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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 36 (1929)

Heft: 12

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 21.08.2025

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

No. 12. 36. Jahrgang Zürich, Dezember 1929

SCHWEIZERISCHE FACHSCHRIFT FÜR DIE GESAMTE TEXTIL-INDUSTRIE

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

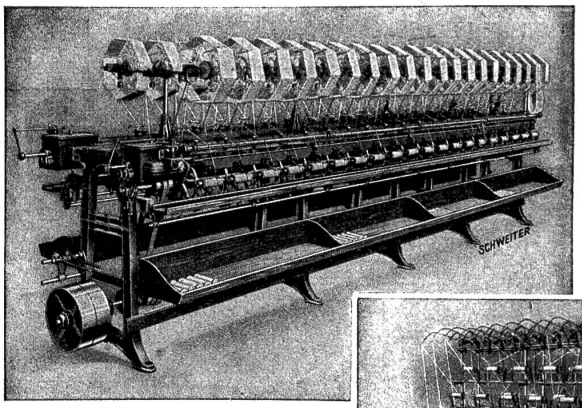
Seide ◆ Schappe ◆ Kunstseide ◆ Baumwolle ◆ Wolle ◆ Leinen ◆ Stoff- und Band-Fabrikation
Wirkerei ◆ Stickerei ◆ Hilfsindustrien ◆ Technik ◆ Handel ◆ Mode ◆ Sozialpolitik ◆ Unterricht

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

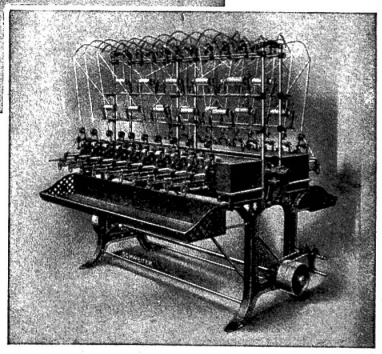
SCHRIFTLEITUNG: REDAKTIONSKOMMISSION DES V.E.S.Z., A.D.S. UND V.E.W.W.

Schweiter's Hochleistungs-Maschinen

75 Jahre Erfahrungen sind für Sie die beste Garantie!



Pat. Spindellose Windemaschine Typ W.S.



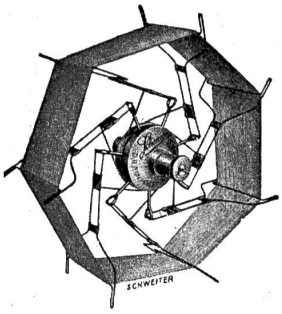
Kreuzschuß-Spulmaschine Typ BUA. „Klein-Rapid"

Vorbereitungs-Maschinen für die Textilindustrie, speziell für

Seide und Kunstseide

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

3165



Gegründet 1854

Maschinenfabrik
SCHWEITER-A.G.
Horgen bei Zürich

2597

2916

3034

Leder-Treibriemen

sind erstklassige Riemen!

Preise und Muster durch:

WANNER & Co A.-G., HORGEN

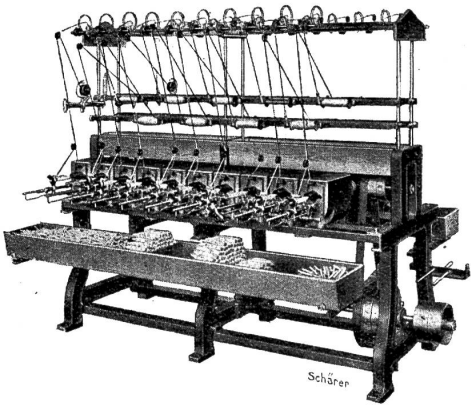
Abteilung: FABRIKATION VON VERA-LEDERRIEMEN

SCHÄRER-NUSSBAUMER & CO.

ERLENBACH-ZÜRICH, SCHWEIZ

Windemaschinen, Kreuzschußspulmaschinen, Kreuzwindemaschinen, Flaschenspulmaschinen

Gegründet 1880



3117

Die Spulmaschine

die Ihre Schwierigkeiten überwindet!

Eisenwerk Theodor Loos

Gunzenhausen (Bayern)

Telephon 62

liefert

auf Grund
40 jähriger
Erfahrung

in prima

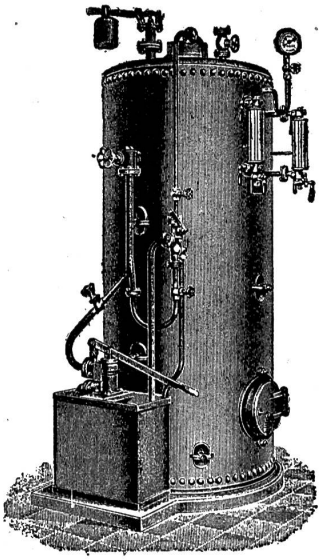
Ausführung

preiswert
stehende

Hoch-

und

Niederdruck-



DAMPFKESSEL

3304 in allen Größen ab Lager

„TETO"

3191

FLASCHENSPULEN UND FADENBREMSROLLEN

für die Verarbeitung von Seide, Kunstseide und feinen Garnen

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

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

„TETO" hat harte glatte Oberfläche und blättert nicht.

„TETO" ist nicht eindrückbar und ist doch leicht.

KEINE ABNÜTZUNG

Verlangen Sie Prospekte und Offerte von der

AEG
Elektrizitäts-Aktiengesellschaft
Zürich, Stampfenbachstraße 12/14

SPEZIALITÄT 3239
im Färben von allen
Strumpfwaren
farbig, schwarz
und weiß

Strumpf-Färberei A.-G., Olten

Wolle
reiner Seide
Bembergseide
Kunstseide mit Baumwolle
Kunstseide mit Wolle und Flor

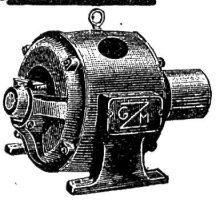
Elektromotoren
jeder Leistung

Lieferung
Miete
Umtausch

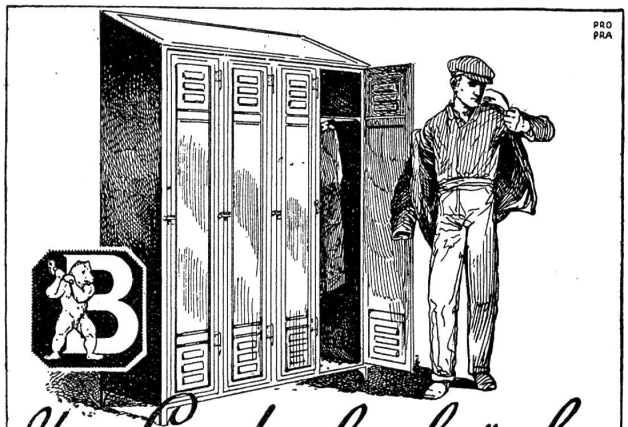
Transformatoren
Apparate

Revision von Personen- u. Warenaufzügen i. Abonnement.

Reparatur
Umwicklung
Neuwicklung



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



Unsere **Garderobeschränke**
bringen Ordnung in die Ankleideräume Ihres Personals und verhindern Diebstahl
Eisenmöbelfabrik
BIGLER, SPICHIGER & CIE. A.-G. / BIGLEN

Die bekannte Marke

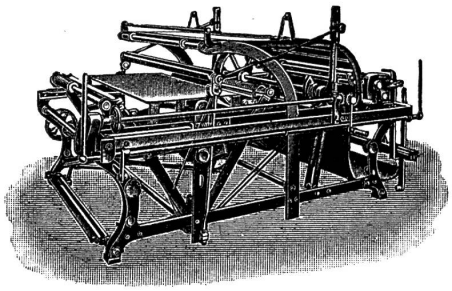
Größte und älteste Spezialfabrik des Kontinents

Wippermann-Ketten Tagesproduktion 15000 Meter

3234

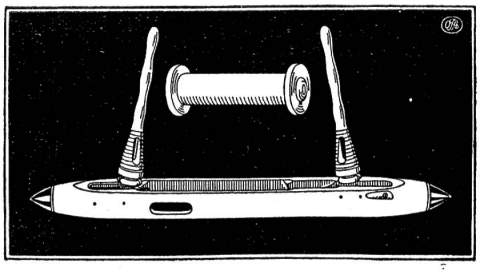
Generalvertretung und Fabriklager:
WILH. PLÜSS, ZÜRICH 6, Scherrstraße 7

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



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

Gegr. 1869 **Holzspulenfabrik (Zug)**
Julius Meyer, Baar
Filiale Säckingen (Baden)



3342

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

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

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

Otto Münnich ❀ **Chemnitz** ❀ Gegründet 1844 Fernsprecher 457 38
3194

Stäubli's

SCHAFTMASCHINE MOD. K. mit durch Papierkarte umsteuerbar arbeitenden Gruppen für Gebildeweberei (Tischtücher, Servietten u. dergleichen).

Gebr. Stäubli & Co Horgen. SCHWEIZ

3236

3221

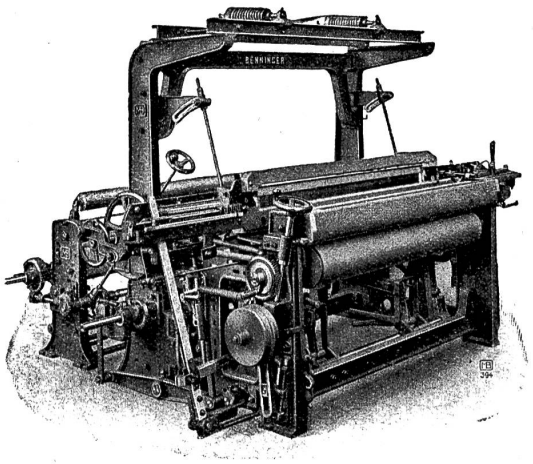
GROB's Duplex-Flachstahllitzen

erleichtern Ihnen das Weben dichtester Gewebe ganz erheblich. Sie haben sich in der Praxis glänzend bewährt, denn sie ermöglichen Einstellungen bis zu 30 Faden auf den Zentimeter und Schaft. Ein Versuch wird Ihnen das bestätigen.

Grob & Co.

Aktiengesellschaft Horgen (Schweiz)

BENNINGER



Spezial-Seidenwebstuhl für Crêpe de Chine

mit Regulator für direkte Warenaufwicklung.

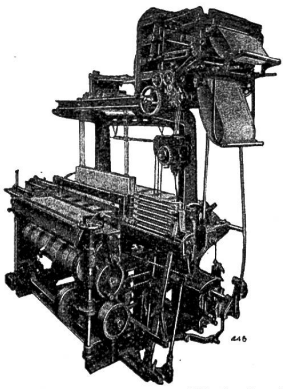
3217

Spezial-Crêpestühle

für hohe Tourenzahl geeignet, mit beweglicher Schrägblattvorrichtung, Schützenzungenentlastung, Spezialfriktionsantrieb und patentierter, automatischer Kettdämm- und Nachlaßvorrichtung.

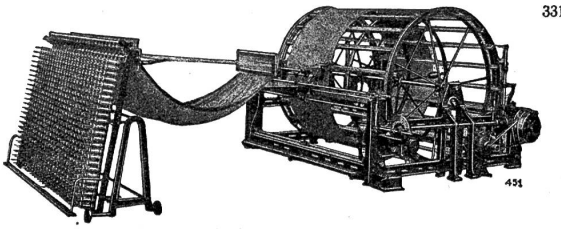
Führend in Bauart und Leistung

MASCHINENFABRIK BENNINGER A.-G., UZWIL (ST. GALLEN)

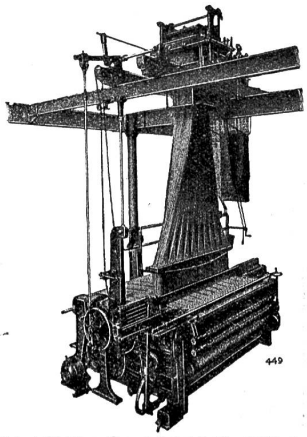


6-schütziger einseitiger Wechselstuhl mit direkter Stoffaufwicklung, Modell SDW/6, kombiniert mit RÜTI-Schaftmaschine

3318



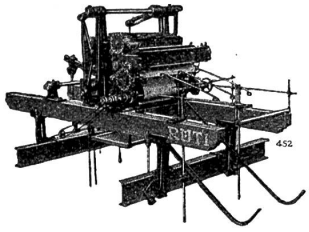
Kombinierte Seidenscher- und Aufbäummaschine, Modell mit großem Haspel



6-schütziger Spezialstuhl für Möbel- und Korsettstoffe, Modell DWSC, kombiniert mit RÜTI-Jacquardmaschine

Die Tatsache,

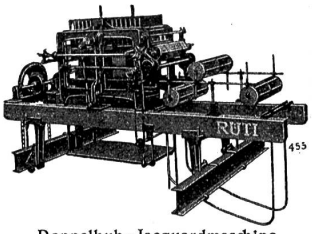
daß so viele Webstuhl**bauer** sich an unsere Konstruktionen anlehnen (nach erfolglosen Versuchen, etwas Besseres zu finden), ist eine Erscheinung, die auch den Webstuhl**verwender** interessieren dürfte, ist sie doch ein neuer und der beste Beweis der Überlegenheit unserer Maschinen, die **Ihre** Überlegenheit werden kann, wenn Sie es nur **wollen!**



Hoch-, Tief- und Schrägfach-Jacquardmaschine, Modell JFS, mit Stangenantrieb

RÜTI

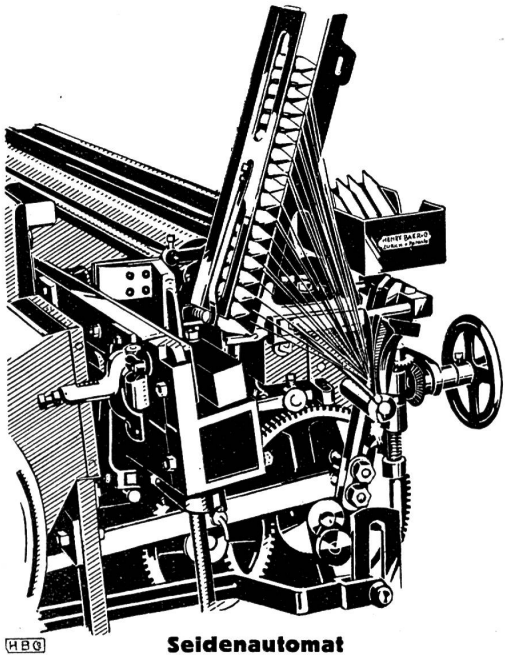
Maschinenfabrik Rüti, vormals Caspar Honegger, RÜTI (Zürich)



Doppelhub-Jacquardmaschine, Modell JGF, mit Kettenantrieb

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

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



Seidenautomat

3254

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

Muster-Weberei

Alle Auskünfte zu Diensten

Henry Baer & Co

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

No. 12. 36. Jahrgang Erscheint monatlich Zürich, Dezember 1929

Mitteilungen über Textil-Industrie

Schweizerische Fachschrift für die gesamte Textil-Industrie

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

Adresse für redaktionelle Beiträge: „Mitteilungen über Textil-Industrie", Oerlikon b. Zürich, Friedheimstraße 14, Tel. Limmat 8575
Adresse für Insertionen und Annoncen: Orell Füßli-Annoncen, Zürich 1, „Zürcherhof", Telephon Hottingen 6800
Abonnemente werden auf jedem Postbureau und bei der Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie", Zürich 1, Mühlegasse 9, entgegengenommen. — Postscheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich
Abonnementspreis: Für die Schweiz: Halbjährlich Fr. 5.—, jährlich Fr. 10.—. Für das Ausland: Halbjährlich Fr. 6.—, jährlich Fr. 12.—
Insertionspreise: Per Millimeter-Zeile: Schweiz 16 Cts., Ausland 18 Cts., Reklamen 50 Cts.

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

Inhalt: Die Kunstseidenkrise in Frankreich. — Was muß der Uebersee-Exporteur wissen? — Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seidenstoffen und -Bändern in den ersten zehn Monaten 1929. — Türkei. Zölle für Seidenwaren. — Zolltarifrevision in den Vereinigten Staaten. — Argentinien. Zoll auf Kunstseidenwaren. — Guatemala. Zollzuschlag für Postsendungen. — Australien. Zollerhöhung. — Leinenwaren für Argentinien. — Die italienische Seidenausfuhr nach der Schweiz. — Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungsanstalten im Monat Oktober 1929. — Die Geschäftslage der deutschen Seidenstoffwebereien. — Gerüchte über die Errichtung eines Kunstseidenkartells in Frankreich. — Betriebsübersichten der Seidentrocknungsanstalten Basel und Zürich vom Monat Oktober 1929. — Italien. Fusion Snia-Viscosa-Châtillon. — Oesterreich. Das Ende der Vorarlberger Stickerei-Industrie. — Schwere Krise in der polnischen Seidenindustrie. — Ein neues ungarisches Kunstseidefabrikationsverfahren. — Ungarn. Schaffung eines Preis- und Konditionskartells der Spinnereien. — Textilwirtschaftliche Nachrichten aus Rumänien. — Die amerikanische Kunstseiden-Industrie. — Die handelsübliche Klassierung und der Spinnwert der nordamerikanischen Baumwollsorten. — Die Weltproduktion an Textil-Rohstoffen. — Die italienische Seidenerzeugung. — Zur Bezeichnung der Kunstseide. — Die wissenschaftliche Betriebsorganisation in der Seidenstoffweberei. — Die Ausbildung des Weberei-Lehrlings zum Facharbeiter. — Die Platt'schen Ganz-Stahl-Garnituren. — Betrachtungen über Fehler und deren Ursachen in der Baumwoll-Veredlungs-Industrie. — Fortschritte in der Ausrüstung der Kunstseide. — Die Durchlässigkeit der Textilfasern für ultraviolettes Licht. — Pariser Brief. — Bembergseidene Gewebe auf dem Weltmarkt erfolgreich. — Marktberichte. — Messe- und Ausstellungswesen. — Fachschulen. — Firmennachrichten. — Kleine Zeitung. — Literatur. — Patent-Berichte. — Vereins-Nachrichten. Unterrichtskurse. Stellen.

Die Kunstseidenkrise in Frankreich.

Von Dr. Friedrich Kargen.

