si on y ajoute les industries d'enjolivure comme la broderie, laquelle est souvent d'une grande valeur artistique, les applications sur tissus qui cherchent sans relâche des ornementsations nouvelles, on comprendra l'infinie variété de concours et de connaissances que suscite une production d'art industriel comme celle des tissus de soie.

Dans les nombreuses expositions auxquelles ils ont pris part: Madrid, Leipzig, Athènes, Turin, Le Caire, Rotterdam pour ne citer que les plus importantes de ces deux dernières années, les fabricants lyonnais ont victorieusement démontré qu'ils restent sans rivaux dans la création des articles nouveaux et que leurs tissus possèdent toujours au plus haut point les qualités de goût, d'élegance et de perfection qui ont fait leur antique réputation.

On doit mentionner aussi l'essor pris par la production française de la soie artificielle. Dans tous les pays le développement de cette industrie a été exceptionnellement rapide; la France n'est pas demeurée en arrière et pour l'année 1928 la production des usines de soie artificielle a été évaluée à 19 millions de kgs, dont 5 millions pour l'exportation et 14 millions pour la consommation intérieure.

Cette progression dans les chiffres de production, qu'il s'agisse de soie naturelle ou de soie artificielle, n'est d'ailleurs pas particulière à la France. Dans le monde entier, la consommation de ces deux textiles a sensiblement augmenté. On peut même dire que l'essor formidable de la soie artificielle, loin de nuire à la soie naturelle, en a au contraire facilité la diffusion, en répandant dans les classes modestes le goût des articles soyeux. Sans remonter très loin dans les statistiques, mentionnons qu'en 1914 la consommation de la soie naturelle était évaluée à 22 millions de kgs, et celle de la soie artificielle à 12 millions de kgs. Pour 1928, les chiffres sont de 48 millions de kgs pour la soie naturelle et 160 millions de kgs pour la soie artificielle.

Il n'est donc pas douteux que les tissus de soie, primitivement très coûteux et n'ayant qu'une clientèle restreinte, se sont démocratisés et tendent à occuper une place de plus en plus grande dans la consommation courante. Cette évolution s'est surtout accentuée depuis qu'on a su ménager à la soie des textiles moins chers (coton et laine) et utiliser sur une large échelle, comme nous le disons plus haut, la soie artificielle.

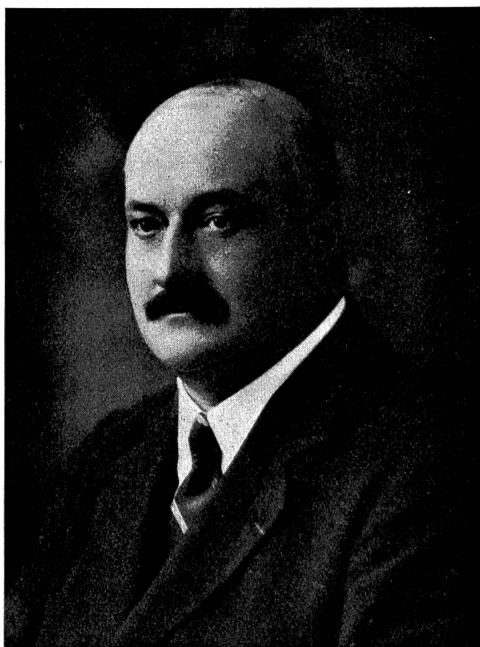
Mais un autre facteur doit être considéré également: c'est le remplacement du métier à bras, à production lente et onéreuse, par le métier mécanique à grande vitesse. Le métier mécanique n'est d'ailleurs pas forcément en usine; il en existe un grand nombre à domicile. La diffusion du courant électrique dans les campagnes favorise ainsi le développement des ateliers familiaux. Le métier à bras demeure encore cependant sans rival pour le tissage des étoffes de luxe pour vêtements ou ameublement aux dessins compliqués et aux coloris multiples.

Si la ville de Lyon partage avec d'autres marchés la suprématie pour le commerce des fils de soie, il en est autrement pour la fabrication des étoffes. Lyon est dans ce domaine le centre créateur et réalisateur par excellence, en contact permanent avec ce laboratoire artistique unique au monde qu'est la grande couture de Paris.

L'organisation particulière et extrêmement souple des usines de tissage de la région lyonnaise donnent à cette industrie une grande force d'évolution.

Sa production est en effet étroitement tributaire de la mode.

Les caprices de celle-ci sont parfois d'une extrême mobilité et vont très vite d'un genre de tissu à un autre genre très différent comme contexture. Or, les tissus produits par Lyon représentent une gamme très complète: dorures, ornements d'église, crêpes, mousselines et tissus légers de tous genres, aussi bien en unis que sous la forme d'impression aux dessins et aux nuances variés à l'infini, tissus lourds unis,



P. Charbin,
Président du Syndicat des Fabricants de Soieries de Lyon.

façonnés, mélangés de métal, tissus dits „feints en fil“ comme les taffetas, tulles, écharpes, dentelles, tissus jersey, velours et peluches sous toutes les formes, tissus pour parapluies et ombrelles, tissus pour ameublement et pour voiture, tissus pour cravates et même articles spéciaux pour l'Orient et les Indes, tout ce qui est soieries est produit par Lyon.

Chacun de ces genres exige une adaptation spéciale d'outillage et de main d'œuvre en même temps qu'une organisation industrielle et commerciale extrêmement complexe et d'une singulière ampleur.

L'industrie du tissage des soieries s'étend sur 12 départe-

ments du Sud-Est de la France. Mais Lyon demeure le cerveau qui commande les nombreux organismes de conception et d'exécution. C'est en cette ville que s'élaborent, à l'aide de collections soigneusement constituées à travers les âges, de l'importation des soies asiatiques. Mais depuis un quart de siècle, l'industrie des soieries a pris un développement extraordinaire aux Etats-Unis, et ce pays consomme maintenant les $\frac{3}{4}$ de la production mondiale en soie naturelle. Lyon n'est plus que le premier marché d'Europe. Les affaires qui y sont traitées n'en représentent pas moins un chiffre considérable.

L'industrie et le commerce de la soie en Italie,

par le Dr. L. Arimattei, Milan.

1. La filature.

A l'origine, la filature de la soie était en Italie une petite industrie à domicile qui se rattachait à l'agriculture. Dans chaque village des régions séricoles, de nombreuses familles possédaient deux ou trois bassines, que l'on chauffait avec du bois. Les membres de la famille ou des ouvrières de la localité, dévidaient le fil provenant des cocons élevés par la famille elle-même ou de ceux des voisins. Ce travail ne durait que quelques semaines et l'on comprend qu'un tel produit devait être fort irrégulier et de qualité médiocre. Des commerçants passant d'un endroit à l'autre, achetaient la soie et l'assortissaient selon la qualité, pour obtenir autant que possible l'uniformité exigée par le consommateur. Ces soies primitives étaient appelées „mazzami“ et l'on en rencontrait encore de petites quantités sur le marché les dernières années du siècle passé. Mais depuis plus de cent ans déjà, la tendance se manifestait en Italie — et cela plus encore que dans les autres pays — de donner à la production soyeuse un caractère industriel aussi parfait que possible. Des filatures furent ainsi installées dans des locaux appropriés avec un nombre toujours plus élevé de bassines. Grâce à une direction technique expérimentée et au perfectionnement de l'outillage, on obtint un fil toujours meilleur tant au point de vue de la finesse, que de la régularité et de la pureté.

L'innovation la plus importante, fut celle de l'emploi de la vapeur à la place du feu à bois sous les bassines.

En 1866, on comptait 4092 filatures avec 50,685 bassines, dont 3706 filatures et 29,324 bassines avec feu direct et seulement 386 filatures avec 21,361 bassines actionnées à la vapeur. En 1891 déjà, le nombre des bassines chauffées à bois était tombé à 6408, sur un chiffre total de 58,360 bassines.

En 1913 on comptait 56,360 bassines; en 1917, ce chiffre était de 60,185, en 1919 de 48,749 et en 1927 enfin de 53,317. Le nombre des filatures s'élevait alors à 737, dont plus de la moitié situées dans les provinces de la Lombardie et de Venise.

La sériciculture italienne a grandement profité de l'annexion des nouvelles provinces. Le Trentin spécialement est une région séricole de grande importance, possédant avant la guerre 15 filatures avec 1106 bassines. En 1875, le nombre des bassines s'était même élevé à 4614.

L'Italie marche indiscutablement en tête de toute l'industrie séricole et nos fabriques spécialisées fournissent l'outillage aux autres pays de l'Europe, de l'Orient et également de l'Extrême Orient. Le Japon même, qui est aujourd'hui le plus grand producteur de soie, a à l'origine importé et depuis copié les machines italiennes.

Un bref aperçu des quantités de soie grège produites dans les filatures italiennes permet de constater que de

l'année 1863 à 1912 l'accroissement a été tour à tour lent, accéléré ou retardé, selon les nouvelles inventions qui facilitaient la production, ou les maladies qui s'abattaient sur la culture des vers à soie ou celle des muriers. Ainsi, on arriva de 1,650,000 kg environ de soie grège en 1863 à 5,200,000 kg environ en 1912. Depuis lors, la production subit une réduction; elle atteint son minimum en 1919 avec 2,134,000 kg pour reprendre ensuite un développement que l'on espère voir continuer.

La soie italienne occupe une position des plus importantes dans ses deux grandes branches principales, soit dans celle de la soie grège employée directement pour le tissage, soit dans celle des soies moulinées. Les soies grèges pour métiers, de marque „extra“, jouissent de la plus haute renommée dans tous les pays consommateurs et l'industrie italienne peut se vanter d'avoir marché de tout temps à la tête des progrès apportés au développement technique de la filature. Les grèges pour métiers d'origine frioulane, piémontaise, messinaise ou lombarde, sont les plus parfaites qu'on connaisse et les „chine filatures“ dont on célèbre les mérites, ainsi que les grèges japonaises jaunes, d'origine récente, ne sont en réalité qu'une imitation plus ou moins réussie des méthodes italiennes qui assurent

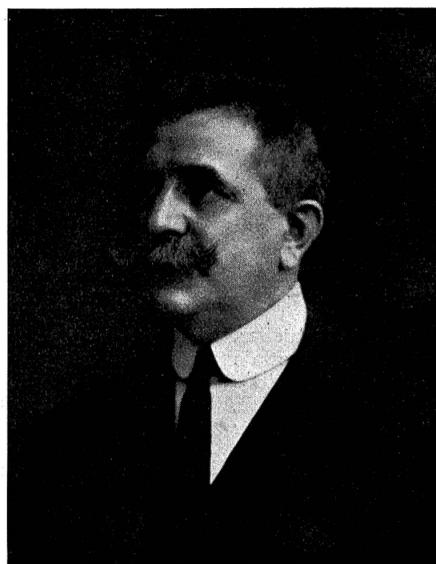
à la soie ses meilleures qualités, telles la solidité, l'élasticité, la netteté du fil, la cohésion et la régularité du titre. Ce sont là des qualités que l'on ne peut pas toujours obtenir dans d'autres pays, moins en raison de l'insuffisance des méthodes industrielles que chacun peut apprendre, mais en raison de causes tenant à la nature même du fil de la soie et aux qualités spécifiques des cocons qui dépendent naturellement du climat où le cocon est élevé, de la qualité de la feuille dont le ver est nourri, de la composition chimique de l'eau employée dans la filature, etc.

Quant à l'autre branche, celle de la filature de grège pour moulinage, l'industrie italienne excelle dans les titres les plus fins pour les organins particulièrement qui sont très recherchés par la fabrication européenne. Ainsi les „marques“ d'origine piémontaise et de la Brianza, comme aussi les trames classiques lombardes et les soies ouvertes à torsion spéciale, jouissent d'une faveur particulière, faveur acquise avec peine, grâce à une exactitude parfaite du travail.

Voici des chiffres concernant la production de soie grège en Italie:

	1925 kg	1926 kg	1927 kg	1928 kg
avec des cocons italiens	4 380 015	3 855 086	4 626 910	4 836 133
avec des cocons importés	717 475	510 750	582 900	731 550

Pour les cocons italiens, il s'agit des chiffres de la campagne séricole juillet/juin et pour les cocons importés de ceux de l'année civile.



Gr. Uff. Angelo Ferrario,
Presidente de l'Associazione serica Italiano.

2. Le Commerce.

Le commerce de vers à soie avec l'étranger n'est pas très important, mais les chiffres sont intéressants en ce sens, qu'ils font ressortir mieux encore que ce n'est le cas pour la production des cocons, les années exceptionnelles. Ainsi, les cinq années de 1874/79 représentent l'importation la plus élevée avec une moyenne de 79,300 kg. C'était la période de la pébrine et on a recours à la graine verte japonaise. Mais en temps normaux également, l'Italie doit importer de l'étranger, car la capacité de consommation de la filature italienne est supérieure à la quantité de cocons produits en Italie. Toutefois, cette importation ne peut pas dépasser une certaine quantité, parceque presque tous les grands pays soyeux filent eux-même les cocons qu'il produisent. Il n'y a plus que les pays balkaniques, l'Asie mineure, le Caucase, la Perse et le Turkestan qui soient en état d'exporter des cocons. Dans les années les meilleures, cette exportation atteint 5 millions de kg environ. Cette quantité est basée sur le poids sec des cocons qui correspond à un tiers du poids des cocons frais. Mentionnons encore qu'autrefois la Hongrie, — lorsqu'elle ne posséda pas encore un nombre suffisant de bassines — et la Croatie exportaient une certaine quantité de cocons provenant des régions de nationalité italienne. La filature italienne absorbe le 85 au 90% de la quantité de cocons dont dispose le commerce international; le reste est filé en France.

Le chiffre de consommation de cocons secs en Italie (production, plus importation et déduction de l'exportation) a fortement varié ces dernières années. Il était de 18 à 20 millions de kilos jusqu'en 1913; il a ensuite diminué constamment et a atteint le minimum de 8 millions de kilos en 1919, année qui accuse également le nombre le plus restreint de bassines. En 1920, les prix de la soie ont atteint leur maximum et l'on a payé alors L. 565.— pour les grèges 10/12 de première qualité. La consommation augmente subitement à un tel point que l'on arriva jusqu'au chiffre de 14 millions de kilos.

Comme pour toutes les autres opérations industrielles, on constate aussi de grands progrès techniques au sujet de l'étouffage de la chrysalide. Ainsi, à la place des procédés primitifs qui exposaient les cocons au rayonnement solaire, on a construit des étouffoirs qui séchent le cocon à l'air chaud ou à la vapeur sèche et assurent une opération rapide et parfaite.

3. Le Moulinage.

On ne possède pas de renseignements très précis sur les origines de l'industrie du moulinage de la soie en Italie. Toutefois il est certain qu'elle a précédé la filature, à l'époque où le tissage se procurait des soies grèges de l'Orient. L'industrie du moulinage eut une période de prospérité pendant plusieurs décades du XIX^e siècle, lorsque les organsins et trames d'Italie constituaient presque à eux seuls la matière première du tissage européen. Elle eut plus tard à souffrir de la crise soyeuse qui se produisit. Cependant, pour suppléer à l'insuffisance de soie grège de production italienne qui se fit sentir pendant cette période, on eut recours aux importations de grèges asiatiques, qui fournirent dès lors une grande partie du travail aux moulins italiens. L'ouverture des soies d'Extrême Orient en Lombardie date de l'année 1853. En 1856, on importa de Chine 90,000 balles pour combler le déficit de la production italienne. Depuis lors, outre les soies chinoises, des soies d'autre provenance, en particulier les soies du Japon, de Bengal, de Canton, de l'Asie mineure, les soies Tussah etc. furent ouvrées dans les fabriques italiennes. Les ouvriers italiens atteignirent pour toutes les spécialités une perfection qui ne leur fut discutée par aucune ouvraison étrangère. Depuis une trentaine d'années toutefois, le moulinage des soies doit lutter contre des difficultés de toutes sortes. L'emploi de soies grèges dans le tissage, qui date de l'année 1880 environ et qui s'est généralisé de plus en plus, grâce à la consommation d'étoffes „teintes en pièce“, diminua de beaucoup le travail dans les moulins; mais ce qui est plus grave encore pour l'industrie italienne, ce sont les droits d'entrée appliqués successivement par divers Etats aux soies ouvrées étrangères afin de défendre leur propre industrie. Ainsi, pour cette raison, depuis un quart de siècle, les marchés de la France, de l'Amérique du Nord et de la Russie sont presque complètement fermés aux organsins et trames de provenance italienne.

Plus du 80% de l'industrie du moulinage italien a son siège dans la Lombardie et en particulier dans les provinces de Côme, Milan et Bergame. Dans le Piémont, il faut citer les provinces de Cuneo et de Turin. Selon les dernières statistiques, on comptait au Piémont 242,465 fuseaux et 34 moulins, en Lombardie 948,777 fuseaux et 255 moulins et en Vénétie 8336 fuseaux et 9 moulins, en tout 1,199,578 fuseaux et 298 moulins. La production italienne de soies ouvrées accusait pour la période 1927/28 un total de 3,432,159 kg, dont kg 1,954,434 produits de soie italienne, kg 268,818 produits de soie importée et kg 1,208,907 produits divers du moulinage, surtout de la soie artificielle.

Les soies importées en Italie sont presque toutes destinées au moulinage et proviennent pour la moitié environ du Japon et pour le reste de la Chine, de Canton, de Tussah, du Bengale etc. Un quart environ de la soie ouvrée est absorbé par le tissage italien; le reste est exporté surtout dans les Etats de l'Europe Centrale. La moyenne de la quantité exportée pendant les quatre années 1925/28 était de 2,068,400 kg.

Le commerce en soie ouvrée teinte n'a pas grande importance. D'autre part, la statistique douanière ne fait pas de distinction entre les diverses catégories de soie moulinée. Les soies à coudre seules sont citées séparément.

En 1928 l'Italie a importé:

kg 445,000 de soie grège de provenance asiatique,
" 110,700 " " grège de provenance européenne,
" 104,800 " " ouvrée,
" 7,700 " " ouvrée teinte.

4. Tissage de soieries.

Cette industrie, qui date également de longtemps, a, dans le courant des siècles eu son siège dans diverses régions de la péninsule. Elle a fini par se concentrer en Lombardie et en particulier dans la province de Côme. Le Piémont compte également un certain nombre de fabriques et des établissements isolés sont dispersés dans tout le Nord de l'Italie et vers le Sud jusqu'à Naples.

On admet que la production du tissage italien représente environ la vingtaine partie de la production mondiale (exception faite de la production inconnue du Japon et de la Chine) et, tandis qu'on constate en Italie un mouvement plutôt rétrograde en ce qui concerne la filature et le moulinage, le tissage au contraire augmente d'année en année et le nombre des métiers va croissant. La facilité de se ravitailler en matières premières et de se procurer la main d'œuvre, ainsi que le coût de production particulièrement favorable par rapport à celui des autres pays, encouragent ce développement. Enfin, on constate chez les fabricants un esprit d'initiative remarquable et des facultés financières à la hauteur de leur tâche.

En 1927, on compétait 23,545 métiers.

Le gros de la production est formé par les tissus tout-soie et mi-soie, unis et façonnés, et les tissus crêpes; viennent ensuite les rubans, les pochettes, écharpes et la passementerie. La fabrication de tulles et voiles est en progression depuis quelques années, tandis que les velours, qui dans le temps étaient une gloire de la fabrique italienne, ne jouent qu'un rôle modeste.

Les industries de perfectionnement, telles la teinturerie, l'impression et le finissage, étaient, il y a peu d'années encore, plutôt insuffisantes, de sorte que le tissage devait s'adresser largement à l'étranger. Depuis, les choses ont changé et l'industrie auxiliaire suffit largement aux besoins nationaux.

La quantité de produits de soie manufacturée en Italie absorbée par le pays même, n'est pas connue, mais le fait que l'importation de soieries étrangères va en diminuant, prouve que la consommation s'émancipe de plus en plus des articles de provenance étrangère, grâce aux progrès accomplis par le tissage italien. Or, on achète au dehors surtout des articles qui ne sont pas encore fabriqués en Italie, ou qui, pour une cause ou l'autre, sont momentanément particulièrement recherchés.

Le nombre total des ouvriers et ouvrières occupés en Italie dans l'industrie de la soie, soit dans l'industrie du grainage, de la filature, du moulinage, du tissage et des industries de perfectionnement est évalué à 200,000 environ. En plus, environ 600,000 familles se vont à l'élevage du ver à soie.

Die deutsche Seidenindustrie.

Von Dr. J. Schaeppi, Krefeld.

Die deutsche Seidenindustrie reicht in ihren ersten Anfängen bis zum 17. Jahrhundert zurück. Damals haben aus Frankreich vertriebene Hugenotten, die bei den protestantischen brandenburgischen Fürsten eine Zufluchtsstätte gefunden hatten, die ersten seidengewerblichen Betriebe in Deutschland errichtet. Sie konzentrierten sich zunächst am linken Niederrhein, in der Nähe der französischen Grenze, ferner in und um Berlin. Auch in Sachsen und Hamburg wurden einige Produktionsstätten eingerichtet. Die Erzeugung war damals nicht nur durch hohe Zölle vor der ausländischen Konkurrenz geschützt, sondern hatte teilweise auch weitgehende Produktionsmonopole von Seiten der Krone gewährt bekommen. Als diese Privilegien mit dem Einsetzen freierer Handelspolitik aufhörten, konnte sich die Industrie in großem Umfange nur im Rheinland halten, während sie in den übrigen Gegenden fast vollständig verschwand.

Die Produktion nahm im 18. und 19. Jahrhundert einen großen Aufschwung und entwickelte sich insbesondere während des 19. Jahrhunderts von einer bis dahin vorwiegend gewerblichen, zu einer rein industriellen Produktion. Im Laufe des 18. Jahrhunderts entstanden dann im Bergischen Land, im Wuppertal und in der Bielefelder Gegend weitere bedeutende Zentren der Seidenindustrie. Das Wuppertal konzentrierte sich auf die Erzeugung von Bändern, die vornehmlich in der Hausweberei hergestellt werden. Im Bergischen Land sowie in der Bielefelder Gegend wurde in großem Umfang die Produktion von Seidenstoffen — zum Teil durch Umstellung ehemaliger Leinenwebereien — aufgenommen. Zu Ende des vergangenen Jahrhunderts entstand dann aus handelspolitischen Gründen eine Reihe von Seidenbetrieben — vornehmlich Filialen schweizerischer Unternehmungen — in Süddeutschland, in der Nähe der Schweizergrenze. Heute ist die Verteilung derart, daß etwa 35% der Gesamtproduktion am linken Niederrhein konzentriert ist, während Süddeutschland und das Bergische Land und Wuppertal zusammen je 25% der Produktion beherbergen. In der Bielefelder Gegend konzentrieren sich weitere 10% der Erzeugung, während der Rest auf das sächsisch-thüringische Gebiet entfällt.

Die Gesamtproduktion der Industrie hat in den vergangenen Jahren, beeinflußt durch das Auf und Ab der allgemeinen Wirtschaftskonjunktur, erhebliche Schwankungen gezeigt. Die Produktion in den vergangenen drei Jahren betrug:

1926	1927	1928
283 Millionen Mark	390 Millionen Mark	345 Millionen Mark

Der Hauptanteil an dieser Gesamterzeugung, 65—70%, fällt der Kleiderstoffweberei zu. Ihre Produktionsziffern schwanken in den genannten Jahren zwischen 180 und 270 Millionen Mark; sie ist in erster Linie auf die Befriedigung der großen Inlandsnachfrage gerichtet. Der Inlandsmarkt nimmt daher jährlich etwa 85—90% ihrer Erzeugung auf, während der Rest nach dem Weltmarkt exportiert wird. Ein wichtiger Zweig der Kleiderstoffproduktion ist die Futterstoffweberei, deren Produktion schätzungsweise jährlich 20—30 Millionen Mark ausmacht. Die Futterstoffe sind ein großer Exportartikel der Stoffindustrie; es ist anzunehmen, daß jährlich mindestens 20—25% der Produktion ausgeführt werden.

Neben der Kleiderstoffweberei haben sich eine Reihe von Spezialwebereien innerhalb der deutschen Seidenwirtschaft herausgebildet. Als wichtigste ist heute die Krawattenstoffweberei zu nennen, deren Produktion in den letzten Jahren unabhängig von der allgemeinen Konjunkturentwicklung, einen lebhaften Aufschwung genommen hat. Die Produktionsziffern haben sich entwickelt von 1926 mit 32 Millionen Mark, auf 1927

mit 44 Millionen und 1928 48 Millionen Mark. Der Industriezweig ist in besonderem Maße exportorientiert; 40—50% der Produktion werden unmittelbar dem Weltmarkt zugeführt. Ein weiterer erheblicher, mittelbarer Export geschieht durch die Krawattenfirmen, die insbesondere diejenigen Märkte mit den Fertigungsgerüissen versorgen, die nicht über eigene Betriebe zur Anfertigung von Krawatten verfügen.

Als weiterer Spezialzweig der Industrie ist die Schirmstoffweberei zu nennen. Die Produktion, die, vor allem seitdem der Schirm zu einem modischen Gegenstand geworden ist, lebhaften Konjunktureinflüssen unterliegt, schwankte in den vergangenen Jahren zwischen 14 und 24 Millionen Mark. Sie ist gleichfalls mit einem großen Teil ihrer Erzeugung am Export nach dem Weltmarkt beteiligt; die jährliche Exportquote beträgt ungefähr 30—40%.

Ein besonders in früheren Zeiten bedeutender Zweig der Seidenindustrie ist die Bandweberei. Sie hat neuerdings, wie dies bei sämtlichen europäischen Bandproduktionen der Fall ist, unter der außerordentlichen Ungunst der Mode schwer zu leiden. Ihr Produktionswert, der im Jahre 1927 noch 55 Millionen Mark betragen hat, ist im vergangenen Jahr auf 42 Millionen Mark gesunken. Die Industrie war immer in besonderem Maße am Exportgeschäft interessiert. Die unmittelbare Ausfuhr betrug durchschnittlich 40—50% der Produktion.

Der Materialverbrauch der Industrie ist charakterisiert durch ein starkes Herabtreten des Verbrauchs an Kunstseide. Während die Menge der verarbeiteten Naturseide in den vergangenen drei Jahren sich in gleichem Verhältnis wie die Gewebeproduktion entwickelt hat, hat der Kunstseideverbrauch eine darüber hinausgehende Steigerung erfahren. Die Kunstseide ist in alle Gebiete der deutschen Weberei mit großem Erfolg eingedrungen, und zwar wird sie nicht nur für die billigen Stoffe verarbeitet, sondern hat sich gerade neuerdings für bessere Gewebequalitäten gut bewährt. Die Baumwolle hingegen ist zugunsten der Kunstseide etwas zurückgetreten.

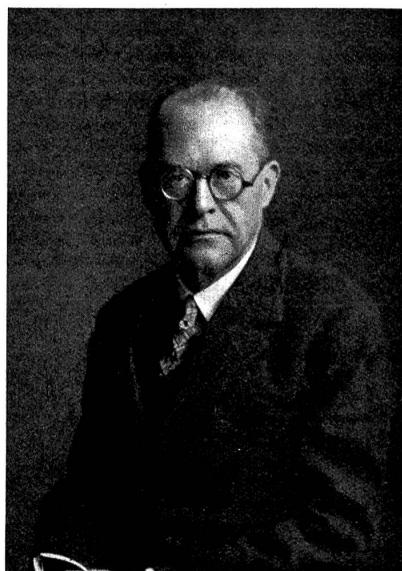
Die Zahl der vorhandenen mechanischen Webstühle in der Industrie beträgt etwa 35,000, hinzu kommen noch etwa 2000 bis 2500 Handwebstühle, die vornehmlich in der Bandweberei arbeiten. Der Beschäftigungsgrad hat im Zusammenhang mit dem Auf und Ab der Konjunktur in den letzten Jahren erhebliche Schwankungen gezeigt. Er betrug 1926 etwa 75%, 1927 92% und 1928 86%.

Das Exportgeschäft hat für die deutsche Seidenindustrie größte Bedeutung; sie ist stets mit einem großen Teil ihrer Produktion daran beteiligt gewesen. Durch die hohen Belastungen, die der Industrie seit Jahren ihre Wettbewerbsfähigkeit auf dem Weltmarkt erschweren, war sie allerdings nicht in der Lage, das Ausfuhrgeschäft so auszubauen, daß es ihr einen Ausgleich in den Jahren ungünstiger Inlandsnachfrage gewährt hätte. Die Exportziffern der vergangenen Jahrestellten sich auf:

1926	1927	1928
91,7 Millionen Mark	105,4 Millionen Mark	104,8 Millionen Mark

Den Hauptanteil an den Ausfuhrmengen haben halbseidene und reinkunstseidene Erzeugnisse. Die Ausfuhr in Halbseidenstoffen hat im vergangenen Jahr annähernd 40 Millionen Mark betragen, diejenige in ganzkunstseidenen Stoffen 20 Millionen Mark. An Bändern wurde für 25 Millionen Mark, und zwar vornehmlich halbseidene exportiert.

Die Ausfuhr richtet sich in erster Linie nach Großbritannien, das seit jeher der wichtigste Abnehmer deutscher Ausfuhrwaren gewesen ist. Der Anteil des englischen Exports an der Gesamtausfuhr der deutschen Seidenindustrie schwankte in



Hermann Lange,
Vorsitzender des Vereins deutscher Seidenwebereien
und der
deutschen Gruppe der Intern. Seidenvereinigung.

den letzten Jahren zwischen 33 und 37%. Durch die Einführung der englischen Seidenzölle im Jahre 1925, ist das Exportgeschäft nach dorthin erschwert worden. Die englische Zollpolitik führte dazu, daß ein großer Teil von Waren, die für die englischen Kolonien und Protektorate bestimmt sind und die früher ihren Weg über die Londoner Verteilungszentrale nahmen, nunmehr unmittelbar nach den einzelnen Verbrauchsmärkten exportiert werden. Auf diese Ursache ist beispielsweise die lebhafte Entwicklung des deutsch-britisch-indischen Seidenexports — Britisch-Indien ist neuerdings der vierwichtigste Abnehmer deutscher Seidenwaren — zurückzuführen, der beispielsweise von 1,4 Millionen Mark im Jahre 1925 auf 4,8 Millionen Mark 1927 gestiegen ist. Das gleiche gilt für das Exportgeschäft nach Australien, das in derselben Zeitspanne von 0,5 auf 2,8 Millionen Mark gesteigert wurde. Auch Britisch-Westafrika tritt neuerdings als nicht unbedeutender Kunde auf. Nächst Großbritannien zählen die Niederlande und die Schweiz zu den wichtigsten Abnehmern der deutschen Seidenindustrie. Der Export nach den Niederlanden betrug im vergangenen Jahr 8—10 Millionen Mark, d.h. annähernd 10% der Gesamtausfuhr. Die Ausfuhr nach der Schweiz stellte sich 1928 auf etwa 8 Millionen Mark. In der Bedeutung als Exportmarkt für deutsche Seidenwaren folgen Schweden und Dänemark, Österreich und die Vereinigten Staaten.

Die jährliche Einfuhr Deutschlands an Seidenwaren macht etwa 15—18% des einheimischen Verbrauchs aus. Sie ist in den letzten Jahren, seit der Ermäßigung der Seidengewebezölle im deutsch-französischen Handelsvertrag außerordentlich gestiegen. Die Ziffern für die letzten drei Jahre lauten:

1926	1927	1928
14,7 Millionen Mark	38,2 Millionen Mark	48,3 Millionen Mark

Bei der Beurteilung dieser Steigerung ist allerdings zu

berücksichtigen, daß das Jahr 1926 ein ausgesprochenes Krisenjahr war, in dem der Verbrauch auf dem deutschen Inlandsmarkt in einem unverhältnismäßig großen Ausmaß eingeschränkt worden ist. Es werden vor allen Dingen glatte und kreppartige Kleiderstoffe importiert. Haupteinfuhrland ist Frankreich, dessen Anteil am Gesamtimport etwa 45% (etwa 20 Millionen Mark im Jahre 1928) beträgt. Der zweitwichtigste Lieferant ist die Schweiz, die gerade in den letzten Jahren ihre Ausfuhr nach Deutschland erheblich gesteigert hat; im vergangenen Jahr hat diese etwa 10—12 Millionen Mark erreicht. Große Mengen an Seidengeweben kamen weiterhin aus Großbritannien und der Tschechoslowakei herein. Die Einfuhr an japanischen Seidengeweben beträgt jährlich etwa 7—8% der Gesamtimporte; sie setzt sich fast ausschließlich aus den japanischen Spezialgeweben, den Habutais und Ponrees zusammen.