Nach dem Siegestaumel der vergangenen Jahre sind in letzter Zeit über die Kunstseide vielfach recht pessimistische Ansichten geäußert worden. Sie sind häufig übertrieben, denn es ist unleugbar, daß man in so ziemlich allen Ländern vom Sättigungspunkt noch weit entfernt ist. Andernteils ist aber in Erwägung zu ziehen, daß die zahlreichen Neugründungen, die in jüngster Zeit fast überall erfolgt sind, geeignet sind, das bereits bestehende Mißverhältnis zwischen Leistungsfähigkeit und tatsächlicher Produktion in gefährlicher Weise zu steigern. Aus den kürzlich von mehreren Seiten gebrachten Schätzungen geht hervor, daß sich das Nominalkapital der Weltproduktion vom Januar 1928 bis zum April 1929 um ungefähr 50% erhöht hat. Wären die Investierungen, die im Nominalvermögen der einzelnen Unternehmungen keinen Ausdruck finden, in die Berechnung einbezogen, so würde aus ihr wahrscheinlich eine noch gewaltigere Zunahme des von der Weltkunstseidenindustrie in Anspruch genommenen Kapitalaufwands hervorgehen. Dieser Erscheinung steht die Tatsache gegenüber, daß in den letzten Monaten fast allgemein Klagen über Absatzschwierigkeiten laut geworden sind.

Von der französischen Industrie hat man vielfach behauptet, daß sie eine bevorzugte Stellung einnehme. Es ist richtig, daß sie in so mancher Hinsicht begünstigt erscheint. Verglichen mit allen anderen Kunstseidenländern — wenn man von Italien absehen will — sind die Produktionskosten in Frankreich niedrig. So ist die Einfuhr ohne Bedeutung geblieben, während die Ausfuhr nahezu einen Drittel der heimischen Produktion darstellt und in diesem Jahre nicht unerheblich zugenommen hat. Eine Zeitlang glaubte man die gefährliche Preispolitik der italienischen Industrie befürchten zu müssen, doch stellte sich bald heraus, daß die französische Erzeugung auch diesem Gegner gewachsen ist, und man berichtet sogar, daß es ihr selbst in diesem Konkurrenzkampf möglich war, so ziemlich normale Gewinnquoten zu erzielen. Anderseits ist der inländische Verbrauch noch verhältnismäßig gering. Man schätzt ihn auf ungefähr 13,000 t pro Jahr, während er beispielsweise in England mit über 19,000 t anzusetzen ist, sodaß die Aufnahmefähigkeit des hiesigen Marktes noch lange nicht erschöpft erscheint. In diesem Zusammenhange ist übrigens auch in Erwägung zu ziehen, daß die französischen Webereien einen sehr großen Teil ihrer Erzeugung ausführen und daß man sich daher auch von dieser Seite gute Aussichten versprechen kann.

Trotz dieser Umstände wäre es aber verfehlt zu behaupten, daß die französische Industrie der Krise, die sich in der Kunstseidenproduktion aller Länder bemerkbar macht, entkommen sei. Es ist zwar richtig, daß sie sich bisher in Frankreich am schonungsvollsten ausgewirkt hat, doch fehlt es nicht an Anzeichen, die hinsichtlich der weiteren Entwicklung zu nicht geringen Bedenken Anlaß geben. Die Gesamtproduktion für das Jahr 1929 ist nach den günstigsten Schätzungen mit 20,000 t anzusetzen, während sich die Kapazität der bereits in Betrieb stehenden Unternehmungen mit etwas über 30,000 t beziffert. Somit konnte die Leistungsfähigkeit der französischen Kunstseidenindustrie während dieses Jahres höchstens zu zwei Drittel ausgenützt werden. Nun sind aber in den beiden letzten Jahren zahlreiche Neugründungen erfolgt, die entweder erst kürzlich mit ihrer Produktion begonnen haben, oder erst im nächsten Jahre ihre Fabriken in Betrieb setzen werden, sodaß eine noch größere Spannung zwischen der Kapazität und der effektiven Leistung vorauszusehen ist.

Von diesen Neugründungen ist an erster Stelle die Société des Textiles Chimiques du Nord et de l'Est zu erwähnen, die über ein Aktienkapital von 100 Millionen Franken verfügt und dem Konzern Kuhlmann, Dollfus-Mieg, Agache-Perenchies angehört. Ihre mit einer Leistungsfähigkeit von 4000 kg pro Tag ausgestattete Fabrik in Odomez wird demnächst die Arbeit aufnehmen; ebenso die Veredelungsanlagen in Armentières, die gleichzeitig die Produktion der in die Société des Textiles Chimiques du Centre verwandelte Borvisk Français verarbeiten sollen. Die gleiche Gesellschaft hat mit der Rhodiaseta und der Société des Glaces et Produits Chimiques de Saint-Gobain ein Azetatseiden-Unternehmen gegründet, das ein Aktienkapital von 60 Millionen aufweist, von dem 50% auf die Rhodiaseta, 30% auf die Société des Textiles Chimiques und 20% auf Saint-Gobain entfällt. Gegenwärtig befaßt man sich mit dem Plan der Errichtung einer neuen Fabrik. Die Sétyle Française ist eine Gründung der Société Industrielle de Produits chimiques Bozel-Malétra. Ihr Aktienkapital beträgt 25 Millionen und ihre Fabrik in Lamotte-Breuil hat das Azetatverfahren der Setyl Italiana zum Gegenstand. Für den Anfang wird mit einer Tagesproduktion von 1500 kg gerechnet. Ebenfalls im vergangenen Jahre wurde die Viscamine ins Leben gerufen. Das Gesamtkapital von 51 Millionen wurde von französischen, schweizerischen, schwedischen und belgischen Industriellen und Finanzleuten beigestellt. Die Produktion

wurde in den Fabrikanlagen in Pontcharra-sur-Breda im Frühjahr 1929 aufgenommen und es war beabsichtigt, die Tageserzeugung, die im Anfang 750 kg betrug, auf 2500 kg bis zum Ende dieses Jahres zu steigern. Nach den Pressemeldungen soll die Viscamine den Bau einer weiteren Fabrik in Nordfrankreich vorhaben. Die mit einem Aktienkapital von 26 Millionen Franken gegründete Soie de Lille, an der die Soie Artificielle Garantie, die Société Immobilière et Industrielle du Nord de la France und die Société Bernheim Frères beteiligt ist, sieht in ihren Fabrikanlagen in Marquettes les Lille eine Tagesproduktion von 2000 kg vor. Das Unternehmen wird sich mit dem Nitro-Cellulose-Verfahren nach den Patenten der Soie Artificielle Garantie befassen. Die Soie Charantaise wurde im Herbst des vergangenen Jahres von der Société Metallurgique de Récuperation L. Goldenberg ins Leben gerufen. Das Aktienkapital dieser Gesellschaft beträgt 25 Millionen und in der Fabrik zur Herstellung von Kunstseide und Kunstbaumwolle nach dem Viscoseverfahren in Rochefort sur Mer soll die Anfangsproduktion von 1000 kg nach und nach auf 4000 gesteigert werden. Die am Ende des vergangenen Jahres unter Beteiligung deutschen Kapitals gegründete Soie artificielle de Vichy widmet sich dem Kupfer-Ammoniak-Verfahren. Das Nominalvermögen dieser Gesellschaft beträgt 20 Millionen und man schätzt die zu erwartende Tageserzeugung auf 3000 kg. Vor nicht langer Zeit meldete man die Gründung der Société Franco-allemande de Soie Artificielle mit einem Kapital von 50 Millionen Franken, und zwar durch den Textilmaschinenfabrikanten Oskar Kohorn (Chemnitz) und die Société le Franc in Paris. Das Unternehmen wird die Ausbeutung eines neuen Holzcellulose-Verfahrens zum Gegenstand haben. Die International Artificial Silk Company hat im Juli 1928 die Soie de Clairoix gegründet. Die Produktion dieses Unternehmens, das mit einem Kapital von 17 Millionen ausgestattet ist und sich mit der Herstellung von Azetatseide nach dem Synthetaprozeß befaßt, steht derzeit in den Anfangsstadien. Die Soie Artificielle du Rhône (Kapital 22 Millionen) besitzt eine Fabrikanlage zur Erzeugung von Viscoseseide in Neuville sur Saone und nimmt eine Tagesproduktion von 2000 kg in Aussicht. Eine weitere Neugründung ist die Soie de Farnier, die über ein Kapital von 30 Millionen Franken verfügt, sich dem Viscoseverfahren nach den Patenten der Société Française des Procédés Maurer widmet und eine Tageserzeugung von 2000 kg vorsieht. Die Société Industrielle de Moy gehört dem Konzern Deutsch de la Meurthe an und befaßt sich mit dem Bau einer Kunstseidenfabrik, die 2000 kg pro Tag liefern soll. Die Soie de Flandres verdankt ihr Entstehen einer Finanzgruppe und der Textilindustrie von Lille. Ausgestattet mit einem Aktienkapital von 10 Millionen, geht die Gesellschaft daran, eine Fabrik zur Herstellung von Viscoseseide zu errichten. Zur Vervollständigung der Aufzählung seien auch noch die Soie artificielle de Mulhouse, die Société des Textiles Synthetiques, sowie die Soie artificielle de Cambrais erwähnt, und schließlich sind auch verschiedene Gründungsprojekte in Berücksichtigung zu ziehen, die sich noch nicht verwirklicht haben, wie beispielsweise die Errichtung einer Fabrik in Troyes durch die dortige Wirkwarenindustrie, die Verhandlungen der Bemberg A.-G. mit der Manufacture de Buhl und andere.

Beschränkt man sich bei der Berechnung auch nur auf die bereits erfolgten Neugründungen, das heißt auf diejenigen Unternehmungen, die bei der Festsetzung der angeführten Jahreserzeugung von 20,000 t und der Kapazität von 30,000 t nicht berücksichtigt wurden, so konstatiert man, daß die auf den Tag bezogene Leistungsfähigkeit in der nächsten Zeit eine Erhöhung um ungefähr 28 t erfahren wird. Multipliziert man diese Menge mit 300 und zählt man das Resultat der Kapazität der alten Unternehmungen hinzu, so stellt man eine Zunahme der Jahresleistungsfähigkeit von 30,000 t auf 38,400 t fest. Dabei sind die zahlreichen Betriebsvergrößerungen, die von den einzelnen Gesellschaften vorgenommen wurden, unberücksichtigt geblieben. Bezieht man sie in die Berechnung ein, so kann man die für das nächste Jahr zu erwartende Gesamtkapazität ruhig auf 40,000 t schätzen. Es unterliegt keinem Zweifel, daß auch eine erhebliche Produktionssteigerung in Aussicht genommen werden kann. In diesem Jahre wurde sie aber nur mit 25% (verglichen mit 1928) angesetzt, und es ist kaum anzunehmen, daß die Zunahme im nächsten eine stärkere sein wird. Somit wird eine Produktion von ungefähr 25,000 t einer Leistungsfähigkeit von 40,000 t gegenüberstehen, und das Mißverhältnis zwischen der effektiven Erzeugung und der Kapazität demnach ein noch größeres sein. Es ist übrigens zu betonen, daß wir bei den hier angeführten Schätzungen stets den günstigsten Fall angenommen haben, sodaß der Prozentsatz der nicht ausgenützten Leistungsfähigkeit in Wirklichkeit ein noch höherer sein wird.

Auf Grund dieser Berechnungen kommt man zu dem Schluß, daß die Kunstseidenkrise auch der französischen Industrie nicht erspart bleiben kann. Wenn sie bisher auf dem hiesigen Markte nicht so heftig aufgetreten ist wie in den meisten anderen Produktionsländern, so ist dies zwar teilweise auch auf die günstigeren Verhältnisse, unter denen die französischen Fabriken arbeiten, zurückzuführen, aber hauptsächlich darauf, daß die übermäßigen Investierungen hier erst später erfolgt sind.

Was muß der Uebersee-Exporteur wissen?

Von Dr. A. Niemeyer, Barmen.

Man spricht nur eine Binsenwahrheit aus, wenn man hervorhebt, daß der Waren-Export weit über das jetzige Maß hinaus gesteigert werden muß, um der Industrie die Möglichkeit zu einer ihren Produktivkräften angepaßten Dauerbeschäftigung zu geben. Dieses Ziel ist jedoch nicht zu erreichen, solange die Erkundung der Absatzmärkte nicht mit der Eindringlichkeit, Großzügigkeit und methodischen Genauigkeit erfolgt, wie sie für die Lösung einer solch wichtigen Aufgabe erforderlich sind. Das sogenannte „blind marketing", wie die Amerikaner es nennen, d. h. der Export ohne vorherige umfassende Untersuchung der in einem Absatzgebiet herrschenden allgemeinen Wirtschafts- und für den Spezialzweig in Frage kommenden besonderen Marktverhältnisse ist ein Krebsschaden für jede Ausfuhrindustrie. Die durch Unvorsichtigkeiten, Saumseligkeiten und bisweilen auch sträflichen Leichtsinn entstehenden Verluste verschlingen alljährlich Unsummen wertvollen Kapitals, verleiden neue Geschäftsanknüpfungen mit fremden Märkten und bedeuten naturgemäß eine gefährliche Exporthemmung. Es wird zweifellos auf diesem Gebiete — vor allem in den aus mittleren und kleineren Betrieben bestehenden Fertigindustrien — heute noch eine Verschwendung getrieben, die sich mit der fast überall vorhandenen Knappheit an flüssigen Mitteln schlecht verträgt und vor allem die Konkurrenzfähigkeit der Erzeugnisse stark beeinträchtigt. Die Warnungen von Uebersee, derartige Geschäftsmethoden zu unterlassen, wollen nicht verstummen. Die Mahnungen, ohne Kenntnis der Märkte keine direkten Lieferungen zu tätigen, sind an der Tagesordnung. Wer direkten Export nach Uebersee treibt, der hat im eigenen wie im volkswirtschaftlichen Interesse die ernsteste Pflicht, sich eine ausreichende Kenntnis der Absatzbedingungen zu verschaffen.

Zunächst der ganz allgemeine Hinweis: Ein Exporteur soll von dem Lande, mit dem er in Geschäftsbeziehungen tritt, ein möglichst abgerundetes Bild der wirtschaftlichen Lage besitzen, er soll die sachlichen und persönlichen Bedingungen kennen, unter denen seine Ware hinausgeht und aufgenommen wird, er soll wissen, welche Risiken er auf sich nimmt und welche Hilfen ihm zur Seite stehen, wenn sich Differenzen ergeben.

Um eine umfassende Kenntnis der Marktbedeutung eines Landes zu gewinnen, hat man sich mancherlei Fragen vorzulegen, die die Anknüpfung und Ausgestaltung von Geschäftsbeziehungen beeinflussen können. Zu diesen Fragen — wer von den exportierenden Fabrikanten stellt sie sämtlich bewußt? — gehört die nach Lage, Größe, Siedelungsart, Bevölkerungszahl, Bevölkerungszusammensetzung eines Landes, nach der Geschäftssprache der importierenden Häuser usw. Wenn man weiß, daß beispielsweise die umfangreiche südamerikanische Republik Chile nur rund 4 Millionen Einwohner zählt, von denen nur ein gewisser Prozentsatz wirklich kaufkräftig ist, daß Syrien 3—3½ Millionen, Mozambique ca. 4½ Millionen Einwohner enthält, so hat man einen Begriff davon, was solche Absatzgebiete überhaupt zu tragen vermögen. Be-

rücksichtigt man die fortschreitende Erschließung und Bevölkerungsvermehrung, über die man heutzutage meist Aufschlüsse erhalten kann, ferner die unterschiedliche und zahlenmäßige Zusammensetzung der Bevölkerung nach Eingeborenen und Eingewanderten und die selbstverständlich damit zusammenhängenden verschiedenartigen Lebensgewohnheiten, so ergibt sich zunächst einmal ein ganz allgemeines Bild über die mittelbaren Voraussetzungen, unter denen man an die Bearbeitung eines Landes herangeht.

Die Unterrichtung über die jeden Import nach einem bestimmten Lande berührenden Wirtschaftsverhältnisse hat sich anzufügen. Dazu rechnen wir die Kenntnis der wirtschaftlichen Grundlagen eines Landes (ob Industrie oder landwirtschaftliche Betätigung, ihr Verhältnis zueinander), die Verkehrsbedingungen innerhalb eines Absatzgebietes, die Unterrichtung über die Geld-, Währungs- und Kreditverhältnisse, die Zahlungsgewohnheiten, die Kenntnis der für die Abwicklung von Geschäften in Frage kommenden Banken, der Zahlungseinstellungen im Verhältnis zur gesamten wirtschaftlichen Betätigung usw. Der Exporteur soll sich weiter darüber unterrichten, welche Bestimmungshäfen für die einzelnen Auslandsplätze am günstigsten sind, welche Dampferlinien dorthin verkehren. Für die cif-Kalkulation sind diese Fragen von der größten Wichtigkeit. Auch die Einräumung der Zahlungsbedingungen bezw. ihre Auslegung durch die Kundschaft kann davon abhängen. Knüpft man z. B. Beziehungen mit Afghanistan an, so soll man sich darüber klar sein, daß die mangelhaften Verkehrsverhältnisse (ohne Eisenbahnen) die denkbar schlechtesten Voraussetzungen für eine ordentliche Geschäftsabwicklung bilden. Hat man nach Kanada zu liefern, so ist wegen der winterlichen Vereisung gewisser Häfen äußerste Pünktlichkeit geboten.

Ferner die den Import in den einzelnen Absatzmärkten unmittelbar beeinflussenden Faktoren. Dazu sind in erster Linie zu zählen: Die handels- und zollpolitischen Verhältnisse, die Konkurrenz des Auslandes und anderer Branchenfirmen in Preis und Ziel, die Träger des Güteraustausches und der Gütervermittlung im Bestimmungslande, die Größe des Warenbedarfes, die Art und Aufmachung der Artikel, die Saisonzeiten, die Art der Propaganda, die Musterschutzverhältnisse und anderes mehr. Hier liegt zweifellos das umfassendste und am eindringlichsten zu untersuchende Gebiet vor, wenn man zu einem möglichst risikolosen und aussichtsreichen Export kommen will. Was die handels- und zollpolitischen Verhältnisse betrifft, so ist die Kenntnis der Handelsvertragsbeziehungen zu dem jeweils in Frage kommenden Auslande, der auf dem Exportgut ruhenden Einfuhrzölle, der mit der Warenlieferung sonst zusammenhängenden Belastungen durch das Bestimmungsland (Gebühren für die Beglaubigung von Konsulatsfakturen, statistische Gebühren, Dockabgaben, Zoll-Lagergelder im Eingangshafen usw.), der Zollabfertigung von Mustersendungen, des Aufenthalts- und Niederlassungsrechts (für Reisende und Vertreter) selbstverständliche Voraussetzung für einen reibungslosen Geschäftsverkehr. Der Ablauf oder die Kündigung von Handelsverträgen, die Vorbereitung neuer Zolltarife in den einzelnen Ländern sind bei Geschäftsanknüpfungen genau zu beachten.