Die deutsche Seidenindustrie, für deren einzelne Spezialzweige besondere Konditionsverbände bestehen — Seidenstoffverband, Krawattenstoffverband, Schirmstoffvereinigung und Bandverband — hat sich im Verein deutscher Seidenwebereien als wirtschaftliche Spitzenorganisation der Industrie zusammengeschlossen. Erster Vorsitzender dieses Verbandes, dessen Aufgabe es ist, die wirtschaftspolitischen Interessen der Industrie gegenüber der Regierung und anderen Industriezweigen zu vertreten, ist Herr Hermann Lange, Krefeld. Die gesamte Seidenwirtschaft Deutschlands ist schließlich zusammengefaßt in der Deutschen Gruppe der Internationalen Seidenvereinigung. Ihr gehören die Verbände der Nähseidenwirker und Schappeseidenspinner an, ferner neben der Seidenweberei die Samtfabrik, die Möbelstoffindustrie, die Verbände der Gardinen- und Spitzenhersteller, die Seidenveredelungsindustrie, sowie schließlich die Verbände des Rohseidenhandels und des Seidenwarengroßhandels. Den Vorsitz in der Deutschen Gruppe führt gleichfalls Herr Hermann Lange, Krefeld.

Die schweizerische Seidenindustrie.

Von Dr. Th. Niggli, Zürich.

Die Schweiz ist ein Seidenland seit vielen Jahrhunderten. Es mag dies sonderbar erscheinen, da das Rohmaterial fehlt; die Erklärung liegt jedoch in den engen wirtschaftlichen Beziehungen zu dem benachbarten Rohseidenland Italien, von wo aus schon im frühen Mittelalter die Seidenweberei diesseits der Alpen eingebürgert wurde. Trotz dieser ungünstigen Voraussetzungen hat sich die Seidenindustrie in der Schweiz im Laufe der Zeit aus einem handwerksmäßigen Gewerbe zu einer mächtigen Industrie entwickelt. Sie beschäftigt heute etwa 30,000 Arbeiter und zerfällt in die beiden großen Gruppen der Seidenstoffweberei und Bandweberei. Dazu kommen noch verschiedene andere Fabrikations- und Handelszweige, wie denn auch die Schweiz eines der Länder ist, in denen sich Seidenindustrie und Handel, vom Cocoon bis zum Stoff und der Verkaufsorganisation, in allen Zwischenstufen vorfinden.

Der bedeutendste und älteste Zweig der schweizerischen Seidenindustrie ist die Seidenstoffweberei, die ihren geschäftlichen Mittelpunkt in Zürich besitzt, wo sie schon seit dem 13. Jahrhundert ansässig ist. Ihre Entwicklung ist umso bemerkenswerter, als die Schweiz keine besonders vorteilhaften industriellen Bedingungen bietet, die Rohseide aus dem Auslande bezogen werden muß, das einheimische Absatzgebiet nur etwa einen Zehntel der Erzeugung aufzunehmen vermag und die ausländischen Zölle der Ausfuhr große Hindernisse in den Weg legen. Die Tüchtigkeit der Fabrikanten auf technischem wie auf kaufmännischem Gebiete, die Leistungsfähigkeit der Arbeiterschaft, die gesunde finanzielle Grundlage, und die Mitwirkung einer hochentwickelten Veredelungsindustrie haben jedoch alle diese Schwierigkeiten zu überwinden vermocht, wie auch die zahlreichen Krisen, denen eine fast ausschließlich auf die Ausfuhr angewiesene und überdies der Mode unterworfen Industrie ausgesetzt ist.

Aus dem Hausgewerbe, das vor 40 Jahren in der Mittel- und Ostschweiz noch etwa 30,000 Handstühle beschäftigte, ist in verhältnismäßig kurzer Zeit eine große und modern ausgerüstete Fabrikindustrie entstanden, die etwa 40 Webereien mit rund 14,000 mechanischen Stühlen zählt. Fast alle Fabrikanten arbeiten für eigene Rechnung. Das System der Lohnweberei hat in der Schweiz nie eine große Rolle gespielt. Der

Wert der erzeugten Waren beläuft sich auf mehr als 200 Millionen Goldfranken im Jahr.

Schon im Mittelalter haben zürcherische Seidenstoffe den Weg ins Ausland gefunden, wie denn auch die schweizerische Seidenweberei stets den Charakter einer ausgesprochenen Exportindustrie getragen hat. Im Jahre 1928 erreichte die Ausfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben (ohne Beuteltuch) den Betrag von 190 Mill. Goldfranken. Als größter Käufer von schweiz. Seidenstoffen tritt Großbritannien auf, das vor Einführung der Zölle, jeweilen mehr als die Hälfte der gesamten Erzeugung der schweiz. Seidenweberei aufnahm; infolge der Zollbelastung und anderer Umstände ist dieses Verhältnis in den letzten Jahren auf etwa zwei Fünftel zurückgegangen. Als weitere bedeutende Absatzgebiete sind Kanada, Australien, Deutschland, Österreich, Frankreich, die Nordsstaaten, die Vereinigten Staaten von Nordamerika und Südamerika zu nennen. Es gibt übrigens kein Land, das nicht als Abnehmer schweizerischer Seidenwaren in Frage käme. Verkaufshäuser, Agenturen und Vertretungen schweizerischer Seidenfirmen sind auf allen namhaften Plätzen der Welt zu finden.

Die Produktion der schweizerischen Seidenstoffweberei ist äußerst vielseitig. Mit Ausnahme von Samt und Mousseline gibt es wohl keinen Artikel, der nicht auch in der Schweiz hergestellt würde.

Einen besonderen Beweis ihres Unternehmungsgenastes und ihrer Leistungsfähigkeit hat die schweizerische Seidenstoffweberei mit der Gründung zahlreicher Fabriken im Auslande geliefert, wobei der Wunsch, aus den Absatzmöglichkeiten eines großen zollgeschützten Gebietes, oder aus besonders günstigen Produktionsbedingungen Nutzen zu ziehen, die Triebfeder dieses wirtschaftlichen Ausdehnungsdranges ist. Es laufen heute mehr „schweizerische“ Stoffstühle jenseits der Grenze, als in der Schweiz selbst. Schweizerische Seidenwebereien finden sich in Deutschland, Frankreich, Italien, England, Polen und in den Vereinigten Staaten.

Die aus Holland in die Schweiz gelangte Fabrikation von Seidenbeuteltuch oder Müllergaze beschäftigt im St. gallischen Rheintal und im Kanton Appenzell rund 1200 Handstühle. Es handelt sich um ein Erzeugnis, dessen Qualität

auf dem Weltmarkte allgemein als unübertroffen anerkannt ist. Der Jahresumsatz beläuft sich auf 10 bis 12 Millionen Franken und der größte Teil der Ware wird im Auslande abgesetzt.

In enger Anlehnung an die Seidenweberei ist in der Schweiz eine Seidenhüfisindustrie groß geworden, die in Bezug auf Leistungsfähigkeit und Anpassungsfähigkeit, sowie schöpferischer Gestaltung, denjenigen des Auslandes ebenbürtig ist. Es handelt sich um verhältnismäßig wenige, aber sehr bedeutende Seidenstrang- und Stückfärbereien, Druckereien und Ausrüstungsanstalten, die insgesamt etwa 5000 Arbeiter beschäftigen und sich in der Haupsache auf die Kantone Zürich und Basel verteilen. Auch diese Industrie arbeitet in erheblichem Umfange für das Ausland; sie hat ebenfalls die Grenzen überschritten und verfügt über Zweigunternehmungen in Deutschland, Frankreich und den Vereinigten Staaten.

Eine wertvolle Ergänzung findet das Ausfuhrgeschäft der Fabrik durch die Häuser des Seidenwaren-Großhandels, die einerseits zu den großen Abnehmern der einheimischen Weberei gehören und andererseits auch ausländische Waren in bedeutendem Umfange vertreiben. Es handelt sich um zum Teil große und leistungsfähige Firmen, die ihre eigenen Ein- und Verkaufshäuser im Auslande besitzen und in wesentlichem Maße dazu beitragen, der schweizerischen Seidenindustrie und dem Handel einen internationalen Charakter zu verleihen.

Die Rohseidenindustrie spielt in der Schweiz aus-

naheliegenden Gründen nicht die gleiche Rolle wie die Fabrik, doch hat man es auch hier mit einer altangesessenen Industrie zu tun, deren Erzeugnisse von jeher Eingang in das Ausland gefunden haben. Zunächst ist die Seidenspinnerei zu nennen, die im Kanton Tessin heimisch ist, jedoch einen sehr bescheidenen Umfang aufweist. Größere Bedeutung kommt der Seidenzwirnerei (Trame, Organzin, Krepp) zu, die sich in den letzten Jahren auch mit der Verarbeitung von Kunstseide befaßt. Die Fabrikation von Näh- und Stickseide endlich ist wiederum als eigentliche Exportindustrie anzusprechen; ihre Jahresausfuhr erreicht einen Wert von etwa 4 Millionen Goldfranken. In diesem Zusammenhang sei noch erwähnt, daß zahlreiche schweizerische Seidenhändler eigene Spinnereien und Zwirnereien insbesondere in Italien besitzen.

Mit der Seidenweberei ist in der Schweiz auch der Rohseidenhandel groß geworden. Es handelt sich dabei um zwei Gruppen: die eine, die Importfirmen ostasiatischer Gruppen unterhaltenen Einkaufsorganisationen in Yokohama, Shanghai und Canton und versorgen die europäische und nordamerikanische Seidenweberei mit Rohmaterial. Die andere Gruppe befaßt sich mit dem An- und Verkauf europäischer, d. h. insbesondere italienischer und französischer Rohseiden und beliefert, neben der Seidenindustrie der Schweiz, in großem Umfange auch diejenige Deutschlands, der Tschechoslowakei und anderer Länder; ihr Umsatz beläuft sich auf ein Mehrfaches der von der Schweiz benötigten Seidenmenge.



Dr. Alfred Schwarzenbach,
Präsident der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft.

Die schweizerische Seidenbandweberei.

Von Dr. E. Zimmermann, Basel.

Schon im alten Griechenland und Rom wurden seidene Bänder von den Reichen und Vornehmen als besonderer Schmuck getragen. Die Bänder kamen mit den übrigen Seidentextilien aus Asien. In Frankreich scheint es bereits am Ende des 13. Jahrhunderts Bandweber gegeben zu haben, welche Bänder als Zubehör für Kostüme und als Schmuck für Sattel- und Zaumzeug der Pferde herstellten. 1327 erhielt die Zunft der „dorelofiers“, später „rubaniers“ genannt, die Genehmigung ihrer Statuten. Die Industrie gelangte in Paris, Rouen und St-Etienne anfangs des 16. Jahrhunderts zu hoher Blüte und hatte als höfische Luxusindustrie im Zeitalter Ludwig XIV. goldene Zeiten.

Zur Zeit der Reformation brachten Refugianten die Bandweberei nach Basel, wo 1577 die erste Posamentierwerkstatt gegründet wurde. Um zu verhindern, daß der zünftigen Einwohnerschaft durch die Fremden Schaden entstehe, wurden dem neuen Gewerbe durch Gesetze enge Schranken gezogen. Im Jahre 1603 wies der Rat von Basel die Seidenweber, welche nicht Bürger der Stadt waren, weg. Sie siedelten sich hierauf in den Dörfern um Basel herum an, wo in der Folgezeit die Bandweberei ihren Aufschwung nahm. Die Kaufherren stellten dort Bandwebstühle auf und ließen die Arbeit außerhalb der Stadt ausführen. Aus diesen Verhältnissen entstanden Hausindustrie und Verlegersystem, die sich bis heute erhalten haben.

Im 17. Jahrhundert sehen wir in der Bandweberei einen heftigen Kampf gegen technische Neuerungen. Ende des 16. Jahrhunderts wurde der mehrgängige Webstuhl erfunden, die sogen. „Bandmühle“ oder der „Mühlestuhl“, der spätestens 1665 in Basel aufgestellt wurde. Die Zünfte lieferten ihm einen zähen Kampf, weil „auf wenigen Stühlen mehr als auf hundert einfachen verfertigt werden könne“. Der Basler Rat mußte sich wiederholt mit der Angelegenheit befassen und er ließ die Bandstühle schließlich nur zu, weil die Konkurrenz von Kurbrandenburg, den Niederlanden und Lyon auf den Messen von Basel, Zurzach, Straßburg, Frankfurt usf., wo die Basler ihre Bänder verkauften, das Basler Gewerbe bedrohte.

In den 1830er Jahren entstand der fabrikmäßige Großbetrieb. Der mechanische Webstuhl wurde mehr und mehr eingeführt und als Energie zum Antrieb kamen Wasserräder und Dampfmaschinen hinzu; außerdem wurde die Ausfuhr nach Übersee bedeutend. Trotz der Konzentration in den städtischen Fabriken nahm die Bedeutung der Hausindustrie auf der Landschaft und im Aargau nicht ab. Als später die Elektrizität in den Dörfern eingeführt wurde, erhielten die Landstühle elektrischen Antrieb und ihre Leistungsfähigkeit stieg bis zu denjenigen eines Fabrikstuhles, sodaß die Konzentrationstendenzen überhaupt aufhörte, umso mehr, als die Landschaft stets vorzügliche Posamentierfamilien aufwies, in denen

sich die Geschicklichkeit für das Bandweben geradezu vererbt und die in Krisenzeiten in der eigenen kleinen Landwirtschaft einen Nebenverdienst haben.

Mit dem Verlegen der Bandweberei auf die Dörfer entstand die Boterei, welche die Transporte von Zettel, Geschirren, Material und gefertigten Bändern zwischen den Firmen in der Stadt und den Weibern auf dem Land besorgte.

Stets kam in der Bandindustrie der Modecharakter zum Ausdruck. War die Mode den Bändern hold, mußte Tag und Nacht gearbeitet werden; herrschte Arbeitslosigkeit, so mußten die Arbeiter unterstützt werden. Die Moden und Trachten früherer Zeiten waren jedoch dem Band ausnahmslos günstiger als die Gegenwart; auch konnte für zurückgehende Absatzgebiete noch im vorigen Jahrhundert Ersatz gefunden werden. Als Deutschland infolge seiner Schutzzollpolitik zugunsten der Elberfelder Bandindustrie für den Export verloren ging, tat sich der amerikanische Markt auf, und infolge der günstigen geographischen Lage Basels konnten die Fabrikanten in nächster Nähe ihres Hauptsitzes auf deutschem Boden ein zweites Bandindustriegebiet errichten. Als in den Vereinigten Staaten selbst Bandwebereien gegründet wurden und die Amerikaner die Industrie vermittelst Zöllen bis zu 60% des Wertes zu schützen begannen, nahm der Export dorthin ebenfalls ab. Heute ist London mit seinen vielen Exporthäusern, welche die ganze Welt bedienen, der wichtigste Bandhandelsplatz, während Paris das Modezentrum geblieben ist.

Die Moden des letzten Jahrzehnts haben sich fast ganz vom Band losgesagt, sodaß die einst blühendste Industrie

Basels recht schwere Zeiten durchzumachen hat. Von 1850 bis um 1910 herum beschäftigte sie in der Schweiz 14,000 bis 15,000 Personen, und die Ausfuhr betrug in den 80er und 90er Jahren über 10,000 q. Die Zahlen betragen für die letzten Jahre für die Ausfuhr ca. 4000 q, und die Arbeiterzahl ist auf etwa $\frac{1}{3}$ zurückgegangen. Einige Fabriken traten in Liquidation oder versuchen sich umzustellen. Letzteres ist mit großen Schwierigkeiten verbunden, weil die am nächsten liegende Stoffweberei selbst von einer Krise getroffen ist und die Verhältnisse daselbst in manchen Dingen doch von der Bandfabrikation und vom Bandhandel sehr verschieden sind. Die Seidenbandindustrie hat nichts unterlassen, um gesunde Zustände zu schaffen, welche den veränderten Verhältnissen entsprechen. Während andere Industrien, welche sich in ähnlicher Lage befinden, teilweise mit großen öffentlichen Mitteln unterstützt wurden, hat die Seidenbandweberei bisher alles aus eigenen Kräften getan. Es darf gehofft werden, daß auch die starken Anstrengungen, das Band wieder mehr in die Gunst der Mode zu bringen, ihre Früchte tragen. Leider ist aber auch der Großhandel, welcher zu diesem Ziele mithelfen sollte, in manchen Ländern nicht auf Rosen gebettet. Die Basler Bandfabrikanten haben es jederzeit verstanden, sich anzupassen. Sie bringen in Ausführung, Dessin und Farbe stets neue, der Mode entsprechende Bänder auf den Markt. Große Erfahrung und glückliche Rohstoffkombinationen, tüchtige Arbeitskräfte und eine leistungsfähige Färberei-Industrie auf dem Platze selbst bilden die Grundlagen für die hohe Leistungsfähigkeit und das Ansehen der schweizerischen Seidenbandindustrie.

Die schweizerische Schappespinnerei.

Von Dr. E. Zimmermann, Basel.

Die Schappeindustrie hielt ihren Einzug in die Schweiz mit den übrigen Zweigen der Seidenindustrie. Die Abfälle des kostlichen Rohstoffes forderten eine Verwertung und die Sammetweberei erzeugte eine gute Nachfrage. Ursprünglich wurde die Schappe in der Hausindustrie gekämmelt und gesponnen. Für die Geschäftshäuser in Basel wurde bis weit in die Innerschweiz hinein gearbeitet. — Der Uebergang zur Fabrikindustrie erfolgte früh: 1824 wurde in Basel die erste mechanische Floretspinnerei errichtet. Kurze Zeit nachher breiteten sich die Fabriken in Bern, Kriens, Emmenbrücke, Zürich und in der Ostschweiz aus. 1857 gab es 13 Fabriken mit rund 2500 Arbeitern, woneben immer noch 5000 bis 6000 Heimarbeiter in den innerschweizerischen Kantonen beschäftigt wurden. Die Hausindustrie scheint bis etwa 1860 gedauert zu haben. Bereits in den 1870er Jahren trat in der Schappeindustrie eine starke Konzentration ein, welche vermittelst folgender Angaben zum Ausdruck kommt: Es bestanden

1870	21	Floretspinnereien	mit 21 Eigentümern
1880	22	"	19 "
1890	18	"	16 "
1900	14	"	11 "
1910	10	"	6 "
1928	10	"	5 "

Im Jahre 1872 wurden vier Firmen, wovon zwei schweizerische und zwei französische vereinigt; die neue Gesellschaft erhielt ihren Sitz in Basel, wo die aufnehmende Firma bestanden hatte. Hierdurch kam die schweizerische Schappeindustrie gleichzeitig in den Besitz ausländischer Fabriken. Aus dieser Vereinigung entstand später die Industriegesellschaft für Schappe in Basel, die 1882, 1900 und 1912 weitere

Schappeunternehmen aufnahm und heute das größte Unternehmen dieses Zweiges der Seidenindustrie überhaupt ist.

Das zweitgrößte Schappeunternehmen in der Schweiz, die A.G. Floretspinnerei Ringwald in Basel ging im Jahre 1906 durch Verschmelzung mit einer anderen Firma in seine heutige Form über.

Als führende europäische Schappefirmen sind neben diesen Schweizerhäusern nur noch die Société Anonyme de Filatures de Schappe in Lyon, welche auch in der Schweiz Fabriken besitzt und die Società per la Filatura dei Cascami di Seta in Mailand zu erwähnen. Dagegen müssen, um die Schweizerfirmen vollständig aufzuzählen, noch die Floretspinnerei Camenzind & Co. in Gersau, die Schappe-Cordonnetspinnerei St. Jakob A.-G. in Basel und die Floretspinnerei Zimmerlin, Forcart & Co. A.-G. in Basel genannt werden; die Betriebe der letztgenannten Firma liegen allerdings in Deutschland.

Die Zahl der im Inland laufenden Spindeln beträgt über 180,000 Spinn- und 80,000 Zwirnspindeln, für welche, infolge heute kaum nennenswerter eigener Seidenzucht der Rohstoff eingeführt werden muß. Der Rohstoffeinfuhr steht eine sehr bedeutende Ausfuhr von größtenteils gezwirnter Floretseide gegenüber, welche erfreulicherweise stets zugenommen hat und in den letzten Jahren rund 1,5 Millionen Kilogramm betrug. Die Beschäftigung der Industrie ist seit längerer Zeit anhaltend gut, obschon sich auf verschiedenen Verwendungsgebieten wie in der Sammet- und Möbelstoffweberei auch die Kunstseide als Konkurrent gezeigt hat. Viel Verwendung findet die Schappe jetzt zur Herstellung von Waschseidesstoffen, mit denen die Käufer immer noch bessere Erfahrungen bezüglich Haltbarkeit und Waschbarkeit machen als mit Kunstseidegeweben.

Die tschechoslowakische Seidenindustrie.

Von Dr. Kislinger, Prag.

Das Stammland dieser Industrie ist Oesterreich, Wien und das Waldviertel. Ihre Anfänge reichen auf die Zeiten Maria Theresias zurück. Die Produktionsstätten wurden schon nach dem ersten Stadium der Entwicklung in die Randgebiete Böhmens, Mährens und Schlesiens verlegt. Die kommerzielle Leitung verblieb dagegen in Wien. Nach der Aufteilung der

österreichisch-ungarischen Monarchie fiel daher der überwiegende Teil der Seidenwebereien der tschechoslowakischen Republik zu. Das Handelszentrum war damit von den Produktionsstätten durch eine Zollgrenze getrennt, was naturgemäß bedeutende Schwierigkeiten mit sich brachte.

Eine weitere Erschwerung der Existenzbedingungen bedeutet



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.

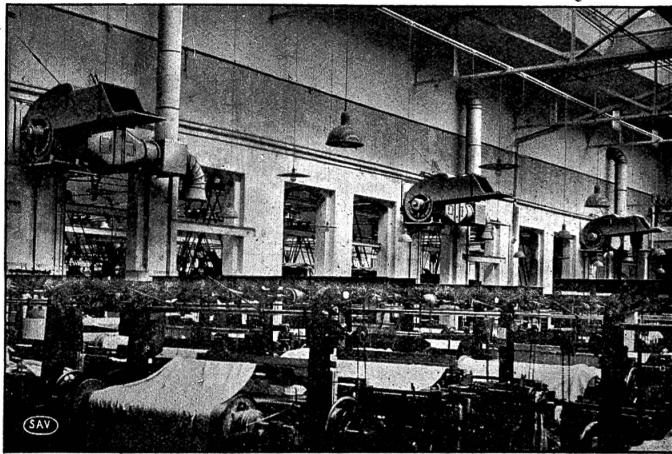
Carden-Entstaubungsanlagen.

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 & C°, ZÜRICH
1880.
Gegründet

Löwenstraße 15 3227

3220
FRITZ
HOLZACH
TEL. LIMMAT 2055
ZÜRICH 6

Textil
JNGENIEURBUREAU

MASCHINEN-APPARATE-UTENSILIEN

3209

WASSER-ENTHÄRTUNG AUF NULL GRAD

Permutit-filter

MECH. FILTRATION UND ENTEISENUNG

PERMUTIT A-G. BERLIN NW6 St.

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

3121

Riemen-
Gut & Cie Fabrik
ZÜRICH

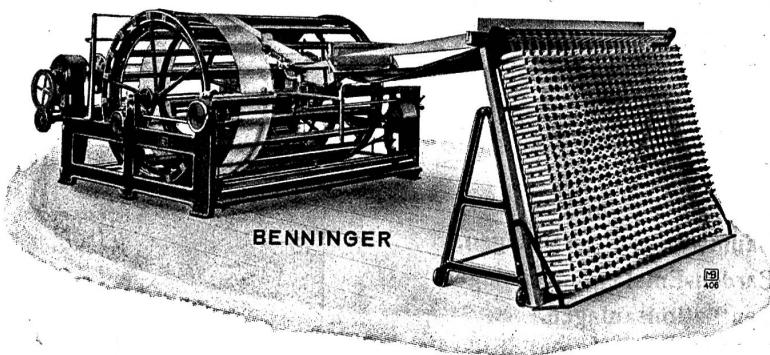
Selfactor- und
Drosselriemen
Webstuhl- und
Schlagriemen

BENNINGER

Zettel-Maschinen

in Bauart und Leistung führend!

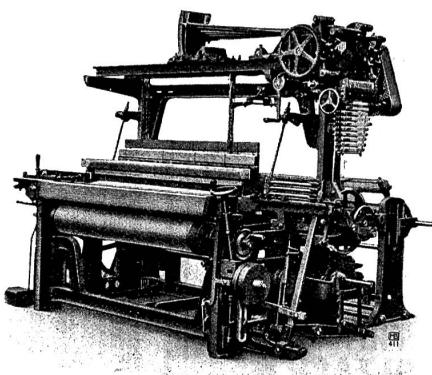
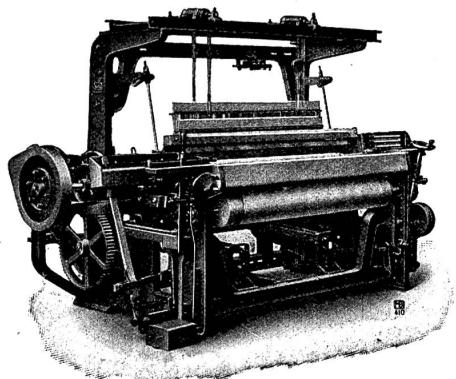
und



mit großem und
kleinem Haspel

Webstühle

in jeder gewünschten Ausführung



für **Seide, Halbseide und Kunstseide.**

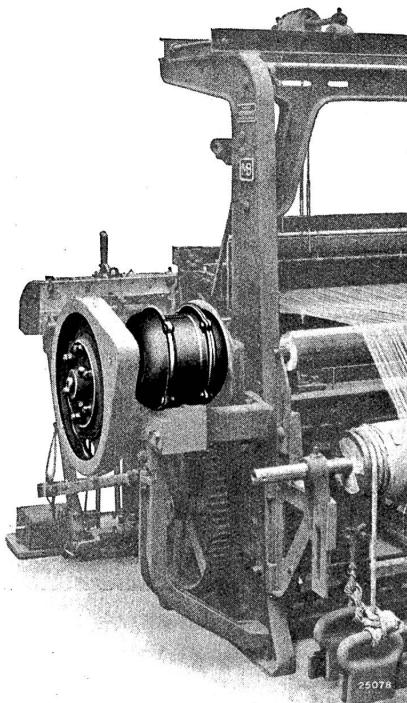
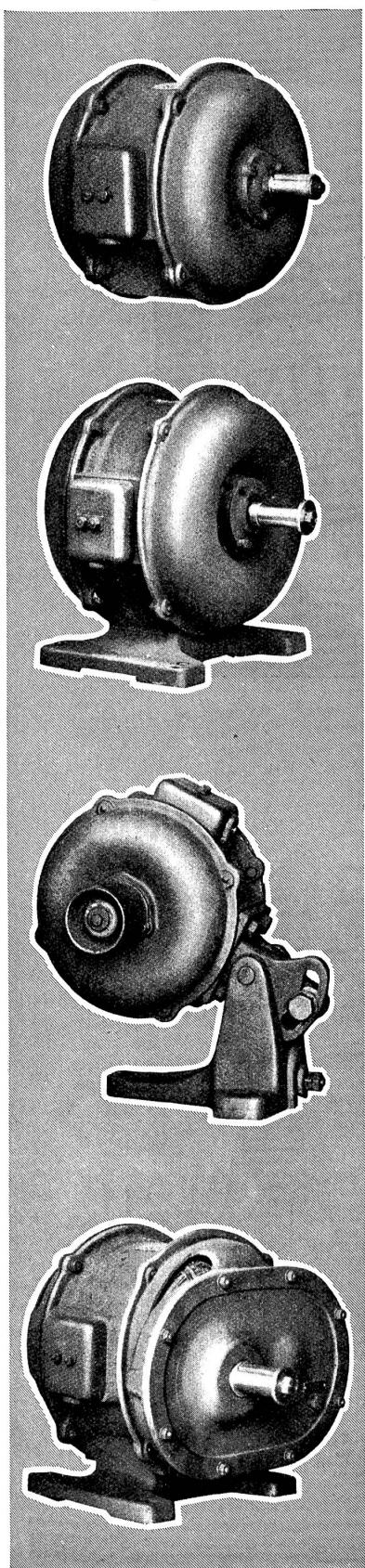
Zum **Färben und Ausrüsten**
von Seiden- und Kunstseiden-Geweben
liefern wir ferner als

Spezialität: Automatische Breitfärbe-Maschinen
mit Spezial-Seidenbreithaltern, sowie
Breitwasch- und Imprägniermaschinen ohne Längszug

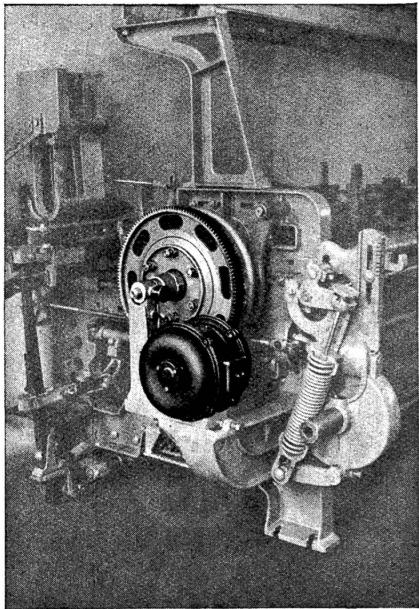
MASCHINENFABRIK BENNINGER A.-G., UZWIL

BROWN BOVERI

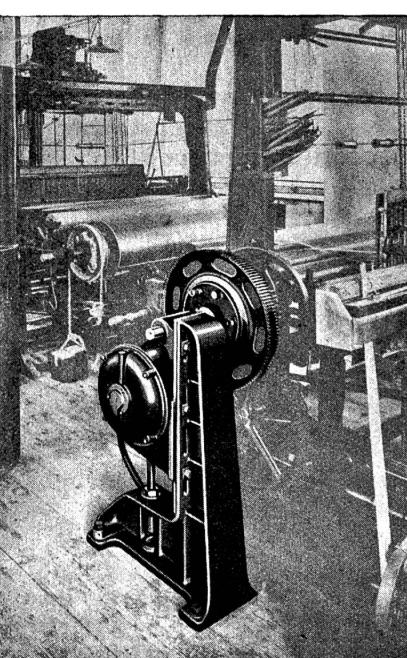
WEBSTUHLMOTOREN MIT HOHEM WIRKUNGSGRAD



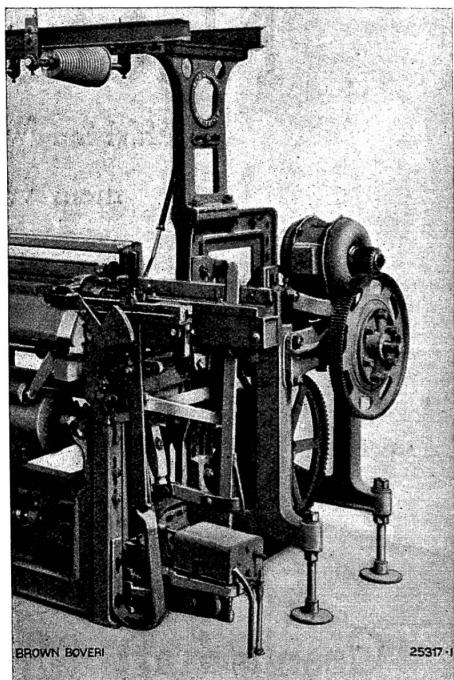
Brown Boveri-Motor und -Rutschkupplung
eingebaut in Benninger-Seidenwebstuhl



Brown Boveri-Motor und -Rutschkupplung
eingebaut in Sauer-Webstuhl



Brown Boveri Webstuhlzahnradantrieb
mit Bock und Rutschkupplung



Brown Boveri-Motor und -Rutschkupplung
eingebaut in Jäggl-Seidenwebstuhl

A.G. BROWN BOVERI & CIE. BADEN (Schweiz)



Der Echtheitsgrad der mit Neolanfarbstoffen

gefärbten Wollmaterialien steht im Rahmen der allgemein verbreiteten Faserveredlung mit Säurefarbstoffen

an



Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel.

für die tschechoslowakische Seidenindustrie der Mangel einer Rohstoffbasis im Inlande, insoweit Naturseide in Betracht kommt. Die Zucht der Seidenraupe und des Maulbeerbaumes hat bisher, trotz eifriger Versuche, keine nennenswerten Ergebnisse gezeitigt. Mit der zunehmenden Bedeutung der Kunstseide als Rohmaterial der Textilindustrie, wurden auch in der Tschechoslowakei Erzeugungsstätten für Kunstseide, und zwar seit dem Jahre 1921 vier Fabriken errichtet. Trotzdem diese bereits eine Kapazität von über 2000 kg täglich erreicht haben, können dennoch die inländischen Webereien, insbesondere die kommerziell und technisch als Seidenwebereien betriebenen, weder der Quantität noch der Qualität nach mit den Inlandserzeugnissen das Auskommen finden. Die tschechoslowakischen Kunstseidenfabriken produzieren ausschließlich Viscoseseide, während vor allem die Seidenweberei, insbesondere für Modartikel, Spezialkunstseiden benötigt.