Die Differenzierung der Einfuhrzölle nach Herkunftsländern gehört ebenfalls dahin. In das gleiche Kapitel fallen die Vorschriften über die Einreichung von Konsulatsfakturen und die darauf ruhenden teilweise recht hohen Gebühren, die auf die Konkurrenzfähigkeit der Ware von größtem Einfluß sein können. Wir erwähnen nur, daß die Länder Südamerikas fast durchweg vier- bis fünffache Konsulatsfakturen (meist auf besonderen Formularen, mit eidesstattlichen Versicherungen usw.) verlangen, daß die Beglaubigungsgebühren beispielsweise Ecuadors in den unteren Fakturenwerten den Export mancher Stapelartikel schon stark beeinträchtigen können; wir führen ferner an, daß in Syrien 6—8 Prozent Gebühren für die französischen Kai- und Lagergesellschaften erhoben werden und daß im portugiesischen Hafen Beira, dem Eingangshafen für Nyassaland, die Waren nach einer dreitägigen Zolllagerung mit wöchentlich 6 d per Paket belegt werden und könnten zahllose weitere Beispiele gleicher, ähnlicher oder andersartiger Belastungen anführen, die dem exportierenden Unternehmer bekannt sein müssen, wenn er nicht von Enttäuschung zu Enttäuschung geführt werden will. Bezüglich des Aufenthalts- und Niederlassungsrechts hat man sich zu vergewissern, ob der Reisende oder Vertreter Beschränkungen unterworfen ist, ob er einer Gewerbe- oder sonstigen Steuer unterliegt u. a. m.

Ein sehr wichtiger, vielleicht der allerwichtigste Faktor in der Anknüpfung und Ausgestaltung von Geschäftsbeziehungen ist die Art und Stärke des Wettbewerbs. Das exportierende Unternehmen muß wissen, mit welchen Auslandskonkurrenten es auf den Märkten zusammenstößt, in welchen Artikeln sie leistungsfähiger sind, welche Preishöhe überhaupt Aussicht bietet, ins Geschäft zu kommen, ob Firmen der eigenen Branche bereits am Platze vertreten sind, usw. Aus der Kenntnis dieser Verhältnisse ergibt sich gewöhnlich eine Beschränkung des Angebots auf solche Artikel, die tatsächlich dem Wettbewerb die Spitze zu bieten oder wenigstens standzuhalten vermögen. Die Unterrichtung über die Absatzvermittlung hängt damit zusammen. Es erhebt sich die Frage, ob man für sich allein einen eigenen Vertreter auf Ueberseeplätzen engagiert oder ob man ein ansässiges Haus, das bereits eine Anzahl Vertretungen besitzt, damit betraut oder ob es ratsam ist, durch eine Gemeinschaft von Exportfirmen eine Agentur zu errichten. Dabei möchten wir mit besonderem Nachdruck darauf hinweisen, daß von vielen Wirtschaftsstellen und Wirtschaftsberichterstattern in Uebersee ständig über die heillose Anarchie geklagt wird, mit der ein großer Teil der Exportfirmen die Vertreterfrage zu lösen pflegt. Ohne Rücksicht auf die Wettbewerbsverhältnisse, ohne genaue Kenntnis der Vertrauenswürdigkeit, ohne Fühlungnahme mit der Konkurrenz, ohne genügenden Einblick in die Aufgaben, die der Markt stellt, werden oft ungeeignete Leute auf Posten gestellt, die den Einsatz einer ganzen Persönlichkeit verlangen, wenn man überhaupt jemals befriedigende Erfolge erzielen will. So, wie man heute noch vielfach an die Lösung dieser schwierigen Fragen herangeht, wie man sich dadurch gegenseitig auf den Auslandsmärkten das Leben schwer macht, kann nie und nimmer etwas Besonderes dabei herauskommen. Man wende sich an die diplomatischen Vertretungen oder an die auf den Haupthandelsplätzen ansässigen Konsulate, die gewöhnlich bereit und in der Lage sind, brauchbare Persönlichkeiten zu benennen, unterrichte sich über die marktüblichen Provisionssätze, ergreife alle Vorsichtsmaßregeln gegen Betrügereien (in Aegypten wird beispielsweise die gerichtliche Niederlegung von Agenturverträgen empfohlen) und vermeide es nach Möglichkeit, ein bereits mit Vertretungen überlastetes Haus noch mit der eigenen Vertretung zu betrauen. Der Mißerfolg kann nicht ausbleiben, und am Schluß steht gewöhnlich das völlige Desinteressement an dem — möglicherweise sehr aktiv zu gestaltenden — Export.

Der Umfang und die Art des Warenbedarfs sind für die Markterkundung äußerst wichtig. Ein Anbieten ins Blaue hinein ist noch nie von Vorteil, fast immer aber von Nachteil gewesen. Der Exporteur soll wissen, wie hoch der einheimische Anteil an dem Gesamt-Import der von ihm produzierten Waren in einem Lande ist, soll sich darüber klarzuwerden versuchen, worauf etwaige Mißverhältnisse beruhen, was für die Bevölkerung brauchbar ist, welche Lebensgewohnheiten sie hat, welche klimatischen Verhältnisse auf den Bedarf einwirken, wie sich die Kaufkraft der Eingeborenen verhält, welche Voraussetzungen in den Großstädten herrschen, ob man bei den Eingeborenen auf Einflüsse der Religion, des Kultus oder des Aberglaubens Rücksicht zu nehmen hat, und was der Fragen mehr sind. So etwas schüttelt man nicht aus dem Handgelenk, sondern es gehört ein ganz intensives und methodisches Vorgehen dazu, um die richtige Wahl in den Angeboten zu treffen. Die Art der Propaganda hängt eng damit zusammen. Auf die Reinhaltung der Musterkarten und etwaiger Bild- und Zeitungsreklame — letztere ist nicht überall geeignet — von allem, was die Empfindungen einer eingeborenen Bevölkerung (Indien, Siam, China usw.) verletzen könnte, ist mit Bedacht das größte Gewicht zu legen. Auch aus solcher Ueberlegung ergibt sich die eigentlich selbstverständliche Tatsache, daß in den einzelnen Ländern, ja selbst auf gleichen Plätzen mit Rücksicht auf die Bevölkerungszusammensetzung des Landes völlig individuell zu werben ist. Auch die Beobachtung der Saisonzeiten ist von großer Wichtigkeit. Die südliche Halbkugel hat genau die entgegengesetzten Jahreszeiten wie wir und infolgedessen auch entsprechende Einkaufsmonate für die Sommer- und Wintersaison.

Wenn man alle diese Gedanken an sich vorüberziehen läßt, so taucht naturgemäß die Frage auf: Wie soll sich

der einzelne Exportfabrikant eine derart umfassende Kenntnis der von ihm bearbeiteten oder zu gewinnenden Absatzmärkte aneignen, ohne über einer solchen Unterrichtung das Geschäft selbst zu vergessen? Die Antwort darauf kann nur lauten: Der einzelne, vor allem der Mittel- und Kleinbetrieb, ist mit seinen beschränkten Mitteln nicht in der Lage, alle für seinen Export erforderlichen Informationen einzuholen und zu erhalten. Das vermag nur der legitime Exporthandel oder eine Gesamtheit leistungsfähiger Unternehmungen, die sich eigens zum Zwecke der Exportwerbung und Exportförderung nach bisher noch unbekannten oder nicht genügend erkundeten Märkten zusammenschließen. Hier hat man die Möglichkeit, alles amtliche und private Nachrichtenmaterial über die betreffenden Absatzgebiete zu sammeln, Handelsverträge auf ihre Bedeutung für die einzelnen Artikel zu untersuchen, von den Auslandskonsulaten gegen eine — für die Gesamtheit der Firmen — geringfügige Gebühr Kreditauskünfte, größere Marktberichte, Auskünfte über Absatzmöglichkeiten einzelner Warengattungen, über den Verbleib von Personen, Benennung von Firmen, Vertretern, Anwälten, Reisemöglichkeiten usw. zu erhalten. Werden derartige Auskünfte laufend und — selbst wenn höhere Kosten entstehen sollten — unter bestimmter Fragestellung eingeholt, werden weiter die Wirtschaftsberichte der ausländischen Handelskammern und sonstiger Institutionen ausgewertet, kommt die Berichterstattung sorgsam ausgewählter Vertreter hinzu und berücksichtigt man schließlich den Einfluß politischer Spannungen auf die Wirtschaftsbeziehungen, so hat man ständig ein in sich geschlossenes Gesamtbild über die allgemeinen und speziellen Voraussetzungen, unter denen sich der Export zu vollziehen hat. Die Förderung der Ausfuhr nach Uebersee muß auf diese Weise kräftige Antriebe erfahren, und eine so systematisch vorbereitete und durchgeführte Exporttätigkeit muß mit den vielen Mißerfolgen und Verlusten des „blind marketing" aufräumen.

HANDELSNACHRICHTEN

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

Ausfuhr:

	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	Fr.	q	Fr.
I. Vierteljahr 1929	**5877**	**41,351,000**	**877**	**4,399,000**
II. Vierteljahr 1929	**5811**	**41,121,000**	**1003**	**4,960,000**
III. Vierteljahr 1929	**5925**	**42,184,000**	**926**	**4,747,000**
Oktober	2060	13,859,000	272	1,390,000
Januar-Oktob. 1929	19,673	138,515,000	3078	15,496,000
Januar-Oktob. 1928	22,212	160,301,000	3157	16,781,000

Einfuhr:

	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	Fr.	q	Fr.
I. Vierteljahr 1929	**1861**	**9,314,000**	**60**	**545,000**
II. Vierteljahr 1929	**1612**	**8,654,000**	**74**	**651,000**
III. Vierteljahr 1929	**1840**	**8,466,000**	**64**	**563,000**
Oktober	528	2,867,000	18	162,000
Januar-Oktob. 1929	5841	29,301,000	216	1,921,000
Januar-Oktob. 1928	4402	24,821,000	215	2,034,000

Türkei. Zölle für Seidenwaren. In der letzten Nummer der „Mitteilungen" wurden die Zölle veröffentlicht, die im neuen türkisch-französischen Handelsvertrag vom 29. August 1929 vereinbart wurden und am 1. Oktober 1929 in Kraft getreten sind. Es wurde beigefügt, daß für die ganzseidenen Gewebe und Bänder der T. No. 134 zurzeit noch der Ansatz von 1350 türkischen Pfund je 100 kg Geltung habe. Dieser Ansatz ist im schweizerisch-türkischen Handelsvertrag vom 4. Mai 1927 festgelegt und behält seine Geltung bis zum 29. April 1930, d. h. bis zum Ablauf dieses von der Türkei nunmehr gekündeten Abkommens. Aus den gleichen Gründen und unter denselben Voraussetzungen bestehen noch niedrigere Ansätze weiter für die Gewebe aus Seide oder Kunstseide mit andern Spinnstoffen gemischt der T. No. 135. Sie lauten wie folgt:

	Franz.-Türkischer Vertrag ab 1. Mai 1930	Schweiz.-Türkisch. Vertrag bis 29. April 1930
	in türkischen Pfund je 100 kg	
Für seidene und kunstseidene Gewebe und Bänder, mit andern Spinnstoffen gemischt:		
a) mehr als 10 bis einschl. 20% Seide enthaltend:	480.—	324.— u. 540.—
b) mehr als 20 bis einschl. 50% Seide enthaltend:	800.—	540.—
c) mehr als 50 bis einschl. 75% Seide enthaltend:	1280.—	810.—

Zolltarifrevision in den Vereinigten Staaten. Der Senat hat seine Session geschlossen, ohne die Behandlung der Tarifvorlage beendet zu haben. Es ist infolgedessen eine Wiederaufnahme der Beratungen vor Februar nächsten Jahres kaum zu erwarten und maßgebende Kreise in den Vereinigten Staaten rechnen damit, daß es überhaupt nicht mehr zu einer Revision des Zolltarifs kommen werde.

Argentinien. Zoll auf Kunstseidenwaren. Die argentinische Regierung hat beschlossen, vom 1. Januar 1930 an, den Zoll auf Garnen und Geweben aus Kunstseide um 50 Prozent zu ermäßigen. Es handelt sich dabei um ein insbesondere Großbritanien gemachtes Zugeständnis, das jedoch infolge der Meistbegünstigungsverträge auch den Vereinigten Staaten von Nordamerika, Deutschland, Frankreich, Italien und Japan zugute kommen soll, während schweizerische Erzeugnisse auf diese Zollbegünstigung vorläufig keinen Anspruch haben.

Guatemala. Zollzuschlag für Postsendungen. Vom 1. Januar 1930 an wird auf Waren, die mit der Post in Guatemala eingeführt werden, ein Zuschlag von 15% zu den entsprechenden Zöllen erhoben. Falls die Zolldeklaration nicht den Wert der Ware, das Gewicht, die Menge oder das Maß jeder Einheit in Uebereinstimmung mit dem Zolltarif enthält, so erhöht sich der Zuschlag um 25%. Für Postsendungen sind keine Konsularfakturen, sondern nur drei Ausfertigungen der Handelsfaktura erforderlich, die aber ebenfalls dem Konsulat zu unterbreiten sind.

Australien. Zollerhöhung. Pressemeldungen ist zu entnehmen, daß die australische Regierung für eine Reihe von Waren, so auch für Erzeugnisse der Textilindustrie, eine starke Heraufsetzung der Zölle verfügt hat, die schon am 22. November 1929 in Kraft getreten ist. Zurzeit fehlen genauere Meldungen über diese Beschlüsse, die für die schweizerische Textilindustrie von großer Tragweite zu sein scheinen.

Leinenwaren für Argentinien. H. GM. Die argentinische Wirtschaft ist im Laufe der letzten Zeit recht erfolgreich vorwärts gebracht worden. Die Umwertung argentinischer Agrarprodukte hat dem Lande reiche Mittel zugeführt, die die Kaufkraft und damit die Kaufneigung wesentlich steigerten. Sehr lebendig entwickelte sich dadurch das Interesse für die Aufnahme ausländischer Fertigprodukte.

Ein Einfuhrgebiet, das jetzt gegenüber der sich steigernden Nachfrage auf den argentinischen Märkten eine besondere Beachtung verdient, ist der Bedarf an Leinen und leinenen Erzeugnissen. Die argentinischen Märkte sind hier besonders aufnahmefähig für den Absatz leinener Stoffe. Sehr gangbar sind auch Mischfabrikate, in letzter Zeit auch vorwiegend solche unter Verwendung von Seide und Kunstseide.

In der Versorgung der argentinischen Märkte spielen jetzt Belgien und Frankreich eine besondere Rolle, die namentlich einen bevorzugten Anteil an der Einfuhr von Leinenstoffen haben. Der Handel in Mischfabrikaten liegt im wesentlichen in den Händen der Tschechoslowakei und Deutschlands. Hier sieht besonders die deutsche Ausfuhr ein dankbares Gebiet der Ausfuhrentwicklung nach Argentinien vor sich. Feine Damaste werden viel begehrt, namentlich für Tischwäsche.

Hier ist ebenso wie in Handtüchern, die gleichfalls ein großes Marktgebiet darstellen, Irland mit großem Abstand führend.

Viel Interesse erfordert neuerdings die Einfuhr von schwerem Leinen oder Teilfabrikaten, von Handtüchern, Bettüchern, Zeltleinen usw. Diese Einfuhrgruppe ist ein Sonderinteressengebiet des belgischen Einfuhrhandels, der hier eine ziemliche Beweglichkeit erreicht hat.

Der Geschmack für Tischwäsche für den Frühstück- oder Teetisch hat sich in letzter Zeit wesentlich geändert. Hier bevorzugt man jetzt vor einfarbigen Produkten meist farbige Erzeugnisse, entweder solche mit bunten Streifen, mit eingearbeiteten bunten Mustern, Verzierungen, eingewebten bunten Karos und dergl.

Ausgezeichnet äußert sich im übrigen hier auch der Einfuhrhandel in Mischerzeugnissen unter Verwendung von Seide und Kunstseide. Es wird sich hier besonders empfehlen, für derartige Erzeugnisse eine möglichst schlagkräftige Propaganda zu treiben. Der Argentinier hat eine besondere Vorliebe für die Aufnahme von Seidenprodukten. Das statistische Bild weist hier ganz auffällig eine starke Steigerung der Aufnahme des örtlichen Konsums auf. Im Vergleich zur Bevölkerungsdichte hat sich die Aufnahme von Seidenwaren außerordentlich ausgedehnt. Wesentlich ist hier im übrigen auch die Preisfrage.

Viel Interesse verwendet neuerdings auf dieses Marktgebiet der britische Handel und besonders Japan. Das Schwergewicht des japanischen Wettbewerbs liegt namentlich auf billigen Waren, für die der japanische Export den Markt zu erobern hofft und sich damit bestrebt, sich rechtzeitig starke Stützpunkte für die weitere Gewinnung der Leinenwarenmärkte Argentiniens zu schaffen.

Die italienische Seidenausfuhr nach der Schweiz. Im ersten Halbjahr 1929 sind 833,500 kg Rohseide nach der Schweiz ausgeführt worden, gegen 881,200 kg in der gleichen Zeit des Vorjahres. Die Ausfuhr von Abfallseiden ist von 562,900 kg auf 544,400 kg ebenfalls rückgängig gewesen. H. W. G.

INDUSTRIELLE NACHRICHTEN

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

	1929	1928	Januar-Okt. 1929
Mailand	740,290	699,040	5,667,013
Lyon	536,696	707,408	4,829,063
Zürich	59,811	93,362	547,921
Basel	33,033	45,906	241,864
St-Etienne	27,855	33,505	223,631
Turin	41,911	39,011	284,675
Como	28,122	32,739	232,402

Deutschland.