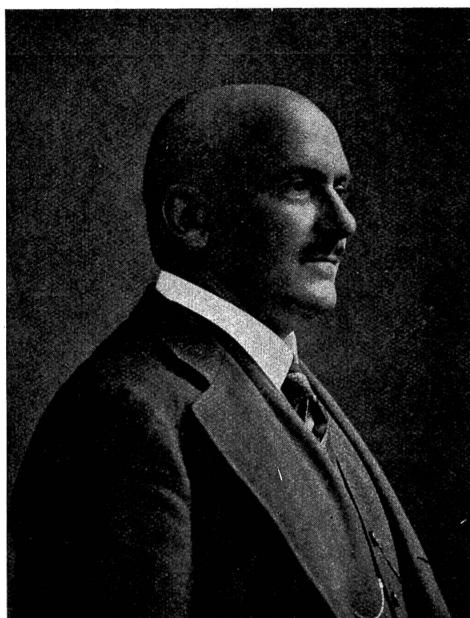
Selbst in der maschinellen Ausrüstung ist man vorwiegend auf das Ausland, insbesondere Deutschland und die Schweiz, angewiesen. Dieser Umstand, in Verbindung mit den noch immer bestehenden Maschinenzöllen erschwert eine erfolgreiche Durchführung der Rationalisierung in den tschechoslowakischen Betrieben.

Die Zollgrenze zwischen der Tschechoslowakei und Oesterreich bedeutet auch die Trennungslinie zwischen den Webereien und den Ausrüstungs-

anstalten, welche ihren Sitz in Niederösterreich haben. Im Laufe der Jahre ist durch Neuerrichtung von Veredlungsanstalten, insbesondere Stückfärbereien, diesem Mangel teilweise abgeholfen worden. Freilich bisher nur unzureichlich, da weder quantitativ noch qualitativ sämtliche Seidengewebe im Inlande ausgerüstet werden können.

Die neuesten statistischen Daten über die Seidenindustrie lieferte das Statistische Staatsamt der tschechoslowakischen Republik für das Jahr 1926, und zwar nur für die größeren Betriebe. In der Statistik der Seidenindustrie sind die Kunstseidenfabriken inbegriffen. Danach zählte man 5366 Kunstseidensspindeln, 1812 Zwirnspindeln und 11,458 mechanische Webstühle. Diese Untersuchung bezog sich auf 59 Betriebe mit 15,650 Beschäftigten, was etwa 95% aller Betriebe der Seidenbranche ausmacht.

Die tschechoslowakische Seidenindustrie ist heute im Verbande der Seidenindustriellen in der tschechoslowakischen Republik mit dem Sitz in Prag I, Masarykquai No. 14 einheitlich organisiert. Als textiler Industriezweig ist diese Organisation als Fachgruppe dem Allgemeinen Deutschen Textilverbande in Reichenberg sowohl, wie auch dem Verein tschechoslowakischer Textilindustrieller in Prag angegliedert. Mit Rücksicht auf die geschilderten Verhältnisse besitzt der Verband auch eine Geschäftsstelle in Wien.



Wilhelm Flemmich, Ing.,
Präsident des Verbandes der Seidenindustriellen
in der tschechoslowakischen Republik.

L'industrie de la soie en Grande-Bretagne,

par A. Ball, Londres.

L'industrie de la soie est d'ancienne date en Grande-Bretagne. A une certaine époque, Londres était même le plus grand marché de soies écrues en Europe et au cours du XVIIIe siècle l'industrie de la soie dépassait comme importance celle du coton, si puissante pourtant. Déjà du temps de la reine Elisabeth, l'industrie était organisée du fait que la Corporation des mouliniers de soie fut incorporée par une charte en 1629; à ce moment-là, le nombre d'ouvriers de la soie était d'environ 40,000. Le fait que l'ambassadeur du roi James pour les Indes avait pleins pouvoirs pour passer un contrat de 8000 balles de soie, de 80 kg chacune, prouve l'importance qu'avait prise cette industrie sous son règne. Avant déjà, en 1621, la East India Company avait importé de la Perse seulement 450,000 kg de soie. La plus grande consommation de soie en Grande-Bretagne fut atteinte de 1850-1860 avec une moyenne annuelle de 3,150,000 kg. Sur cette quantité, 2,880,000 kg restaient dans le pays, déduction faite des articles fabriqués pour l'exportation. La Grande-Bretagne avait à ce moment-là seulement 21,170,000 habitants. Comme nation, nous pouvons être comparés à la France qui a la plus grande production de soieries en Europe, avec une population d'environ 40,000,000 d'habitants. En 1928, la France produisait un total de 7,575,000 kg de soieries. Si l'on tient compte du fait que 70% des soieries fabriquées en France sont exportées, on arrivera à la conclusion que déjà en 1850/60 la consommation intérieure de soie en Grande-Bretagne qui avait alors seulement la moitié du nombre d'habitants de la France actuelle, était beaucoup plus grande que la consommation intérieure actuelle de la France. En 1851, la Grande-Bretagne occupait 130,723 ouvriers dans l'industrie de la soie; aujourd'hui leur nombre s'élève à environ 40,000 et la consommation de soie grège (les déchets de soie exceptés) est à peu près 800,000 kg, ou seulement

26% de ce qu'elle était lorsque sa population avait à peine la moitié du nombre actuel et était beaucoup plus pauvre.

Il ressort de tout cela qu'au début du XIXe siècle, l'Angleterre occupait la première place parmi les fabricants de soie en Europe et qu'aujourd'hui elle est descendue au cinquième ou sixième rang. L'abolition de tous droits de douane sur les soieries importées en Angleterre, en 1860, fut la cause de cette chute, car tous les autres pays pouvaient importer sans restriction aucune leurs produits. À partir de 1860, l'industrie de la soie en Grande-Bretagne décline, tandis que celle des autres pays augmente. Les salaires et le coût de la vie sont bien moins élevés sur le continent qu'en Grande-Bretagne, donc le coût de la production est bien inférieur au nôtre; grâce à leurs tarifs, les pays du continent protégeaient leur marché tout en ayant entrée libre en Angleterre qui était le plus riche pays du monde. Les fabricants anglais qui devaient subir cette concurrence injuste étaient de moins en moins en état d'absorber assez de matières premières pour assurer la marche ininterrompue de leurs fabriques et l'une après l'autre les grandes fabriques durent arrêter leur production, puisqu'elles étaient dans l'impossibilité de travailler à bon marché. Le fait que malgré tous les désavantages mentionnés plus haut, le fabricant anglais a pu continuer à exister en conservant sa place non seulement sur le marché du pays, mais aussi à côté de ses concurrents étrangers, est tout à son honneur.

Après les Etats-Unis d'Amérique, la Grande-Bretagne est le plus grand consommateur du monde d'articles en soie. À côté des produits manufacturés dans le pays, elle importe (les matières premières exceptées) chaque année pour à peu près 400,000,000 francs or d'articles de soie, soit environ le double la valeur des importations des Etats-Unis. Elle est le meilleur client de plusieurs des plus im-

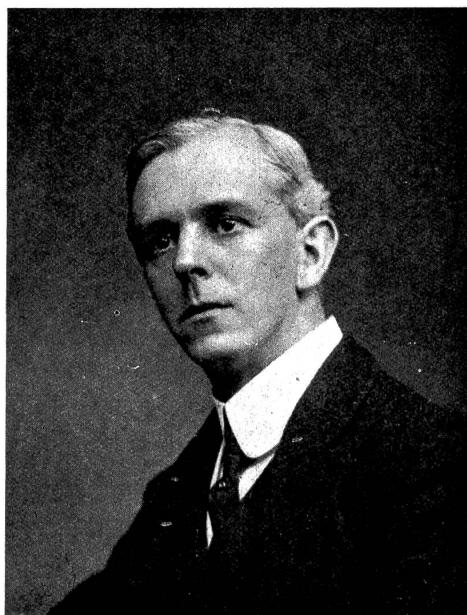
portants pays d'Europe fabriquant de la soie, la Suisse y compris. La France, le plus grand producteur de soies en Europe, exporte environ 38% du total de sa production en Grande-Bretagne.

Il semblerait qu'avec un pareil marché dans son pays, le fabricant anglais de soie aurait toutes les chances. Toutefois le grand avantage d'être le plus considérable marché européen pour la consommation de soieries est annulé pour le fabricant anglais par d'autres raisons. A l'exception de la Suisse et, à un certain degré de l'Allemagne, l'Angleterre doit lutter contre la concurrence de pays dont les salaires s'élèvent à peine au 40/60% des salaires anglais, et, en plus, les impôts à payer par les fabricants anglais sont les plus lourds de tous les pays. Les impôts directs et indirects se montent par habitant, en francs suisses, pour la Grande-Bretagne à 381, la France à 190, l'Allemagne à 152, les Etats-Unis à 148, la Tchécoslovaquie à 96; l'Italie à 78 et la Belgique à 65. De pareils impôts pèsent lourdement sur les industriels anglais, d'autant plus que tous les pays, y compris ses propres colonies, ont des droits de douane qui imposent aussi les produits de Grande-Bretagne. Ces impôts exorbitants, de deux à cinq fois plus élevées que ceux de ses concurrents, sont une des causes principales de la restriction de l'industrie de la soie en Angleterre.

Les droits prélevés sur les soies, imposés en juillet 1925, ne sont pas des droits protectionnistes mais comme ceux prélevés sur le tabac et le thé, des droits fiscaux, de sorte que les matières premières nécessaires à l'industrie sont imposés également par une taxe compensatrice. La Grande-

Bretagne est le seul grand pays d'Europe qui impose de la sorte les matières premières nécessaires par une industrie importante. La taxe varie du 12 au 20% de la valeur. Cette mesure a causé un grand tort à l'exportation et également à la ré-exportation d'articles fabriqués à l'étranger, car les Etats-Unis, le Canada, l'Afrique du Sud etc. considèrent le draw-back accordé à l'exportateur anglais comme une prime et y ajoutent le droit d'entrée, de telle façon que le commerce d'exportation va en déclinant. Aucun de nos concurrents européens n'a à supporter de pareils désavantages. Les matières premières dont ils ont besoin ne sont pas à déclarer de draw-back et leur exportation ne subit pas de droits de „dumping“, comme c'est le cas pour l'importation de Grande-Bretagne.

Lorsque les droits d'entrée sur les soies furent introduits en 1925, les fabricants du continent en redoutèrent l'effet sur leurs exportations en Grande-Bretagne. Mais l'expérience a prouvé que ces craintes n'étaient pas justifiées. En tenant compte de la dépression générale des affaires en Europe au cours des dernières années, il ne faut pas oublier que l'Angleterre a aussi beaucoup souffert de cet état de choses. Depuis plusieurs années les industries de base du pays ont travaillé sans profit et le nombre des ouvriers sans travail équivaut depuis longtemps déjà à presque un tiers de la population de la Suisse! La puissance d'achat anglaise a naturellement subi les effets de cet état de choses, mais malgré ces conditions peu favorables, l'importation d'articles en soie s'est maintenue d'une manière remarquable.



*Frank J. Farrell, Esq.,
President of the Silk Association
of Great Britain and Ireland.*

La sériciculture et l'industrie de la soie en Espagne,

par Federico Bernades y Alavedra, Barcelone.

L'Espagne fut, paraît-il, le premier pays grand producteur de soie en Europe. Les Arabes introduisirent, conjointement avec la sériciculture, l'industrie du tissage qui se répandit rapidement dans toute la Péninsule, exception faite de quelques zones du Nord-Ouest.

Pendant le Moyen-âge, la soie constitua une des marchandises de plus grand trafic dans le pays. On trouve fréquemment, parmi les auteurs classiques, des références intéressantes sur la production et le commerce des tissus de soie, qui démontrent la généralisation et l'étendue de l'industrie à laquelle s'adonnaient, non seulement les classes humbles, mais aussi l'aristocratie.

Une série de causes, les unes extérieures, comme l'ouverture du Canal de Suez et l'invasion conséquente des marchés européens par les soies orientales, les autres intérieures comme les guerres civiles, certaines redevances inconsidérées, etc., déterminèrent la décadence de la sériciculture qui atteignit son point culminant vers la moitié du siècle passé avec l'apparition de la phébrine.

Conjointement avec ces causes, graves par elles-mêmes et suffisantes pour déterminer une crise permanente et par conséquent une décadence, coïncida le développement de l'agriculture dans les zones qui s'étaient distinguées jusqu'alors par leur production de soie. L'introduction de nouvelles cultures plus rémunératrices et leur généralisation (oliviers, orangers, arbres fruitiers en général, légumes, etc.) et parfaitement adaptées aux conditions de climat du pays, finirent

par causer la disparition presque totale de la production du ver à soie.

Heureusement, quelques régions, par suite d'un attachement bien compris à la tradition, opposèrent une certaine résistance au courant qui les poussait à abandonner l'industrie de la sériciculture, et ce sont celles qui actuellement fournissent la presquetotalité du cocon espagnol.

La sériciculture se trouve localisée complètement entre les fleuves Jucar et Segura dans les régions de Valence et Murcie. Cette dernière produit environ les quatre cinquièmes de la production totale espagnole qui atteint en moyenne un million de kilos environ. En plus de celles qui ont été indiquées, il existe encore de petites zones en Catalogne, dans la Nouvelle Castille, en Andalousie, etc. où, en raison peut-être de la qualité spéciale de soie produite, la sériciculture se conserve encore.

En présence de l'intérêt évident manifesté par l'Espagne d'occuper à nouveau un des premiers postes dans la production du cocon, le Gouvernement actuel a édicté des mesures opportunes afin de favoriser et faire surgir à nouveau la sériciculture. C'est grâce à cette attitude, louable pour beaucoup de motifs, qu'est due la création du Commissariat de la Soie en 1926, substituée récemment par le Comité Central de la Soie.

Ces organisations travaillent avec enthousiasme, animées d'un patriotisme élevé. Le résultat de leurs démarches ne sera toutefois effectif que dans quelques années, lorsque les mûriers qu'on plante chaque année par centaines de

mille, fourniront leur production. Mais il est un fait certain, c'est l'amélioration des méthodes d'élevage atteinte grâce au labeur du Commissariat de la Soie, amélioration qui, ainsi que l'ont démontré les deux dernières récoltes, se traduit par un rendement plus élevé par once de semence incubée et par une meilleure qualité.

Les industries de la soie suivirent au début la décadence de la sériciculture. La pénurie des matières premières et les graves événements politiques qui agitèrent le pays depuis le début du XVIII^e siècle, n'étaient pas des éléments propices à créer l'atmosphère nécessaire au progrès industriel.

Mais heureusement, vers la fin du siècle passé, après avoir résolu ses difficultés d'ordre politique, l'Espagne atteignit une large période de tranquillité qui permit à toutes les industries d'atteindre des progrès brillants. Celles-ci abandonnèrent en peu d'années les anciennes méthodes de production pour se moderniser profondément. Une des premières industries qui profitèrent des circonstances favorables fut celle de la



Bernades y Alavedra,
Président de l'Association des fabricants
de soieries en Espagne.

soie, qui a atteint actuellement un haut degré de progrès, supérieur peut-être à celui qui lui correspond dans le milieu économique et social dans lequel elle se développe.

L'industrie de la soie se trouve principalement localisée en Catalogne, qui produit, outre les articles courants, des tissus de haute nouveauté. Parmi les autres régions, il faut citer en premier lieu Valence, fameuse par ses damas, ses brocarts, ses velours, etc. pour ses tapisseries et ornements religieux du plus pur goût classique.

L'intérêt démontré par le Gouvernement en ce qui concerne le progrès industriel et les mesures édictées afin de favoriser particulièrement la sériciculture, font présager un avenir brillant dans notre pays aux industries de la soie, à la tête desquelles se trouvent des hommes modernes, d'esprit entreprenant et élevé et parfaitement préparés aux luttes économiques de nos jours. Personnellement, j'ai foi en outre, dans le labeur coordinateur que réalise avec tant de succès la Fédération Internationale de la Soie pour rendre ce progrès plus rapide et intense.

Die ungarische Seidenzucht und Seidenweberei.

Von Direktor Josef Schöber, Budapest.

Ungarns Seidenkultur blickt auf eine fast dreihundertjährige Vergangenheit zurück. Sie wurde von Italienern ins Land gebracht. Nach wechselvoller Geschichte erreichte Ungarn vor dem Krieg, mit einer Erzeugung von fast zwei Millionen kg Kokons, nach Italien und Frankreich, die dritte Stelle unter den europäischen Staaten.

Während des Weltkrieges ist der Ertrag der Seidenzucht stark zurückgegangen. Mit dem Friedensschluß von Trianon gingen die Bacska und der Banat, jene Landesteile, die zu allen Zeiten den größten Teil der Kokonnernten geliefert hatten, verloren. In dem heutigen Ungarn erzielte man in den letzten Jahren 400 000—450 000 kg Kokons. Dieses Ergebnis darf als günstig betrachtet werden, wenn man in Betracht zieht, daß das gleiche Gebiet vor dem Kriege nur 250 000 kg hervorgebracht hat. Im verflossenen Jahre hat die Regierung eine Aktion zur Stützung und Hebung der Seidenkultur eingeleitet und es besteht die Hoffnung, daß in 7 bis 8 Jahren das zwei-, vielleicht auch das dreifache der heutigen Ernte erreicht werden kann.

Die ungarische Seidenzucht ist ein Staatsmonopol, d. h. nur das staatliche Inspektorat hat das Recht, Samen zu verteilen und Kokons zu kaufen. Der den Züchtern zu bezahlende Uebernahmepreis wird alljährlich vom Ackerbauministerium festgestellt. Der überwiegende Teil der Maulbeeräume ist den Straßen entlang gepflanzt. Samen und Blätter werden den Züchtern unentgeltlich zur Verfügung gestellt. Die obenerwähnte Aktion beweckt die Einführung der Maulbeerbaumkultur in großem Maßstabe und zwar auch auf in Privatbesitz befindlichem Boden.

Die Seidenspinnerei entwickelte sich gleichzeitig mit der Seidenzucht; sie gehört daher, zusammen mit der Weberei, zu den ältesten Industriezweigen Ungarns. In den 70er Jahren des vergangenen Jahrhunderts wurde sie ebenfalls staatlich

organisiert. Man erstellte nach und nach neun mechanische Seidenspinnereien, die mit 1176 Spinnbecken ausgerüstet wurden. Die Vorkriegsproduktion betrug rund 130 000 kg Grège; die Zahl der Arbeiterinnen stellte sich auf 2700. Die größte Spinnerei in Tolna wurde durch eine Zwirnerei ergänzt.

Von den neun Spinnereien Großungarns sind dem Lande nach dem Friedensschluß nur fünf geblieben. Da jedoch während der Besetzung des Landes, die Rumänen und Serben je eine Spinnerei vollständig abmontiert haben, so sind heute nur noch drei betriebsfähige Spinnereien, nämlich in Tolna, Györ und Komarom vorhanden, mit einer Spinnbeckenzahl von 450. Im Jahre 1928 betrug die Produktion 30 000 kg Grège. Der Betrieb der Spinnereien wird von einer Pachtungsgesellschaft besorgt, die zum Interessenkreise des Ackerbauministeriums gehört.

Die ungarische Seidenweberei zählte vor dem Krieg zwei Betriebe mit etwa 300 Stühlen. Nach dem Krieg setzte eine starke Entwicklung ein, sodaß heute in sechs Fabriken 1250 Stühle laufen. In den ungarischen Webereien werden in erster Linie glatte Stoffe verarbeitet, doch hat man auch mit der Erstellung von gemusterter Ware begonnen. Man schätzt den Produktionswert der einheimischen Fabrikation auf rund 24 Millionen Franken. Die Einfuhr von Geweben ganz oder teilweise aus natürlicher Seide stellt sich auf ungefähr den gleichen Betrag.

Für die Ausfuhr kommt in erster Linie die Grège in Frage, im Werte von rund 1,600,000 Franken. Sie wird hauptsächlich von der Schweiz aufgenommen.

Da in Ungarn einerseits die Voraussetzungen für die Seidenzucht günstig sind und andererseits der Seidenverbrauch des Landes in raschem Steigen begriffen ist, so besteht die Hoffnung, daß die ungarische Seidenkultur einer schönen Zukunft entgegengeht.

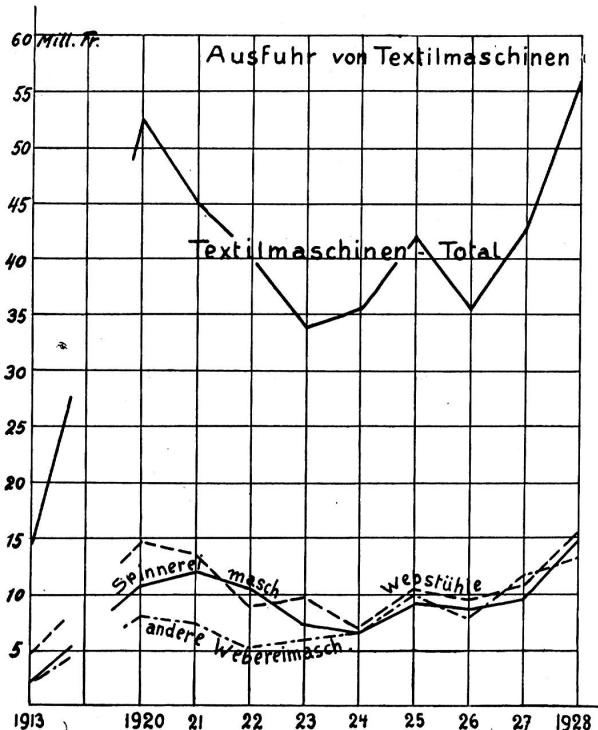
Die schweizerische Textilmaschinen-Industrie.

Von Ing. O. Cattani, Sekretär des Vereins Schweiz. Maschinen-Industrieller.

Wie viele andere Industrien hat sich die Textilmaschinenbranche als Zweig der Maschinenindustrie aus dem Zwang der Verhältnisse entwickelt, dank der Initiative und regen Tätigkeit einzelner Persönlichkeiten. Die Einführung der Tex-

tilmaschinen im Anfang des 19. Jahrhunderts gab den unmittelbaren Anstoß zur Schaffung von Reparaturwerkstätten. Die Konstruktion dieser Maschinen war begreiflicherweise keine vollendete. Häufig kamen durch den Transport die Maschinen

beschädigt und unbrauchbar an ihrem Bestimmungsort, oder dieselben entsprachen überhaupt nicht den an sie gestellten Anforderungen. Ein Ersatz für beschädigte Teile war in kurzer Zeit nicht erhältlich, der briefliche Verkehr umständlich und



zeitraubend. Der Besitzer half sich selbst so gut es eben ging, und deshalb legten sich die hauptsächlich in der Ostschweiz entstandenen Textilfabriken eigene Reparaturwerkstätten an, wo kleine Verbesserungen und die richtige Anpassung an die einheimischen Bedürfnisse ausprobiert und durchgeführt wurden. Umänderungen von ganzen Maschinen folgten, und damit war der Schritt zum Bau von neuen Maschinen gegeben.

Hans Kaspar Escher gründete 1805 die Spinnerei zur Neumühle in Zürich und faßte den Plan, die Schweiz von den englischen Textilmaschinen unabhängig zu machen und dieselben in der an die Spinnerei angegliederten Werkstatt selbst herzustellen. Die von der Neumühle fabrizierten Maschinen fanden guten Absatz und es entstand damit die älteste Branche des schweizerischen Maschinenaufbaus. Eine andere zürcherische Firma entwickelte sich in gleicher Weise und stellte für sich und andere die nötigen Spinnmaschinen her. Die Entwicklung brachte es mit sich, daß diese beiden Maschinenfabriken die für die Textilfabriken nötigen Hilfsmaschinen wie Lockungs-, Reinigungs- und Appretur-Maschinen ebenfalls herstellten und damit gut beschäftigt waren.

Die Einführung der mechanischen Weberei brachte neue Arbeit für die junge Textilmaschinen-Industrie. Wie bei den Spinnmaschinen kamen die ersten Webstühle von England. Tätige und intelligente Männer verbesserten die Unvollkommenheiten der englischen Maschinen, paßten sie für die Produkte der örtlichen Verhältnisse an und machten sich dadurch vom Ausland unabhängig. Kaspar Honegger von Rütti begann 1842 neben seiner Weberei den Bau seines Webstuhles, zuerst für den eigenen Bedarf, später auch für andere Webereien.

Aus kleinen, bescheidenen Anfängen hat sich die Branche der Textilmaschinen entwickelt. In die benachbarten Länder wurden früh schon Maschinen verkauft und heute steht diese Branche im Export an erster Stelle. Für 56,4 Millionen Fr. wurden 1928 schweizerische Textilmaschinen in fast alle Länder der Welt ausgeführt. Die nebenstehende graphische Darstellung gibt ein Bild über die Exportentwicklung der einzelnen hauptsächlichsten Maschinengattungen und der Gesamtausfuhr.

Die Maschinenindustrie allgemein ist vom Gedeihen der anderen Industrien abhängig und es ist ganz zweifellos, daß die gute Entwicklung, das Blühen der schweizerischen Textilfabriken sehr viel zur Prosperität der Textilmaschinenfabriken beigetragen haben. Der steigende Bedarf an Kleidern, die zunehmende Wohlhabenheit förderte die Textilindustrie und damit den Maschinenbau. Der zunehmende Bedarf und die Produktion an Kunstseide haben dem Bau von Textilmaschinen einen weiteren bedeutenden Impuls gegeben, und speziell auch den Export nach dem Ausland gefördert, sodaß die Zukunft dieser Maschinenbranche als zuversichtlich angesehen werden kann. Für die schweizerische Volkswirtschaft bedeutet dieser Zweig des Maschinenaufbaus einen Achtung gebietenden wichtigen Faktor.

HANDELSNACHRICHTEN

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

	Ausfuhr:			
	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	Fr.	q	Fr.
I. Vierteljahr	5877	41,351,000	877	4,399,000
April	1921	13,613,000	368	1,797,000
Mai	1920	13,703,000	345	1,702,000
Juni	1970	13,805,000	290	1,461,000
II. Vierteljahr	5811	41,121,000	1003	4,960,000
Juli	2083	14,546,000	333	1,694,000

	Einfuhr:			
	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	Fr.	q	Fr.
I. Vierteljahr	1861	9,314,000	60	545,000
April	525	2,958,000	22	189,000
Mai	490	2,666,000	25	224,000
Juni	597	3,030,000	22	238,000
II. Vierteljahr	1612	8,654,000	69	651,000
Juli	615	2,830,000	22	189,000

Schweiz. Zollansatz für Gewebe aus Wolle und Kunstseide. Am 23. April 1929 ist zwischen der Schweiz und Deutschland ein Zusatzabkommen zum bestehenden Handelsvertrag abgeschlossen worden, durch den die Tarifposition

447b (Gewebe am Stück, ganz oder teilweise aus Seide und Kunstseide) eine Ergänzung folgenden Wortlauts erhält:

T.-No. Zollsatz
in Fr. je 100 kg

447b 1 Waren aus Kunstseide und Wolle, im Gewicht von mehr als 300 g je m², mit einem Gehalt von höchstens 15 Gewichtsprozenten an im Garn versponnener Kunstseide 240.—
NB. Sofern der Gesamtgehalt an mitversponnener Kunstseide nicht mehr als 2 Gewichtsprozenten ausmacht, fällt er für die Verzollung außer Betracht.

Gewebe solcher Art wurden bisher unter T.-No. 447b eingereiht und unterlagen infolgedessen einem Ansatz von Fr. 300.— je 100 kg.

Frankreich. Ursprungszeugnisse für Seidengewebe. Zwischen der Schweiz und Frankreich ist am 8. Juli 1929 eine neue Handelsübereinkunft abgeschlossen worden, die insbesondere die Texte der Uebereinkünfte vom 21. Juni und 11. März 1928 zusammenfaßt, darüber hinaus auch den Verkehr für Ursprungszeugnisse regelt und Freipaßleichterungen bringt; endlich sind auch einige neue Tarifvereinbarungen getroffen worden. Der Wortlaut der Uebereinkunft ist im Schweizer Handelsblatt vom 20. August veröffentlicht worden.

Von Wichtigkeit ist, daß Frankreich nunmehr darauf verzichtet, für die Einfuhr von Seidenwaren in die Schweiz noch Ursprungszeugnisse zu verlangen. Damit fallen die immer noch

etwa veranstalteten Nachforschungen durch französische Beamte hinweg. Anstelle des berüchtigten Verfahrens der „Certificates de vérification“ soll, für den Fall, daß Zweifel über die Richtigkeit des Ursprungs des Erzeugnisses bestehen, die Untersuchung durch Angehörige des Ursprungslandes der Ware vorgenommen werden.

Die Forderung nach Ursprungszeugnissen für die Ausfuhr von Seidenwaren aus der Schweiz nach Oesterreich, stammt noch aus der Zeit, in der italienische Seidenwaren einen erhöhten französischen Eingangszoll zu entrichten hatten, sodaß die Leitung italienischer Seidengewebe über die Schweiz nach Frankreich denkbar war. Seitdem jedoch Italien nummehr in vollem Umfange die Meistbegünstigung genießt und überdies die schweizerischen Stellen für die Ausgabe von Ursprungszeugnissen jede Gewähr bieten, hatte die französische Vorschrift ihre Berechtigung vollständig verloren.

Oesterreich. — Die Entwicklung des Textilaufßenhandels. Die vor kurzem veröffentlichten amtlichen statistischen Daten geben ein Bild über die Gestaltung des Textilaufßenhandels Oesterreichs. Unter den eingeführten Fertigwaren stehen die Textilien in erster Reihe. Die gesamte Textilwareneinfuhr ist im vergangenen Jahre wieder gestiegen, und zwar von 288,273 auf 289,689 Mtz., und dem Werte nach von 553,39 auf 573,74 Mill. S. Die Textilwareneinfuhr beträgt 36,5% der gesamten Fertigwareneinfuhr. Die wichtigsten Einfuhrwarenkategorien sind folgende:

	1927 in Meterzentner	1928 in Meterzentner	1927 in 1000 Schilling	1928 in 1000 Schilling
Baumwollgarne und -waren	167,051	161,379	214,413	212,802
Leinengewebe	6,948	5,513	8,389	6,945
Wollgarne und -waren	81,986	87,514	158,267	165,551
Seidengespinste und -waren	32,288	35,483	172,321	188,643

Wie aus dieser Tabelle zu ersehen ist, ist die Einfuhr von Woll- und Seidenwaren gestiegen, wogegen die Einfuhr von Garnen und Geweben aus Baumwolle und Leinen abgenommen hat. Im allgemeinen werden nur solche Textilien eingeführt, die im Inlande nicht hergestellt werden, doch wächst die Konkurrenz des Auslandes von Jahr zu Jahr.

Die wichtigsten Einfuhrländer, aus denen Oesterreich die Textilwaren bezieht, sind folgende:

	1927 in Meterzentner	1928 in Meterzentner	1927 in 1000 Schilling	1928 in 1000 Schilling
Deutschland	37,029	37,593	85,474	90,139
Italien	11,916	7,497	33,938	16,603
Polen	4,879	4,876	6,626	6,932
Schweiz	47,565	49,033	96,095	103,480
Tschechoslowakei	141,505	147,766	234,940	252,415
Ungarn	1,598	2,078	4,370	7,512

Die Schweiz steht in der Textileinfuhr Oesterreichs an zweiter Stelle.

Ebenso wie in der Einfuhr, steht die Textilindustrie auch in der Ausfuhr an der ersten Stelle unter den Warenkategorien. Die Textilausfuhr gestaltete sich in den zwei letzten Jahren folgendermaßen:

Flachs-, Hanf- und Jute-

	1927 in Meterzentner	1928 in Meterzentner	1927 in 1000 Schilling	1928 in 1000 Schilling
Baumwollwaren und -garne	224,256	204,982	228,338	228,895
waren und -garne	103,162	101,608	27,242	26,652
Wollwaren und -garne	48,915	46,299	102,479	110,452
Seidenwaren und -gespinste	33,675	30,782	144,267	149,971
Kleider u. Wäsche, Putzwaren	7,372	8,035	58,202	64,785
Hüte	2,378	2,707	31,760	38,765

Die österreichische Textilwarenausfuhr ist also im vergangenen Jahre gegenüber dem Jahre 1927 nicht unbedeutend zurückgegangen, indem die Ausfuhr, was das Gewicht betrifft, von 419,958 Mtz. auf 394,413 Mtz. und im Werte von 592,29 Millionen S. auf 484,52 Millionen S. zurückgegangen ist. Der Ausfall war besonders in den Lieferungen nach Deutschland und Ungarn sehr groß.

P. P.

Rumänien. Neuer Zolltarif. Am 1. August 1929 ist der neue rumänische Zolltarif in Kraft getreten. Die Zölle sind nunmehr in Papierlei festgesetzt. Gleichzeitig hat die rumänische Steuereidirektion neue Vorschriften über die Luxus- und Umsatzsteuer erlassen. Der Steueransatz wurde gegen früher

um 10% erhöht und beträgt für alle Positionen der Seidenkategorie 16,5% eines von der Steuereidirektion für jede Position angenommenen Mittelwertes. Wir fügen den Betrag der Luxussteuer den einzelnen Tarifpositionen bei. Da die Steuermittelwerte jeweilen nur für drei Monate festgesetzt werden, so gelten die angeführten Ansätze für die Luxussteuer vorläufig nur bis zum 1. Oktober 1929.