Die Geschäftslage der deutschen Seidenstoffwebereien hat sich in den Monaten Oktober/November kaum nennenswert geändert. Die erhoffte Besserung ist leider nicht eingetreten. Es scheint, als ob die im September eingesetzte Belebung nur eine vorübergehende war. Die Grossisten hatten das ganze Jahr mit größter Vorsicht disponiert und nur das absolut Notwendige bestellt. Einmal mußten aber die Lager für das Wintergeschäft etwas aufgefüllt werden. Aber auch diese Einkäufe wurden mit großer Vorsicht getätigt. Langfristige Aufträge sind eine große Seltenheit. Greifbare Ware in gefragten Qualitäten findet leicht Käufer.

Die Beschäftigung der einzelnen Betriebe ist ganz verschieden. Es gibt Fabriken, die sich Ueberstunden leisten können, andere müssen sich mit 40 Stunden pro Woche zufrieden geben.

Irgendwelche Faktoren, die mit Sicherheit eine Besserung der Geschäftslage voraussehen lassen, sind leider nicht vorhanden. Man lernt vorsichtig und sparsam wirtschaften und der Pfennig kommt wieder zu Ehren.

Die Preise sind immer noch sehr gedrückt und in den meisten Fällen ganz unbefriedigend. Man braucht kein Prophet zu sein, um voraussagen zu können, daß die Jahresabschlüsse diesmal durchschnittlich sehr ungünstig ausfallen werden. y.

Frankreich.

Gerüchte über die Errichtung eines Kunstseidenkartells in Frankreich. Im Gegensatz zu dem Optimismus, mit dem man die weitere Entwicklung der französischen Kunstseidenindustrie in der Regel zu beurteilen pflegt, sind in den letzten Wochen einige Alarmnachrichten aufgetaucht, in denen der Ausbruch einer Krise für unvermeidlich hingestellt wird, sofern es nicht noch in allernächster Zeit zur Bildung eines Kartells kommt, das dem entfesselten Preiskampf ein Ende macht. Diese Ansicht ist keineswegs so übertrieben, denn es ist klar, daß die zahlreichen Neugründungen und Betriebsvergrößerungen nicht ohne Folgen für die hiesige Kunstseidenproduktion bleiben konnten. Sie äußern sich einesteils in einem allgemeinen Preisunterbieten, dem die kleineren Unternehmungen auf die Dauer nicht standhalten können, und anderenteils in einer Schwächung der Machtstellung des Comptoirs. Diese Ansicht, die übrigens nicht etwa auf mehr oder weniger gefühlsmäßigen Erwägungen, sondern auf den über die Entwicklung der Leistungsfähigkeit und der Produktion gebrachten Zahlen beruht, findet eine Bestätigung in dem kürzlich vom Generaldirektor der „Soieries de Strasbourg" der „Agence Economique et Financière" abgegebenen Urteil, das sich ungefähr wie folgt zusammenfassen läßt:

Die flotte Nachfrage nach Kunstseide auf dem hiesigen Markte, die man in den vergangenen Monaten beobachten konnte, ist weniger eine Folge einer guten Konjunktur, als vielmehr die Auswirkung eines mit allen Mitteln geführten Preiskampfes, bei dem die Ware mit Verlust losgeschlagen wird. Die Absatzorganisation des Comptoirs steht dieser gefährlichen Preispolitik heute nicht mehr entgegen, denn seine Bestimmungen enthalten keine Sanktion und werden daher umgangen. Ja man könnte sogar sagen, daß sie anscheinend nur mehr dazu da sind. Dabei muß man bedenken, daß die Comptoir-Preise in den letzten beiden Jahren einen geradezu sensationellen Sturz mitgemacht haben, und daß man damit bezweckte, einen entsprechenden Druck auf die Mittel- und Kleinbetriebe auszuüben. Es ist daher unleugbar, daß die

Seidentrocknungs-Anstalt Basel

Betriebsübersicht vom Monat Oktober 1929

Konditioniert und netto gewogen	Oktober 1929	Oktober 1928	Januar/Okt. 1929	Januar/Okt. 1928
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	**2,988**	4,938	**29,604**	40,961
Trame	**1,129**	902	**11,608**	9,604
Grège	**28,590**	40,038	**199,512**	187,557
Divers	**326**	28	**1,140**	1,809
	33,033	**45,906**	**241,864**	**239,431**
Kunstseide . . .	—	28	**260**	**1,589**

Untersuchung in	Titre	Nachmessung	Zwirn	Elastizität und Stärke	Abkochung
	Proben	Proben	Proben	Proben	Proben
Organzin .	1,740	—	140	560	—
Trame . .	500	3	190	80	1
Grège . .	11,478	—	60	200	—
Schappe .	—	37	80	240	9
Kunstseide	540	76	482	280	—
Divers . .	10	7	—	—	27
	14,268	**123**	**952**	**1,360**	**37**

Brutto gewogen kg 3,417.

BASEL, den 31. Oktober 1929.

Der Direktor:
J. Oertli.

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat Oktober 1929 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische, Syrie, Brousse, Tussah etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiß	Japan gelb	Total	Oktober 1928
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	784	7,347	20	934	110	—	—	9,195	11,855
Trame	101	2,101	—	2,473	451	2,417	—	7,543	9,466
Grège	2,011	9,324	—	1,578	1,535	5,799	15,954	36,201	63,302
Crêpe	1,328	2,098	3,136	310	—	—	—	6,872	8,739
Kunstseide	—	—	—	—	—	—	—	2,211	2,202
	4,224	20,870	3,156	5,295	2,096	8,216	15,954	62,022	95,564

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nachmessungen	Abkochungen	Analysen
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.
Organzin	215	5,481	31	27	6	1	—
Trame	175	3,021	—	3	22	10	—
Grège	943	24,775	—	64	—	7	—
Crêpe	163	2,998	172	18	—	—	158
Kunstseide	78	2,418	15	4	—	—	—
	1,574	38,693	218	116	28	18	158

Baumwolle kg 198
Wolle kg 45

Der Direktor:
Bader.

gegenwärtigen tatsächlichen Preise für diese nicht mehr lohnend sind. Sie werden ihre Fabriken in kürzester Zeit schließen müssen, sofern nicht noch in letzter Stunde die Kartellierung, die von einem großen Teil der Industrie angestrebt wird, erfolgt.

Italien.

Fusion Snia-Viscosa-Châtillon. Nachdem die bevorstehende Fusion dieser beiden größten italienischen Kunstseideproduzenten in allen Blättern der Branche eingehend behandelt wurde, vernimmt man jetzt, daß die diesbezüglichen Verhandlungen, die angeblich „niemals mehr als präliminarischen Charakter getragen haben", zunächst ausgesetzt werden, da erst die technischen und finanziellen Voraussetzungen, die eine solche Fusion mit sich bringt, geklärt werden müssen. Aus maßgebender Stelle wird noch mitgeteilt, daß vor einer Fusion, das genaue Ergebnis der Jahresbilanzen, die erst Ende Februar 1930 fertiggestellt werden, abgewartet werden muß. Es ist also vorderhand mit einer Fusion Snia-Châtillon nicht zu rechnen. H. W. G.

Oesterreich.

Das Ende der Vorarlberger Stickerei-Industrie. — Die Lage der Vorarlberger Stickereiindustrie gestaltete sich in der letzten Zeit immer schwieriger. Der Konkurrenzkampf mit Deutschland und mit der Schweiz führte vor kurzem zu der Gründung der bekannten Internationalen Arbeitsgemeinschaft der Industrien dieser drei Länder, die jedoch nicht verhindern konnte, daß nun zu den einschneidendsten Maßnahmen geschritten werden mußte. Da es nicht möglich war, die Unternehmungen erträgnisreich zu gestalten, haben die Fabrikanten ihre Maschinen an die Lohnarbeiter verpachtet, so daß aus den einzelnen Fabrikbetrieben Werkstätten wurden, in denen die Arbeiter auf einzelnen gepachteten Maschinen ihre Arbeit verrichten. Es muß abgewartet werden, ob diese Maßnahme nunmehr den gewünschten Erfolg bringen wird. P. P.

Polen.

Schwere Krise in der polnischen Seidenindustrie. Das rasche Entwicklungstempo der polnischen Seidenindustrie, das noch im Jahre 1928 zur Entstehung einer Reihe von neuen Betrieben führte, hat sich im Jahre 1929 infolge der allgemeinen schwierigen Wirtschaftslage bedeutend verlangsamt. Einerseits hat sich die erhöhte Einfuhr von Auslandswaren, die vornehmlich aus Frankreich, aus Italien und der Schweiz erfolgt, sehr ungünstig auf die Entwicklung der Inlandsfabriken ausgewirkt. Ferner kommt noch der fast völlige Stillstand im Handel hinzu, der zur Folge hat, daß der Bestellungseinlauf von Monat zu Monat zurückgeht. Die diesjährige Sommersaison war schwach, auch die gegenwärtige Lage sowohl im Detail- wie im Engroshandel ist kritisch und die Umsätze beschränken sich auf ein Mindestmaß. Im Vorjahre hat die Industrie reichliche Handelskredite erteilt, ohne im besonderen auf die Zahlungsfähigkeit der Kundschaft zu achten, was in weiterer Folge zu einer Reihe von Zahlungseinstellungen führte. Gewitzigt durch diese Erfahrungen ist nun gegenwärtig die Industrie in der Krediterteilung überaus vorsichtig. Von einem Fakturenbegleich in Bargeld ist gegenwärtig keine Rede, die Kredittermine werden gegenwärtig sehr individuell gehandhabt, sowohl von seiten der Industrie an den Großhandel, als auch von seiten der Großhändler an die Detaillisten. Trotzdem hat die Zahlungsweise keine Besserung erfahren und ist nach wie vor ungünstig. Der Inlandsmarkt ist gegenwärtig mit allen Warengattungen genügend versorgt, die Preise haben keine Aenderung erfahren und stellen sich im Warschauer Großhandel folgendermaßen: Crêpe de Chine von 14—26 Zloty, Crêpe Georgette von 16—22 Zloty, Crêpe Satin von 26—33 Zloty, Seidenpopeline von 9—22 Zloty. Die Errichtung einer größeren französischen Seidenfabrik in Polen, die, wie seinerzeit berichtet, geplant war, hat infolge der Verschärfung der gegenwärtigen Lage einen Aufschub erfahren. Dr. F. S.

Ungarn.

Ein neues ungarisches Kunstseidefabrikationsverfahren. Wie verlautet, verhandelt die Du Pont Rayon Company über den Ankauf eines neuen Kunstseidefabrikationsverfahrens, das auf einer Erfindung des ungarischen Chemikers Dr. Jo. Szemzös, der ehemals an der Universität von München tätig war, beruht. Die Vorteile des Verfahrens Dr. Szemzös sollen in einer Vereinfachung und Verkürzung des Verfahrens des Fabrikationsprozesses, in einer Qualitätsverbesserung der erzeugten Kunstseide und in der Verringerung der Produktionskosten bestehen. P. P.

Schaffung eines Preis- und Konditionskartells der Spinnereien. Die Entwicklung der ungarischen Spinnereiindustrie nimmt derzeit einen so günstigen Verlauf, daß die Spinnereien den gesamten Garnbedarf der ungarischen Webereien werden decken können. Die Folge davon ist ein erbitterter Konkurrenzkampf zwischen den einzelnen Spinnereigesellschaften, von denen einige versuchen, durch Preissenkungen ihre Position auf dem Markte günstiger zu gestalten. Die Schaffung eines Preis- und Konditionskartells soll dem Konkurrenzkampf der Spinnereien nun ein Ende bereiten. P. P.

Rumänien.

Textilwirtschaftliche Nachrichten aus Rumänien. Die rumänische Regierung wünscht — wie aus verschiedenen Erklärungen hervorgeht — mit den Regierungen der hauptsächlich in Betracht kommenden Staaten Handelsverträge abzuschließen. Die diplomatischen Vertretungen Rumäniens im Auslande wurden daher angewiesen, die Verhandlungen auf den Grundsätzen der Meistbegünstigung anzubahnen.

So wurden bereits Verhandlungen mit England, Frankreich, Italien, Deutschland Tschechoslowakei, und Jugoslawien eingeleitet, welche bis Ende dieses Jahres zum Abschluß gelangen sollen. Es ist zu gewärtigen, daß dieser Schritt der Regierung die Einfuhr von Reinseiden- und Kunstseidenwaren in Zukunft ermöglichen wird, was zufolge des enormen Zollschutzes gegenwärtig fast unmöglich ist.

Die Seidenfabrikanten Rumäniens beabsichtigen die Gründung eines Syndikates zum Schutze ihrer Interessen. Ein Komitee wurde mit der Ausarbeitung eines Projektes betraut.

Die Seidenweberei Silk in Temesvar wurde von den Eigentümern der I. Rumänischen Seidenfabrik käuflich erworben und das abgestellte Werk alsogleich in Betrieb gesetzt. Das Unternehmen verfügt über 80 Webstühle.

In der Tricotagenbranche haben sich die Erwartungen auf eine Besserung der Marktlage nicht erfüllt. Zufolge des milden Wetters sahen sich die Großisten veranlaßt, ihre Aufträge möglichst zu reduzieren. Desiderius Szenes, Timisoara.

Vereinigte Staaten von Nordamerika.

Die amerikanische Kunstseiden-Industrie. In den U. S. A. werden nach den vier üblichen Verfahren Kunstseiden hergestellt, und zwar in folgendem Verhältnis: Viscose 84%, Chardonnet 9%, Azetatseide 5% und Kupratseide 2%. Im Jahre 1927 bestanden 19 Kunstseidenfabriken, welche 26,341 Angestellte und Arbeiter beschäftigten, die eine Lohnsumme von $ 28,649,441 bezogen. Die Produktionskosten betrugen 25,747,792 $. Der Gesamtwert der erzeugten Kunstseide belief sich auf $ 109,883,336, wovon $ 106,468,752 auf Garn, 342,749 auf Abfall und 3,076,835 auf andere Kunstseidenerzeugnisse. Die Kunstseidenindustrie wurde 1911 in den U. S. A. eingeführt. In den ersten zehn Jahren entwickelte sie sich langsam. Die jährliche Vermehrung der Produktion war ca. 1,000,000 lb. 1925 setzte eine stärkere Expansion ein, welche sich seither gewaltig steigerte. Nach inoffiziellen Schätzungen erwartet man 1929 eine Vermehrung der Kunstseidenfabrikation um 25—30 Millionen lb. (Industrial and Engineering Chemistry.)

ROHSTOFFE

Die handelsübliche Klassierung und der Spinnwert der nordamerikanischen Baumwollsorten.

Von P. Jenny.

Neben der bekannten Klassierung, welche die ganze Pflanze berücksichtigt, besteht die handelsübliche Klassierung der Baumwolle, die von den Samenhaaren ausgeht. Es ist dies ein Notbehelf, mit dem man die außerordentliche Verschiedenartigkeit der Baumwollsorten für die kaufmännische und technische Verwendung zu klassieren versucht.

Zum Zwecke der handelsüblichen Klassierung muß zunächst zwischen Benennung nach der Herkunft und Klassierung nach den Standards unterschieden werden.

Die Standards ziehen die Eigenschaften, oder besser gesagt, einige Eigenschaften der Faser in Betracht, während die Herkunft nur in ganz weiten Grenzen darüber Aufschluß gibt.

Die offiziellen amerikanischen Standards vom 1. April 1915 bis 31. Juli 1924 berücksichtigen bloß zwei Eigenarten der Baumwolle und zwar:

1. die Farbe,
2. die Menge der Verunreinigungen und den daraus resultierenden Abfall.

Sie nehmen also keine Rücksicht auf Faserlänge, Faserstärke, Faserdrehung usw. Die Stapellänge muß dann extra angegeben werden.

In Nordamerika klassierte man bis 31. Juli 1924 nach folgenden Klassen:

1. ordinary
2. good ordinary
3. law middling
4. middling
5. good middling
6. middling fair
7. fair

Klasse 2—7 werden noch in halbe und Viertelgrade eingeteilt. Die halben Klassen bezeichnet man mit „strict", die Viertelklassen mit „barely" und „fully".

Seit 1. August 1924 sind überall im Handel mit amerikanischer Baumwolle allein maßgebend die „amtlichen amerikanischen Universal-Standards":

No. 1 = middling fair	No. 6 = strict law middling
No. 2 = strict good-middling	No. 7 = law middling
No. 3 = good-middling	No. 8 = strict good ordinary
No. 4 = strict middling	No. 9 = good ordinary
No. 5 = middling	

Dazu kommen noch die Abweichungen nach der Farbe:
yellow tinged cotton of grade No. 3—7
yellow stained cotton of grade No. 3—5
blue stained cotton of grade No. 3—5.

Der Ausfall der Ernte ist vor allem für die Beschaffenheit der Baumwolle maßgebend. Bei einem „guten Jahrgang" ist der Stapel länger, gleichmäßiger und stärker als sonst. In einem anderen Jahre, das vielleicht eine Mißernte brachte, ist die Qualität schlecht, der Stapel nicht nur kürzer oder ungleicher, sondern auch weicher und schwächer, es tritt mehr tote Baumwolle auf. Auch Mißfarben können entstehen; alles Folgen der Witterungsverhältnisse während des Wachstums und besonders der Reifezeit der Pflanze. Bei einer großen Ernte ist meistens auch die Qualität gut, da die für eine große Kapselzahl geeigneten äußeren Bedingungen von günstigem Einfluß auf das Ausreifen sind.

Die wohltätige Wirkung der Atmosphäre und der Sonne läßt die aus der geöffneten Kapsel hervorquellenden Haare der oberen Samen besser ausreifen als die am Grund der Kapsel befindlichen Samen. Nicht alle an einem Samen sitzenden Haare sind von gleicher Länge. In der Regel sind die längsten Fasern am oberen breiten Teil des zitronenförmigen Kernes, die kürzesten am schmalen beim Stiel.