Der neue Tarif bringt für Gewebe ganz oder überwiegend aus natürlicher Seide, gegen früher erhebliche Herabsetzungen, während die Gewebe ganz oder teilweise aus Kunstseide Zollerhöhungen erfahren, die die Einfuhr solcher Ware zum Teil verunmöglichen.

Die wichtigsten Ansätze lauten wie folgt:

T.-No.	Neuer Zoll Papier-Lei je 1 kg	Luxus- steuer Papier-Lei je 1 kg
206 Gewebe aus natürlicher Seide oder Kunstseide im Gewicht von 200 g oder mehr, je m ² :		
a) ungefärbt	1800.—	495.—
b) gefärbt, auch bedruckt	2100.—	577.50
207 im Gewicht von unter 200—120 g, je m ² :		
a) ungefärbt	2700.—	577.50
b) gefärbt, auch bedruckt	3300.—	693.—
208 im Gewicht von unter 120—80 g, je m ² :		
a) ungefärbt	3300.—	742.50
b) gefärbt, auch bedruckt	4200.—	825.—
209 im Gewicht von unter 80—90 g, je m ² :		
a) ungefärbt	4800.—	825.—
b) gefärbt, auch bedruckt	5400.—	990.—
210 im Gewicht von unter 50—20 g, je m ² :		
a) ungefärbt	6000.—	1023.—
b) gefärbt, auch bedruckt	7200.—	1155.—
211 im Gewicht von unter 20 g je m ² :		
a) ungefärbt	7800.—	1188.—
b) gefärbt, auch bedruckt	9000.—	1320.—
212 Seidengewebe, samt- oder plüschartig, auch gefärbt, im Gewicht von:		
a) 200 g od. mehr je m ²	1750.—	990.—
b) 200—100 g je m ²	2000.—	1155.—
c) unter 100 g je m ²	2250.—	1320.—
213 Seidenbeuteltuch, auch konfektioniert	720.—	—
220 Bänder, Schnüre und Litzen aus Seide, gewoben oder gestrickt, Meterware:		
a) ungefärbt	3000.—	742.50
b) gefärbt	3450.—	825.—

Anmerkungen:

Gewebe bis 5% natürliche Seide oder Kunstseide enthaltend, unterliegen dem Zoll für den Hauptbestandteil des Gewebes und einem Zuschlag von Lei 100.— per kg.

Für Gewebe 5—10% natürliche Seide oder Kunstseide enthaltend, erhöht sich dieser Zuschlag auf Lei 200.— per kg.

Gewebe 10—25% natürliche Seide oder Kunstseide enthaltend, entrichten den Zoll für den Hauptbestandteil des Gewebes und einen Zuschlag von 25% des Zolles für die entsprechenden Seidengewebe nach dem Gewicht per m².

Gewebe 25—35% natürliche Seide oder Kunstseide enthaltend, entrichten den Zoll für den Hauptbestandteil des Gewebes und einen Zuschlag von 40% des Zolles für die entsprechenden Seidengewebe.

Gewebe 35—50% natürliche Seide oder Kunstseide enthaltend, entrichten den Zoll für den Hauptbestandteil des Gewebes und einen Zuschlag von 50% des Zolles für die entsprechenden Seidengewebe.

Gewebe über 50% natürliche Seide oder Kunstseide enthaltend, entrichten den Zoll für Seidengewebe.

Türkei. Neuer Zolltarif. In der Juli-Nummer der „Mitteilungen“ wurden die wichtigsten Ansätze des neuen türkischen Zolltarifs unter Vorbehalt veröffentlicht. Inzwischen sind die endgültigen Zölle bekannt geworden, die am 1. Oktober 1929 in Kraft treten werden. Sie lauten wie folgt:

T.-No.	Papierfund je 100 kg	135	Gewebe und Bänder aus Seide oder Kunstseide, mit anderen Spinnstoffen als Seide gemischt (sowie Gewebe aus anderen Spinnstoffen als Seide, jedoch mit Seide bestickt):
133 Gewebe ganz aus Seide oder Kunstseide, auch mit anderen Spinnstoffen, sowie mit Metallfäden gemischt:		a) Tüll und Gaze	10—20% Seide oder Kunstseide enthaltend 600.—
	4200.—	b) Tüll und Vorhänge	3600.—
	550.—	c) Beuteltuch	1000.—
134 Andere Gewebe und Bänder, ganz aus Seide oder Kunstseide (auch mit Metallfäden verziert)	3600.—	c) Gewebe mehr als 50—75% Seide oder Kunstseide enthaltend	1600.—

INDUSTRIELLE NACHRICHTEN

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

	1929	1928	Januar/Juli 1929
Mailand	466,510	405,731	3,615,575
Lyon	461,624	537,297	3,390,852
Zürich	42,593	61,230	398,305
Basel	14,559	22,716	157,020
St-Etienne	19,982	21,586	148,949
Turin	27,340	18,848	179,527
Como	21,027	23,639	150,758

Schweiz.

Zur Lage der schweizerischen Textilindustrie. Der neueste Bericht der Eidgen. Oberzolldirektion über die Ein- und Ausfuhr der wichtigsten Waren läßt erkennen, daß unsere einheimische Textilindustrie im Zeitraum Januar-Juli 1929 für das Ausland teilweise gut beschäftigt war. Es trifft dies besonders für die Zweige der Webereimaschinen und ferner der Wirk- und Strickmaschinen zu, die ihre Ausfuhrposition gegenüber dem gleichen Zeitraum des Vorjahrs neuerdings wesentlich verbessern konnten, während anderseits die Spinnerei- und Zwirnereimaschinen, ferner die Stick- und Fädelmaschinen, letztere natürlich unter dem Einfluß des allgemeinen Rückganges der Stickerei-Industrie, einen Ausfall zu verzeichnen haben. Die von der Oberzolldirektion angegebenen Gewichtsmengen für die verschiedenen Positionen sind folgende:

Position	Ausfuhr			Januar-Juli
	1913	1928	1929	
884 Spinnerei- und Zwirnereimaschinen	7,302	31,071	24,165	q q q
885/886 Webereimaschinen	37,238	66,388	74,190	
887 Wirk- und Strichmaschinen	1,744	8,035	9,496	
888 Stick- und Fädelmaschinen	10,612	7,318	4,393	

Die ausländische Textilmaschinenindustrie konnte, wohl unter der in verschiedenen Zweigen der schweizerischen Textilindustrie herrschenden gedrückten Lage, ihre vorjährigen Einfuhrmengen nicht oder nur ganz knapp halten. Nachstehend die genauen Daten:

Position	Einfuhr			Januar-Juli
	1913	1928	1929	
884 Spinnerei- und Zwirnereimaschinen	10,733	6,655	6,161	q q q
885/886 Webereimaschinen	2,984	3,565	2,942	
887 Wirk- und Strichmaschinen	556	3,019	3,211	
888 Stick- und Fädelmaschinen	5,863	60	9	

Eine kleine Einfuhrsteigerung haben somit nur die Wirk- und Strickmaschinen aufzuweisen, während die andern Gruppen gegenüber dem Vorjahr ziemlich fühlbare Rückschläge erlitten und die Position 888 mit der erreichten Einfuhrmenge vollständig bedeutungslos geworden ist.

England.

Beilegung des Textilkonfliktes. Der Konflikt in der Textilindustrie von Lancashire, von dem etwa 400,000 Textilarbeiter betroffen waren, ist nach dreiwöchiger Dauer beigelegt worden. Nach einer langdauernden Konferenz haben die Unternehmer und Gewerkschafter beschlossen, den Streitfall einem Schiedsgericht zur Entscheidung zu überweisen und den Schiedsspruch anzuerkennen. Das Schiedsgericht setzt sich aus je zwei Vertretern der Arbeitgeber- und Arbeitnehmer-Verbände und einem unabhängigen Vorsitzenden mit den Befugnissen eines Schiedsrichters zusammen. Die Arbeit ist bis zur Fällung

des Schiedsspruches zu den alten Lohnansätzen wieder aufgenommen worden.

Oesterreich.

Die Lage der österreichischen Textilindustrie ist nach wie vor sehr ungünstig. Neuerdings mußten zahlreiche Spinnereien und in der Folge auch Webereien ihre Betriebe reduzieren, was in der Verschärfung der Kurzarbeit zum Ausdruck kam. Einzelne Betriebe müssen vollkommen stillgelegt werden. Der Absatz vollzieht sich nur unter Verlusten, da die Preise außerordentlich ungünstig sind, die Folge davon ist, daß die Fabriken ihre Produktion so weit als möglich einschränken. Die von der Textilindustrie zur Behebung der Krise an die Regierung erhobenen Forderungen fanden noch keine Erfülligung, was eine weitere Verschärfung der gegenwärtigen Lage zur Folge hatte.

P. P.

Tschechoslowakei.

Förderung der Seidenraupenzucht. In der letzten Zeit machen sich in verschiedenen Ländern Bestrebungen geltend, zur Einführung oder Förderung der Seidenraupenzucht. So wird aus Prag folgende Meldung verbreitet:

Bei der Aktion für die Ausbreitung der Seidenwurmproduktion in der Tschechoslowakei wurden viele Hunderttausende von Maulbeerbaumsetzlingen an die Interessenten verteilt. Nach den letzten Statistiken hat das Institut für Seidenwurmproduktion in Hradec Kralove im ganzen 600,000 Maulbeeräume eingesetzt und 32,000 kg Kokon erhalten. Diese

Seidentrocknungs-Änstalt Basel

Betriebsübersicht vom Monat Juli 1929

Konditioniert und netto gewogen	Juli		Januar/Juli	
	1929	1928	1929	1928
			Kilo	Kilo
Organzin	2,505		4,069	19,927
Trame	829		770	8,200
Grège	11,106		17,724	128,258
Divers	119		153	635
	14,559		22,716	157,020
Kunstseide	—		99	252
				1,359
Unter- suchung in	Titre	Nach- messung	Zwirn	Elastizi- zät und Stärke
		Proben	Proben	Ab- kochung
Organzin	1,520	—	110	40
Trame	394	10	50	—
Grège	4,168	—	10	280
Schappe	120	—	—	300
Kunstseide	787	65	345	780
Divers	25	35	—	17
	7,014	110	515	1,400
Brutto gewogen kg 8,592.				

Der Direktor:
J. Oertli.

BASEL, den 31. Juli 1929.

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat Juli 1929 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische, Syrie, Brousse, Tussah etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiß	Japan gelb	Total	Juli 1928
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	2,898	6,606	—	442	—	—	95	10,041	7,485
Trame	—	2,309	9	1,029	445	2,649	51	6,492	7,738
Grège	205	4,540	—	4,698	—	4,662	2,246	16,351	36,006
Crêpe	986	3,594	4,195	934	—	—	—	9,709	10,001
Kunstseide	—	—	—	—	—	—	—	6,089	675
	4,089	17,049	4,204	7,103	445	7,311	2,392	48,682	61,905

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nach- messungen	Ab- kochungen	Analysen	
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	
Organzin	172	4,229	36	48	4	5	1	Baumwolle kg 178
Trame	76	1,962	3	—	13	8	—	
Grège	266	6,808	—	1	—	—	—	
Crêpe	132	2,018	130	1	—	—	189	
Kunstseide	96	2,841	10	4	—	—	—	Der Direktor: Bader.
	742	17,858	179	54	17	13	190	

Aktion ist ein Teil des sorgfältig vorbereiteten Planes, nach dem die Zucht des Seidenwurmes so weit vervollkommen werden soll, daß man mit der Zeit den Verbrauch der Naturseide durch die einheimische Produktion decken kann. Zu diesem Zwecke soll auch eine Fabrik für die Verarbeitung von Seide gegründet werden.

tergesellschaften der europäischen Kunstseidenkonzerne größtenteils die Produktion bereits aufgenommen und zum Teil auch schon erheblich gesteigert haben. Das früher auf dem Importwegne bezogene ausländische Kunstseidengarn wird daher jetzt teilweise direkt in U.S.A. hergestellt.

Japan.

Die Entwicklung der Kunstseidenindustrie. Wie zu erwarten war, zeigt die Herstellung von Kunstseide in Japan während des Jahres 1928 eine erhebliche Zunahme gegen das Vorjahr. Die Jahresleistungen der neun großen japanischen Kunstseide-Unternehmungen in den letzten beiden Jahren sind (in Ballen zu 100 lbs):

	1928	1927
Teikoku Jinzo Kenshi	76,800	57,000
Asahi Kenshoku	37,200	31,000
Tozo Rayon	16,500	2,000
Nippon Rayon	14,400	7,100
Tokyo Jinzo Kenshi	7,300	4,000
Miye Kinzo Kenshi	6,250	5,000
Showa Rayon	5,250	
Nippon Keori	3,740	
Kurashiki Kenshiku	1,560	
Zusammen	169,000	106,000

Das bedeutet eine Steigerung der Produktion um 62,900 Ballen oder eine Zunahme um genau 60% gegen das Vorjahr.

In welch stürmischem Tempo die Herstellung von Kunstseide während der letzten sieben Jahre zugenommen hat, zeigen nachstehende Ziffern (in Ballen zu 100 lbs): 1922: 2500, 1923: 8000, 1924: 20,000, 1925: 30,000, 1926: 55,000, 1927: 106,000, 1928: 169,000.

Die einheimische Produktion deckt anscheinend vollkommen den zurzeit auf 16 Millionen lbs geschätzten Bedarf des Landes, und wenn dieser auch schnell steigt, so nimmt die japanische Erzeugung in vielleicht noch schnellerem Maße zu, denn einige Unternehmungen haben ihre (Neu-) Anlagen erst seit kurzem im Betrieb, bzw. vergrößern sich noch weiter.

Dr. Sch.

Vereinigte Staaten von Nordamerika.

Vom Kunstseidenmarkt. Trotz ständig wachsender Eigenproduktion ist Amerikas Einfuhr von Kunstseidengarn in der letzten Zeit wieder beträchtlich gestiegen. Im zweiten Quartal dieses Jahres haben die Vereinigten Staaten 4,8 Millionen lbs. Kunstseidengarn im Werte von 3,64 Millionen Dollar importiert gegen 4,4 Millionen lbs im Werte von 3,43 Millionen Dollar im ersten Quartal 1929 und 4 Millionen lbs im Werte von 3,29 Millionen Dollar im letzten Quartal des Vorjahrs. Im Vergleich zur entsprechenden Zeit des Vorjahrs hatte die Einfuhr in den letzten Monaten sogar eine Rekordsteigerung um rund 90 Prozent aufzuweisen. Der große Importbedarf der Vereinigten Staaten ist umso bemerkenswerter, als die in den vergangenen Jahren gegründeten amerikanischen Toch-

ROHSTOFFE

Japanische Seidenraupenzucht und Seidenexport.

Von Prof. L. Neuberger.

Nachdruck verboten.

Das Jahr 1928 bedeutete für die japanischen Seidenproduzenten theoretisch ein ungemein günstiges Jahr, war aber praktisch genommen nicht so gut infolge der ziemlich niedrigen

Preislage. Die Kokonproduktion betrug 93,858,883 kwans gleich 551,684,268 Yen. Dies stellt gegen 1927 einen Mehrwert von 2,996,324 kwans oder 3,3% im Gewicht und 54,751,754 Yen

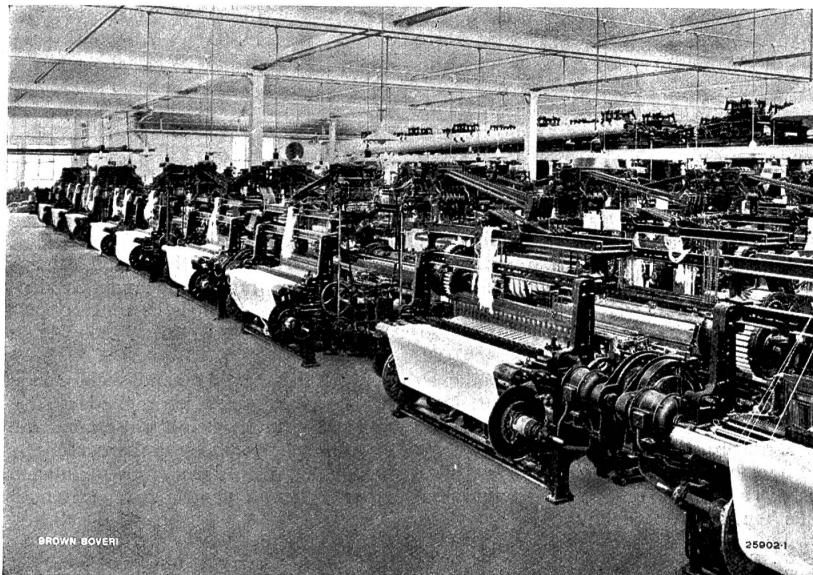
Mehreinnahmen oder 11% dar. Die Zahl der zur Verwendung kommenden Eierschachteln stieg auf 18,889,958, was gegenüber 1927 463,529 Schachteln mehr bedeutet. Dieser reichliche Ertrag ist mit darauf zurückzuführen, daß im Jahre 1928 sich 2,164,420 Familien der Seidenraupenzucht widmeten, was einer Erhöhung von 60,912 Familien gegenüber 1927 entspricht. Der Erfolg wäre noch wesentlich besser gewesen, wenn nicht der strenge Frühjahrsfrost die jungen Maulbeerbaumtriebe vernichtet hätte. Der Frühjahrsertrag der Seidenraupen pflegt in Japan immer ein ziemlich höherer zu sein und ergab 49,561,745 kwans Kokons gegen 44,297,140 kwans der Sommer- und Herbstausbeute.

Das Jahr 1928 hatte Japan die Augen darüber geöffnet, daß der Seidenherstellungspreis nicht nur gesenkt werden muß, um auf dem Weltmarkt der Konkurrenz begegnen zu können, sondern daß vor allen Dingen auch in den japanischen Seidenwebereien Verbesserungen unerlässlich sind. Das Landwirtschaftsministerium hat daher einen vorläufigen Kredit von 40,000 Yen bewilligt, um eine Modernisierung der Seidenspinnereien und Webereien zu studieren, denn der Export von 1928 hatte zwar 547,964 Ballen (zu je 120 lbs.) befragt, war also um 28,055 Ballen höher als 1927 gewesen, sein Exportwert erreichte aber nur 732,696,000 Yen, blieb also bei stark erhöhter Exportmenge um 8,531,000 Yen hinter dem Exportwert von 1927 zurück. Schon das erste Quartal 1929 zeigt wieder eine Verbesserung im japanischen Exportwert. So stieg der Ausfuhrwert für Abfallseide auf 3,038,000 Yen oder 787,000 Yen mehr als in der gleichen Zeit 1928, derjenige der Rohseide auf 175,448,000 Yen oder 13,730,000 Yen mehr als im ersten Quartal 1928, derjenige für seidene Gewebe auf 34,977,000 Yen oder 3,125,000 Yen mehr als in der gleichen

Zeit 1928. Von den beiden großen Hafenplätzen von Yokohama und Kobe wurden im Monat März 1929 allein 43,363 Ballen Rohseide versandt. In der Zeit von Juni 1928 bis März 1929 wurden in Yokohama 323,244 Ballen Rohseide zum Export verschickt gegen 306,845 Ballen in der gleichen vorhergehenden Periode. Von Kobe wurden vom Juni 1928 bis März 1929 113,012 Ballen Rohseide exportiert gegen 90,092 Ballen in der vorhergehenden Periode. Fast der gesamte japanische Rohseidenexport geht nach den Vereinigten Staaten. Europa ist an dieser Rohseidenausfuhr wenig beteiligt. Von dem oben schon erwähnten Rohseidenexport des März 1929 stammten z. B. bei den Lieferungen nach den Vereinigten Staaten 8721 Ballen von Mitsui Bussan, 8602 Ballen von Asahi Silk und 4756 Ballen von Nippon Kiito. Bekanntlich nimmt ja in den Vereinigten Staaten der Konsum von Naturseide trotz der Entwicklung im Kunstseidenverbrauch nicht ab und ohnedies wäre es auch sehr schlecht um den japanischen Rohseidenexport bestellt. Dadurch, daß Japan beinahe restlos in den Vereinigten Staaten einen sicheren Abnehmer seiner Rohseide besitzt, können die japanischen Raupenzüchter mit Ruhe ihre Produktion immer weiter vergrößern. Man hält in Japan den Vertrag der Nippon Yusen Schiffahrtskompanie mit der Cunard und der White Star zwecks Transportes bestimmter Rohseidenmenge via Suez für sehr günstig. Die zweimal im Monat genommenen Ladungen dieser großen Schiffahrtslinien werden dann in Southampton auf Dampfer englischer Gesellschaften verladen, also ein ähnlicher Vorgang wie er bei den italienischen Schiffahrtsgesellschaften stattfindet, welche die Seide für New-York in Neapel einladen. Der gegenwärtige Frachtsatz von 21 Yen für 1 Ballen Rohseide von 120 lbs ist ungefähr der gleiche wie beim Transport über den Stillen Ozean.

SPINNEREI - WEBEREI

Der Brown Boveri-Rüti-Webstuhl-Zahnradantrieb.



Baumwollweberei mit breiten Automatfäden.

Die Anforderungen an die Weberei, ihre Produktion zu verbessern und trotzdem zu verbilligen, werden immer größer. Gleichzeitig hat die im letzten Jahrzehnt immer schärfer zutage getretene Erscheinung, daß die Arbeitskräfte in der Textilindustrie teurer und seltener werden, die Frage der

Rentabilität manchen Betriebes akut werden lassen. Die Forderung nach Steigerung der Produktion und Verringerung der Gestehungskosten stellt sich imperativ. Bei der Umstellung und Modernisierung bestehender Webereien wird dem Antrieb der Stühle ganz besondere Aufmerksamkeit zu widmen sein.

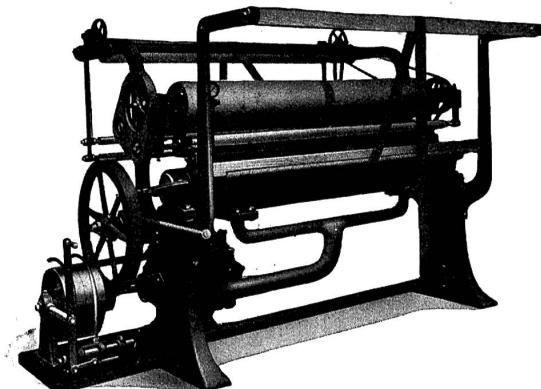
Der nachstehende Aufsatz, den wir mit gütiger Erlaubnis den „Brown Boveri-Mitteilungen“ entnommen haben, behandelt das Gebiet des Webstuhlantriebes unter besonderer Berücksichtigung des Brown Boveri-Rüti-Webstuhl-Zahnradantriebes.

Die Tatsache, daß ein Stuhl, der von einer Transmission aus angetrieben wird, unregelmäßig läuft, ist allgemein bekannt. Die Folgen, die sich daraus ergeben, werden nur zu oft nicht in ihrer vollen Bedeutung bewertet, und es wird im allgemeinen in den Webereien dem Antrieb lange nicht die Beachtung geschenkt, die er verdient. An Hand eines Diagrammes, wie es an jedem Stuhl aufgenommen werden kann, läßt sich leicht nachweisen, was dem Weber gefühlsmäßig bekannt ist. Schon eine kürzere Transmission läuft infolge der ständig wechselnden Belastung ziemlich ungleichmäßig. Dement-

sprechend ergibt sich unter dem Einfluß des wechselnden Schlupfes des allgemein üblichen Antriebes durch offene oder halbgeschrankte Riemen von der Transmission aus für den Gang des Stuhles ein Bild, wie es die Tachogramme der Abb. 1 zeigen. Die Geschwindigkeit, mit der der Schüttenschlag

Gessner

**Spezialmaschinen für die Veredelung von
Seiden- und Kunstseidenstoffen**

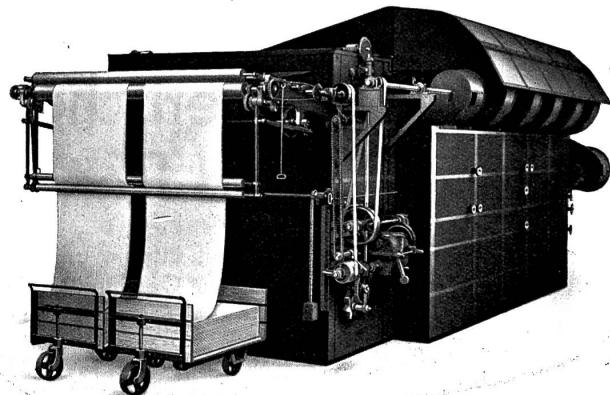


Gewebe-Absaugemaschine

mit automatischer Saugschlitzabdeckung, mit Sonder-Einrichtungen für die Behandlung von Seiden- und Kunstseidenstoffen. **Gleichmäßige Entwässerung!** **Schonende Behandlung** der Seidenstoffe.

Spezial-Seiden-Hängetrockenmaschine

für rationelle, schonendste Trocknung
der Gewebe. Ausführung in jeder Größe für
höchste Leistung bei sparsamem Dampf-
verbrauch u. geringem Bedienungsaufwand.



Nähre Einzelheiten und Spezial-Prospekt auf Wunsch!

Ernst Gessner A.-G., Textilmaschinenfabrik, Aue i. Erzgeb.

(Deutschland)

Vertreter für die Schweiz und Südbaden:

Obering. Hans Dürst, Basel 2



Die

Schweizerische Lebensversicherungs- und Rentenanstalt in Zürich

bietet als älteste und größte Schweizerische Lebensversicherungsanstalt auf Gegenseitigkeit mit einem Versicherungsbestand von über

**1 Milliarde Franken an Kapitalversicherungen
und 15 Millionen Franken jährlicher Rente**

ihren Versicherten für den Abschluß von Einzel- und Personalversicherungen ganz besondere Vorteile:

**Hervorragende Sicherheit
Niedrige Verwaltungskosten
Hohe Rückvergütungen**

Mitglieder des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie, Zürich, erhalten auf Grund des mit diesem Verein abgeschlossenen Vertrages für Einzelversicherungen noch besondere Vergünstigungen.

Auskunft erleilt: Jean Brunner, Letzistr. 45, Zürich 6, Mitglied des Vereins und zugleich Inspektor der Anstalt.

Nekal BX trocken Netz-, Schlicht- und Ausrüstungshilfsmittel

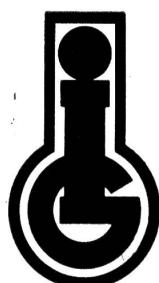
3238

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., Höchst a. M., Leverkusen b. Köln, Ludwigshafen a. Rhein

Vertreten durch **Teerfarben Aktiengesellschaft Zürich**

Die absolut **selbständig arbeitende patentierte**

3219 c

Webeketten-Knüpfmaschine „Uster“

knüpft einwandfrei:

Baumwolle

Kunstseide

Seide

Wolle etc.

Infolge ihres

hohen Nutzeffektes

leistet sie so viel wie

7 bis 8 gute

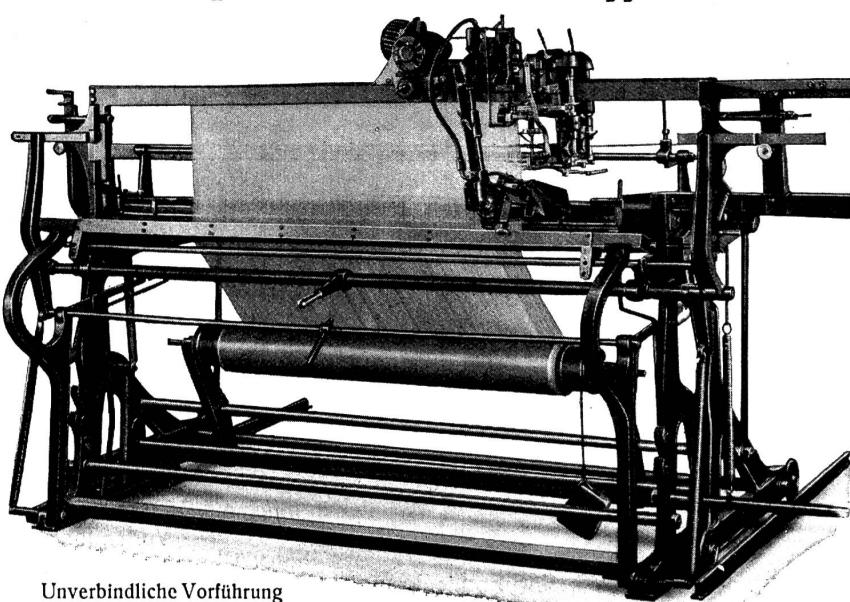
Andreherinnen

und erlaubt **große**

Lohnersparnisse

**Sichern Sie sich
deren Vorteile!**

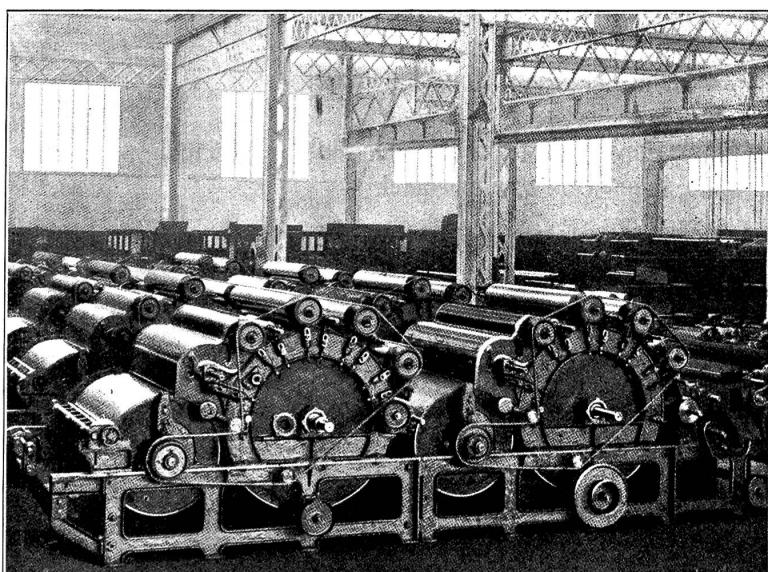
Prospekt und Referenzliste
prompt durch



Unverbindliche Vorführung
in unserem Versuchssaal.

Apparate- und Maschinenfabriken
vormals Zellweger A. G.,

Uster bei Zürich
Telephon Nr. 15



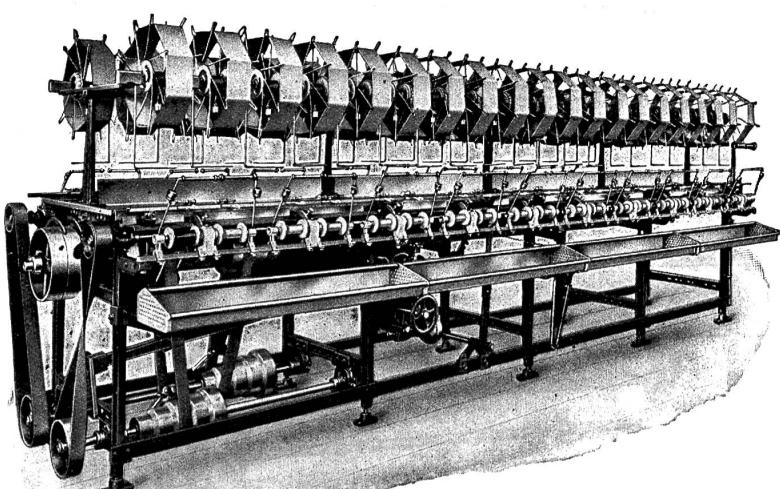
Auf
SKF
 Kugellager
 umgebaute
 Carden

Verlangen Sie Offeren!

AKT. GES. **SKF** KUGELLAGER

ZÜRICH
 SIHLSTRASSE 1
 TEL. SELNAU 2793

Legen Sie Wert auf fadellose Vorbereitung von Kett- und Schußmaterial bei Natur- und Kunstseide, dann kaufen Sie nur



Spindellose Patent-
BRÜGGER
 Windemaschinen,
 ihr Siegeszug ist unaufhaltbar.

Innert 4 Jahren über
 70,000 Gänge geliefert

Wir stehen Ihnen mit 35 jährigen, praktischen Erfahrungen unverbindlich zu Diensten. — — Verlangen Sie bitte Prospekte und Referenzen!

Wir sind Fachleute für die Rationalisierung von Seidenwebereien.

Brügger & Co., Textilmaschinenfabrik, Horgen-Zürich

und die Bewegung der Lade eingeleitet werden, ändert sich sehr stark und entspricht ganz allgemein Drehzahlschwankungen von 10 bis 20%. Gleichzeitig lassen die oft recht starken Ausschläge im Tachogramm bei jedem Kräftespiel die empfindlichen Schwingungen der Kurbelwelle erkennen, die je nach Riemenschlupf und Riemendehnung auftreten. Charakteristisch ist bei aller Unregelmäßigkeit das oft wellenförmige An- und Abschwellen der Schwingungen.