Daß die Fasern bereits ihre normale Länge erreicht haben, wenn sie beim Aufspringen der Kapseln zum Vorschein kommen, ist demnach wenig wahrscheinlich. Der Unterschied in der Entwicklung ist überhaupt ein so großer, daß selbst in zwei benachbarten Kapseln desselben Strauches häufig ganz auffallende Unterschiede nicht nur im Reifegrade, sondern auch in der Länge und Stärke des Stapels gefunden werden. In der Praxis kommen für den Spinner derartige Unterschiede zwischen einer Kapsel und der anderen oder zwischen verschiedenen Pflanzen allerdings nicht zur Geltung. Beim Einsammeln und Entkörnen wird so viel Baumwolle, die von einer Unzahl Pflanzen herrührt, zusammengemengt, daß die in einen Ballen gepackte Menge im Durchschnitt doch eine gleichartige Beschaffenheit aufweist.

Immerhin ist es für den Spinner wissenswert, die Ursache der Unterschiede in der Faserlänge derselben Flocke, worüber ein Stapeldiagramm Aufschluß geben wird, zu kennen. Da die Substanzfestigkeit sich naturgemäß mit dem Reifegrad der Faser ändert, sind in der Faserfestigkeit derselben Flocke ähnliche Unterschiede vorhanden wie bei der Faserlänge.

Der Spinner will gleichlaufende Baumwolle mit gleichmäßiger Klasse und gleichem Stapel; es ist Sache des Baumwollabladers, die Baumwolle in der richtigen Gegend zu kaufen und die Lose in Klasse, Charakter und Stapel zusammenzustellen, wie sie der Spinner braucht. Auf Grund von Untersuchungen verschiedener amerikanischer Baumwollsorten geht hervor, daß besonders Boden und Klima nicht nur für die Länge des Stapels, sondern auch für seinen Charakter und seine Kraft bestimmend sind. (Schluß folgt.)

Die Weltproduktion an Textil-Rohstoffen.

Die hohen Baumwollpreise des Jahres 1927 gaben Anlaß, die Baumwollkultur zu erhöhen, wodurch das Jahr 1928 eine vermehrte Baumwollerzeugung mit sich brachte. Im Verhältnis zur Vorkriegszeit war in den letzten drei Jahren die Weltproduktion an Rohbaumwolle um 15% gestiegen, hielt also nicht mit der Bevölkerungszunahme stand, wohl aber mit der Zunahme im Baumwollverbrauch, welcher bekanntlich in schnellerem Tempo zunimmt, als der Bevölkerungszuwachs vermuten läßt. In Doppelzentnern ausgedrückt betrug die Baumwollproduktion in je 1000 Doppelzentnern:

	1910-14	1926	1927	1928
Vereinigte Staaten	28,258	38,978	28,089	31,163
Indien	7,770	9,117	10,652	10,880
Aegypten	3,150	3,438	2,725	3,233
Rußland	1,962	1,638	1,966	2,620
Brasilien	907	1,049	1,066	1,000
Mexiko	437	780	338	544
Korea	42	309	289	326
Sudan	31	284	240	296
Andere Länder	5,336	4,806	4,720	4,438
Total	47,894	60,399	50,085	54,500

Infolge der hohen Hanfpreise hat man vielfach zu anderen Fasersorten als Ersatz gegriffen, denn trotz einer leichten Vermehrung in der Hanferzeugung gab es nur wenig Preisschwankungen auf dem Weltmarkt hierin. Auch in der Flachserzeugung, trotzdem auch diese etwas zunimmt, zeigt sich stellenweise ein Mangel an Rohmaterial, denn neuerdings wächst das Interesse für leinene Waren wieder in fast allen Ländern. Man kann für das Jahr 1930 mit einer leichten Vermehrung in der Flachsausbeute rechnen, denn das Jahr 1929 brachte in einer Reihe von Ländern eine Vermehrung der Flachsanbaugebiete mit sich, doch macht leider Rußland darin eine Ausnahme. Im Jahre 1928 lieferte Rußland nur etwas mehr als die Hälfte der Welterzeugung an Flachs, während es in der Vorkriegszeit ⅔ erreichte. Der sich mäßig haltende Jutepreis begünstigte die Entwicklung der Juteindustrie, die entsprechendes Rohmaterial zur Verfügung hatte, weil in den letzten drei Jahren die durchschnittliche Juteerzeugung um 23,5% höher war, als der Durchschnitt der Vorkriegszeit. Die Hanferzeugung ist allerdings sogar um 32% gestiegen, der beste Beweis, wie bei der Knappheit für Hanf auf dem Weltmarkt sein Konsum zunimmt. Dafür ist die Flachserzeugung um 20% zurückgegangen In Millionen Doppelzentnern ausgedrückt betrug die Erzeugung von Flachs, Jute und Hanf zusammengenommen in den Jahren

	1909-13	1926	1927	1928
Hanf	5,5	7,0	7,4	7,5
Flachs	7,4	5,8	5,8	6,2
Jute	15,3	20,1	18,6	18,0

Der hohe Flachspreis verbunden mit der Konkurrenz der Baumwolle hatte bis vor kurzer Zeit eine Einschränkung in der Weltproduktion leinener Waren verursacht. Wenn man den Gang der Weltleinenfabrikation unter diesem Gesichtspunkt betrachtet, wurde wohl diejenige der Tschechoslowakei hierbei am stärksten betroffen, und schon die Forderung, welche die Flachszüchter bei ihrer Versammlung in Prag erhoben, betreffend einen Einfuhrzoll von 50 tschechischen Kronen für gerösteten Flachs und 250 Kr. für anderen Flachs zeigte den Ernst der Situation, da die dortige Flachskultur schon von 60,000 Hektar auf 20,000 Hektar gesunken ist. Wenn auch nicht so stark, wie in der Tschechoslowakei wurden die Leinenwebereien Frankreichs und Belgiens betroffen und in Irland, wenn man von besonderen Spezialartikeln absieht, liegen die Verhältnisse nicht viel besser. Diese Zustände haben zu einer großen Besorgnis auch in Lettland geführt, wo die Regierung sofortige Schutzmaßregeln ergriff, doch scheint sich die Lage auf dem Weltmarkt für die zweite Hälfte 1929 wesentlich zu verbessern, falls nicht die vermehrten Aufträge auf leinene Artikel nur einer belebteren vorübergehenden Sommersaison zuzuschreiben waren. Hierin sieht man noch nicht klar in die Zukunft, doch sprechen sich die Fabrikanten für leinene Artikel in der Mehrzahl der Länder gegenwärtig hoffnungsvoller aus als in der ersten Hälfte dieses Jahres.

Die Kokonerzeugung hatte in den letzten Jahren so zugenommen, daß sie fast die doppelte Menge der Durchschnittserträge der letzten vier Jahre vor Kriegsbeginn erreicht hatte. Das Jahr 1928 brachte dann einen gewissen Stillstand. Während beispielsweise Japan im Jahre 1913 ⅔ des Weltbedarfes in Seidenraupenkokons bestritt, liefert es heute vier Fünftel. Im Verhältnis zur Vorkriegszeit hat auch die italienische Kokonerzeugung zugenommen, aber lange nicht in dem Umfange Japans, während Korea auf dem besten Wege ist, ein wichtiger Kokonlieferant zu werden. Diejenige Frankreichs dagegen nimmt ab. In je 1000 kg betrug die Kokonerzeugung der Welt:

	1909-13	1921-25	1926	1927	1928
Japan	156,073	264,034	325,220	341,697	351,936
Italien	45,327	39,486	43,099	50,702	52,488
Andere Länder	16,120	14,602	24,339	26,613	19,273
Total	217,520	318,122	392,658	419,012	423,697

Nachdem die Wollerzeugung in den ersten Nachkriegsjahren stark zurückgegangen war, was zum Ersatz anderer Textilfasern führte, war im Jahre 1927 der Wollertrag schon wieder über denjenigen der Vorkriegszeit gestiegen, und das Jahr 1928 brachte eine weitere Schafwollesteigerung um ungefähr 7% gegenüber derjenigen der Vorkriegszeit, was in richtigem Verhältnis zum gegenwärtigen Wollkonsum steht. Die fünf wichtigsten Länder, Australien, Neuseeland, Argentinien, Uruguay und die südafrikanische Union erzeugten in der Erntezeit 1928/29 835,000 Tonnen Wolle gegen 797,000 t in der Zeit 1927/28 und gegen 718,000 t während der letzten vier Jahre der Vorkriegszeit. Prof. L. Neuberger.

Die italienische Seidenerzeugung. Trotzdem das Ergebnis pro Unze im Durchschnitt höher war als im Jahre 1928, war der Ertrag bei der Bearbeitung geringer als im Vorjahre, sodaß angenommen wird, daß der mittlere Ertrag im laufenden Jahr 10.95 kg frische Kokons für 1 kg Seide sein wird.

Wenn man deshalb vom Gesamtertrag an Kokons ca. 500,000 kg für die Produktion reserviert, so verbleiben für die Verspinnung 52,850,000 kg, die bei einem Ertrag von 10.95 kg ca. 4,830,000 kg Seide ergeben. H. W. G.

Zur Bezeichnung der Kunstseide. Die Auseinandersetzungen inbezug auf die Bezeichnung der Kunstseide und den auf dem Gebiete der natürlichen Seide gemachten unlautern Wettbewerb, werden nicht zur Ruhe kommen, bis sich auch in Europa für den chemischen Faden ein Name gefunden und allgemein eingebürgert haben wird, der mit dem Wort „Seide" nichts zu tun hat. Inzwischen sucht man sich in den verschiedenen Ländern mit gesetzlichen Maßnahmen zu behelfen, so neuestens auch in Frankreich. Die Senatoren L. Méjan und J. Bosc haben am 26. Juli 1929 einen Gesetzesentwurf eingereicht, der in einem einzigen Artikel folgendes besagt:

Die Bezeichnung „Seide" bleibt ausschließlich der natürlichen Seide, die das Erzeugnis des Cocons (Bombyx mori) ist, vorbehalten. Wer unter diesem Namen, in bewußter Weise Spinnstoffe oder Gewebe anderer Art verkauft oder zu verkaufen sucht, macht sich einer betrügerischen Handlung schuldig, die gemäß dem Gesetz vom 1. August 1905 zu ahnden ist. Eine besondere Verordnung, die sich auf die Artikel 11 und 13 des genannten Gesetzes zu stützen hat, wird die Durchführung des neuen Gesetzes regeln.

In der Begründung wird der Ausdruck „künstliche Seide" als ungenügend bezeichnet und gerügt, daß dem Publikum unter dem Namen Seide allein, und unter Ausnutzung der nunmehr eingerissenen Begriffsverwirrung, Nachahmungen von Seide angeboten werden. Das französische Gesetz vom 1. August 1905 sei zum Schutz des ehrlichen Handels geschaffen worden, und sehe in seinem ersten Artikel Gefängnisstrafe gegen Betrug oder Betrugsversuch beim Verkauf jeglicher Ware vor. Dieser Artikel sei zweifellos auch auf die Fälle anwendbar, in denen künstliche Seide bewußt einem Käufer verkauft worden sei mit der Angabe, daß es sich um natürliche Seide handle.

Ein Gesetzesvorschlag, der in ähnlicher Weise den Schutz des Käufers gegen unlautere Machenschaften beim Verkauf von Kunstseide und Waren aus Kunstseide bezweckt, ist schon vor Jahresfrist auch der französischen Abgeordneten-Kammer vorgelegt worden, sodaß damit zu rechnen ist, daß das französische Parlament bald zu der Frage Stellung nehmen wird.

SPINNEREI - WEBEREI

Die wissenschaftliche Betriebsorganisation in der Seidenstoffweberei.

(Fortsetzung.)

Ein weiterer Punkt, der den heutigen Anschauungen über moderne Betriebswissenschaft nicht entspricht, ist die Vielheit, der zur Verwendung gelangenden Maschinen. Da sind in einer Fabrik vereinigt Stühle aller möglichen Systeme und von ein und demselben System verschiedene Breiten und verschiedener Konstruktionsdaten. Weiter sind diese Stühle mit den verschiedensten Hilfsmaschinen ausgerüstet. Wie viele Kombinationen zusammengestellt werden können mit drei Stuhlsystemen, von denen jedes in zwei Breiten in glatt, Wechsel und event. Lancier, davon ein Teil mit Taffettrittvorrichtungen, ein anderer mit Holzkarten-, ein dritter mit Papierkarten-Schaftmaschinen ausgerüstet ist, ergäbe eine hübsche Rechnung für die Aufnahmsprüfung an der Webschule. Ist diese Rechnung noch nicht kompliziert genug, so kann man noch Schaftmaschinen mit verschiedener Schwingenzahl, Jacquardmaschinen usw. damit verbinden. Da ist nun Kritik natürlich leichter, als Abhilfe. Die meisten unserer Seidenfabriken besitzen sehr leistungsfähige Reparaturwerkstätten, welche die Aufgabe haben, die laufenden Reparaturen zu machen und die Stühle in gutem Zustand zu halten. Sind ausgelaufene Teile immer gewissenhaft ersetzt oder repariert worden, so kann heute ein 30jähriger glatter Stuhl, noch beinahe so viel leisten, wie ein neuer. Auf alle Fälle ist der Unterschied nicht so beträchtlich, daß sich ein Ersatz durch einen neuen Stuhl in allen Fällen lohnen würde. Es ist deshalb begreiflich, daß sich die Fabrikanten nicht gerne entschließen, ihre noch leistungsfähigen Stühle der Idee der Normalisierung zu opfern. Die Betriebsleitung muß sich deshalb mit dieser Tatsache abfinden. Die resultierenden Uebelstände sind auch bei weitem nicht so schlimm, wie sie bei der Betrachtung von obiger Rechnung erscheinen. Die Arbeitszuteilung wird etwas komplizierter, ebenso die Magazinierung der Ersatzteile. Das ist alles. Die Frage der Ersatzteile ist übrigens heute, wo jede Fabrik mit einer autogenen Schweißanlage ausgerüstet ist, nicht mehr so wichtig. Die Webermeister ziehen es vor, ein gebrochenes Stück schweißen zu lassen, als ein Ersatzstück anzubringen. Ersatzstücke müssen in zeitraubender Arbeit meist frisch eingepaßt werden. Die Reparatur dauert deshalb länger und ist nicht besser, als im ersten Fall, denn ein geschweißtes Gußstück ist genau so widerstandsfähig, wie ein neues Stück.

Die Ersatzstückfrage wäre noch bedeutend einfacher, wenn früher nicht in dieser Beziehung von den Maschinenfabriken gesündigt worden wäre. Was für Unannehmlichkeiten verursachen nur die abnormalen Gewinde der Schrauben. Diese stimmen weder mit der englischen noch mit der internationalen Norm überein. Dies ist umso unbegreiflicher, als unsere Maschinenfabriken von jeher sehr viele Textilmaschinen exportiert haben. Aber nicht nur die Schrauben wurden so gehalten, daß man für den Ersatz auf die Maschinenfabriken angewiesen war, auch die einer Abnützung unterworfenen Ersatzteile wurden häufig so bemessen, daß die Beschaffung möglichst teuer zu stehen kam. Als typisches Beispiel hiefür können die mit dem oberen Zahnkolben zusammengegossenen Schwungräder gewisser Stuhlsysteme angeführt werden. Es ist bekannt, daß das Zahngetriebe, des Schlages wegen, einer Abnützung stark unterworfen ist, das Schwungrad jedoch nicht. War ersteres ausgelaufen und ersatzbedürftig, mußte letzteres wohl oder übel mit ausgewechselt werden. Es hat zwar wahrscheinlich Fabriken gegeben, welche eine andere, vorteilhaftere (aber nicht für die betreffende Maschinenfabrik vorteilhaftere) Lösung gefunden haben. Immerhin muß noch gesagt werden, daß es sich hier um vergangene Sünden handelt. Heute sind unsere Maschinenfabriken bestrebt, diesen Uebelständen abzuhelfen.

Ueber die Art und Weise der Magazinierung und Kontrolle von Ersatzstücken, sowie der übrigen Artikel: Riemen, Schützen, Treibvögel usw. braucht nicht viel gesagt zu werden. Hiefür können ohne weiteres, die in allen Büchern über Betriebswissenschaft aufgeführten Vorlagen benützt werden. Wer die Vorteile eines richtig funktionierenden laufenden Inventars kennen gelernt hat, wird sich kaum mehr nach einem andern System sehnen. Auch auf die Blattkontrolle läßt sich dieses mit großem Vorteil ausdehnen. Wird das Blattinventar nach dem Kartensystem gemacht, so daß jeder Stich separat, die verschiedenen Breiten in parallelen Kolonnen, auf einer Karte vermerkt wird und die Mutationen fortwährend nachgetragen, so kann mit einer kleinen Zusatzkontrolle fortwährend geprüft werden, ob die für die eingeschriebenen Kommissionen notwendigen Blätter vorhanden und im gewünschten Zeitraum frei sind. Zu diesem Zweck wird jeder Blattinventarkarte eine zweite Karte zugefügt. Auf dieser werden die mit dem betreffenden Blattstich zu webenden Kommissionen in der Reihenfolge ihrer Lieferzeiten, sowie der Zeitangabe bis wann sich die Blätter zum Weben dieser Kommissionen auf Stuhl befinden, notiert. Auf diese Weise wird es nie vorkommen, daß die gewünschten Blätter nicht zur Verfügung stehen, wenn die Zettel aus der Zettlerei kommen.

Ein weiteres wichtiges Problem der Betriebsleitung bildet die Arbeitszuteilung und die Ueberwachung der Lieferzeiten. In den Büchern über moderne Betriebswissenschaft, wird für diesen Zweck das Ganttsche graphische Tableau angeführt. Dieses oder von diesem abgeleitete Abarten sind denn auch meines Wissens in verschiedenen Betrieben im Gebrauch. Es bewährt sich aber nur, wenn ihm eine richtige Produktionsberechnung zugrunde liegt. Das Prinzip dieses Tableaus ist wohl allgemein bekannt. Es ist ein, in Vertikalkolonnen eingeteiltes Blatt. Jede Vertikallinie entspricht einem bestimmten Datum. Auf die horizontalen Linien werden links die Arbeitsmaschinen, also in unserem Fall die Stuhlnummern, eingetragen. Zwischen den vertikalen Datumlinien werden mit horizontalen Strichen die Besetzungsdauern der betreffenden Maschinen mit einem Arbeitsstück, in unserem Falle mit einem Zettel, eingetragen. Um diese Besetzungsdauer genau bestimmen zu können, muß die genaue Stundenproduktion des betreffenden Artikels bekannt sein. Diese wird gewöhnlich anhand von Statistiken praktisch festgelegt. In einem Betrieb mit durchwegs guten Arbeitern, welche auf den Artikel „eingeschossen" sind, und wo die Resultate der einzelnen Stühle fortwährend kontrolliert und abnormal kleinen Leistungen wirksam entgegengetreten werden kann, wird sich dieses System bewähren.