Tachogramm a aus Abb. 1 stammt von einem Baumwollwebstuhl mit automatischem Spulenwechsel, mittlere Schlagzahl 180. Tatsächlich schwankt die momentane Drehzahl der Welle von 178 bis 220, zeitweise noch höher, also um mindestens 25 %. Tachogramm b wurde an einem schweren, 170 cm breiten Baumwollstuhl aufgenommen, mittlere Schlagzahl etwa 145. Drehzahlschwankung 18 %. Ebenso charakteristisch sind die weiteren Bilder c und d über Seidenwebstühle. Der erste mit Jacquard, halbverschränktem Riemen, mittlere Schlagzahl 140, Schwankung 19 %; der zweite mit

trieb, ergibt weniger Stillstände und ermöglicht infolge seines gleichmäßigen Gangs, den Stuhl rascher laufen zu lassen bei gleichem oder höherem Nutzeffekt. Dies ergibt somit aus zweifachen Gründen eine Steigerung der Produktion. Bei gleichmäßigem Gang wird mit weniger Kraft eine sichere Bewegung des Schützen erreicht. Dabei wird die Ware qualitativ besser und gleichmäßig dicht. Ganz allgemein wirken sich dabei auch die sonstigen Vorteile des Einzelantriebes aus, nämlich bessere Beleuchtung, weil die Transmission mit ihren störenden Schatten entfällt, keine Verschmutzung durch Tropföl von der Transmission, weniger Ausschuß, volle Freiheit in der Aufstellung der Stühle, geringerer Unterhalt, besserer Gesamtwirkungsgrad der Energieübertragung. Bei Neuanlagen, wie z. B. im Titelbild und in Abb. 2 gezeigt, kann der Bau wesentlich leichter und ungehindert durch die Anordnung der Maschinen erstellt werden.

Die frühzeitige Erkenntnis aller dieser Vorteile führte schon 1916 die Maschinenfabrik Rüti, vorm. Caspar Honegger,

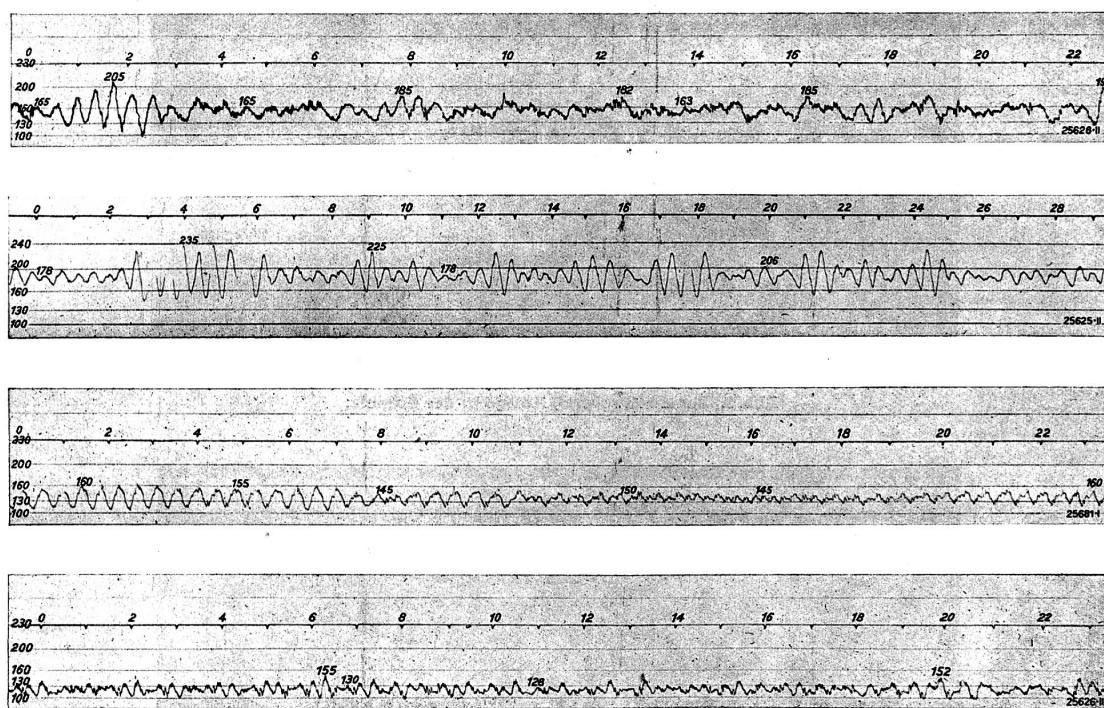


Abb. 1. Tachogramme von Webstühlen mit Transmissionsantrieb.
 a) Baumwollstuhl mit automatischem Spulenwechsel, $n = 180$.
 b) Baumwollstuhl 170 cm breit, $n = 145$.
 c) Seidenstuhl mit Jacquard, $n = 140$.
 d) Seidenstuhl mit Ratiere, $n = 150$.

Ratiere, mittlere Schlagzahl 150, Schwankung bis 20 %. Ueberall waren die Transmissionen verhältnismäßig kurz und die Antriebe günstig angeordnet. Solche Tachogramme lassen sich beliebig wiederholen und dadurch bestehende Mißstände aufdecken.

Dieser unregelmäßige Gang zwingt zu einem scharfen Einstellen der Schlagvorrichtung für die Schützenbewegung, um auch bei den niederen Drehzahlen einen hinreichend starken Schlag zu erzielen. Die Folge ist eine übermäßige Beanspruchung des Websfußes bei höheren Geschwindigkeiten und unnötig vergeudete Energie. Häufige Betriebsunterbrechungen, längere Stillstände, rascherer Verschleiß, ebenso aber geringe mittlere Schlagzahl und kleinerer Nutzeffekt des Webstuhles sind die Folgen. Der Anschlag der Lade ist ungleich, das Ge- webe wird ungleichmäßig dicht. Die verhältnismäßig großen Schwankungen für jedes einzelne Spiel des Websfußes sind kennzeichnend für diesen unregelmäßigen Gang.

Wirkliche Abhilfe ist nur durch den Uebergang auf den elektrischen Einzelantrieb möglich. Die so oft wegen der erforderlichen größeren Aufwendungen zur Diskussion gestellte Frage der Verwendung des Einzelantriebes oder des Gruppenantriebes wird durch die Prüfung solcher Betriebsfachogramme eindeutig gelöst. Einzelantrieb, insbesondere der Zahnradan-

Rüti (Schweiz) dazu, gleichzeitig mit der damals in Angriff genommenen Neukonstruktion ihres Automatenstuhls und zusammen mit der A.-G. Brown, Boveri & Cie. nach dem bestgeeigneten Antrieb zu suchen. Dafür konnte nur Zahnradantrieb in Frage kommen. Im Jahre 1918 wurde gemeinsam die erste größere Versuchsanlage ausgeführt. Die Betriebs erfahrungen führten in jahrelanger Arbeit zu zahlreichen Versuchen und Umkonstruktionen sowohl am Stuhl als am Motor, bis endlich die nun mit den verschiedenen Stuhlsystemen schon in mehreren tausend Ausführungen in Betrieb befindliche, allen Anforderungen entsprechende und unbedingt betriebsichere Bauart durchgebildet war. In erster Linie mußte der Antrieb höchste Leistungsfähigkeit des Stuhles, also weit gehende Entlastung des Arbeiters ermöglichen; trotz der starken Uebertragung durch die Zahnräder mußte für Anlauf und Abstellen die kürzest mögliche Zeit angestrebt werden, und selbst beim Einfallen der Stecher durfte eine übermäßige Beanspruchung des Stuhles nicht zugelassen werden. Nur auf diese Weise konnte ein schädlicher Verschleiß des Stuhles vermieden werden; auch der Motor mußte in mechanischer Hinsicht entsprechend kräftig durchgebildet werden, damit er den schwersten Anforderungen des Zahnradantriebes sicher standhält. Auf Grund der langen Versuche wurde vor meh-

reren Jahren die in Abb. 3 gezeigte Anlage mit rund 400 Webstühlen in Betrieb genommen und erst, nachdem in längerer Betriebszeit die Zuverlässigkeit der gewählten Lösung erwiesen war, konnte an den Bau solcher Antriebe in großem Maßstab gedacht werden.

Die Anordnung des Brown Boveri-Rüti-Webstuhlzahnradantriebes ist aus der Zeichnung nach Abb. 1 und aus Abb. 5 ersichtlich. Antriebsmotor und Arbeitsmaschine bilden ein organisches Ganzes. Der Motor 1 sitzt auf einer an den Webstuhl-

4 ist mit dem Webstuhlgestänge fest verbunden, wird also zwangsläufig ein- und ausgerückt. Diese Verbindung besteht einerseits mit dem Abstellhebel 9 des Stuhles, für Betätigung von Hand oder durch die Schuß- und Kettenfadenwächter, andererseits mit einem besonderen Anschlag, der beim Einfallen der Stecher augenblicklich die Feder 10 frei gibt und damit zwangsläufig entkuppelt. Diese zwischengeschaltete Feder sichert den zuverlässigen Eingriff der Kupplung. Bei entkuppeltem Antrieb ist der Stuhl für das Schußsuchen oder

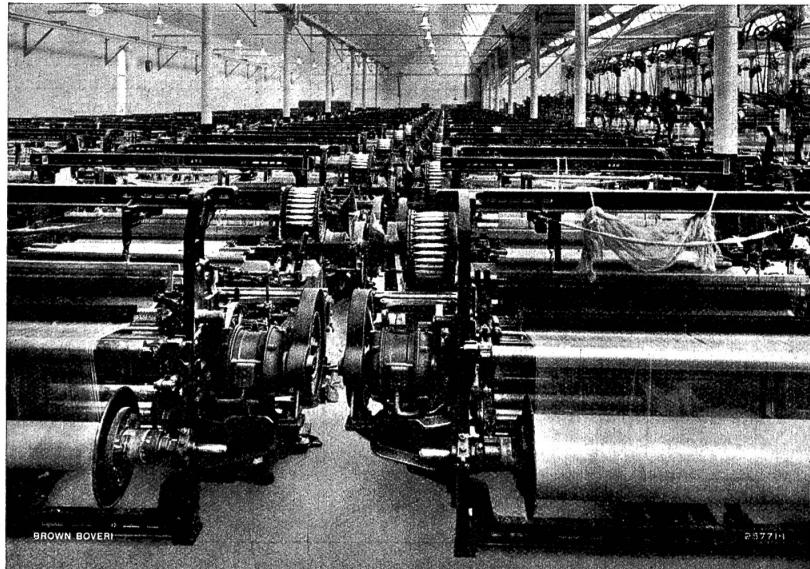


Abb. 2. Baumwollweberei, Anlage in der Schweiz.

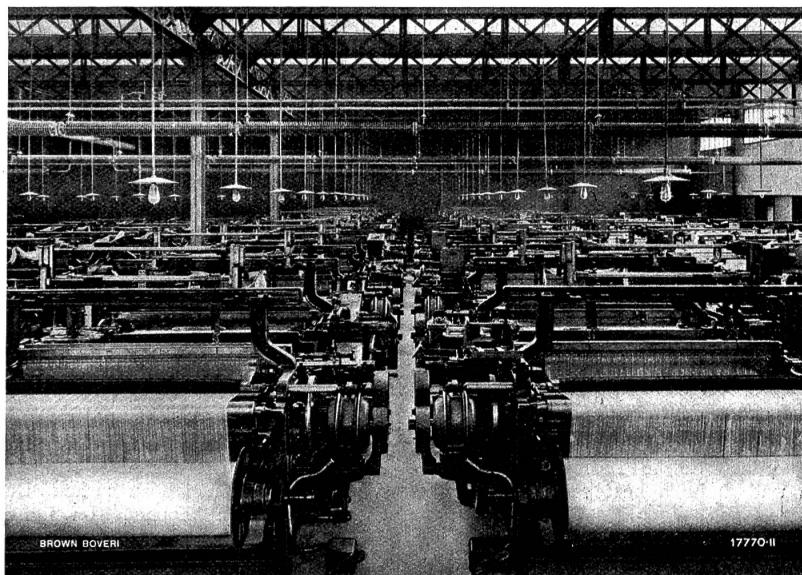


Abb. 3. Baumwollweberei, Anlage in Frankreich.

schild 2 geschraubten kräftigen Konsole 3. Er hat an der Paßfläche des Gehäuses eine auf die Führungsleiste der Konsole passende Nut, wodurch eine unbedingt sichere Lagerung und ein genauer Zahneingriff gewährleistet werden. Der Antrieb erfolgt über eine ausrückbare, zwangsläufig gesteuerte Friktionskupplung 4–5 auf die Webstuhlkurbelwelle 6. Diese ist in starken Lagern 7 geführt und erhält bei schweren Stühlen noch ein Außenlager, wie Abb. 5 zeigt. Die auf die Friktionskupplung wirkenden Kräfte werden in einem unmittelbar hinter dieser angeordneten starken Kugeldrucklager 8 aufgenommen; ein weiteres Spurlager am Ende der Welle nimmt den Gegendruck auf. Die Kupplung, d. h. deren Radkranz

für sonstige Bedienung leicht beweglich. Die Idee der steuerbaren Kupplung, die früher nur für schwere Tuchwebstühle bekannt war, ist hier mit ausgezeichnetem Erfolg in Verbindung mit dem Elektromotor auch auf leichtere Stühle übertragen und den besonderen Verhältnissen angepaßt worden.

Der Motor läuft in den kleineren Betriebspausen durch und wird nur in den größeren durch einen Webstuhlschalter mit Pedal ausgeschaltet. Hierdurch wird erzielt, daß bei allen Stellungen der Lade ein sicheres Durchziehen des Stuhles stattfindet, ohne daß der Motor besonders reichlich bemessen zu werden braucht. Bei Betriebsunterbrechungen steht durch das plötzliche Abschalten der rotierenden Massen der Stuhl

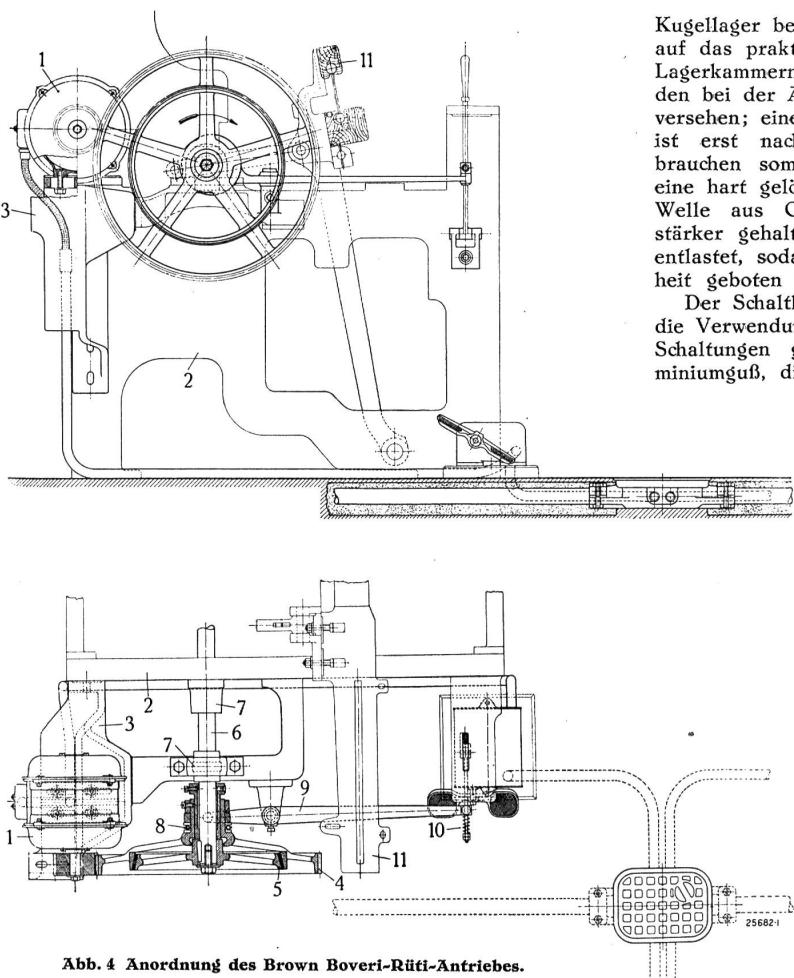


Abb. 4 Anordnung des Brown Boveri-Rüti-Antriebes.

rasch still, sodaß für das Suchen des letzten Schußfadens keine Zeit verloren geht. Beide Tatsachen sind für die angestrebte höchste Leistungsfähigkeit des Webstuhles ausschlaggebend, denn der Arbeiter kann in kürzester Zeit den Stuhl wieder betriebsfertig machen, und er braucht sich nicht weiter um den Anlauf des Stuhles zu kümmern, sodaß er sofort für die Bedienung anderer Stühle frei wird.

Bei dieser Lösung wird also durch die Zahnradübertragung, unterstützt durch die verhältnismäßig große Schwungmasse des Antriebes, erreicht, daß die Schlagzahl unbedingt gleich bleibt. Die Diagramme nach Abb. 6 zeigen den ganz gewaltigen Fortschritt gegenüber dem Transmissionsantrieb (Abb. 1). Jeder Schlag erfolgt in gleichmäßiger Reihenfolge und mit immer gleicher Stärke. Der Anschlag der Lade ist schon beim ersten Schuß gleich stark wie bei den folgenden. Der Antrieb ist äußerst betriebsicher; Stuhl und Motor werden weitgehend geschont. Außer dem höchsten Nutzeffekt des Stuhles selbst bei höchsten Drehzahlen wird die höchste Arbeitsleistung des Webers und Bedienung der größten Anzahl Stühle gewährleistet. Besonders wertvoll ist es ferner, daß kein Teil des Antriebes über die Lade hinausragt (vergleiche Abb. 4, Pos. 11), sodaß also für den Antrieb kein zusätzlicher Platz über den Grundriß des Stuhles hinaus beansprucht wird.

Der bewährte Brown Boveri-Webstuhlmotor wird in Abb. 7 veranschaulicht. Auch bei dem vorliegenden Modell ist nicht nur den schon erwähnten großen mechanischen Beanspruchungen Rechnung getragen, sondern es sind auch beste elektrische Eigenschaften angestrebt worden. Diese Motoren arbeiten mit einem für die kleinen Leistungen sehr hohen Wirkungsgrad und einem für das hohe Anzugsmoment äußerst günstigen Leistungsfaktor, wodurch sich der günstigste Wert für die verbrauchten Kilovoltampere ergibt. Da zudem die Wirkungsgradkurve flach verläuft, bleibt die höchste Wirtschaftlichkeit des Antriebes gewahrt, trotz der sich bei jedem Spiel wiederholenden kurzzeitigen Teillasten. Der Motor ist bei günstigster Bemessung kräftig und gedrängt gebaut. Er hat

Kugellager bewährtester Ausführung, um die Reibungsverluste auf das praktisch erreichbare Mindestmaß zu verringern. Die Lagerkammern sind vollständig geschlossen. Die Motoren werden bei der Ablieferung mit der ersten Fettfüllung der Lager versehen; eine Revision und ein Nachfüllen der Fettkammern ist erst nach mehreren Jahren notwendig. Die Motoren brauchen somit praktisch keinen Unterhalt. Der Rotor hat eine hart gelötete Wicklung. Besonders wichtig ist die starke Welle aus Qualitätsstahl. Ihr Durchmesser ist bedeutend stärker gehalten als sonst üblich; der Keil ist entsprechend entlastet, sodaß damit die größte Gewähr für Betriebssicherheit geboten ist.

Der Schaltkasten Type K 2 b nach Abb. 8 ist besonders für die Verwendung in Webereien und die dort üblichen häufigen Schaltungen gebaut. Das Gehäuse hat Schilder aus Aluminiumguß, die mit dem Boden aus starkem Eisenblech verschraubt und durch einen Steg verbunden sind, und wird durch eine leicht abnehmbare, an den Schildern gut anliegende Schutzkappe aus starkem Blech geschützt.

Die spannungsführenden Teile sind außerdem mit einer isolierenden Schutthaube so abgedeckt, daß die Sicherungen ohne Gefahr ausgewechselt werden können. Infolge der günstigen Anordnung der Kontakte können sich keine Kriechwege oder Ueberschläge bilden. Die festen Kontaktfinger und die Fassungen für die Sicherungen sind gut voneinander isoliert. Die Kontakte werden durch eine Schmierzvorrichtung regelmäßig gefettet, da die Erfahrung gezeigt hat, daß gefettete Kontakte bedeutend mehr Schaltungen aushalten als ungefettete. Da somit auch der Schalter keinen Unterhalt braucht, erfordert der elektrische Teil des Brown Boveri-Rüti-Webstuhlantriebes keine Wartung.

Die Leitungsanschlüsse sind so angeordnet, daß der Schalter auf der Bedienungsseite des Webstuhles am Boden aufgestellt werden soll; er ist daher mit Pedal (Abb. 9) ausgerüstet. Die Leitungen werden am vorteilhaftesten in den Boden verlegt, ähnlich wie aus Abb. 4 ersichtlich und so angeordnet wie

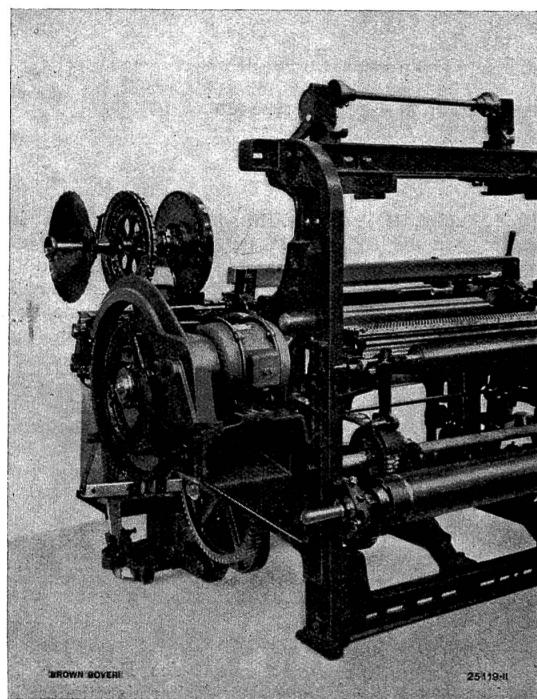


Abb. 5. Baumwollautomat mit Brown Boveri-Rüti-Zahnradantrieb.

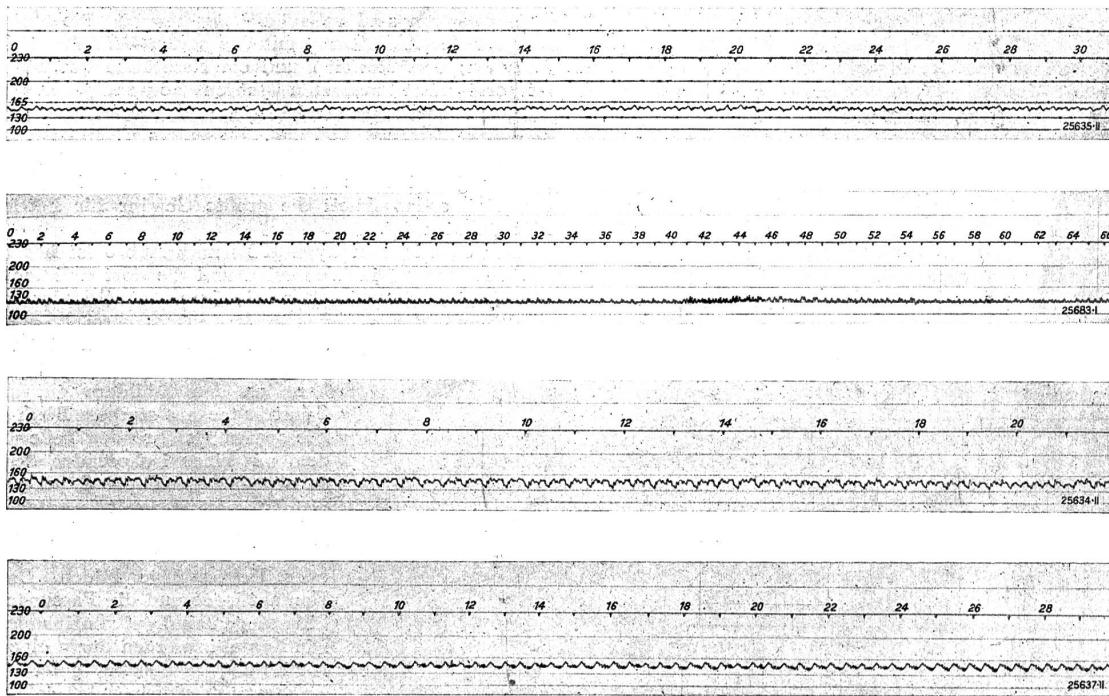


Abb. 6. Tachogramme von Brown Boveri-Rüti-Webstuhlzahnradantrieben.

- a) Baumwollautomat, $n = 155$.
- b) Baumwollstuhl 170 cm breit, $n = 145$.
- c) Seidenstuhl mit Jacquard für schwere Stoffe, $n = 140$.
- d) Seidenstuhl mit Raffière, $n = 140$.

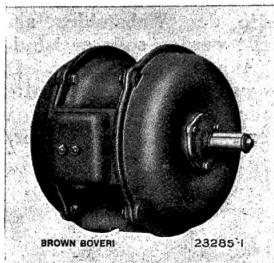
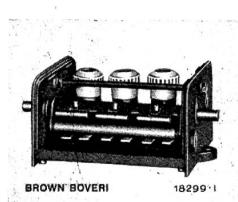
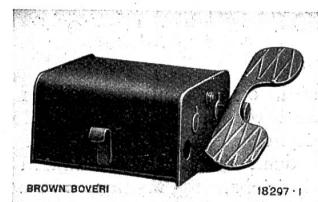


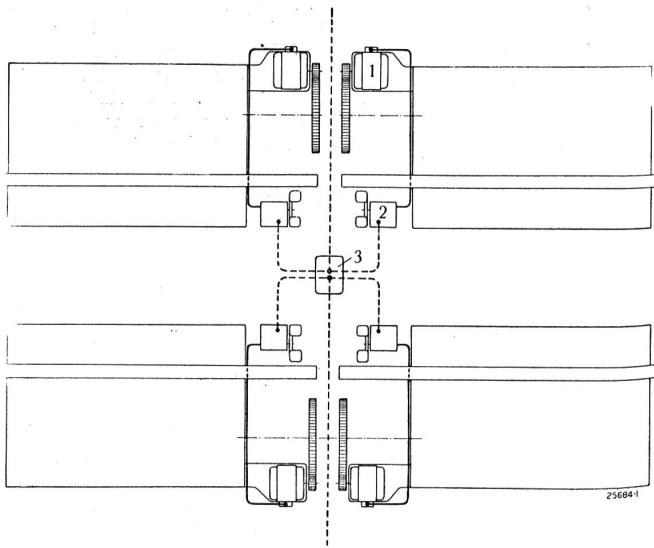
Abb. 7. Brown Boveri-Motor Type MW.

Abb. 8. Schaltkasten Type K 2 b
(Schutzkappe abgenommen).Abb. 9. Schaltkasten Type K 2 b
mit Pedal.

es Abb. 10 zeigt. Die Hauptleitungen kommen also in den Antriebsgang zu liegen, gemeinsam mit allfälligen Druckluftleitungen für Automatenwebstühle und mit den Lichtleitungen. Für die Abzweigungen wird vorteilhaft der Brown Boveri-Verteilungskasten Type VK 30 verwendet, wie er durch die Abb. 11 gezeigt wird. Dieser Verteilungskasten gestaltet eine einfache und übersichtliche Anordnung der Verbindungsleitungen, wobei sowohl die Hauptleitung als die Abzweigleitungen durchzuziehen und bloß an den Klemmenstellen bloszulegen sind. Der Verteilkasten besteht aus einem gußeisernen Gehäuse mit wasserdicht abschließendem Deckel, das so in den Boden eingelassen wird, daß der Deckel mit dem Boden eben abschließt.

Auf gleiche Produktion bezogen, läßt sich durch den Uebergang auf den Einzelantrieb dank des hohen Wirkungsgrades der Webstuhlmotoren auch eine gewisse Energieersparnis erreichen. Viel wichtiger ist jedoch die schon eingangs erwähnte Forderung der Ermäßigung der Betriebsspesen und Erhöhung des Marktwertes des Gewebes.

Die ganz wesentliche Verbesserung des Produktes ist für den Erfolg des Brown Boveri-Rüti-Zahnradantriebes in der Seidenweberei (Abb. 12) maßgebend. Den strengeren Anforderungen für Crêpe de Chine- und Kunstseidegeweben kann

Abb. 10. Anordnung der Leitungsverlegung für Webstuhl-Einzelantriebe.
1 = Motor. 2 = Schalter. 3 = Verteilungskasten.

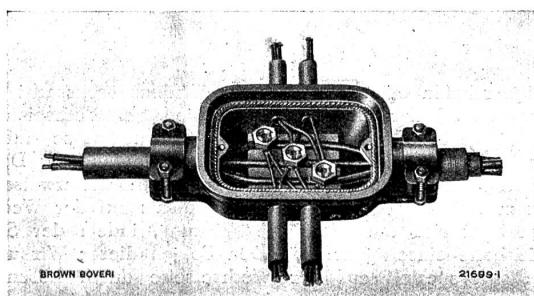


Abb. 11 b. Verteilungskasten geöffnet.

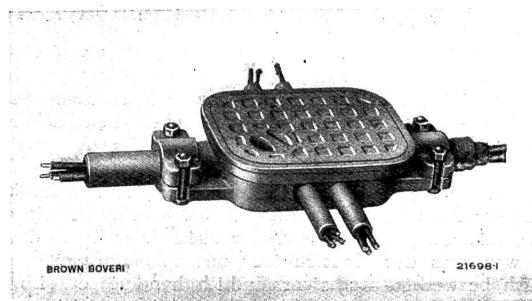


Abb. 11 a. Verteilungskasten geschlossen.

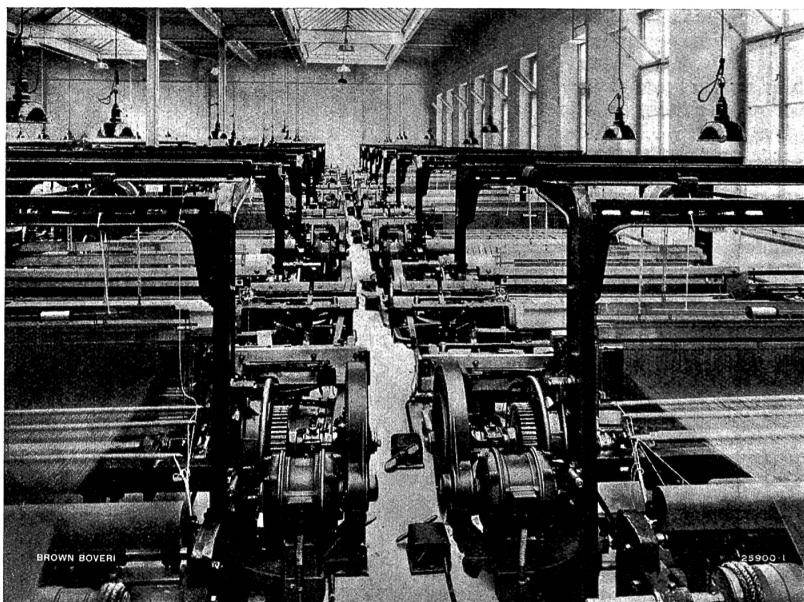


Abb. 12. Seidenweberei, Anlage in Deutschland.

voll entsprochen werden; ebenso vorteilhaft erweist er sich für die Herstellung von Jacquardgeweben. Der Stuhl läuft unbedingt ruhig, dank der sehr kräftigen Ausführung des Motorträgers, wie sie aus Abb. 13 ersichtlich ist.

Die Stühle mit Brown Boveri-Rüti-Antrieb gelangen im allgemeinen fertig zusammengestellt mit eingebauten Motoren zum Versand. Der auf dem laufenden Band fertiggestellte Stuhl wird genau überprüft und kann unverzüglich in Betrieb gesetzt werden, sodaß jede Gewähr für anstandslose und rasche Inbetriebsetzung an Ort und Stelle geboten ist. Trotz der verhältnismäßig kurzen Zeit der seriösen Herstellung

dieser Antriebe sind schon viele Tausende derartiger Stühle bestellt und in Betrieb gesetzt worden. Der erzielte Erfolg rechtfertigt durchaus die in diese Lösung gesetzten Erwartungen.