Ein solcher Idealzustand wird aber nicht in vielen Betrieben zu finden sein. Heute liegt noch vieles im Argen, weil schon bei der Ausbildung der Leute gesündigt wird, und deshalb (und auch aus anderen Gründen), die Leistungen der Arbeiter zu unterschiedlich sind.

In letzterem Fall kann aber ein Ganttsches Tableau seinen Zweck nie ganz erfüllen. Es ist eben ein Glied in der Kette der modernen Betriebsorganisation. Es kann für sich allein nicht richtig funktionieren, wenn die andern Glieder fehlen.

Taylor hat sich bekanntlich nicht auf die nach den alten Methoden erhaltenen Durchschnittsresultate gestützt. Er hat durch langjährige Untersuchungen nicht nur die Arbeitsweise, durch Ausschalten aller unnötigen Bewegungen vereinfacht und vereinheitlicht, sondern auch die Arbeitsmaschinen untersucht und ihre Arbeiten analysiert. So hat er beispielsweise am Drehbank die günstigste Schnittgeschwindigkeit, die günstigste Schnittiefe, die günstigste Form des Schneidestahles usw. festgelegt. Dadurch hat er die Produktion der Arbeitsmaschinen erhöht und war in der Lage, die Herstellungszeit für ein Werkstück genau vorausberechnen zu können.

Kann ein ähnliches Verfahren nicht auch in unserer Industrie angewendet werden? Welche gegenteiligen Meinungen bestehen heute z. B. über die wirtschaftlichste Geschwindigkeit des Webstuhles! Der eine sucht sein Heil in einer möglichst hohen Tourenzahl, der andere ist überzeugt, daß er mit einer niedrigeren Tourenzahl besser fährt. Welcher hat recht? Die Maschinenfabriken sind heute sicher in der Lage Webstühle zu liefern, deren Tourenzahl sozusagen nach Belieben gesteigert werden könnte. Der Stuhl als solcher würde sie aushalten. Die Frage ist, ob auch die Zusatzgarnituren, wie Peitschen und Vögel die erhöhten Leistungen aushalten. Die Peitschenfrage scheint ja in dieser Beziehung auch gelöst

zu sein. Es kommen heute Peitschen auf den Markt, welche den höchsten gegenwärtig üblichen Tourenzahlen Stand zu halten vermögen. Von den Treibvögeln kann das Gleiche noch nicht gesagt werden. Doch wird auch hier eine Lösung möglich sein. Eine obere Grenze wird also heute der Tourenzahl hauptsächlich durch das zu verwebende Material gezogen.

Es ist bekannt, daß man in Amerika in der letzten Zeit wieder zu niedereren Tourenzahlen der Seidenwebstühle zurückgegangen ist. Warum? Der Grund hiezu ist wohl eine einfache Rechnungssache. Es muß eben noch beigefügt werden, daß die Amerikaner nicht nur zu kleinern Tourenzahlen, sondern gleichzeitig zum Vier- und Sechs-Stuhl-System übergehen. Ursache hiezu mag die Erkenntnis sein, daß dadurch die Gestehungskosten kleiner werden. Die Produktion per Arbeiter wird größer und der einzelne Meter somit weniger durch Arbeitslöhne belastet.

Würde dieses System auch bei uns die Produktionskosten verringern? Je nach dem Verhältnis zwischen Verdiensthöhe (Stundenlohnansatz) des Arbeiters und Höhe der allgemeinen Unkosten (Amortisation und Verzinsung etc.). Im Grunde genommen stehen sich folgende zwei Fragen gegenüber:

1. Soll man aus jedem Arbeiter eine möglichst große Produktion herausbringen? In diesem Fall ist eine niedere Tourenzahl und möglichst hohe Stuhlzahl per Arbeiter vorteilhaft. Die Lohnkosten werden vermindert, d. h. die Belastung des einzelnen Meters durch die Lohnkosten wird kleiner, die Belastung durch die allgemeinen Unkosten aber größer.

2. Soll man aus jedem Webstuhl eine möglichst große Produktion heraus bringen? In diesem Fall ist eine möglichst hohe Tourenzahl und höchstens zwei Stühle per Weber vorteilhaft. Die Belastung des einzelnen gewobenen Meters durch die allgemeinen Unkosten wird kleiner, diejenige durch die Lohnkosten aber größer.

Bei hohen Stundenlohnansätzen empfiehlt sich das erste System, bei verhältnismäßig kleinen Stundenlohnansätzen das zweite.

Es ist ferner der Vollständigkeit halber zu bemerken, daß in Amerika im allgemeinen gar keine feinen Titers zur Verarbeitung kommen. Auch in dieser Beziehung können wir die Amerikaner nicht einfach restlos nachahmen. Immerhin erscheint es mir, daß in gewissen Fällen wohl auch bei uns ein Schritt in dieser Richtung getan werden könnte. Ob wohl beispielsweise bessere Crêpe de Chine-Qualitäten nicht ebenso gut mit etwas verminderter Fädenzahl, aber gröberer Grège hergestellt werden könnte? Ob in gewissen Fällen ein dreifacher 13/15 Den.-Faden nicht vorteilhaft durch einen zweifachen 20/22 Den.-Faden ersetzt werden könnte? Ich glaube, daß bei der Berechnung der Herstellungskosten neuer Qualitäten solche Erwägungen zu wenig gemacht werden, und dies darum, weil zwischen der Disposition und der Fabrik gewöhnlich ein zu loser Kontakt besteht.

Wir haben schon weiter oben gesehen, von welch grundlegender Bedeutung die Ermittlung einer genauen, in der Praxis erreichbaren Produktion ist. Dieser Punkt ist vor allem außerordentlich wichtig, um einen richtigen Lohnansatz festlegen zu können. In vielen Büchern über moderne Betriebswissenschaft lesen wir Beispiele, wie das folgende:

Anläßlich eines Besuches in einer Fabrik, 1—2 Stunden vor Arbeitsschluß, fand ich eine größere Anzahl Arbeiter tatenlos herumsitzen. Auf meine Frage erfuhr ich, daß diese Arbeiter ihre drei Dollars, welche von der Direktion als Basis für den Taglohn angesetzt worden sei, bereits verdient hätten. Sie erwarteten deshalb untätig den Arbeitsschluß, denn hätten sie noch weiter gearbeitet, wäre die wahrscheinliche Folge eine Herabsetzung des Akkordlohnansatzes gewesen".

Dies ist ein typisches Beispiel dafür, wie die Vorteile des Akkordlohnsystems durch eine falsche Anwendung desselben zunichte gemacht werden können. Man glaube ja nicht, daß solche Fälle bei uns nicht auch vorkommen. Wenn auch unsere Weberinnen und Zettlerinnen nicht tatenlos herumsitzen, wenn sie ihr normales Pensum vollendet haben, so verstehen sie es doch auch ganz gut, mit der Produktion zurückzuhalten, wenn sie merken, daß der Akkordlohnansatz etwas zu hoch gegriffen ist, und sie eine Reduktion desselben befürchten müssen.

In dieser Beziehung wird in unseren Betrieben noch recht viel gesündigt. Wie manchmal wird aus dem Handgelenk heraus ein Lohnansatz festgelegt, der nachher der wirklich erreichbaren Produktion in keiner Weise entspricht.

(Fortsetzung folgt.)

Die Ausbildung des Weberei-Lehrlings zum Facharbeiter.

Von Th. Frey. (Schluß)

Die einzelnen Etappen der Werkstatt-Ausbildung sind:

1. Allgemeine Einführung, Handgriffe, Handwerkzeug, Umgang mit Maschinen, erste Bedienung derselben.
2. Anlernen im Winden, Spulen, Weben, Andrehen, event. Zetteln.
3. Auswahl für eine bestimmte Arbeit in Vorbereitung oder Weben und gründliche Ausbildung darin.
4. Qualitäts-Höchstleistung anstreben.

Hand in Hand mit der Ausbildung in der Lehrwerkstatt geht der theoretische Unterricht in der Werkschule. Dieser Unterricht zerfällt in Webereitheorie und Allgemein-Fächer. Letztere entsprechen ungefähr den Fächern der Fortbildungsschulen. Der Allgemein-Unterricht hat sich besonders auch mit Unfallverhütungsvorschriften, Verkehrsproblemen, Gesundheitsfragen, wirtschaftlichen und volkswirtschaftlichen Fragen und Zusammenhängen usw. zu befassen. Dabei muß natürlich immer das Alter und die Aufnahmefähigkeit der Lehrlinge für diese Dinge gebührend berücksichtigt werden.

Auch für die Werkschule gilt das bei der Lehrwerkstatt bereits Gesagte: Der Lehrer muß die Lehrlinge mit jugendlicher Begeisterung zu packen und zu fesseln wissen.

Ganz besonders wichtig ist der Fachunterricht in Material- und Bindungslehre, Musterzerlegen, Maschinenbeschreibung, Benennung der Maschinenteile usw. Dieser Unterricht muß sich immer eng an das in der Lehrwerkstatt Gelernte anschließen, so daß sich Theorie und Praxis vorteilhaft ergänzen. Der Fachunterricht muß Zweckunterricht sein, d. h. speziell auf die im Betriebe vorkommenden Artikel und Materialien bezw. vorhandene Maschinen und Einrichtungen zugeschnitten werden. Der Unterricht muß möglichst interessant und anregend gestaltet werden. Eine trockene Behandlung des Lehrstoffes wäre vollkommen nutzlos; denn man hat es in der Werkschule mit 14—16jährigen Mußschülern zu tun, die erst zu freudigem Lernen erzogen werden müssen.

Die Lehrabteilung im Mittelbetrieb

kann selbstverständlich nicht so umfangreich sein wie im Großbetrieb. Die Zahl der in einem Jahr durchschnittlich benötigten Lehrlinge, die vorhandenen Räumlichkeiten und verfügbaren Mittel bestimmen den Umfang.

Die Einteilung im allgemeinen ist dieselbe wie beim Großbetrieb. Sind nicht genügend große, abgetrennte oder zu isolierende Räume vorhanden, so kann man sich in der Weise helfen, daß die Vorbereitungsmaschinen, welche für die Lehrlingsabteilung bestimmt sind, im Fabriksaal (möglichst in einer Ecke) stehen bleiben. Eine Anzahl Webstühle sollte aber unbedingt in einem geschlossenen Raume untergebracht werden. Als Lehrer der Lehrwerkstatt genügt dann ein tüchtiger Meister mit 1 oder 2 tüchtigen Taglohnweberinnen. Der Unterricht an den Vorbereitungsmaschinen muß m. E. nach Feierabend erteilt werden. Dazu eignen sich dann nur Maschinen mit elektrischem Einzelantrieb.

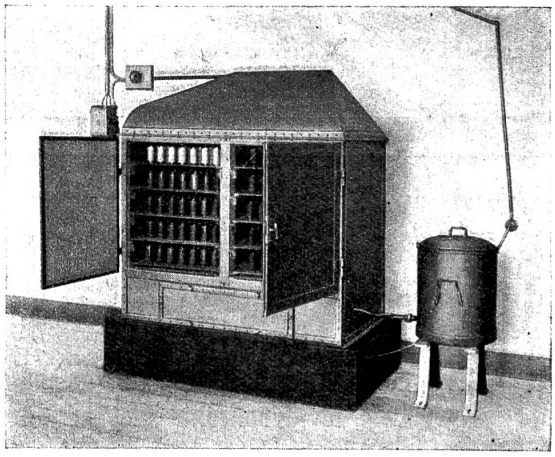
Hat die Auslese für die bestimmten Abteilungen stattgefunden, so müssen die für die Vorbereitungsabteilungen bestimmten Lehrlinge in der zweiten Hälfte des Lehrjahres in den betreffenden Abteilungen bei tüchtigen Arbeiterinnen weiter lernen. Letztere werden für diesen Zweck besonders ausgesucht und erhalten neben ihrem Akkordlohn eine angemessene Vergütung.

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



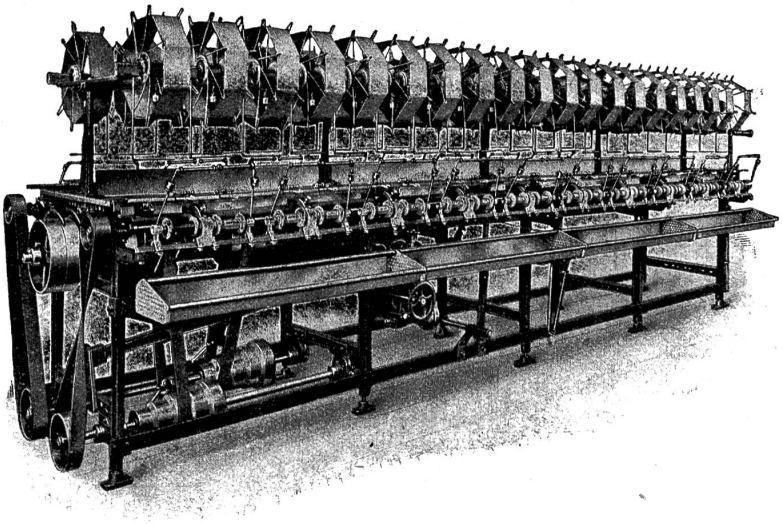
DÄMPFESCHRANK für Seide, Kunstseide, Wolle, Garne usw.

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

3121

Riemen-Fabrik
Gut & Cie
ZÜRICH

Selfactor- und Drosselriemen
Webstuhl- und Schlagriemen



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

Für Kunstseide, Grège und Baumwolle gleich vorteilhaft

Innert 4 Jahren über 70,000 Gänge geliefert

Brügger & Co.
Textilmaschinen-Fabrik
Horgen (Schweiz)

3166

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.

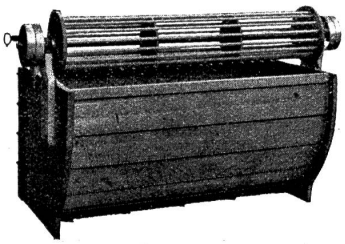
Ramasit I Paraffinemulsion, Schlicht- und Appreturhilfsmittel für alle Fasern

Ramasit WD konz. Wasserdichte Imprägnierung von Geweben in einem Bade

Laventin BL Wasserlöslicher Fettlöser, nicht seifenhaltig

I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
Frankfurt a. M., Hœchst a. M., Leverkusen b. Köln, Ludwigshafen a. Rhein
Vertreten durch **Teerfarben Aktiengesellschaft Zürich**

Färberei-Päcke und Wannen



Spezialkonstruktionen aus Holz für die 3328
Textil- und chemische Industrie
inkl. mechanischer Antriebsgarnitur, beziehen Sie in
vollkommener, bewährter Ausführung von der

Mech. Faßfabrik Rheinfelden A.-G., Rheinfelden

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

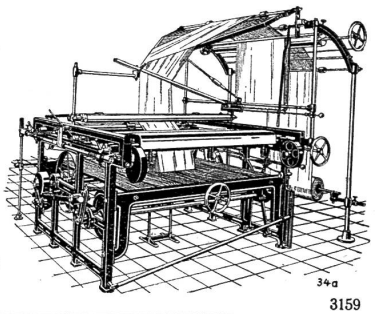
Nottaris-Wegmann & Cie.
Gießerei ◆ Oberburg-Burgdorf (Bern)

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

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

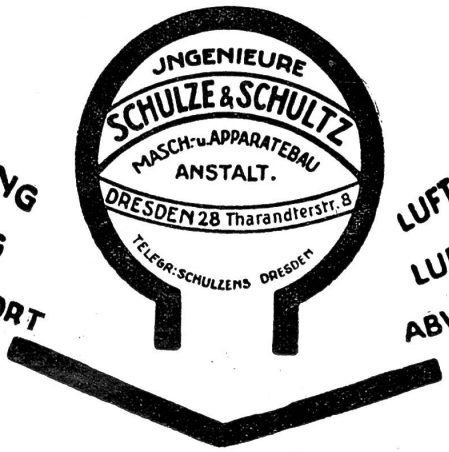
Putz- und Kontrolltische für Gewebe

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



34a
3159

ENTSTAUBUNG
ENTNEBELUNG
PNEUMAT. TRANSPORT

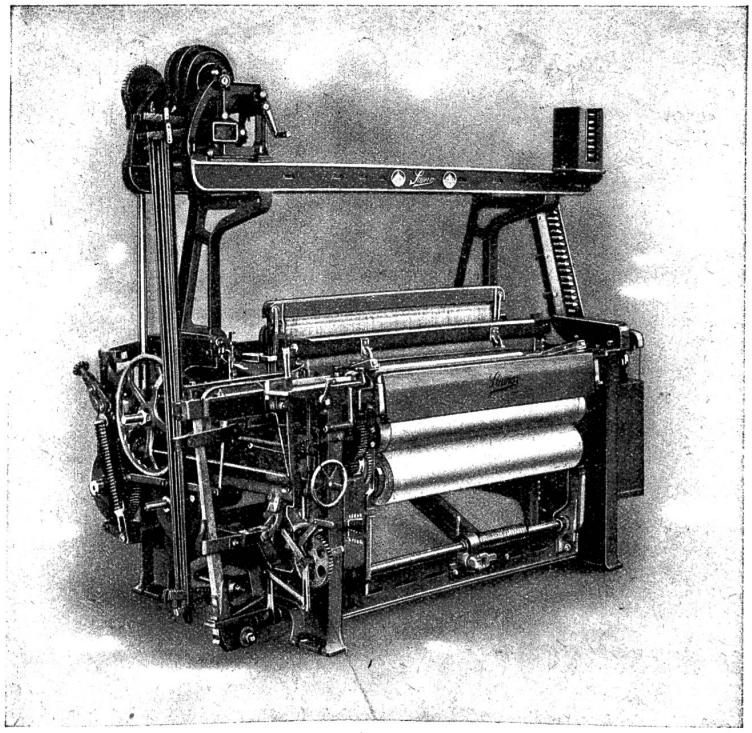


LUFTBEFEUCHTUNG
LUFTHEIZUNG
ABWAERMEVERWERTUNG

ZUVERLÄSSIGE BEDIENUNG

ERSTKLASSIGE REFERENZEN

3237



SAURER

Automaten-
WEBSTÜHLE
Ein- und zweischützig

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

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

Spezial-Ausführung
für schnurlosen Schaftantrieb. 3347

AKTIENGESELLSCHAFT ADOLPH SAURER, ARBON (SCHWEIZ)

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

NEOLAN-
FARBSTOFFEN

Gesellschaft für
Chemische Industrie in Basel

Die Ⓟ-Marken i. d.
Küpenfarbstoffreihe

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

3147

Sind verschiedene Systeme der betreffenden Arbeitsmaschinen vorhanden, so arbeitet bezw. lernt der Lehrling an jedem System einige Wochen. Ist der Lehrling ganz ausgebildet, so arbeitet er bis Schluß des Lehrjahres selbständig; erhält aber nur einen Bruchteil des üblichen Akkordlohnes.