J. Elmer.

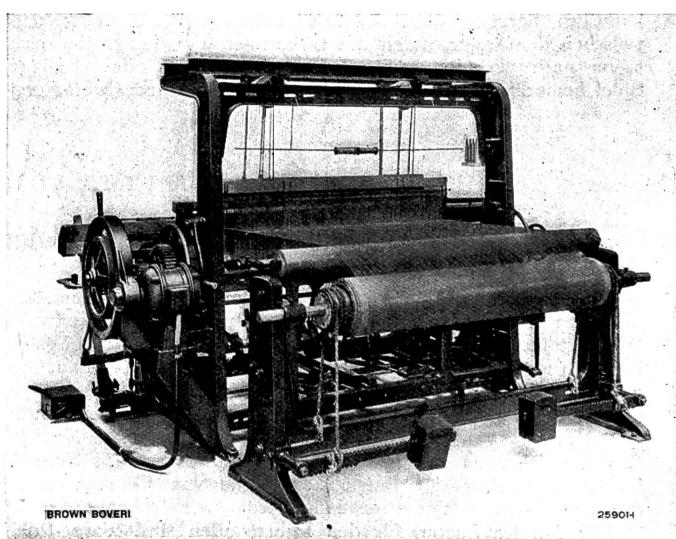


Abb. 13. Seidenwebstuhl mit Brown Boveri-Rüti-Zahnradantrieb.

*Berücksichtigen Sie bei Ihren Einkäufen
stets die Inserenten dieses Blattes und
nehmen Sie bei Ihren allfälligen Be-
stellungen immer Bezug auf dasselbe.*

Vom neuen Einwellen-Webstuhl „Norm“.

Von C. Meier, Fachlehrer.

An der letzten Examenausstellung der Zürcherischen Seidenwebschule begegnete der neue Brügger-Webstuhl in Fachkreisen sehr großem Interesse. Selbstverständlich wurde, wie dies bei allen Neukonstruktionen der Fall ist, eingehend Kritik geübt, zutreffende und unzutreffende, je nach Verständnis und Fachkenntnis. Ein aufmerksamer Beobachter konnte wahrnehmen, daß ein großer Teil dieser Kritiker nicht darüber im klaren war, was der Konstrukteur mit seinem Einwellenstuhl eigentlich bezeichnete. Selbstverständlich handelte es sich nicht darum, einfach einen von den bisherigen Konstruktionen abweichenden Webstuhl herzustellen, damit einmal etwas anderes auf den Markt komme. Vielmehr beruht diese Neukonstruktion auf ganz bestimmten technischen Prinzipien, welche zum Ziel haben, Unzulänglichkeiten, die dem Zweowellenstuhl anhafteten, zu beseitigen und das Fabrikat zu verbessigen.

Ohne auf technische Einzelheiten einzugehen, welche bereits im Januarheft besprochen wurden, möchte ich auf einige Vorteile des Einwellenstuhles aufmerksam machen, welche dem denkenden Webereitechniker nicht entgangen sein dürften. Da ist in erster Linie der leichte Bau des Gestelles zu erwähnen, welches aus zwei stark ausgesparten Seitenwänden, der vordern und der hinteren Traverse und zwei Rohrträgern besteht. Ein Vergleich mit dem Zweowellenstuhl läßt erkennen, daß oben erwähntes Gestell bedeutend leichter gebaut ist, als dasjenige des Zweowellenstabiles. Seit einer Reihe von Jahren kann man beobachten, daß das Gestell der letztern bedeutend verstärkt wurde, um die Schwankungen auf ein Minimum zu beschränken. Trotz der leichten Bauart sind die Schwankungen am Brüggerstuhl nicht größer als bei einem Zweowellenstuhl, der mit allen modernen Verstärkungen ausgerüstet ist. Gerade diese Tatsache ist auf das Einwellensystem zurückzuführen, welches gestattet, die ganze Dynamik so tief als möglich zu lagern. Bekanntlich entsteht dann am wenigsten Erschütterung, je tiefer die sich bewegenden Teile am Stuhl angebracht sind. Beim Einwellenstuhl ist die Antriebwelle nur unwesentlich höher gelagert, als beim Zweowellenstuhl die Excenterwelle. Außerdem sind an den Seitenwänden keine Lager eingebaut, sondern diese sind lediglich an der hinteren Traverse befestigt. Dies gewährleistet eine große Betriebssicherheit, ganz abgesehen davon, daß die Montage bedeutend erleichtert wird. Ausschlaggebend für die Verminderung der Schwankung ist die Ladenbewegung, welche durch Kreisexzenter betätigt wird. Durch diese Bauart wird ein so gleichmäßiger Ladengang erzielt, wie er kaum mit Kurbeln erreicht werden kann. Daß sich dieser Umstand in der Verarbeitung der Kette, sowie im Schützendurchgang günstig auswirken muß, ist klar.

Besonders glücklich ist die Idee, die Schützenwächtervorrichtung von der Weblade zu entfernen und auf der Antriebwelle anzubringen. Dadurch sind alle Schläge auf Lade, Ladestützen, Stoßarme und Kurbeln, bezw. Excenter beseitigt. Bekanntlich herrscht beim Zweowellenstuhl der Mißstand, daß zwischen den Lagerschalen des Stoßarmes und der Kurbel sich schon nach verhältnismäßig kurzer Zeit mehr oder weniger Spiel bemerkbar macht, welches hauptsächlich durch Quetschung

der Lagerschalen beim Abstoßen des Stuhles verursacht wird. Außerdem muß der Mechanismus speziell bei Wechselstühlen nachteilig beeinflußt werden, da die Schwungmasse auf der Wechselseite bedeutend größer ist als auf der andern. Da auf der Antriebseite des Stuhles der Puffer normalerweise um ca. 2 mm weiter nach vorn gestellt wird, als auf der Wechselseite, erhöht sich die schädliche Wirkung, indem der Schlag auf die Lade einseitig erfolgt. Den Folgen dieser Wirkungen, welche sich speziell auf der Wechselseite durch Lösen von Schrauben, Brüche usw. bemerkbar machen, suchte man dadurch zu begegnen, indem man zu äußerst an der Lade einen dritten Stoßarm, bezw. eine Ladenführung anbrachte. Dadurch wurden die Folgen der Störungen allerdings abgeschwächt, das Uebel jedoch nicht beseitigt. Der Vorteil der Brügger'schen Konstruktion liegt auf der Hand, besonders auch darum, weil man die Einstellung so früh wirken lassen kann, daß bei normaler Tourenzahl keine sogen. Schützenschläge entstehen, wenn der Schützen sich im Moment des Abstoßens im Fach befindet. Auch kommen sogen. Ziesen, wie sie beim Stuhlabstoßen leicht entstehen, beim Brüggerstuhl nicht vor.

Viel umstritten war die Schlagvorrichtung. Die Schlagexzenter waren auf der Hauptwelle des Stuhles angebracht und die Schlagrollen mußten, da der Schlag nur jede zweite Umdrehung erfolgen darf, durch eine Verschiebung, bei jedem zweiten Schuß aus dem Bereich der Excenter gebracht werden. Schreiber dies hatte Gelegenheit, in einer Weberei die neueste Konstruktion des Einwellenstabiles zu besichtigen und konnte feststellen, daß diese umstrittene Schlaganordnung auf einfachste Weise geändert wurde. Durch eine Ueersetzung 2:1 konnte die Verschiebung beseitigt und eine sehr zuverlässige und ruhige Schlagwirkung erzielt werden, wie sie nur der Jägglistuhl aufweist. Die Lager der Schlagwellen sind an der hinteren und vordern Traverse angebracht und so tief gesetzt, daß Erschütterungen, wie sie da entstehen, wo die Schlagwellen seitlich an den Schilden befestigt sind, nicht in Betracht kommen. Der Stuhl läuft (fachmännisch gesprochen) in jeder Ladenstellung an. Die konstruktiven Einsparungen am Einwellenstuhl fallen auf (Wegfall der Schwungräder, Bremsräder und Bremsen, Wegfall der zweiten Welle mit den Uebersetzungsrädern, geringes Eigengewicht). Die Ersparnisse, welche gegenüber dem Zweowellenstuhl inbezug auf Material und Arbeit gemacht werden, sind offensichtlich, was sich wiederum in den Preisen auswirken muß.

Zusammenfassend muß gesagt werden, daß am Einwellenstuhl „Norm“ viele neue und bahnbrechende Ideen in Anwendung gebracht worden sind, denen sich auch ältere Konstrukteure nicht verschließen dürfen. Seit wenigen Jahren ist der Brüggerstuhl derart verbessert worden, daß er sich neben andern Konstruktionen sehen lassen darf. Erfahrungen tüchtiger Webereitechniker wurden beim Bau des Stuhles berücksichtigt und es ist nicht daran zu zweifeln, daß dem energischen und initiativen Konstrukteur ein voller Erfolg beschieden sein wird.

TECHNISCHE MITTEILUNG AUS DER INDUSTRIE

Die Anwendung der Toledo-Waage in Textilbetrieben.

Es ist erstaunlich, wie es in heutiger Zeit noch eine Unzahl von Betrieben gibt, in denen jahraus, jahrein wertvolle Prozenteile der Substanz verloren gehen, trotz sorgfältigster Buchhaltung und vieler Kontrollen. Unglaublich klingt es und ist doch in jedem Falle zu beweisen. In der Buchhaltung suchen oft wochenlang beim Abschluß wertvolle Kräfte nach der Ursache von Unstimmigkeiten — wenige Franken, ja Centimes sind es oft nur —, und draußen in der Fabrik, im Lager verliert der Betrieb Tausende von Franken, ohne daß die Ursache hierzu erkannt wird.

Für den Kaufmann, für den Industriellen sind Ware, Rohstoffe, Materialien gleichbedeutend mit seinem Geld, seiner Substanz. Wäre diese Substanz lauter Gold (im Werte, in

der Umrechnung ist sie es immer), so würde man zum Messen — Wiegen — nur die feinsten, genauesten Instrumente benutzen und allergrößte Sorgfalt darauf verwenden. So aber — es ist ja nur Ware — betrachtet man das Wiegen oft recht nebenschönlich und arbeitet mit Instrumenten, die man ohne jede Uebertreibung als mittelalterlich bezeichnen muß. Und das in der Zeit schärfster Konkurrenz, in der jeder Kaufmann bis zum äußersten kalkulieren muß, wenn er Schritt halten will im Wirtschaftskampf.

Wo in Betrieben heute noch mit Tafel-, Dezimal-, Laufgewichts- und Feder-Wagen gewogen wird, entstehen Verluste, deren Höhe auf den ersten Blick unglaublich erscheint. Die alten Waagen entsprechen dem heutigen Stande der Tech-



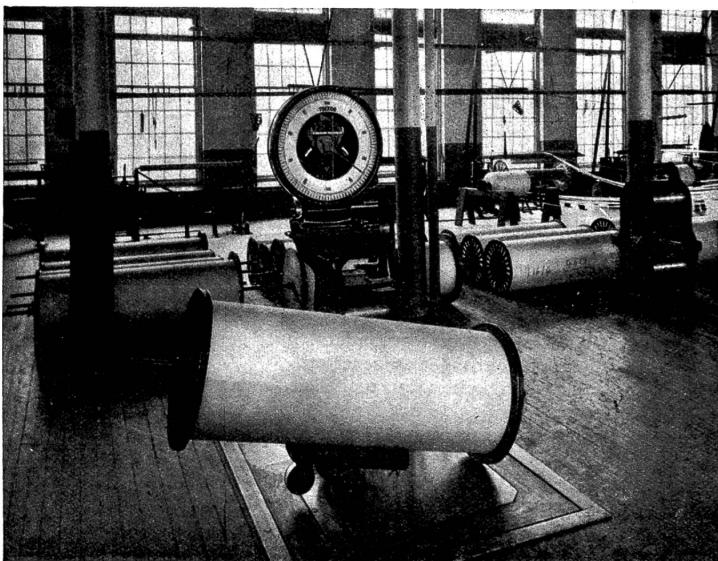
Toledo-Waagen in der Färberei und Appretur.

nik nicht mehr, sie sind vollkommen überholt, sie sind Schädlinge eines jeden Betriebes! Warum?

1. Weil ihre unvollkommene Konstruktion niemals, trotz der Eichung, den Wert des Wiegegutes so haarscharf erfassen kann, wie die heutige Kalkulation es erfordert;
2. weil durch die menschliche Betätigung der Waagen Aufsetzen von Gewichtssteinen, Schiebung von Laufgewichten, Addieren, Multiplizieren, Subtrahieren usw.), sehr oft schwerwiegender Irrtümer und Verluste entstehen;
3. weil durch die zeitraubende Bedienung unnötige Zeit und Arbeitskraft verloren geht.

Es sind in bedeutenden Werken Versuche und Berechnungen angestellt, die einwandfrei ergaben, daß jährlich große Werte verloren gehen durch Benutzung der obigenannten alten Waagen. Auf keinem Gebiet, das Handel und Industrie gleichmäßig berührt, hat uns der Krieg und seine Folgeerscheinungen wohl soweit in Rückstand gegenüber dem Ausland gebracht, wie auf dem hier geschilderten.

In der heutigen Zeit müssen alle Verlust- und Fehlerquellen unter allen Umständen ausgemerzt werden durch Instrumente, die völlig einwandfrei und automatisch arbeiten. Die Toledo-Waage ist keine Federwaage (denn das ist die schlechteste aller Waagen), sondern sie beruht auf einer genialen Erfindung, dem Neigungs-Pendel, das automatisch die Last ausgleicht und auf einer Skala deutlich sofort anzeigt.



Toledo-Waage in der Zettlerei.

FÄRBEREI - APPRETUR

Ueber Kettstreifigkeit in Kunstseiden-Crêpe.

Die Kettstreifigkeit in Kunstseidencrêpe und in Mischgeweben, in welchen die Kette aus Kunstseide, der Schuß aus einem andern Material, wie Seide, Wolle oder Baumwolle besteht, ist immer auf unegales Anfärben der Kunstseide zurückzuführen. Die Zeiten liegen noch gar nicht weit hinter uns, wo es fast unmöglich war eine Kunstseide egal zu färben. Infolge der bedeutenden Fortschritte und Verbesserungen in der Kunstseidenfabrikation konnte dieses Uebel eingeschränkt, aber noch nicht vollständig zum Verschwinden gebracht werden. Die Ursachen der unegalen Färbungen der Kunstseiden liegen teils in der Behandlung beim Färben und anderseits in der mechanischen Verarbeitung der Kunstseiden, und sind teils chemischer und teils physikalischer Natur.

Die Behandlung von Crêpe aus Seide und Kunstseide mit Seifenlösungen erheischt große Vorsicht, besonders wenn die Kette aus Acetatseide besteht. Wenn die Temperatur zu hoch, so findet eine teilweise Verseifung der Acetatseide statt, was dann beim Färben als Kettstreifigkeit in Erscheinung tritt. Früher glaubte man Kunstseide wie Baumwolle färben zu müssen; seit man aber gelernt hat, die Kunstseide als eine besondere Faser zu behandeln, kann durch geeignete Auswahl der Farbstoffe die Kunstseide gleichmäßig gefärbt werden. Tatsächlich ist heute ungleichmäßiges Färben nur noch recht selten als Ursache der Kettstreifigkeit zu bezeichnen. Meistens läßt sich aber die Kettstreifigkeit auf den Zustand der Kunstseiden selbst zurückführen. Es können Unterschiede in der

Farbtiefe schon am gleichen Kunstseidenfaden auftreten, sei es zufolge ungleichmäßiger Dicke, verschiedenem Titer oder ungleicher Anzahl der Fibrillen des gesponnenen Kunstseidenfadens. Der Titer einer Kunstseide wird von jeder Fabrik anders gesponnen, die eine Fabrik nimmt für einen Titer von 120 ds 16 Einzelfäden, eine zweite 24 und eine dritte 21. Beim Verspinnen der viscosen Lösung kann es vorkommen, daß sich einige Spindüsen verspulen und der zu spinnende Faden aus weniger Einzelfäden besteht als die übrigen. Da der Faden aber zu Ende gesponnen werden muß, so sind bei Lieferungen von der gleichen Fabrik und demselben Titer solche fehlerhaften Fäden vorhanden, die dann im Gewebe nach dem Färben als Kettstreifen sichtbar werden. Unregelmäßigkeiten in der Fabrikation der Kunstseide kommen erst beim Färben derselben zum Vorschein. Jede Verschiedenheit in der Faser bedingt eine Änderung in der Farbstoffaufnahme. Es ist daher sehr wichtig, daß nur Kunstseiden derselben Provenienz und von demselben Titer versponnen werden. Querschnitt und Struktur der Faser beeinflussen die Absorption des Farbstoffes. Runde Querschnitte nehmen den Farbstoff besser auf als gezackte. Kunstseide ist nicht so elastisch wie Naturseide und unterliegt sehr leicht einer Ueberspannung, besonders in feuchtem Zustande. Ueberdehnte Kunstseide verharzt in diesem Zustande und färbt sich dann ganz anders an als normale Kunstseide. Gewebe, welche solche überspannte Fäden enthalten, färben sich dann ungleich an. Unterschiede in der Farbtiefe solcher fehlerhafter Kunstseiden sind nicht immer der ungleichen Affinität der Farbstoffe zur Faser zuzuschreiben, sondern haben oftmals ihren Grund in optischen Erscheinungen, wie verschiedene Absorption und Reflexion der Lichtstrahlen. Wie wichtig die mechanische Verarbeitung der Kunstseide ist, um eine tadellose Ware zu erhalten, möge folgender Fall dartun. Ein Crêpe

aus Naturseide als Schuß und Acetatseide als Kette war nach dem Färben stark kettstreifig. Dem Färber konnte für den mangelhaften Ausfall der Ware keine Schuld gegeben werden. Eine eingehende Untersuchung ergab keine Unterschiede weder in der Anzahl der Einzelfasern, noch in den Querschnitten, noch in der Breite oder Dicke der Fäden. Der Fehler mußte im Materiale selbst zu suchen sein. Nachforschungen in der Weberei führten zu einem überraschenden Resultate. Vor dem Weben des betreffenden Crêpes wurde das Riet gereinigt. Durch Unachtsamkeit des mit der Reinigung beschäftigten Arbeiters entstanden im Riet rauhe Stellen. Im Verlaufe des Webens fanden die Kettsäden an diesen rauhen Stellen größeren Widerstand, wurden teilweise überspannt und aufgeraut. Beim Färben traten diese Fehler dann erst zutage. Solche ungünstige Färbungen, welche schon in der Ungleichheit der Kunstseiden ihre Ursache haben, lassen sich durch keinerlei Zusätze oder andere Färbeverfahren verbessern.

-g-

Neue Farbenkarte Herbst 1929.

Die Karte No. 777 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel,

Modenuancen Herbst 1929,

enthält 120 Modetöne auf Wollstück, gefärbt mit sauren Egaliertfarbstoffen der betreffenden Firma: Kitonechtgelb 3G, Kitonechtgelb RN, Kitonechtorange G, Kitonechtrot R, Kitonrot G, Kitonechtrot BL, Kitonlichtrot 4BL, Kitonrot 6B, Neolanggrün BL konz., Neolanblau GG, Alizarinsaphirblau 3G, Alizarinsaphirblau A, Alizarinsaphirblau G, Alizarinechtviolett R.

Man färbt mit 2,5–5% Schwefelsäure und 10–20% Glaubersalz krist. wie üblich. Die in der Karte illustrierten Färbungen sind gut lichtecht.

MODE-BERICHTE

Pariser Brief.

Die Inkrustationen bringen das eigentliche moderne und ganz charakteristische Bild der Pariser Modebewegung hervor. Im allgemeinen sind die Inkrustationen beim Schneider nicht sehr beliebt, weil sie sehr viel Arbeit bereiten und zwecks tadeloser Ausführung ganz besonders gut geschultes Personal mit langer Erfahrung voraussetzen.

Um diese Schwierigkeiten zu umgehen, werden jetzt neuartige Stoffe hergestellt, deren Webart, die erwähnte Mühe sehr vereinfacht. Zunächst einmal kann der Stoff zerschnitten werden, ohne an den Schnitträndern zu fasern; denn er ist so gewebt, daß er mit regelmäßigen kleinen Löchern durchsetzt ist. Dadurch kann er leicht nachträglich mit Mustern versehen werden. Rechtwinklige oder geometrische Inkrustationen, von der Mode so gern verwandt, können ganz besonders leicht erzielt werden.

Diese Wollstoffe, deren Neuartigkeit in ihrer besonderen Webart liegt, werden in gelb, rot, schwarz, weiß, marineblau und grün hergestellt. Die reiche Farbenauswahl gestattet also recht verschiedene Zusammenstellungen, die sehr dekorativ wirken.

Die Auswahl der Modelle für die Zwischensaison ist sehr reichhaltig. Sweater und Pull-over zum einfachen Rock oder auch zum plissierten, zusammen mit einer passenden Schärpe, werden viel gefragt. Aber auch ärmellose Westen, z. B. aus hellroter, weicher Wolle sind sehr beliebt, besonders wenn sie mit einem breiten, weißen Streifen eingefäßt sind. Die vorderen Streifen stoßen dann nur gerade aneinander an und wird die Weste durch inkrustiertes breites Band, das rund herumgeführt ist, zusammengehalten. Die Bänder bilden dann große, rote Schleifen, die sich sehr vorteilhaft von den beiden breiten, weißen vorderen Streifen abheben.

Die Schärpen, welche zu den Sweaters passen müssen, setzen sich gewöhnlich aus Streifen in den gleichen Farben wie der Sweater zusammen. Die Farbstreifen sind meist in gleichmäßiger Breite gehalten. Zusammenstellungen von blau, rot und weiß werden während der Zwischensaison ganz besonders beliebt sein. Für den Winter werden mehr karrierte Schärpen in Frage kommen, die dann zum Mantel passen werden, da für Mäntel sehr viel Wollstoffe mit karriertem

Muster zur Verwendung kommen werden, eine Modebewegung, die sich schon jetzt bei den modernen und neuesten Bade-mäntelmodellen zeigt.

Bezüglich der übrigen Kleidermode für die Wintersaison kann gesagt werden, daß sehr viel schwarz, schwarz und weiß, rot, gelb vorherrschen, aber für den Nachmittag ein sattes dunkles Grün getragen werden wird.

Die Taille ist beim Nachmittagskleide wieder mehr markiert und durch einen möglichst schmalen Gürtel noch betont. Letzterer wird auch zum Abendkleide gefragt werden, wie auch sogar auf dem Mantel, dann aber meist als Inkrustation. Während die Bluse beim Abendkleide sehr lang sein wird und in manchen Fällen bis zum Knie herabreichen kann, wird der Mantel $\frac{3}{4}$ lang sein, auf jeden Fall aber wird er so angepaßt werden müssen, daß der untere Saum der Robe noch etwas sichtbar bleibt. Der Mantel ist im Rücken gut anliegend, unten dagegen ziemlich weit. Für den Abend ist und bleibt der breite, hinten hoch heraufreichende Pelzkragen Modevorschrift.

Pelzkragen wie Robe, nicht nur die Abend-, sondern auch die Nachmittagsrobe, können mit schönen Kunstblumen verziert werden. Auf dem Schneiderjackett, wie auf dem Nachmittagsmantel gehört die elegante Kuntbluse gewissermaßen zum guten Ton. Die im Rücken tief ausgeschnittene Abendrobe wird weiter Mode bleiben, aber mit dem Unterschiede, daß am Ausschnitt eine oder mehrere Kunstrosen angebracht werden. Eignet sich die Art des Ausschnittes nicht zur Anbringung der Kuntblume, so wird sie seitlich, leicht nach rückwärts an der Hüfte oder an der Seitenschärpe befestigt werden.

Für den Sport wird sehr viel englischer Samt, vorzüglich in beige und braun verwendet werden.

Ferner sei noch erwähnt, daß das lange in Vergessenheit geratene Violett wieder mehr Mode werden darf, denn die Pariser Mode bereitet besonders für den Nachmittag und den Morgen zahlreiche Modelle, hauptsächlich klassische Schneiderkleider, in dieser Farbe vor. Einer besonderen Beliebtheit dürfte sich eine grau-lila Nuance erfreuen. Ch. J.

MARKT-BERICHTE

Rohseide.

Ostasiatische Grägen.

Zürich, den 3. September 1929. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Die Nachfrage ist weiter im Zunehmen begriffen und kommt von verschiedenen Seiten.

Yokohama erfreut sich eines stetigen, mäßigen Geschäftes, hauptsächlich von seiten Amerikas. Die Nachrichten über den Gang der Herbsternte, die zuerst wenig befriedigend waren, lauten nun gut, und da 5% mehr Samen ausgelegt worden ist als letztes Jahr, sind die Preise etwas zurückgegangen, wie folgt:

Filatures Extra	13/15 weiß Sept./Okt. Versch.	Fr. 60.—
" Extra Extra A	13/15 "	" 60.75
" Extra Extra crack	13/15 "	" 61.25
" Triple Extra	13 15 "	" 62.75
" Extra Extra crack	20/22 "	" 57.—
" Triple Extra	13 15 gelb	" 59.75
" Extra Extra crack	13/15 "	" 58.50
" Extra Extra A	13 15 "	" 58.—
" Extra Extra crack	20/22 "	" 56.75
Tamaito Rose	40/50 auf Lieferung	" 27.50

Der Stock in Yokohama/Kobe beträgt 33,000 Ballen.

Shanghai ist weiter sehr fest und nur infolge eines leichten Kursrückganges stellen sich einige Paritäten etwas tiefer. Man notiert:

Steam Fil. Grand Ex. Ex. 1er & 2me	13/22 Sept./Okt. Versch.	Fr. 66.50
gleich Soylun Anchor		
Steam Fil. Extra Extra 1er & 2me	13/22	" " 64.—
gleich Stag		
Steam Fil. Extra B*	1er & 2me 13/22	" " 60.50
gleich Double Pheasants		
Steam Fil. Extra B	1er & 2me 13/22	" " 59.50
gleich Two Babies		
Steam Fil. Extra B	1er & 2me 16/22	" " 58.75
gleich Two Babies		
Steam Fil. Extra C*	1er & 2me 13/22	" " 59.25
gleich Pasteur		
Steam Fil. Extra C*	1er & 2me 16/22	" " 57.75
gleich Pasteur		
Szechuen Fil. best crack	13/15	" " 59.—
Shantung Fil. good	13/15	" " 55.75
Tsatl. rer. new style Woothun good 1 & 2		" " 40.25
best		" " 39.50
gleich Sheep & Flag 1 & 2		
Tsatl. rer. new style inferior		" " 37.25
gleich Gold Bird Extra		
Tsatl. rer. ord. gleich Pegasus 1 & 2		" " 38.75
Tussah Fil. 8 coc. best 1 & 2		" " 26.75

Canton verkehrt immer noch in sehr fester Haltung. Unsere Freunde notieren:

Filatures Extra	13/15 Sept./Okt. Verschiff.	Fr. 51.50
" Petit Extra fav.		fehlen
" Best I fav. special	13/15	" " 49.50
" Best I fav. A*	13/15	" " 46.75
" Best I fav. C	13/15	" " 44.50
" Best I fav. A	16/18	" " 48.—
" Best I new style	14/16	" " 44.50
" Best I new style	20/22	" " 41.25

Der Stock in Canton bleibt unverändert auf 5000 Ballen. New York ist ruhig bei wenig veränderten Preisen.

Seidenwaren.

Lyon, 30. August 1929. **Seidenstoffmarkt**: Die allgemeine Lage des Seidenstoffmarktes war diesen Monat sehr ruhig, da der August ein ausgesprochener Ferienmonat ist. Der September wird nun umso lebhafter sein; man erwartet in den ersten Tagen eine Menge von Käufern, besonders aus Zentraleuropa, die für das Frühjahr und den Sommer 1930 ihre Einkäufe tätigen wollen. Die meisten Kollektionen sind bereit, teilweise bereits auf Stoff, und da wiederum der bedruckte Artikel vorherrscht, so verspricht man sich eine große Saison.

Haute Nouveauté-Artikel für den Winter: Hier ist gar keine Änderung befr. Artikel eingetreten. Es werden stets noch Nachorders in Taffetas, Moire und Velours erteilt, ebenfalls in Mousseline und Crêpe de Chine bedruckt. In letzter Zeit wird auch mehr Crêpe Satin bedruckt für Abendroben verlangt. Auch teure Metallartikel, wie Crêpe Georgette imprimé, broché etc. sind schön nachbestellt worden. Die Velours pannes werden häufig verlangt.

Was die Farben für den Winter anbetrifft, so wird speziell „braun“ verlangt, ebenfalls „vert bouteille“ und „dahlia“.

Haute Nouveauté-Artikel für den Sommer 1930: Zurzeit werden besonders bedruckte Artikel eingekauft, da in billigen Uni-Sachen Lyon kaum mehr konkurrenzfähig sein wird. Dagegen sind schon größere Aufträge in Mousseline crêpée unie placierte worden, von billigen bis zu ganz teuren Qualitäten. Die Mousseline, Crêpe de Chine, Georgette bedruckt, erfreuen sich einer guten Nachfrage, doch kann man heute befr. den verlangten Farben noch keinen präzisen Aufschluß erteilen. Tatsache ist, daß von „gobelín“ bis „nat-tier“, d. h. die ganze Tonleiter der Bleu viel disponiert wurde.

Exotische Stoffe: Besonders bedr. Japons werden in großen Mengen disponiert und meist in 6 und 6½ momées. Die gezeigten Dessins sind ungefähr dieselben wie letztes Jahr. Leider ist in diesem Artikel in letzter Zeit eine Haussse von mindestens 10% eingetreten, und da die Drucker ebenfalls ihre Preise erhöht haben, so sind auf keinen Fall die alten Preise mehr zu halten. Dagegen sind die Preise in Honan, Shantung etc. gleich geblieben. Auch in diesen Artikeln sind schöne neue Dessins erschienen.

Wäschestoffe: Toile de soie und Crêpe lavable erfreuen sich stets einer großen Nachfrage. Gute Qualitäten in waschbaren Crêpe de Chines werden bevorzugt, auch waschbare Crêpe de Chine façonné, ebenso bedruckte Artikel. Die Dessins zeigen kleine, weit zerstreute Blümchen etc.

Kunstseidene Stoffe: Es werden momentan fast nur Voiles art. verlangt; die betreffenden Fabrikanten sind bis weit hinaus vollauf beschäftigt. Dieser Artikel wird meist zur Stickerei verwendet und geht viel nach der Schweiz. Crêpe de Chine tout artificielle und Crêpe Satin wird ebenfalls verlangt.

Echarpes, Lavallières und Carrés: Die neuen Aufträge auf die letzten Bemusterungen gehen ein; es werden meist nur breite Lavallières und Echarpes verlangt. Für den Winter gehen meist nur die Echarpes, daher ist der Verkauf der Carrés etwas in den Hintergrund getreten. Als Neuheit ist die Damen-Krawatte zu erwähnen.

Die Preise sind ungefähr dieselben wie im Juli geblieben. C. M.

Paris, den 30. August 1929. Allgemeine Lage des Seidenstoffmarktes: Diese ist der Feriensaison gemäß so ziemlich gleich geblieben, das heißt der Markt ist tot, und wenn überhaupt noch Aufträge eingehen, so sind dieselben aus der Provinz und aus dem Ausland. Das außerordentlich günstige Wetter hält die Leute in den Kurorten und Strandbädern zurück, sodaß nicht nur in der Seiden-, sondern auch in allen andern Branchen der Markt sehr flau ist. Dies wird sich anfangs September, wo die Haute Couture ihre Salons wieder öffnet, ändern.

Export: Der einzige Artikel, der wirklich geht, ist momentan Velours. In die Provinz, nach England, Deutschland und die östlichen Länder wird der Strom der herein kommenden Waren sofort weitergeleitet. Gerade bei diesem Artikel hat man diese Saison nicht geringen Schwierigkeiten zu begegnen. Erstens halten die Fabrikanten die bestätigten Lieferzeiten kaum ein und liefern zweitens nicht musterkonform. Letzteres bezieht sich nicht nur auf die Qualität, sondern auch auf den Druck, der oft viel zu wünschen übrig läßt. Neuheiten sind in diesem Genre Ware keine mehr hereingekommen. Die vor ca. einem Monat ausgebogenen Velours chiffon moiré haben keinen Anklang gefunden und sind inzwischen wieder vollständig vom Markt verschwunden. In glatten Artikeln werden hauptsächlich Mantelstoffe, Crêpes de Chine und Crêpe Satin unis exportiert, aber es handelt sich darin nur um unbedeutende Aufträge.

Nouveautés für die Wintersaison: Der Markt ist auch darin noch sehr ruhig. Die Grossisten sind daran, ihre Vorräte zu vervollständigen und als letzte Neuheit wird nun Crêpe de Chine uni moiré disponiert. Alle Arten und Materialien werden dazu verarbeitet und hauptsächlich Kunstseide findet viel Verwendung. Man hofft viel von dieser Neuheit und die Grossisten wetteifern darin, möglichst reichhaltige Kollektionen auf Lager zu legen. Einige beginnen auch schon, bedruckte ganzseidene Crêpe de Chine zu moirieren — eine Ware, die sowohl für die Wintersaison, als auch für nächsten Sommer Verwendung finden wird.