Als Raum für die Werkschule kann eventuell der für die Arbeiterschaft bestimmte Speisesaal benutzt werden. Den Unterricht in Webereitheorie kann ein Angestellter des Betriebes, der eine Webschule besucht hat, erteilen. Für den Allgemein-Unterricht findet man leicht einen geeigneten Lehrer. Je zwei Stunden pro Lehrer und Woche werden reichen, um das Notwendigste durchzuarbeiten, das speziell auf die Bedürfnisse und Eigenarten des Betriebes zugeschnitten sein muß.

Die Lehrabteilung im Kleinbetrieb

ist wegen der geringen Anzahl der Lehrlinge, die pro Jahr eingestellt werden, nur mit großen Abstrichen durchführbar. Allgemeinunterricht kommt nicht in Frage. Unterricht in Weberei-Theorie kann event. ein entsprechend vorgebildeter Angestellter geben.

Das Wichtigste ist die praktische Ausbildung. Der Lehrling soll nacheinander bei mehreren, extra hierfür ausgesuchten Arbeitern lernen; er wird dadurch mit verschiedenen Maschinensystemen und Artikeln vertraut. Die Lehrmeister (Arbeiter) erhalten von der Firma eine angemessene Vergütung, so daß sie sich mit Lust und Liebe der Lehrlingsausbildung widmen. Man soll dem Lehrling aber auch Gelegenheit geben, Wesen und Zweck der übrigen Abteilungen kennen zu lernen.

Die finanzielle Seite der Lehrabteilung.

Die Ausgabenseite der Lehrabteilung setzt sich zusammen aus den Gehältern der Lehrpersonen, Anschaffung, Unterhaltung und Amortisation der Maschinen und Einrichtungen, Verzinsung und Instandhaltung der Räume, Materialien, Kraft- und Lichtverbrauch, Lehrlingslöhne usw.

Die Einnahmenseite: In der Lehrwerkstatt hergestellte Ware. Arbeitet ein Lehrling im letzten Viertel der Lehrzeit selbständig im Akkord, so erhält er nur 30—40% des üblichen Akkordlohnes (wobei ihm ein Mindestlohn gewährleistet wird), die nicht ausbezahlte Summe wird zur Deckung der Unkosten der Lehrabteilung verwendet.

Viel wichtiger und wertvoller ist jedoch, daß der Lehrling nach Beendigung der Lehrzeit sehr bald die mögliche Höchstleistung erreicht und dabei Qualitätsware liefert. Werden im Laufe der Jahre alle neu Eintretenden in der Lehrabteilung ausgebildet, so hebt sich die Produktion des Betriebes, die Qualität der geleisteten Arbeit bessert sich und die Rentabilität des Betriebes wird günstig beeinflußt.

Allgemeines und Schlußbetrachtung.

Wo die jungen Leute die Fortbildungsschule besuchen müssen, kann der Allgemeinunterricht wegfallen. Für weibliche Lehrlinge kann der Fachunterricht im letzten Viertel der Lehrzeit durch Haushaltungsunterricht ersetzt werden.

Lehrlinge werden nach Möglichkeit nur zweimal jährlich eingestellt. Dadurch nimmt der Unterricht einen regelmäßigen Verlauf. Mehr wie dreimal jährlich soll man auf keinen Fall einstellen. Um sich einen einigermaßen brauchbaren Ueberblick des Jahresbedarfes an Lehrlingen zu verschaffen, sammelt man nachstehende Unterlagen:

Jährlicher Bestand der Belegschaft im Durchschnitt; getrennt nach männlich, weiblich, ledig, verheiratet, ferner Betriebsabteilung.

Jährlicher Abgang; getrennt nach männlich und weiblich, nach Betriebsabteilung und Grund des Austrittes. Alter der Austretenden und Dauer der Beschäftigung im Betriebe.

Jährliche Anzahl der Neueinstellungen; getrennt nach Lehrlingen und gelernten Arbeitern, männlich und weiblich, und Betriebsabteilung.

Nach Einführung der Lehrabteilung sind späterhin Vergleichszahlen zu sammeln zwischen Arbeitern, die nach dem alten und solchen, die nach dem neuen System ausgebildet sind, bezgl. Durchschnittsverdienste und Durchschnittsleistungen. Da ähnliche Statistiken ja sowieso in jedem fortschrittlichen Betriebe geführt werden, entsteht keine große Mehrarbeit.

Die Lehrabteilung ist eine wichtige Einrichtung zur Vervollkommnung des Betriebes. Im Laufe der Jahre wird sich zeigen, daß sich diese Einrichtung gut bezahlt macht. Mit einigem Weitblick und Sinn für Betriebsorganisation läßt sich in jedem Betriebe eine Lehrabteilung einrichten.

Wer an der Spitze bleiben will, muß jedes Mittel, das auf der Leiter des Erfolges eine Stufe höher bringt, anwenden.

Die Platt'schen Ganz-Stahl-Garnituren.

Von Ing. Paul Seuchter.

In der Baumwollspinnerei hat bekanntlich die Krempel den Zweck, das ihr vorgelegte Fasergut aufzulösen. Gleichzeitig findet auch ein Reinigen desselben durch Ausscheiden von Fremdkörpern (Samen-, Blätterteilchen, Finnen usw.) statt. Bisher wurde im allgemeinen angenommen, daß hierfür ein Beschlag mit weicher und nachgiebiger Unterlage und elastisch federnden Zähnchen mit Knie unerläßlich sei. Nun hat die Firma Platt in Roubaix (In- und Auslandpatente) seit längerer Zeit, nach langen praktischen Versuchen, unter der Bezeichnung Ganz-Stahl-Garnitur einen Beschlag herausgebracht, der eine Metallunterlage und starre, nicht federnde Spitzen ohne Knie aufweist. Die Fasern werden von ihm nicht gerissen und es wird ein besseres und reiner gekrempeltes Vlies erreicht. Das Eigentümliche ist, daß sich der Beschlag bei der Arbeit niemals verstopft und auch nicht nachgeschliffen zu werden braucht. Ist bei einer Karde der Abnehmer nur allein mit einer Ganz-Stahl-Garnitur bezogen, so kann man feststellen, daß der Tambour seltener ausgestoßen zu werden braucht, wenn er mit einem elastischen Beschlag bezogen ist. Der mit Sägezahndrähten besetzte Abnehmer stößt in selbsttätiger Weise während der Arbeit teilweise ständig den Tambour aus.

Die Pat.-Plattsche Ganz-Stahl-Garnitur für den Tambour und Abnehmer besitzt die Form des Nagelbeschlages, jedoch aus gehärtetem Stahl mit glasharten Spitzen und einem geschmeidigen Unterteil, aber auch aus Stahl, damit das Aufziehen auf die gerundeten Trommeln möglich ist. Dieser Draht wird auf den nackten Tambour, Abnehmer, Arbeiter usw. aufgezogen, ohne daß vorher Rillen in die Zylinder eingedreht werden. Das Aufziehen und eventuelle Reparatur bei Beschädigung ist einfacher als mit der gewöhnlichen Garnitur. Auf den Quadratzentimeter kommen etwa 80 Spitzen. Diese Zahl kann erhöht oder vermindert werden, aber die jetzt hergestellte Garnitur gibt das beste Resultat für alle Spinnereien, ob es sich um Grob- oder Feinspinnereien handelt, Kämmereien, Streichgarnspinnereien, Vigogne oder Abfall! Wie schon oben erwähnt wurde, ist ein Verstopfen des Belages ganz ausgeschlossen und es genügt hin und wieder ein ganz gewöhnliches Reinigen, d. h. ein Entfernen etwa eingelagerter oder aufgespießter Körner mit einer Handkratze oder Bürste. Wird gute, saubere Baumwolle verarbeitet, so kommt eine Reinigung überhaupt nicht in Frage.

Der Beschlag schärft sich dauernd selbst und zwar dadurch, daß, da er sich nie verstopft, die Fasern an den Nadeln auf- und abgleiten, wodurch diese dauernd in geschärftem Zustande erhalten werden und kein Schleifen notwendig ist.

Die Lebensdauer des neuen Beschlages ist eine fast unbegrenzte!

Wie viele praktische Versuche ergeben haben, ist die Regelmäßigkeit des gewonnenen Fadens derart gleichmäßig, daß er mit anderen Fäden, die einen anderen Beschlag auf der Krempel durchgelaufen haben, nicht verglichen werden kann.

Ein großer, weiterer Vorteil besteht darin, daß der Deckelabfall bedeutend geringer wird.

Als Beweis lasse ich Putzproben von 100 kg roher Baumwolle folgen. Dieses Resultat ist der Durchschnitt vieler Putzproben von ein und derselben Baumwollpartie. Diese Proben wurden auf einer Ganz-Stahl-Garnitur, knielosen Garitur und gewöhnlichen Garnitur mit Knie verarbeitet.

Amerika (Middling) 28/29 mm

Ganz-Stahl-Garnitur						Knielose Garnitur						Gewöhnliche Garnitur mit Knie					
Band	Deckel	Ausstoß	Briseur-Staub	Sieb-Staub	Verlust an Staub u. Flug	Band	Deckel	Ausstoß	Briseur-Staub	Sieb-Staub	Verlust an Staub u. Flug	Band	Deckel	Ausstoß	Briseur-Staub	Sieb-Staub	Verlust an Staub u. Flug
	Wolle						Wolle						Wolle				
95,54	1,95	—	1,11	0,20	1,20	93,90	2,40	0,20	1,70	0,20	1,54	93,70	2,90	0,80	1,00	0,20	1,40

Und der Verlust beim Kardieren selbst ergibt sich vom Wickelgewicht wie fogt:

	Ganz-Stahl-Garnitur	Knielose Garnitur	Gewöhnl. Garnitur mit Knie
Deckelputz	1,95 %	2,46 %	2,90 %
Ausstoß	—	0,20 %	0,80 %
Briseur-Staub	1,11 %	1,70 %	1,00 %
Sieb-Staub	0,20 %	0,20 %	0,20 %
Verlust an Staub und Flug	1,20 %	1,54 %	1,40 %
Summa: Verlust	4,46 %	6,10 %	6,30 %

Die Arbeit der Deckel ist heruntergesetzt, und deren Abfall auf 1/3 vermindert, da dieser gar keine guten Fasern enthält. Ein zu rohes Krempeln ist ebenfalls nicht zu befürchten, denn alle Nadeln der Trommel arbeiten derart, daß die von dem Vorreißer gelieferten Fasern jede einzeln von der großen Trommel erfaßt werden, welche sie nicht mehr losläßt und aus diesem Grunde ein rohes Krempeln verhindert. Bei mit gewöhnlicher Garnitur beschlagenen großen Trommeln sind etwa 40% der Nadeln gar nicht mit Baumwolle bedeckt. Davon kann sich ein jeder Spinner selbst überzeugen, wenn er die Karde bremsend abstellt.

Nach dem Schleifen einer gewöhnlichen Garnitur ist der Deckelputz sehr leicht und erhöht sich dessen Gewicht mit der Arbeitszeit, je nachdem sich die Krempel früher oder später vollegt, da die Garnitur in 1 bis 2 Tagen stumpf wird.

Der neue Beschlag ist aber immer sauber und infolgedessen befinden sich die Spitzen des Beschlages immer im Zustand eines vollkommen neugeschliffenen, sodaß auch dadurch ein Verstopfen der Krempel nicht stattfindet und ein Füllen der Deckelbeschläge nicht eintritt. Es ist selbstverständlich, daß bei diesem Beschlag keine Ausstoßvorrichtung notwendig ist.

Die Ersparung von Arbeitskräften ist sehr bedeutend. In einer Krempelei von 100 Karden besteht die Bedienung aus vier Ausstoßern, zwei Schleifern und event. ein bis zwei Hilfsschleifern.

Bei Verwendung der neuen Beschläge kommt ein Schleifer und ein Hilfsarbeiter in Wegfall, ferner werden die vier Ausstoßer überflüssig und durch zwei Frauen ersetzt, denen als alleinige Arbeit die Beförderung und das Auflegen der Wickel zukommt. Durch den Wegfall des Schleifens und des Ausstoßens wird eine größere Mehrproduktion erzielt.

Nun frägt sich's: wo geht der Ausstoßabfall hin, wenn das Ausstoßen in Wegfall kommt? Wenn man den Ausstoß einer Krempel untersucht, so kann man feststellen, daß dieser mindestens 95% gute Fasern enthält und aus etwa 5% Abfall, Gries, Knöpfe usw. besteht. Die 95% kommen bei dem neuen Beschlag dem Vlies zugute und bleiben nur die 5% Abfall, Gries, Knöpfe usw. übrig. Diese Unreinigkeiten werden aber leicht durch den Rost unter dem Tambour ausgeschieden, sowie durch die Deckel, welche näher gestellt werden können; auch wird vorher schon besser gereinigt, wenn man dazu einen besonderen Beschlag auf dem Vorreißer verwendet. (Forts. folgt.)

FÄRBEREI - APPRETUR

Betrachtungen über Fehler und deren Ursachen in der Baumwoll-Veredlungs-Industrie.

Von Karl Hommel. (Fortsetzung aus Nr. 8)

In der substantiven Baumwollfärberei begegnen dem Färber ungezählte Möglichkeiten für fehlerhafte Erscheinungen während des Arbeitens.

Werden alte Bäder zu lange gebraucht, so sammeln sie immer mehr Schmutz aus der Baumwolle an, wodurch ihre Zugkraft vermindert wird. Werden gleichzeitig mehrere substantive Farbstoffe in einem Bade verwendet, so tritt infolge ungleichmäßiger Erschöpfung der Flotte eine Verschiebung des Farbtons ein. Es ist daher ratsam, die Farbbäder nicht zu lange zu gebrauchen und nach Möglichkeit nur solche Farbstoffe zu verwenden, die gleichmäßig aus dem Bade ausziehen.

Buntes, ungleichmäßiges Aufziehen substantiver Färbungen auf die Baumwolle kann man dadurch verhindern, indem man unter Zusatz von Seife färbt, bei niedriger Temperatur mit der Ware eingeht, den Farbstoff und Salzzusätze in mehreren Portionen gibt und die Farbtemperatur langsam erhöht. Beim Färben substantiver Farbstoffe aus Seifenbädern muß vor allen Zusätzen erst die Soda dem Bade zugefügt werden. Erst nach dem Aufkochen des Farbbades mit der Soda gibt man die Seife nach. Tritt trotzdem Kalkseifenbildung ein, die sich in Form eines grieseligen Schaumes an der Oberfläche der Farbflotte abscheidet, so muß vor dem Eingehen der Ware die ausgeschiedene Kalkseife abgeschöpft werden. Dunkle Nuancen, sowie solche, die unter Zusatz von Soda gefärbt werden, sind stets nach dem Färben gut zu spülen. Bei hellen Nuancen färbt man erst ohne Salz unter Zusatz von Seife resp. phosphorsaurem Natron. Man geht mit der Ware in das lauwarme Bad ein, behandelt 1/4 Stunde lauwarm, erhöht die Temperatur langsam auf 60° C und fügt, sofern der Farbstoff noch nicht genügend aufzieht, etwas Salz nach. Helle Nuancen werden gewöhnlich nur unter Verwendung von Alkali gefärbt und zum Schluß gut gespült. Ein nachträgliches Streifigwerden der Färbungen kann entweder auf das Unterlassen des Spülens nach dem Färben, auf zu heißes Trocknen oder zu hartes Wasser zurückzuführen sein. Ist der Fehler an zu hartem Wasser gelegen, so empfiehlt sich eine Entkalkung desselben vor dem Färbeprozeß durch kurzes Aufkochen mit Soda.

Gute Netz- und Hilfspräparate sind für die substantive Baumwollfärberei unentbehrlich geworden. Sie bewirken eine gleichmäßige Quellung der Zellulose und fördern dadurch die egale Aufnahme der Farbstoffe. Um bestimmte Echtheitseigenschaften substantiver Färbungen zu erhöhen, werden sie auf der Faser diazotiert und entwickelt, oder mit diazotierten Entwicklern nachbehandelt. Diese an sich einfachen Arbeitsmethoden können unter Umständen die Ursache zu den verschiedensten Erscheinungen und Fehlern bilden.

Die am häufigsten auftretenden Erscheinungen sind streifiger Ausfall der Garne und Gewebe und sind auf nachfolgende Fehler zurückzuführen:

1. Fehler beim Färben selbst.
2. Ungenügendes Diazotieren.
3. Unterlassen des sauren Spülbades nach dem Diazotieren.
4. Ungenügende Menge Entwickler.
5. Durch das Eingehen mit zu stark saurer Ware in das alkalische Entwicklungsbad, wodurch eine teilweise Neutralisation des zur Entwicklung erforderlichen Alkalis erfolgt. Im letzten Falle muß das Entwicklungsbad entsprechend mit mehr Soda versetzt werden.

Ein Ausbluten der diazotierten und entwickelten Färbung auf weiße Ware beim Einlegen in Wasser ist auf ungenügende Entwicklung zurückzuführen. Dabei ist zu berücksichtigen, daß die mit diazotierten Entwicklern gekuppelten Färbungen an und für sich echter gegen weiß sind und wenig zum Ausbluten neigen, als es beim Diazotieren auf der Faser und der darauf folgenden Entwicklung der Fall ist. Ein heißes Nachkuppeln

leistet dabei sehr wertvolle Dienste. Tritt dennoch ein Ausbluten ein, so war entweder das Bad des diazotierten Entwicklers nicht richtig bestellt oder zu schwach, oder aber die Entwicklungsdauer zu kurz, event. auch das Nachkupfern nicht heiß genug erfolgt.