Kunstseide: Allgemein ist zu bemerken, daß dieses Rohmaterial sich immer mehr in den Vordergrund drängt. Immer neue Qualitäten und Nuancen in der Fabrikation werden von den Fabrikanten auf den Markt geworfen und finden auch mehr und mehr Anklang. Die Pariser Konfektion arbeitet fast ausschließlich nur noch mit diesem Material, das wegen seiner relativen Billigkeit vom Publikum vorgezogen wird. In ganz kunstseidenen Taffetas, Voiles etc. findet man bei

den meisten Grossisten heute schon vollständige Sortimente.

Preise: Dieselben weisen keine nennenswerten Schwankungen auf.

Nouveautés für die nächste Sommersaison: Dieselben sind, wie im letzten Bericht angegeben, disponiert; vorläufig sind keine Nachträge mehr dazu gekommen. Die Moirés, die jetzt noch rasch zum Bedrucken gegeben werden, dürften wohl eher noch in der Wintersaison zur Verwendung kommen, trotzdem solche für Lieferung Januar/Februar bestellt worden sind. Ueber den Genre der Impression dieses Artikels ist nur sehr wenig zu sagen. Es werden darin fast ausschließlich ganz kleinblumige Dessins disponiert, wie dies auch beim Taffetas der Fall ist.

Echarpes, Lavallières und Carrés: Diese Artikel, mit denen in Lyon große Geschäfte getätigten werden, finden hier geringere Bedeutung. Immerhin ist zu sagen, daß man fast nur lange und breite Echarpes auf dem Markte sieht, währenddem der Triangel fast ganz verschwunden ist. F. B.

FIRMEN-NACHRICHTEN

(Auszug aus dem Schweizerischen Handelsregister.)

Unter der Firma Busaracol A.-G. hat sich mit Sitz in Basel eine Aktiengesellschaft gebildet. Die Gesellschaft hat zum Zweck die Fabrikation von Geweben und Stoffen aller Art, sowie der übrigen Textilprodukte, und den Handel damit. Das Grundkapital beträgt Fr. 300,000. Der Verwaltungsrat besteht aus 2 bis 5 Mitgliedern, zurzeit aus Ernst Sarasin-VonderMühl und Emanuel Georges Sarasin-Grossmann, beide Bandfabrikanten, von und in Basel. Domizil St. Johannvorstadt 3.

Die Firma Thurneysen & Co., Aktiengesellschaft, in Basel, erteilt Kollektivprokura an Adolf Kasper, von und in Basel.

Die „Webag“ Webwaren A.-G. in Zürich, hat ihr Aktienkapital von bisher Fr. 250,000 durch Ausgabe von 250 neuen Inhaberaktien zu Fr. 1000 auf den Betrag von Fr. 500,000 erhöht.

Inhaber der Firma Fritz Hürlimann, in Männedorf, ist Fritz Hürlimann, von Hombrechtikon, in Männedorf. Diese Firma übernimmt Aktiven und Passiven der bisherigen Firma Fritz Hürlimann & Cie., in Männedorf. Textilmaschinen und Utensilien. Alte Landstraße.

Verband schweizerischer Baumwollgarn-Konsumenten, in Zürich. Dr. Jakob Schieß ist als Geschäftsleiter zurückgetreten; dessen Unterschrift ist erloschen. An dessen Stelle wurde neu als Geschäftsleiter gewählt: Albert Notz, von Höngg, in Zürich 6.

Nissim (Nicaud) Grünberg, von und in Paris, und Henri Grünberg, von Zürich, in Mülhausen, haben unter der Firma Grünberg & Co., in Zürich 8, eine Kollektivgesellschaft eingegangen, welche am 1. Juni 1929 ihre nAnfang nahm und Aktiven und Passiven der bisherigen gleichnamigen Kollektivgesellschaft in Zürich 8 übernimmt. Die Firma erteilt Prokura an Konrad Kuhn, von und in Zürich. Seidenstoff-Fabrikation. Forchstraße 40.

Unter der Firma Textilgarn A.-G. Basel wurde mit Sitz in Basel eine Aktiengesellschaft gegründet. Zweck des Unternehmens ist der Handel und Vertrieb von Textilwaren aller Art, sowie Verwertung und Beteiligung an Unternehmungen der Textilgarnbranche. Das Grundkapital beträgt Fr. 55,000. Der Verwaltungsrat besteht aus einem oder mehreren Mitgliedern. Einziges Mitglied des Verwaltungsrates und zugleich Direktor mit Einzelunterschrift ist Albert Knoechel, Kaufmann, von und in Basel. Geschäftslokal: Sommerringe 47.

Maschinenfabrik Rüti vorm. Caspar Honegger, in Rüti. In ihrer außerordentlichen Generalversammlung vom 28. Juni 1929 haben die Aktionäre ihr Aktienkapital von bisher Fr. 4,500,000 um Fr. 750,000 auf Fr. 5,250,000 erhöht, durch Ausgabe von weiteren 750 Inhaber-Aktien zu Fr. 1000. Joh. Heinrich Bühler-Honegger ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden.

Grob & Egger, Mechanische Seidenweberei und Handmaschinenstickerei, in Obstalden. Diese Kollektivgesellschaft hat sich aufgelöst. Zum Liquidator ist vom Zivilgericht des Kantons Glarus ernannt worden: Dr. jur. Otto Kubli, Rechtsanwalt, von und in Glarus, und es führt derselbe die rechtsverbindliche Einzelunterschrift für die Gesellschaft.

Inhaber der Firma Jules Lang, in Zürich 1, ist Jules Lang, von Zürich, in Rüschlikon. Die Firma erteilt Einzelprokura an Johannes Heinrich Hirzel, von und in Zürich, und übernimmt Aktiven und Passiven der erloschenen Firma „Jules Lang & Co.“, in Zürich 2. Betrieb der Seidenweberei Hittnau, Fabrikation und Handel in Textilwaren, Vertretungen. Gotthardstr. 21.

Aus der Kommanditgesellschaft unter der Firma Saverio Brügger & Co., in Horgen, ist der Gesellschafter Xaver Brügger ausgeschieden; seine Kommanditbeteiligung ist erloschen; die Prokura aber bleibt bestehen. Als Kommanditär mit einer Kommanditeinlage von Fr. 50,000 tritt neu in die Firma ein: Albert Brügger, von Hämikon (Luzern), in Lyon.

PATENT-BERICHE

Schweiz.

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

Kl. 22g, Nr. 133445. 21. August 1928, 20 Uhr. — Einrichtung an Stickmaschinen zur Beschleunigung der Schiffchen in ihren oberen Bahnenden. — Melchior Zwicky, Monteur, Freidorf (Thurgau, Schweiz).

Kl. 23a, Nr. 133446. Nahtlos in Form rundgestrickte Ware. — Karl Maier, Plattenhardt (Württemberg, Deutschland). Priorität: Deutschland, 14. Oktober 1926.

Kl. 23c, Nr. 133447. Umspinnvorrichtung. — Hermann Helwig, Dieckerstr. 2-4, Barmen-Wichl (Deutschland).

Kl. 24f, Nr. 133451. Vorrichtung zum Messen von Stoffbahnen und dergl. — Francisco Gomez Fernandez, Paseo del Prado 50, Madrid (Spanien). Priorität: Spanien, 20. Juli 1927.

Kl. 18a, Nr. 133758. Verfahren und Vorrichtung zur Behandlung in schnell umlaufenden Spintöpfen erhaltenener Kuchen von künstlichen Fasern, Fäden etc. mit Flüssigkeit behufs Entfernung von aus der Fabrikation herrührenden Rückständen. — Courtaulds Limited, 16 St. Martin's le Grand, London (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 21. April 1927.

Kl. 18a, Nr. 133759. Verfahren zur Herstellung von Zentrifugenseide. — I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a.M. (Deutschland). Priorität: Deutschland, 24. März 1927.

- Kl. 18b, Nr. 133761. Verfahren zur Herstellung künstlicher Fäden, Fasern, Bänder und Filme. — Courtaulds Limited, 16 St. Martin's le Grand, London (Großbritannien). Priorität: Großbritannien, 15. Januar 1927.
- Kl. 19b, Nr. 133762. Auflegeapparat mit Kardiervorrichtung für Krempeln. — Aktiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur (Schweiz). Priorität: Deutschland, 17. Aug. 1927.
- Kl. 19c, Nr. 133764. Durchzugsstreckwerk. — Tannwalder Baumwollspinnfabrik, Tannwald (Tschechoslowakei). Prioritäten: Österreich, 25. August 1927, und Deutschland, 16. Mai 1928.
- Kl. 19c, Nr. 133765. Elektrischer Spinnmaschinenantrieb. — Bergmann-Elektrizitätswerke, Aktiengesellschaft, Seestr. 63 bis 67, Berlin (Deutschland). Priorität: Deutschland, 20. Oktober 1927.
- Kl. 19d, Nr. 133766. Verstellbarer Haspel. — Franz Pawlik sen. und Franz Pawlik jun., Löwenstr. 28, Rorschach (Schweiz). Prioritäten: Deutschland, 8. August 1927 und 7. Febr. 1928.
- Cl. 21c, n° 133768. Dispositif de commande pour métiers à tisser. — Charles Gregorj, ingénieur, Corso Magenta 42, Milan (Italien). Priorité: Italie, 11 juillet 1927.
- Kl. 21c, Nr. 133769. Automatischer Webstuhl. — Wilhelm Balluff, Reichenbach-Fils b. Stuttgart (Deutschland).
- Kl. 21f, Nr. 133770. Schützenfreiber für mechanische Webstühle. — Adolf Müller G. M. b. H., Neugersdorf i. Sachsen (Deutschland).
- Kl. 23a, Nr. 133777. Links- und Links-Strickmaschine. — Elite-Diamant-Werke Aktiengesellschaft, Siegmar i. Sachsen. (Deutschland).
- Kl. 23a, Nr. 133778. Rundkettenstuhl. — Maratti Société Anonyme, 22, Corraterie, Genf (Schweiz). Priorität: Deutschland, 1. August 1927.
- Kl. 24b, Nr. 133779. Vorrichtung zum Sengen von Textilwaren. — Walter Osthoff, Ingenieur, Humboldtstr. 7, Barmen. (Deutschland).
- Kl. 18 a, Nr. 134051. Verfahren und Vorrichtung zum Abdichten der durchlässigen Spulen, auf denen Kunstfasern gewaschen und nachbehandelt werden. — I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M. (Deutschland). Priorität: Deutschland, 25. Juli 1927.
- Cl. 18 a, n° 134052. Procédé et appareil pour la fabrication des filaments ou fils artificiels. — Dr. Henry Dreyfus, 8 Waterloo Place, Londres (Grande-Bretagne). Priorité: Grande-Bretagne, 23 mai 1927.
- Kl. 18 a, Nr. 134053. Vorrichtung zur Unterstützung des Spinnkuchens beim Abhaspeln von in Zentrifugen gesponnener Kunstfaser. — I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M. (Deutschland). Priorität: Deutschland, 15. September 1927.
- Kl. 18 a, Nr. 134054. Verfahren zur Herstellung künstlicher Fasergebilde von hohem Gesamtfeiner. — I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M. (Deutschland). Priorität: Deutschland, 15. November 1927.
- Kl. 18 a, Nr. 134055. Kunsteidenspinnmaschine mit Spinnzentrifugen für das Kupferoxydammoniakstreckspinnverfahren. — J. P. Bemberg, Aktien-Gesellschaft, Berliner Straße 100/104, Barmen-Rittershausen (Deutschland). Priorität: Deutschland, 21. September 1927.
- Kl. 18 b, Nr. 134056. Verfahren zur Herstellung von matten Gebilden. — Steckborn Kunseide A.-G., Steckborn (Schweiz).
- Kl. 19 b, Nr. 134057. Motorenanordnung für Einzelantrieb von Karden. — Maschinenfabrik Oerlikon, Oerlikon (Schweiz).
- Cl. 19 c, n° 134058. Métier continu à filer et à refondre. — José Serra Rabert, ingénieur, 10 Ronda de San Pablo, Barcelone (Espagne). Priorité: Espagne, 12 mai 1927.
- Kl. 19 d, Nr. 134059. Lager mit wahlweise benützbaren exzentrischen Achsbohrungen. — Schärer-Nußbaumer & Co., Erlenbach (Zürich, Schweiz).
- Cl. 21 b, n° 134060. Dispositif pour la commande des lames doubles utilisées dans les métiers à tisser mécaniques. — Isidro Serra Llera; et Lorenzo Codina Corbatera, 315, Corcega, Barcelone (Espagne).
- Kl. 18 a, Nr. 134330. 13. März 1928, 20 Uhr. — Verfahren zur Vorbereitung der nach dem Spinntopfspinnverfahren hergestellten Kuchen aus Kunseide für das Spülen und die Nachbehandlung. — Fr. Küftner A.-G., Pirna a. d. Elbe (Deutschland). Vertreter: Imer & de Wurstenberger ci-devant E. Imer-Schneider, ingénieur-conseil, Genf. — Priorität: Deutschland, 14. März 1927.
- Kl. 18 a, Nr. 134331. Einrichtung zum Waschen, Bleichen, Färben von Kunseide in Strängen oder Spinnkuchen. — Fr. Küftner A.-G., Pirna a. d. Elbe (Deutschland). Priorität: Deutschland, 16. April 1927.
- Kl. 18 a, Nr. 134332. Spule zum Waschen von Kunsterzeugnissen aus Celluloselösungen. — Herminghaus & Co. Ges. mit beschränkter Haftung, Elberfeld (Deutschland).
- Kl. 18 a, Nr. 134333. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Schnittfasern, insbesondere Stapelfasern aus Spinnlösungen. — I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M. (Deutschland). Priorität: Deutschland, 7. Oktober 1927.
- Kl. 18 a, Nr. 134334. Zentrifugenspinnmaschine zur Herstellung von Kunseide. — J. P. Bemberg, Aktiengesellschaft, Berlinerstr. 100/104, Barmen-Rittershausen (Deutschland). Priorität: Deutschland, 21. September 1927.
- Kl. 18 b, Nr. 134335. Verfahren und Vorrichtung zum Trocken-Spinnen von künstlichen Textilfasern mit gleichzeitiger Rückgewinnung der flüchtigen Lösungsmittel. — „La Soie de Châtillon“, Società Anonima Italiana, Via del Conservatorio 11 a, Mailand (Italien). Priorität: Italien, 7. Apr. 1928.
- Cl. 19 c, n° 134336. Broche de métiers continu à anneau, à filer et à refondre. — Howard & Bullough, Limited; et John Walsh, Globe Works, Accrington (Lancashire, Grde-Bretagne). Priorité: Grande-Bretagne, 13 décembre 1927.
- Kl. 19 d, Nr. 134337. Oelvorrichtung für Textilfäden. — Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen (Schweiz).
- Kl. 21 a, Nr. 134339. Zettelgatter zum Zetteln schlüpfriger, stark kringelnder Fäden. — W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach (Deutschland). Prioritäten: Deutschland, 24. September und 20. Oktober 1927.
- Kl. 21 c, Nr. 134340. Vorrichtung zum Auslösen und selbsttätigen Wiedereinrücken der Stecherzung von Webstühlen mit festem Blatt. — H. R. Hilfiker, Bäretswil (Schweiz).
- Kl. 21 c, Nr. 134341. Kettenfadenwächter für Schaftwebstühle. — Gustav Fuchs, Olbersdorf b. Zittau (Sachsen, D'land). Priorität: Deutschland, 21. Juni 1928.
- Kl. 21 c, Nr. 134342. Kettenwächtereinrichtung für Webstühle. — Maschinenfabrik Rüti vormals Caspar Honegger, Rüti (Zürich, Schweiz).

Deutschland.

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

Angemeldete Patente.

- 76c, 3. St. 43620. Emil Stutz-Benz, Landsberg a. d. W. Flügel für Spinn-, Zwirn- oder ähnliche Textilmaschinen.
- 76c, 5. K. 102523. Johann Jacob Keyser, Aarau (Schweiz). Spinn- oder Zwirnmaschine mit feststehender Ringbank.
- 86c, 24. S. 87744. Theodor Michaneck und Sächsische Webstuhlfabrik, Chemnitz i. Sa. Selbsttätige Schußspulenauswechselung für Webstühle mit beidseitigem Steigladenschützenwechsel.
- 76c, 4. E. 36472. Clemens Eberle, Forst, Lausitz. Zwirnvorrichtung.
- 76c, 13. R. 74600. José Serra Rabert, Barcelona (Spanien). Spindelantrieb für Spinn- und Zwirnmaschinen.
- 86c, 22. K. 114214. Hugo Curt Krauß, Reichenbach i. Vogtl. Schützenwechselvorrichtung für Webstühle mit auf einer oder beiden Seiten des Webstuhles angebrachter Hubeinrichtung für die Schützenkästen.
- 76c, 4. D. 54347. Dunlop Cotton Mills Limited, London. Fadenspannvorrichtung für Spinn-, Zwirn- und ähnliche Textilmaschinen.
- 76c, 4. W. 75749. Fred C. Werber, Kingston (V. St. A.) Spinn- und Zwirnvorrichtung.
- 76c, 13. S. 86167. Siemens-Schuckertwerke A.-G., Berlin-Siemensstadt. Spinnregler für Ringspinnmaschinen.
- 76c, 26. S. 65977. Fairbairn Lawson Combe Barbour Limited, und Samuel Moorhouse Wellington Foundry, Leeds (Engl.). Vorrichtung zum Auswechseln der Spulen für Flügelspinn-, Flügelzwirn- und ähnliche Textilmaschinen.
- 86c, 18. O. 17252. Fritz Otto, Reichenbach i. Vogtl. Kettenbaum für Webstühle.

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

LITERATUR

Zeitgemäße Buchhaltung für die Textilveredlungs-Industrie, von Georg Frakanzani, Selbstverlag, Berlin-Steglitz, Friedrichsruherstr. 26.—. 26 Seiten Größe Din A 4 (297 : 210 mm) broschiert RM. 4.—.

Der Verfasser behandelt in anschaulicher Weise die besonderen Anforderungen, die dieser Industriezweig an die Buchhaltung stellt. **Kontenwahrheit — Kontenklarheit!** Unter Betonung dieses Grundsatzes werden die ein-

zelnen Konten und ihr Inhalt besprochen. Daran schließen sich Betrachtungen über das heute so aktuelle Problem der kurzfristigen Erfolgsabrechnung. Besonders wichtig ist auch der Nachweis, daß die Durchführung der entwickelten Grundsätze keine grundsätzliche Änderung der bestehenden Buchführungsform bedingt. Endlich wird auch auf den Wert einer guten Betriebsrechnung hingewiesen. Viele Formulare, ein sachliches und ein alphabeticisches Kontenregister erhöhen den praktischen Gebrauch des Werkes.

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

VEREINS-NACHRICHTEN

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

Stellenvermittlungsdienst.

Offene Stellen.

Alle Zuschriften betr. Stellenvermittlung sind an folgende Adresse zu richten:

Verein Ehemaliger Seidenwebschüler

Stellenvermittlungsdienst Zürich 6.
Wasserwerkstr. 96.

212) Zürcher Seidenstoffweberei sucht tüchtigen Webermeister.

217) Große Seidenweberei in Italien sucht hervorragend tüchtige Kraft als Chefdisponent für die Abteilung Krawattenstoffe. Vollständige Beherrschung der Fabrikationstechnik und Befähigung zur Schaffung von Neuheiten, Farbensinn usw. sind Grundbedingung. Sehr gut honorierte Stellung.

219) Große Seidenweberei in Budapest sucht tüchtigen, selbständigen Blattmacher.

220) Größere Seidenweberei in Deutschland sucht zuverlässigen Winder- und Zettlerfergänger mit guten Materialkenntnissen. Nur Bewerber, die in dieser Eigenschaft tätig waren, wollen sich melden.

223) Seidenstoffweberei in Buenos-Aires sucht tüchtigen Webermeister. Gute Vorkenntnisse im Englischen unerlässlich.

224) Große Seidenstoffweberei in Oesterreich sucht tüchtigen jungen Mann (Schweizer) mit Webschulbildung und gründlicher praktischer Erfahrung als Obermeister zur Stütze des technischen Leiters. Stellung mit sehr günstigen Zukunftsaussichten.

225) Seidenstoffweberei in Amerika (U. S. A.) sucht tüchtigen jungen Patroneur, der selbständig arbeiten kann. Gut bezahlte und aussichtsreiche Stellung in Schweizerfirma. Einreise sofort möglich.

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

Stellen-Gesuche.

189) Hilfsdisponent, 26 Jahre alt, mit Webschulbildung, deutsch und französisch, gute Vorkenntnisse im Englischen, sucht Stelle auf Dispositionsbüro oder Verkauf.

190) Tüchtiger Webermeister mit mehrjähriger Auslandspraxis auf Glatt und Wechsel, sucht Stelle im In- oder Ausland.

191) Tüchtiger Webermeister mit langjähriger Praxis auf Glatt und Wechsel, sucht Stelle als Webermeister oder Stoffkontrolleur.

193) Junger, tüchtiger Webermeister mit langjähriger Praxis, mit glatten und Wechselstühlen vertraut, auf Roh- und Kunstseideartikel gut eingearbeitet, sucht Stelle.

195) Tüchtiger Jacquard-Webermeister sucht sich baldmöglichst zu verändern.

197) Gutempfohlener jüngerer Angestellter, mit kaufmännischer Praxis und längerer Webzeit, sucht Stelle als Angestellter oder Volontär, in Ferggstube oder Fabrikationsbüro.

198) Junger Webermeister, mit glatten und Wechselstühlen vertraut, sucht sich zu verändern.

202) Jüngerer Hilfswebermeister mit längerer Praxis, sucht Stelle.

203) Ehemaliger Seidenwebschüler mit Praxis in Stoffkontrolle, Korrespondenz, Lagerkontrolle, allgemeinen Büroarbeiten, sucht Stelle.

204) Tüchtiger Webermeister mit Webschulbildung und längerer Praxis (beste Referenzen) sucht Stelle zu ändern.

205) Ehemaliger Seidenwebschüler mit Handelsschuldiplom und zweijähriger Praxis als Hilfsdisponent, sucht Stelle im In- oder Ausland.

206) Erfahrener Webereifachmann, mit glatten, Wechsel- und Jacquardstühlen, sowie mit der Herstellung von Roh- und Kunstseidenartikeln vertraut, sucht Stelle als Obermeister, Stoffkontrolleur oder Ferggstubenchef.

207) Tüchtiger Webermeister mit Webschulbildung, mit glatten und Wechselstühlen bestens vertraut, sucht Stelle im Ausland.

208) Selbständiger Angestellter, gewandter Stenograph und Maschinenschreiber, Korrespondent deutsch und französisch, erfahren in Warenkontrolle und Speditionswesen, sucht passenden Wirkungskreis.

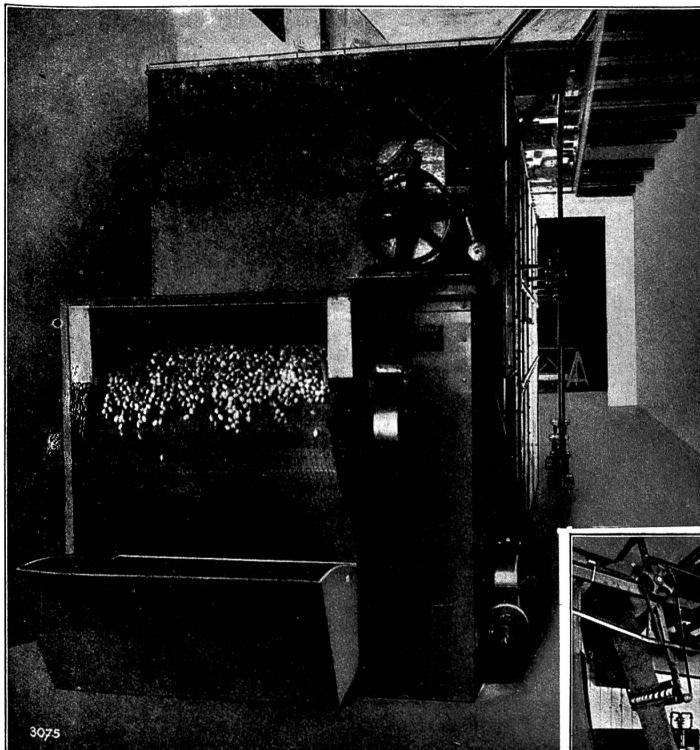
Bewerbungen für die offenen Stellen müssen in verschlossenem Separatkuvert eingereicht werden. — Die erfolgte Annahme einer Stelle ist umgehend mitzuteilen.

Gebühren für die Stellenvermittlung. Einschreibengebühr: 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.)

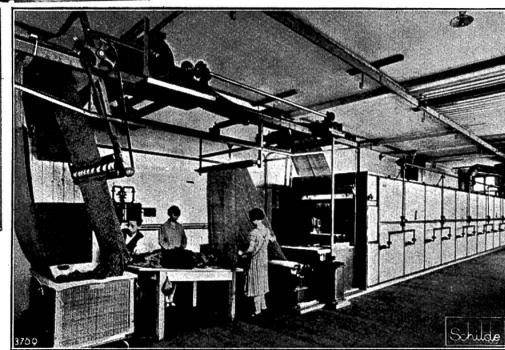
Die Vermittlung erfolgt nur für Mitglieder. Neueintretende, welche den Stellenvermittlungsdienst beanspruchen wollen, haben nebst der Einschreibengebühr den fälligen Halbjahresbeitrag von Fr. 6.— zu entrichten.

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

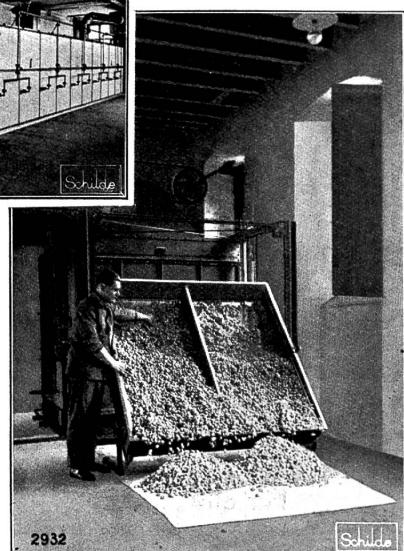
Schilde Trocknet



Schilde Bandtrockner zum Töten und Trocknen von Kokons



Schilde Flachbahntrockner für Seidengewebe



Schilde Hordentrockner Simplicior zum Trocknen und Abtöten von Kokons

Einer der wichtigsten Vorgänge,

die sich innerhalb der Industrie für Naturseide abspielen, ist die Trocknung der Kokons und Seidengewebe. — Dies erklärt sich einerseits aus der Empfindlichkeit des Materials und andererseits aus dessen hohem Wert. Daher können nur erstklassige Trockenapparate den Ansprüchen der Seidenindustrie genügen. Solche Trockner sind die

Schilde-Trockner für Kokons und Seidengewebe

Sie schonen das Material außerordentlich und trocknen es dabei schnell und sicher. Die Temperaturen der Trockenluft sind konstant und leicht zu regulieren, die Bedienung ist einfach und leicht, der Dampf- und Kraftverbrauch gering.

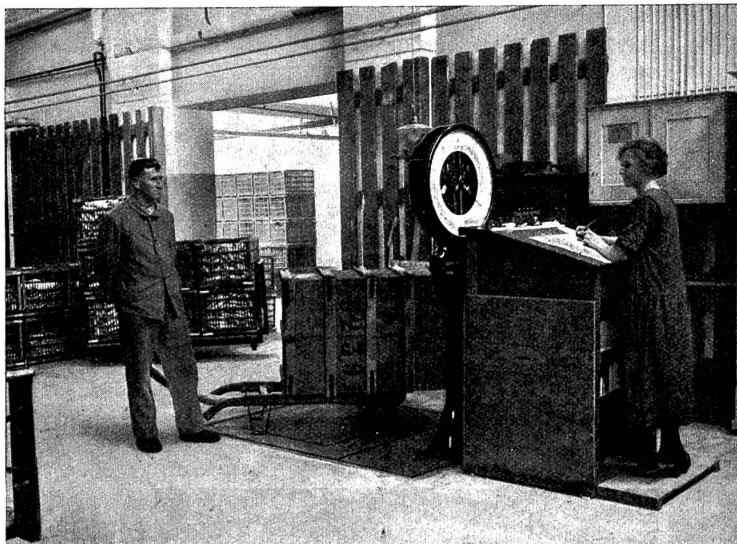
Verlangen Sie Drucksache M. T. S.



BENNO SCHILDE MASCHINENBAU AG HERSFELD HN

5617

„TOLEDO VOLLAUTOMATISCH“



in
Spinnerei-
Weberei-
Färberei- und
Appretur-
Betrieben

In der ganzen
Textil-Industrie
verbreitet

In Kapazitäten von
500 Gr. bis zu 30 Tonnen

Für alle Zwecke



Prospekte und Referenzen durch:

BASEL

VIADUKTSTRASSE 45

TOLEDO A.G.

ZÜRICH

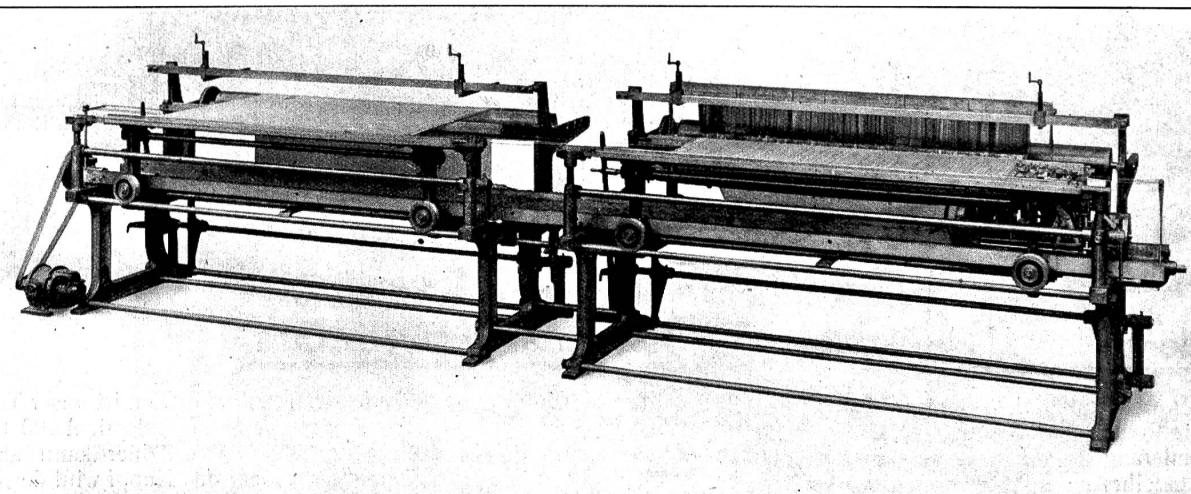
LINTHESCHERGASSE 19

Die neueste Hilfsmaschine der Textilmaschinenbranche, unübertroffen an Einfachheit und Vollkommenheit, ist

ZEHNDER's vollautomatische WEBKETTEN-KNÜPFMASCHINE

(SYSTEM BISCHOF) (Patente in allen Kulturstaaten angemeldet)
Von europäischen und amerikanischen Großfirmen glänzend begutachtet!

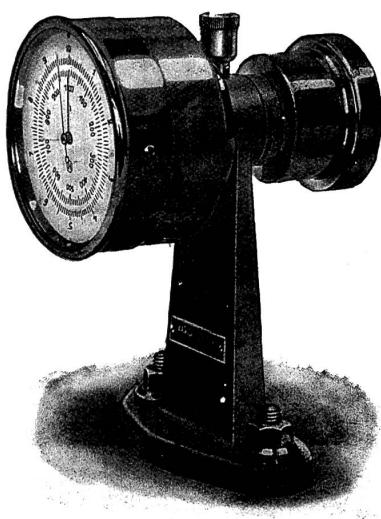
Vollständig selbstdärtige Arbeitsweise des Knüpfautomaten von der geknüpften Webkette zur aufgespannten Kette. Größte Leistungsfähigkeit, äußerst einfache Bedienung. Vollständig freie Zugänglichkeit, große Übersichtlichkeit



Größter Vorteil: Ein und derselbe Automat knüpft KUNSTSEIDE, SEIDE, BAUMWOLLE u. WOLLE! Leistung bis 15 000 Knoten in der Stunde!

Kräftige, unverwüstliche Konstruktion der Knüpfwerkzeuge; zuverlässige Arbeitsweise mit elastischer, automatisch funktionierender Fadenspannung. Keine aus der Kette geschnittenen losen Fadenabfälle. Kugellager. Antrieb durch stationären Elektromotor

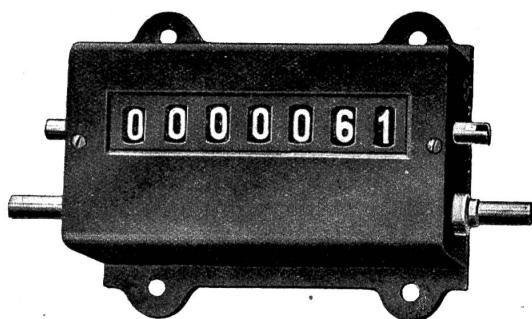
**AKTIENGESELLSCHAFT
J. ZEHNDER & SÖHNE
MASCHINENFABRIKEN, GRÄNICHEN** bei AARAU



Kennen Sie diese Kontrollapparate für die Textilindustrie?

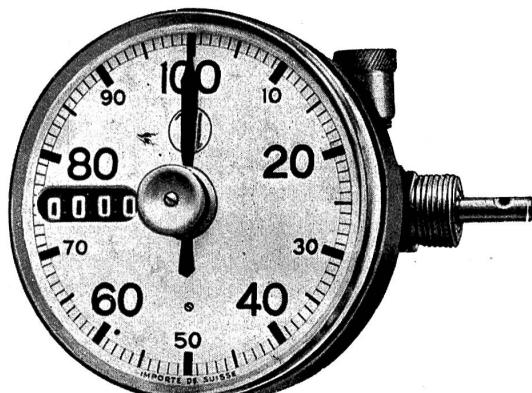
Zeitzähler „Hasler“

Ein Präzisions-Apparat um die Betriebszeit beliebiger Maschinen zu kontrollieren. Der Zeitzähler kann von irgend einem sich drehenden Teil der zu kontrollierenden Maschine angetrieben werden. Er zieht sich automatisch auf und totalisiert bis 100, 1000 oder 10000 Betriebsstunden. (Sonderprospekt Nr. 953)



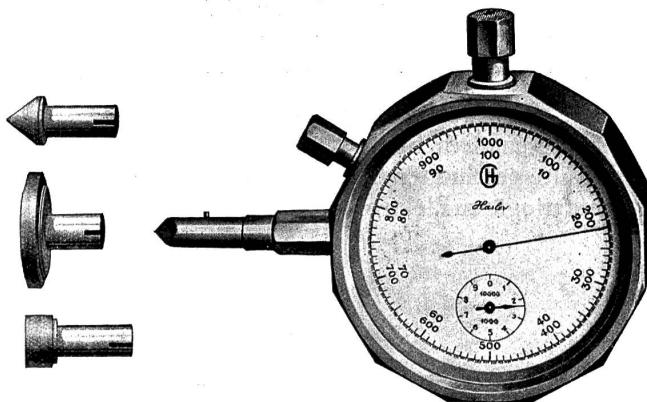
Rollenzähler „Hasler“

Zur Produktionskontrolle werden mit Vorteil unsere Rollenzähler verwendet. Sie werden für Summierung bis 100 000 oder bis 10 000 000 geliefert. Ihr Antrieb kann von rotierenden oder alternierenden Maschinenteilen aus erfolgen. (Sonderprospekt Nr. 71).



Tourenzähler, Type „GM“

Für die Kontrolle schnellaufender Textilmaschinen ist unser Tourenzähler „GM“ gebaut. Eine Zeigerumdrehung entspricht 100 Touren und einem Schritt des Rollenzählers. Der Zähler kann also bis 1 000 000 numerieren. Durch Druck auf den Knopf wird der Zähler angehalten, durch dessen Drehung auf Null gestellt. Die Antriebsachse kann gegenüber der Zifferblatteteilung eine beliebige Stellung einnehmen. (Sonderprospekt Nr. 294).



Universal-Handtourenzähler „Hasler“

Zur raschen und zuverlässigen Feststellung von Tourenzahlen und Schnittgeschwindigkeiten ist unser Handtourenzähler das beste Instrument. Innen 3 Sekunden werden Tourenzahlen bis 1000 resp. 10 000 T/min. mit einer Genauigkeit von $\frac{1}{5}$ resp. 2 T/min. festgestellt. Chronometer und Tourenzähler sind in einem Apparat vereinigt. — Dieser Apparat gehört in die Hand jedes Betriebstechnikers! (Sonderprospekt Nr. 197).

VERLANGEN SIE OFFERTE UND SONDERPROSPEKTE VON DER

HASLER A.-G. BERN

Für die Textil-Industrie



Siemens-Schuckert
Berlin-Siemensstadt



VOCK & FLECKENSTEIN

MACHINES TEXTILES, ZURICH 1

Bureau & Vorführungsäume: 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 Konstruktion.

„DAVID“ Seiden- und Scheidflügellitzen.

„VERDOL“ - Jacquardmaschinen.

Amerikanische Zettelandrehmaschinen.

3151

Johnson Kettenschlichtmaschinen.

Ganna's Schußspulmaschinen.

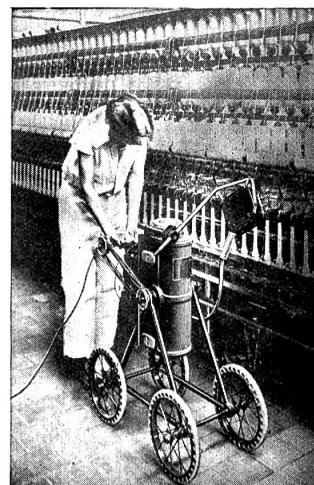
Patay Einzelmotoren und Kunstseidenspinntöpfe.

Patentriemenscheiben „EXCENTRIC“ für Webstühle.

Schmidt's Spulenwechsel-Automaten.

Komplette Einrichtungen von Spinnereien, Webereien und Zwirnereien.

Utensilien für die gesamte Textilindustrie.



„STROBORAMA“

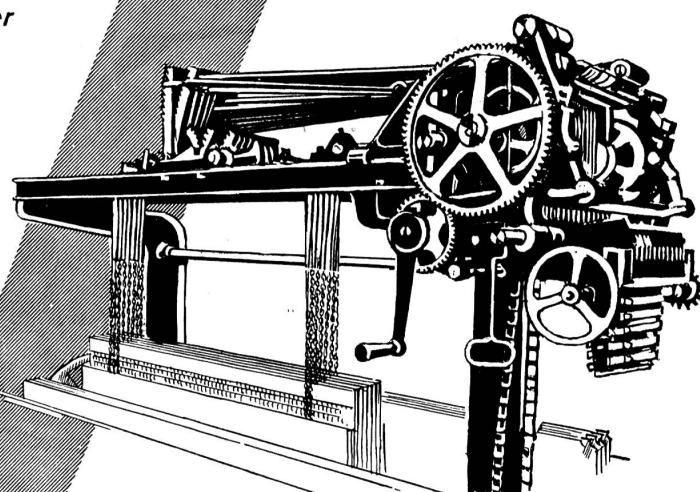
das beste Geschwindigkeitsprüfgerät für Spinn-, Zwirn- und Spulmaschinen, — erlaubt den Gang der Spindeln zu kontrollieren.

Schaftmaschinen

8236

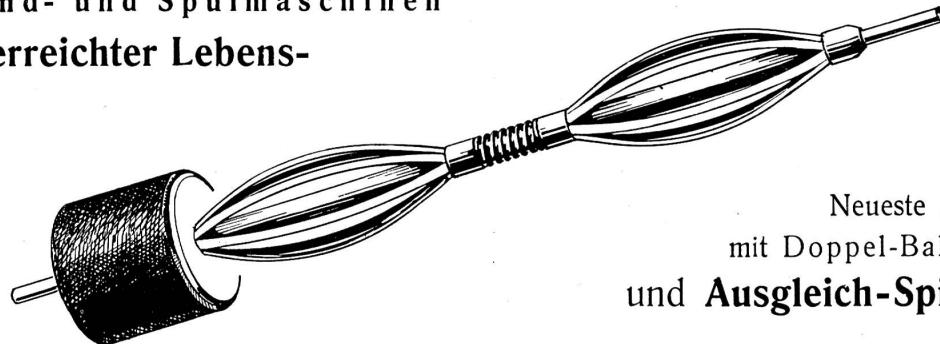
für alle Gewebearten und
Stuhlsysteme. Sonderaus-
führungen für Spezial-
artikel. Federzugregister
(statt Bodenfedern), Schaft-
regler, Ende-Verbinde-Ap-
parate, Webschützen-Egali-
siermaschinen.

Gebr. Stäubli & Co
Horgen • Schweiz



Patent-Spindel

für Wind- und Spulmaschinen
mit unerreichter Lebens-
dauer



2916

Neueste Ausführung
mit Doppel-Ballonfedern
und Ausgleich-Spiralfeder

In- und Auslandpatente

J. RÜEGG & SOHN, FELDBACH (Zch.)

Weichheit Seidengriff

auf Kunstseide

nur durch



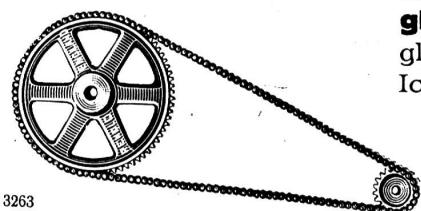
DRESDEN-N. 6.

Discosil.

In der Wirkung unerreicht.

Textilmaschinen mit Renoldketten

angetrieben, ergeben erhöhte Produktion und ein schöneres, gleichmäßigeres Fabrikat weil Renold-Kettenantriebe nicht gleiten, und genaue Übersetzungsverhältnisse gewährleisten. Ich halte hier am Lager zur jederzeitigen sofortigen Lieferung



3263

**Renold einbaufertige Kettenantriebe
von 1½ bis 30 PS. bei Tourenzahlen von 50 bis 3000
per Minute, für Übersetzungen von 1:1 bis 9:1**

Fachmännische Beratung und Kostenvoranschläge durch:

W. EMIL KUNZ, Gotthardstraße 21, ZÜRICH, Telephon: Uto 29.10



Die verbesserte
leistungsfähigste
Seidenstoff-Schermaschine
System
Kieser
baut
Sam. Vollenweider, Horgen-Zürich



**Spinnkannen
und Kästen**
aus
VULKANFIBER
für die
Textilindustrie

Spezialkonstruktion
für
Kunstseidefabriken

Vulkanfiber-Verkaufsgesellschaft
BERLIN W.35, m.b.H.
Potsdamerstr. 103a

VERTRETER: ERNST KUNDERT, FELDBACH

Eisenwerk Theodor Loos
Gunzenhausen (Bayern)

Telephon 62

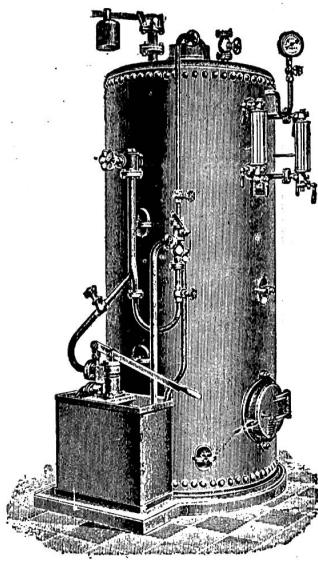
liefert

auf Grund
40 jähriger
Erfahrung

in prima
Ausführung

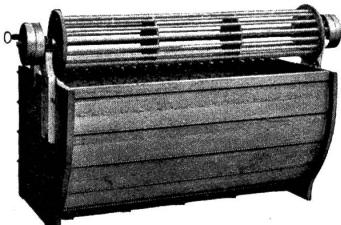
preiswert
stehende

Hoch-
und
Niederdruck-



DAMPFKESSEL
in allen Größen ab Lager

Färberei-Päcke und Wannen



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

3103

**ENTSTAUBUNG
ENTNEBELUNG
PNEUMAT. TRANSPORT**

**LUFTBEFEUCHTUNG
LUFTHEIZUNG
ABWAERMEVERWERTUNG**

ZUVERLÄSSIGE BEDIENUNG.

ERSTKLASSIGE REFERENZEN

3237

Seine Zentrifugen

GEBR. HEINE, VIERSEN RHLD.
Größte Zentrifugenfabrik Europas

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 hygrokopisch.
„TETO“ hat harte glatte Oberfläche und blättert nicht.
„TETO“ ist nicht eindrückbar und ist doch leicht.

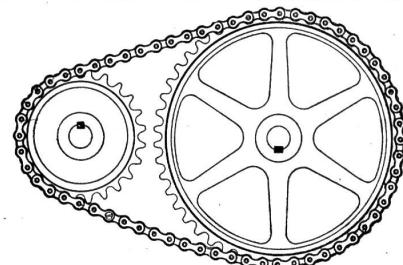
KEINE ABNÜTZUNG

Verlangen Sie Prospekte und Offerte von der

AEG
Elektrizitäts-Aktiengesellschaft
Zürich, Stampfenbachstraße 12/14

COVENTRY
KETTEN-ANTRIEBE
MIT ROLLEN- UND GERÄUSCHLOSEN KETTEN

Vertreter für die Schweiz:
O. L. BORNER, Ingenieur, Schützengasse 29, ZÜRICH 1



Berücksichtigen Sie bitte die Inserenten dieses Blattes!

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)

Elektromotoren

jeder Leistung

Lieferung
Miete
Umtausch

Transforma-
toren
Apparate

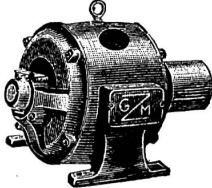
Reparatur
Umwicklung
Neuwicklung

Revision von
Personen- u.
Wagenaufzügen
i. Abonnement.

Elektromechanische
Werke
söhnen

Gebrüder Meier
Zürich
Ausstellungstr. 25
Tel. Selma 73-32

Thun
Freienhofg. 10
Tel. 8-89



SOLCHE BÜRSTEN- WALZEN

liefert als Spezialität
für die Textil-Industrie

BÜRSTENFABRIK

GEGR. 1846.

TELEPH. 1.06.

Fachmänn. Beratung.

KUKKERZINGER
WÄDENSWIL

3239

S P E Z I A L I T Ä T

im Färben von allen
Strumpfwaren
farbig, schwarz
und weiß

Strumpf-Färberei A.-G., Olten

Wolle

reiner Seide

Bembergsseide

Kunstseide mit Baumwolle

Kunstseide mit Wolle und Flor

Die bekannte Marke



Größte
und älteste
Spezialfabrik
des
Kontinents

Wippermann-

Ketten

Tagesproduktion
15 000 Meter

3234

Generalvertretung und Fabrik lager:

WILH. PLÜSS, ZÜRICH 6, Scherrstraße 7

Doppelhub-Jacquardmaschinen

arbeiten nur mit den soliden Patent-Haken-
schlößli vorzüglich. Sehr große Ersparnisse
an Hakenschnüre (Collets), weil nur 1 Schnur
für 2 Haken. Karabinerhaken sind nicht mehr
nötig. Fehler im Stoff durch Hakenschnüre
ausgeschlossen. Anbringen und Wegnehmen
der Patent-Schlößli schnell und leicht ohne
Zange und können für alle Fein- und Grob-
stich-Maschinen verwendet werden.

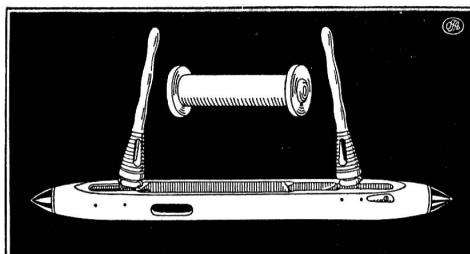
Prima Referenzen. Verlangen Sie Original-Muster von
Th. Ryffel-Frei, Meilen (Zürich).

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.

Jacquardkarten für Web- und Wirkwaren
in allen üblichen Stichen

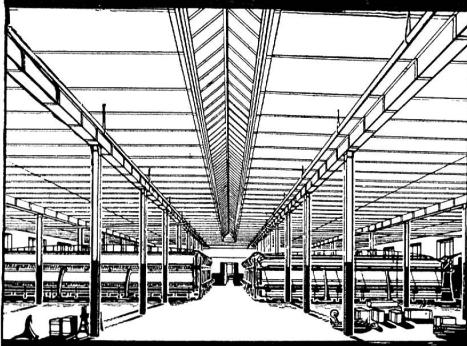
— Jacquardkartenverschlüsse — Schaftkarten mit unverwüstlicher Metallverbindung — Jacquardkarten aus Stahl für alle Strickmaschinensysteme — Verstellbare Jacquardkarten

Otto Münnich • Chemnitz •

Gegründet 1844
Fernsprecher 45738

3194

Eternit



Eternit Niederurnen

Eternit-Decken

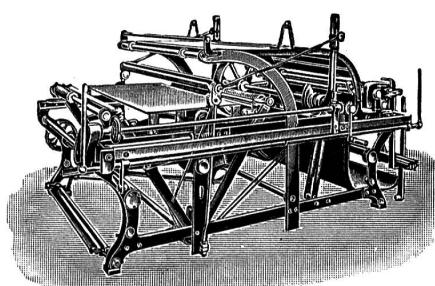
Rationell, solid, rasch erstellt ohne Verunreinigung der Räume und Maschinen. Referenzen zu Diensten.
Verlangen Sie Preisliste No. 54

3175/1



3284

Gebr. G. & E. MAAG, Maschinenfabrik



ZÜRICH 7

Eidmattstraße 10

SPEZIALITÄT

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

Stofflegemaschinen, + Patent und Auslandpatente

C. BEERLI

AKTIENGESELLSCHAFT

St. Gallen

3308

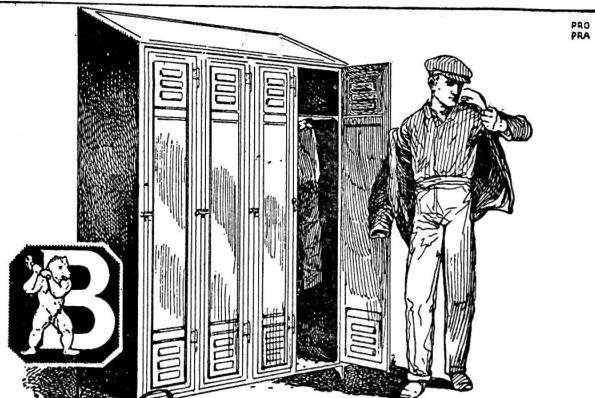
Seidenzwirnerei u. Färberei
Stickseiden, Kabelseiden

Webeblätter

für die gesamte Textilindustrie, fabriziert

Walter Bickel, Thalwil-Zürich

vorm. Aug. Furrer 3184 Telephone Nr. 95

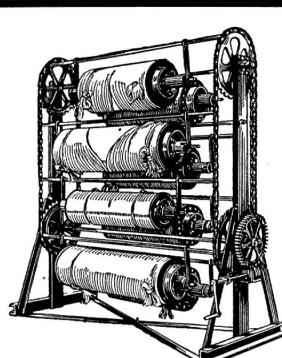


*Unsere Garderobeschränke
bringen Ordnung in die Ankleideräume
Ihres Personals und verhindern Diebstahl*

**Eisenmöbelfabrik
BIGLER, SPICHIGER & CIE. A.G. · BIGLEN**

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



STUTZ & CIE.

vorm. J. STUTZ - MÜLLER
Kempten (Schweiz)

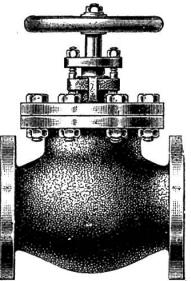
Gegründet 1850
Webeblatt-Putz- und Poliermaschinen, Schützen-Egalisiermaschinen, Stoffkontrollier-, Meß- u. Legmaschinen, Stoffputztsche mit elektr. Antrieb und regulierbarer Tourenzahl der Nachzugswalze. Sämtliche Maschinen zur Fabrikation von Webeblättern u. Webgeschrünen sowie Maschinen zur Fabrikation von Webeblattzähnen.

Kettenbaumständer in jeder Höhe. In Verbind. zweier Stockwerke miteinander werden dieselben auch als Kettenbaum-Aufzüge verwendet.

Karl Eckert, Horgen

Telephon 346

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



S & B ARMATUREN

für Maschinen, Dampfkessel, Gefäße und Rohrleitungen
(Dampf, Wasser, Gas, Luft, Säuren)

Manometer, Thermometer, Indikatoren, Sicherheits- und Reduzier-Organe,
Kondenstöpfe, Hähne und Ventile

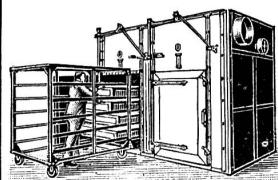
Pumpen, Injektoren, Elevatoren, Wasserstände, Schmier-Apparate usw.
Jenaer Glasröhren, schmiedeiserne Flanschen.

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

3091

3149

700 kg Wasserverdunstung pro Tag



mit diesem neuen kleinen **Trocken-Apparat Patent „TURBO“**

Friedrich Haas, Lennep (Rheinl.)
Vertreter:
Dr. Hoigné, Zürich, Münsterhof 14

3167

Spälti Söhne & Co
Elektromechanische Werkstätten



Zürich 121, Hardturmstr. Tel. 6623
Vevey 11, Rue Chenevières
Teleg.: Spältisohne

Lieferung, Umlaufsch. Kauf, Reparatur, Um- u. Neu-
wicklung von Elektromotoren, Generatoren und
Transformatoren. Fabrikation von Spezialmotoren,
Transformatoren, Regulierantrieben und
elektrischen Lichtpausmaschinen.



3150

ERFINDUNGEN

patentieren und verwerten prompt,
bewährter Wegweiser für Erfinder
gratis durch 3086

JORECO, Forchstr. 114, Zürich.

Seiden-Fachmann

autoritativ, sprachenkundig, erstklassiger **Material- und Stoffkenner**, gleicherweise erfahren in **Fabrikation und Ausrüstung**, sucht sich früher oder später in leitende Stellung zu verändern. — Offerten unter Chiffre T.J. 3310 an **Orell Füllli-Annoncen, Zürich, Zürcherhof.**

Webschul-Bücher

kompl. über Theorie und Praxis von Absolventen der Zürcher Seidenwebschule, möglichst aus neuerem Kurs zu haufen gesucht. Offerten unter Chiffre T.J. 3296 an **Orell Füllli Annonceen Zürich, Zürcherhof**.

Zu verkaufen in d. Ostschw. eine schöne Liegenschaft mit einer Baumwollweberei

Es wird ein Nettoverdienst von Fr. 15,000 im Jahr garantiert. Anzahlung zirka Fr. 30,000. Offerten erbeten unter Chiffre **O.F. 458 Sch. an Orell Füllli Annonce Schaffhausen.**

Drucksachen in neuzeitlicher Ausstattung Kostenvorschläge bereitwilligst

Buchdruckerei Paul Hess
Schiffblände 22, Zürich, Tel. Hott. 08.28

Drucker der „Mitteilungen über Textil-industrie“ seit Bestehen der Zeitschrift

Technischer Direktor

zur selbständigen Leitung einer Seidenweberei in der Türkei gesucht. — Offerten unter Chiffre T.J. 3252 an **Orell Füllli-Annoncen, Zürich, Zürcherhof.**

Webermeister

Grössere Tuchfabrik der Ostschweiz sucht Webermeister mit mehrjähriger praktischer Erfahrung, ausgerüstet mit theoretischer Kenntnis der Weberei, guter Disponent und vertraut mit sämtlichen Vorarbeiten. Bewerber mit tüchtigen Kenntnissen auch in der Jacquardweberei wollen sich unter Angabe des Gehaltes melden unter Chiffre **Z.K. 2366 an Rudolf Mosse A.-G. Zürich.**

3297

Disponent

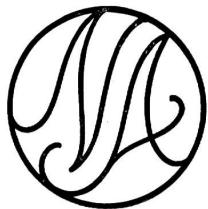
sprachkundig, verkaufsgewandt, durch Erfahrung befähigt für verschiedene Absatzgebiete passende Neuheiten sowohl in Krawatten- als auch Kleiderstoffen zu schaffen, von **Seidenstoff-Fabrik** gesucht. Offerten unter Chiffre **T.J. 3293 an Orell Füllli-Annoncen Zürich, Zürcherhof.**

Seidenweberei in Ober-Baden sucht tüchtigen und absolut selbstständigen

Webermeister

mit guten Kenntnissen der Vorwerke. Offerten sind zu richten unter Chiffre **T.J. 3267 an Orell Füllli-Annoncen, Zürich Zürcherhof.**

NOVASETA A.G. ARBON
PELIKANSTRASSE 6
ZÜRICH



Erste und einzige schweiz. Fabrik für
Azetat- und Kupferseide

Spezialität:
Azetat-Voile 75 den.
auf Kreuzspulen oder Cannelten

Briefadresse: Postfach Hauptbahnhof Zürich

Telephon: Selnau 86.96

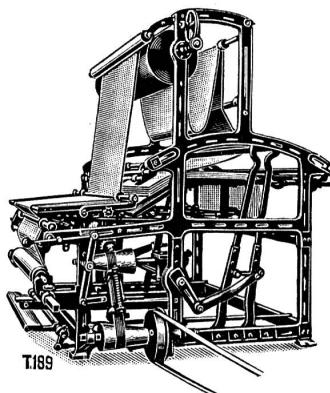
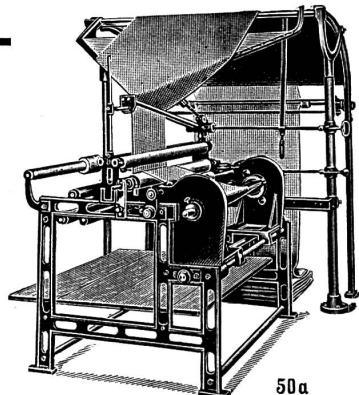
3244

Maschinenfabrik Rapperswil A.G. —

Rapperswil

(St. Gallen)

Schweiz

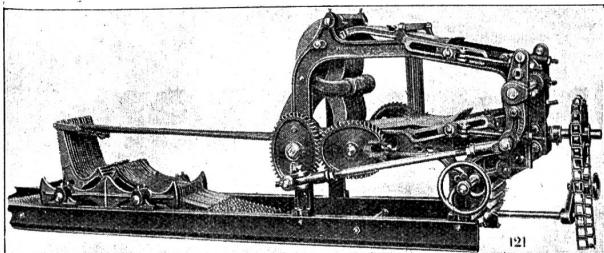


Doublier- und Wickelmaschinen, Legemaschinen für Gewebe, Rektometer (Handstabber), Schau- und Putztische für Gewebe, Längsschneidemaschinen, Bügelmaschinen

S^E LYONNAISE

DES MACHINES TEXTILES
CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

14 rue Elie Paris à LYON (France)



SCHAFTMASCHINEN
mit 1 oder 2 Zylindern
für jede Industrie und alle Berufe

Zahlreiche Referenzen in Frankreich und im Auslande
Auf Verlangen steht vollständiger Katalog zur Verfügung

Fachleute
im Annoncen-Wesen

gibt es genug. Aber nicht immer sind Ihnen die genauen Verhältnisse unserer Schweizer Presse bekannt. Nur wer täglich mit den Zeitungen arbeitet, Aufträge vergibt und Erfolge beobachtet, ist in der Lage, die für jeden Fall geeigneten Organe zu wählen. Wenden Sie sich an die älteste schweizerische Annoncen-Expedition

**OELL FÜSSLI
ANNONCEN**

Zentralbüro Zürich
und Filialen in allen
grösseren Städten



Wetter nach Wunsch

Cärrier-Anlagen zur Schaffung künstlichen Wetters in Innenräumen für die Textil-Industrie.

Keine Spritzdüsen im Arbeitsraum, daher kein Abtropfen von Wasser. Kein Oeffnen der Fenster, daher kein Luftzug. Fortwährende Reinigung, Kühlung oder Erwärmung der Raumluft, daher ideale Arbeitsverhältnisse.

Vollkommen gleichmäßige Feuchtigkeit und Temperatur, daher Steigerung der Produktion.

Konstante, automatisch regulierte Feuchtigkeit und Temperatur in den Arbeitsräumen unter Garantie für vollkommene Gleichförmigkeit. Kühlung und Befeuchtung im Sommer, Erwärmung und Befeuchtung im Winter, Ventilation während des ganzen Jahres.

Über 3000 verschiedene industrielle Betriebe arbeiten bei Cärriers künstlichem Wetter.

Cärrier Lufttechnische Gesellschaft

Dr. Ing. Albert Klein, Stuttgart 7, Langestraße 61

3265

H. Kühn & Co · Chemnitz 4

Wir empfehlen unser Spezialerzeugnis

Stahldraht-Dreherlitzen

für Schaft und für Jacquard

Große Dauerhaftigkeit • Fehlerfreie Ware

Ergiebige Produktion

Neuer, elektrischer

Kettenfadenwächter

Patente Müller

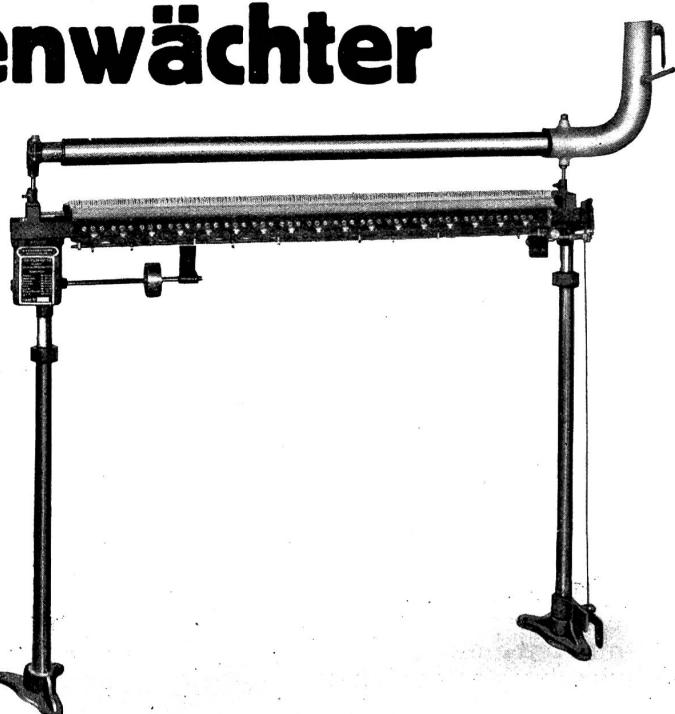
für Webstühle und
Zettelmaschinen

Einiger Apparat mit optischen
Lichtsignalen.

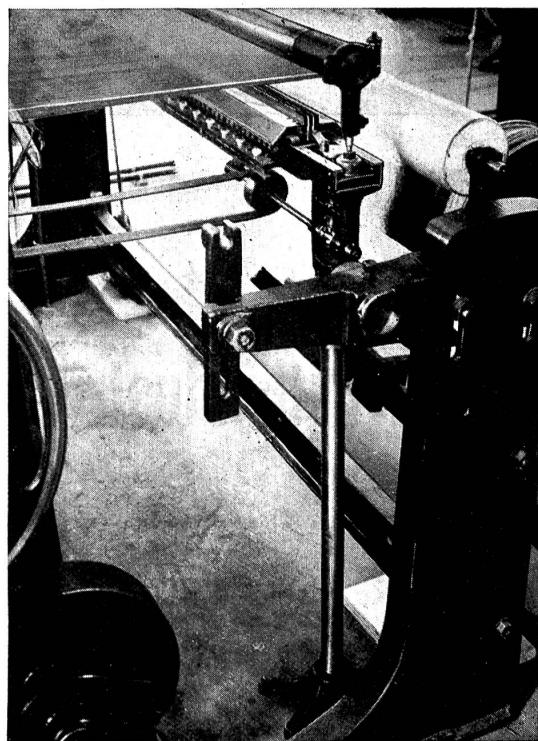
Ohne Lamellen

Für Seide, Kunstseide und Fein-
baumwolle

Fortan gleichzeitige Bedienung von
1-2 Stühlen mehr durch jede
Weberin



Kettenfadenwächter für Webstühle



Kettenfadenwächter am Webstuhl

Sie erreichen damit:

Einsparung an Löhnen: Ein Arbeiter oder eine Arbeiterin bedient 1-2 Webstühle mehr.

Verbesserte Qualität des Gewebes: Fadenbrüche werden sofort angezeigt und stellen den Webstuhl ab.

Erhöhte Produktion: Je nach Betriebsverhältnissen bis 4 m mehr per Stuhl und per Tag durch Zeitersparnis beim Aufsuchen des zerrißenen Fadens und Wegfall des Rückwebens.

Materialersparnis durch Verminderung der Abfälle.

Keine speziellen Vorkehrungen nötig beim Auflegen der Kette.

Der Kettenfadenwächter Patente Müller eignet sich für Webstühle jeden Systems und jeder Blattbreite, wie auch für Zettelmaschinen.

Verkaufsbureau: E D . S C H M I D , Dipl. Ingenieur, L U Z E R N (Schweiz)
Telephon 847 Telegramme: Schmiding, Luzern Acme-, Bentley- & Mosse-Code

40.000

40.000

VOIGT Spulmaschinen

für die gesamte Textilindustrie

3192

Spezialitäten:

Hochleistungs-

Cannettenspulmaschinen
für Kunstseide
Garnsgengmaschinen
Flaschenpulmaschinen
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

AEG

Elektr. Anlagen für die gesamte Textilindustrie

Spezialantriebe

für

Spinnereien, Webereien, Zeugdruckereien, Kunstseidefabriken

Beratung durch Fachingenieure, Angebote, Druckschriften kostenlos

AEG Elektrizitäts-Aktien-Gesellschaft

Zürich, Stampfenbachstraße 12/14

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