Bei der Naphtol AS-Färberei auf Baumwolle kommt es im wesentlichen darauf an, daß die Garne oder Gewebe gut gereinigt sind und sich möglichst gleichmäßig netzen. Der Naphtol-Färbeprozeß zerfällt in zwei Operationen. 1. Das Grundieren der Ware mit der Lösung eines Naphtols, 2. das Entwickeln der grundierten Baumwolle mit der Lösung einer diazotierten Base.

Die Grundierung der Garne erfolgt bei einem Flottenverhältnis von 1 : 20. Die Baumwolle wird in der entsprechenden Menge Naphtol-Lösung auf der Barke während einer 15—20-minutlichen Dauer grundiert, wobei die Grundierungsflotte möglichst konstant auf 30° C zu halten ist. Nach der Grundierung folgt ein Ausschleudern auf der Zentrifuge. Dabei ist zu empfehlen, die Garne in Nessel eingepackt in die Schleuder einzulegen und für ein möglichst gleichmäßiges Ausschleudern zu sorgen. (Die für das Einpacken der grundierten Garne verwendeten Stoffe sind mit der Grundierungsflotte zu netzen.)

Bei der Grundierungsflotte ist dem Alkaligehalt besondere Aufmerksamkeit zu schenken. Der Gehalt an NaOH 38° Bé soll pro Liter 1,5 g betragen und der Flotte vor dem Zusetzen der Naphtol-Lösung zugegeben werden. Um eine möglichst gleichmäßige Aufnahme der Grundierungsflotte durch die Garne zu erreichen, ist eine Vorbehandlung derselben mit einer Lösung von 0,3 g Oleocarnit, ferner ein Zusatz von 1—2 ccm Türkischrotöl zur Grundierungsflotte zu empfehlen. Ein Zusatz von Kochsalz zu bestimmten Grundierungsbädern leistet wertvolle Dienste hinsichtlich einer gleichmäßigen Grundierung der Garne.

Die Entwicklung ist ebenfalls auf der Barke vorzunehmen. Man bereitet aus der Base die diazotierte Lösung und geht mit der gut ausgeschleuderten, aufgestockten Baumwolle auf das die entsprechende Menge abgestumpfte Diazolösung enthaltene, kalte Entwicklungsbad, worauf man 20 Minuten hantiert.

Es hat hier keinen Zweck, auf die einzelnen Ansätze der Naphtol- und Entwicklungsbäder näher einzugehen, da dieselben in den verschiedenen Betrieben den jeweiligen Verhältnissen angepaßt sind und sich nur schwer eine allgemeine Regel aufstellen läßt. Nach dem Entwickeln wird durch mehrmaliges kaltes Spülen die in der Baumwolle enthaltene Diazolösung entfernt. Man läßt ein 50—60° C heißes Bad folgen und seift zum Schluß 60° C warm mit 4—5 g Marseiller-Seife im Liter. Nach dem Seifen empfiehlt es sich, 1—2mal kalt und warm zu spülen und zum Schluß mit etwas Ameisen- oder Essigsäure zu avivieren.

Vom guten Ausschleudern nach der Grundierung und von einem guten Spülen und Seifen nach der Entwicklung hängt zum großen Teil die Reibechtheit der Naphtol-AS-Färbungen ab, die mehr oder weniger immer etwas zum Abrußen neigen. Die Verwendung eines guten Netzmittels beim Abkochen der Baumwolle, sei es im Strahn oder Stückware, begünstigt die Aufnahme der Grundierungs- und Entwicklungsflotte und verbessert die Reibechtheit ganz wesentlich. Vor allem hüte man sich sowohl in der Strahn- als auch in der Stückfärberei vor der Verwendung zu konzentrierter Bäder, welche die Reibechtheit wesentlich herabsetzen.

Was die Stückfärberei mit Naphtol-Farben anbelangt, so wird das Grundieren auf einer Paddingmaschine vorgenommen, bei welcher auf eine gleichmäßige Abquetschung der Gewebe nach der Grundierung erhöhter Wert gelegt wird.

Beim Färben mit Schwefelfarbstoffen gehört das Bronzieren dunkler Nüancen zu den übelsten Erscheinungen, welche auf ungenügende Reinigung und schlechte Netzkraft der Rohware einerseits und alte, zu lange stehende, zum Teil stark verunreinigte oder auch schlecht angesetzte Farbbäder zurückzuführen sind. Mitunter können auch zu konzentrierte Farbflotten zu fleckigem, wolkigem Ausfall führen. Um solche Garne oder Stücke wieder in brauchbaren Zustand zu bringen, stellt man die Ware auf ein heißes mit 5—10 g Schwefelnatrium beschicktes Bas, wodurch der bronzige Ausfall behoben werden kann. Durch eine Nachbehandlung der Ware nach dem Färben mit Schwefelnatrium kann auch die Reibechtheit wesentlich verbessert werden.

Ein wolkiger, fleckiger Ausfall der Schwefelfärbungen ist in weitaus den meisten Fällen auf fehlerhaftes Netzen der Ware durch die Farbflotten oder aber auch durch mangelhaftes Oxydieren der Färbung zurückzuführen. Nach beendetem Färbeprozeß muß die Ware unverzüglich mehrmals mit kaltem Wasser nachgespült werden. Bei empfindlichen Nüancen ist ein Verhängen an der Luft für den gleichmäßigen Ausfall und die vollständige Entwicklung der Nüance von besonderem Wert.

Mit dem bereits erwähnten Erscheinungen beim Veredeln baumwollener Garne und Gewebe sind die Fehlerquellen, welche in Betrieben auftreten können, noch keineswegs erschöpft.

Bei mangelhafter Reinlichkeit im Betrieb können Flecken und Verunreinigungen der verschiedensten Art die Ware schädigen — unsachgemäßes Lösen der Farbstoffe in den Betriebsräumen, die in Form von feinem Staub auf Garne und Gewebe gelangen, verursachen recht üble Verunreinigungen, die unter Umständen die Ware unbrauchbar machen.

Auch die Nachbehandlung der gefärbten Ware wie das Trocknen und Appretieren kann durch fehlerhafte Manipulation den Ausfall beeinträchtigen und zu schweren Fehlererscheinungen führen. Ein zu heißes oder zu langes Trocknen ist bei empfindlichen Mode- oder Schwarztönen zu vermeiden, weil sich die Nüance wesentlich verändern kann. Außerdem wird die Ware durch ein zu langes Trocknen hart und strohig. Beim Appretieren ist darauf zu achten, daß der Appret den Farbton der Ware nicht verändert.

Beim Lagern der fertigen Ware spielen Temperatur und Feuchtigkeit der Lagerräume eine nicht zu unterschätzende Rolle. Es kommt nicht selten vor, daß appretierte Baumwollware durch Lagern in feuchten Räumen Verunreinigungen durch Schimmelpilze zeigen, die bis zu einer Zerstörung der Gewebe und Garne führen können.

Fortschritte in der Ausrüstung der Kunstseide.

Kunstseiden kommen oft in ungebleichtem Zustande in den Handel. Man ist daher gezwungen dieselben zu bleichen, wenn das fertige Produkt weiß oder hellfarbig sein soll. Kunstseide in Mischgeweben wird am Stück gebleicht und nicht schon vor dem Verweben im Strang, um eine Schädigung der Faser durch eine zweite Bleiche zu vermeiden. Für Mischgewebe aus Kunstseide und vegetabilischen Fasern eignet sich die Chlorkalk-, oder noch vorteilhafter die Natriumhypochloritbleiche, aber nicht stärker als 1° Bé. Da Kupferseide, nach dem Streckspinnverfahren hergestellt, sehr empfindlich gegen Bleichlösungen ist, so muß auch nur ein leichtes Ueberbleichen absolut vermieden werden. Um eine gleichmäßige Bleichwirkung zu erhalten, muß die Kunstseide vorerst mit einer 5% Sodalösung eingenetzt werden. Ein Zusatz von Floranit (1 Gr. per Liter) zu dem Chlorbade macht eine Vorbehandlung mit Soda unnötig. Floranit entfernt nicht nur vollständig das Paraffin aus der Ware, sondern stabilisiert die Bleichbäder und sichert ein gleichmäßiges Färben. Ohne zu spülen kann die Ware gleich nach dem Bleichen abgesäuert werden. Man erhält nach diesem Verfahren ein sehr schönes Weiß, das nicht nachgilbt. Nach dem Absäuern und Spülen entfernt man die letzten Spuren von Chlor durch Zusetzen verschiedener reduzierender Körper, wie Natriumthiosulfat oder auch Aktivin. Aktivin soll ein kürzeres Kochen, sowie die Anwendung schwächerer Bleichlösungen ermöglichen und ein reineres Weiß geben. Wenn das Garn vor dem Verweben mit bleichechten Farbstoffen gefärbt wurde, so muß dem alkalischen Abkochbad ein oxydierendes Mittel, wie Natriumperborat, zugesetzt werden, um eine Reduktion der Farbstoffe zu den löslichen Leukoverbindungen durch die beim Abkochen sich bildenden reduzierenden Substanzen, zu vermeiden. Dies ist sehr wichtig bei Küpenfarbstoffen. In neuester Zeit sind anstelle der alkalischen Abkochbäder komplexe Terpene in Verbindung mit Soda und einem organischen Katalysator empfohlen worden, besonders für Gewebe aus Kunstseide und Wolle.

(The Rayon Record.)

Die Durchlässigkeit der Textilfasern für ultraviolettes Licht.

Hin und wieder wird die Ansicht vertreten, daß gewisse Textilfasern sehr leicht ultraviolette Strahlen durchlassen, währenddem andern Fasern diese Eigenschaft nicht zukommen soll. Einmal wird behauptet, daß nur Azetatseide allein und ein andermal nur Wolle ultraviolettes Licht durchlasse. Ultraviolettes Licht besteht aus Strahlen mit kurzen Wellenlängen und hohen Schwingungszahlen. Zufolge dieser kurzen Wellenlängen und hohen Schwingungszahlen könnte möglicherweise die Durchdringungskraft der ultravioletten Strahlen eine größere sein als bei den Lichtstrahlen mit größern Wellenlängen und geringern Schwingungszahlen. Ultraviolettes Licht ist chemisch ziemlich aktiv. So soll dasselbe Wasserstoffsuperoxyd in Gegenwart von Katalysatoren spontan zersetzen. Eine wässerige, acetonhaltige Methylenblaulösung wird durch die Einwirkung violetter Strahlen ausgebleicht. Bei der Prüfung gefärbter Stoffe auf Lichtechtheit mit ultraviolettem Lichte beobachtet man, wenn die Probe auf einer Glasplatte liegt, daß die untere Seite unverändert bleibt und nur die obere, dem Lichte zugekehrte Seite verändert wird. Demnach besitzt also das ultraviolette Licht eine geringe Durchdringungskraft. Diese Beobachtung weist den Weg zur Bestimmung der Durchlaßfähigkeit der Textilfasern für ultraviolettes Licht. Ein Stück Baumwolltuch wurde mit einem substantiven Farbstoff, welcher von ultraviolettem Lichte sehr leicht beeinflußt wird, gefärbt. Abschnitte dieses gefärbten Stoffes wurden mit den verschiedensten Textilmaterialien umhüllt und verschiedene Proben zwei- und mehrfach eingewickelt. Die umhüllten Proben belichtete man täglich während zwölf Stunden mit einer Quecksilberdampflampe und verglich die Proben nach jeder Belichtung mit einem nicht umwickelten, gefärbten Kontrollmuster. Als Umhüllungsmaterial sind verwendet worden: grobe und feine Wolle, chlorierte und überchlorierte Wolle, Baumwolle, Viscose, Kupferseide, Celanese, Chardonnetseide und Naturseide. Es hat sich nun gezeigt, daß der Farbstoff der nicht umwickelten Probe bald ausgebleicht war, indessen an den umhüllten Proben keine Veränderung festgestellt werden konnte. Waren Löcher in der Umhüllung, so wurde der Farbstoff gerade nur an diesen Stellen ausgebleicht, wo das Licht Zutritt hatte. Die Versuche beweisen also, daß keine Textilfaser die Eigenschaft besitzt, ultraviolette Strahlen durchzulassen. Die Textilfasern sind komplexe Kolloide und schlechte Wärme- und Elektrizitätsleiter. Es läßt sich daher nicht begründen, warum dieselben für sicht- und unsichtbare Strahlen durchlässig sein sollten.

S. R. Trottman. Silk Journal 1929.

MODE-BERICHTE

Pariser Brief.

Die Tendenzen der französischen Wintermode.

Das Sportkostüm hat in der französischen Mode eine außerordentliche Verbreitung erfahren. Die elegante Dame trägt dasselbe am Morgen, beim Spaziergang, in der Stadt, kurz, es gehört zum guten Tone, sich am Vormittage sportlich zu kleiden. Von der neuen Moderichtung, die doch eine ganz neuartige Linie vorschreibt, scheint das Sportkostüm so gut wie gar nicht berührt zu werden. Dieses Kostüm der Dame scheint es der Herrenmode gleich tun zu wollen, indem es wie jene größeren Wert auf Zweckmäßigkeit und Bequemlichkeit legt, als auf ewigen Wechsel der Form und des Schnittes. Nur die Stoffe, aus denen das Sportkostüm hergestellt wird, wechseln mit den Jahreszeiten.

Die Stoffe sind neuartig und ohne Zweifel äußerst kleidsam. Jersey und Tweed sind die führenden Stoffe. In ihren gescheckten, gestreiften und karrierten Mustern sind sie sich ähnlich. Auch die handgestrickten Trikots kopieren die Muster der Wollstoffe und die verschiedenen Wollstoffe unterscheiden sich in vielen Fällen wieder nur durch die verschiedene Dicke des Stoffes. Einseitig oder sehr häufig auch doppelseitig gemustert, gestatten sie besonders in letzterem Falle, eine Weste zum Rocke, einen Mantel zum Kostüm harmonisch abzustimmen und die ermüdende Eintönigkeit des gleichen Stoffes zu vermeiden.

Die Taille des modernen französischen Sportkostüms liegt ungefähr zu drei Fünftel der Gesamtlänge. Sie wird durch die Form des Rockes, durch einen am Rock befestigten Gürtel oder vorzugsweise durch einen glatten oder auch gesteppten 3 bis 5 cm breiten Ledergürtel bezeichnet und betont.

Die dreiviertellangen Mäntel, die in den französischen Modekollektionen außerordentlich häufig anzutreffen sind, werden zu einem Rocke oder auch zu einer zusammenhängenden Robe getragen. Sackartig geschnitten, ziemlich glatt anliegend, sehr oft aus doppeltem Stoffe hergestellt, sind sie stets mit einem Schaerpenkragen, der nach hinten zurückgelegt wird oder aber mit einem Pelzbesatz versehen, der an den vorderen Mantelrändern entlang bis zum unteren Rande beiderseitig reicht.

Beachtenswert ist, daß der Sweater, bisher so beliebt, sich im Winter weniger im Modebilde bemerkbar machen wird. Die Hemdblouse aus Jersey, die Blouse aus Trikotstoff oder Crêpe de Chine verdrängen ihn im Winter und im kommenden Frühjahr.

Röcke wie Roben zeigen ganz den gleichen Schnitt, d. h. es wird jede Uebertreibung bezüglich der Weite vermieden. An den Hüften sind sie stets anliegend und meist so gearbeitet, daß der Rock erst kurz über dem Knie weiter wird und weiche Falten bildet. Die Röcke und Roben für den Tag bleiben weiterhin kurz. Der elegante moderne Rock geht nicht weiter als bis kurz unter das Knie. Man sieht, daß es der langen Rockmode nicht gelingt sich durchzusetzen. Nur die Abendrobe ist lang, sogar sehr lang. Es ist also in der französischen Moderichtung zu einem vernünftigen Kompromiß gekommen. Man hat sich geeinigt und jeder kommt auf seine Rechnung, die Damen wie die französischen Modehäuser.

Die Nachmittagskleider sind außerordentlich elegant und ziemlich kompliziert. Die Roben sind sehr kunstvoll geschnitten, umschließen sehr eng die Hüften, sind unten recht weit und etwas länger als bisher und ziemlich faltig. Auch die Blouse wird weit und faltig getragen, an der Taille durch einen Gürtel möglichst eng zusammengehalten. Oft wird der Gürtel auch durch kleine Plissées an der Taille ersetzt. Die Abendrobe wird an der Schulter gerne durch eine Schmucknadel oder einen edelsteinbesetzten großen Knopf zusammengehalten. Der tiefe Ausschnitt wird stets mit Jabots, Schärpen oder auch Crèmespitzen geziert.

Der Mantel für den Nachmittag ist ganz gerade, umschließt möglichst eng den Körper und deutet leicht die Taille an. Die Aermel sind auffallend weit und immer stark mit Pelz besetzt; zu den letzten französischen Neuheiten in der Mantelmode gehört der sogenannte Mediciskragen.

Mit Ausnahme einiger leichterer Ensembles aus Tuch oder bedrucktem Sammet sind Robe und Mantel nur selten aus dem gleichen Stoffe. Für die Mäntel werden mehr schwere glatte, einfarbige oder auch diskret gestreifte Wollstoffe verwendet. Die Roben sind dagegen aus Wollcrêpe, oder hauptsächlich aus Seide, einfarbigem oder bedrucktem Seidensamt, Crêpe Satin und gemustertem Lamé. Ch. J.

Bembergseidene Gewebe auf dem Weltmarkt erfolgreich. Obgleich die in Frage kommenden Fachkreise den diesjährigen Kleiderstoffneuheiten aus Bembergseide übereinstimmend große Erfolge voraussagten, hat die überaus lebhafte Nachfrage, die sofort nach dem ersten Erscheinen der Nouveautés auf dem Markte einsetzte, auch bei den größten Optimisten Ueberraschung ausgelöst. Wie groß diese Ueberraschung ist, mag man daraus ersehen, daß die Produktion nur mit Anspannung aller Kräfte den vorhandenen Bedarf zu befriedigen in der Lage ist. Einzelne Werke der weiterverarbeitenden Industrie haben bereits bis zu 75% ihrer gesamten Erzeugung verkauft.

Ganz besonders profitieren von diesem angesichts der sonst

leidenden Textilkonjunktur recht erfreulichen Geschäftsgang Bemberg-Voiles, Bemberg-Georgette und Bemberg-Ray de Chine. Vor allem die letztere Stoffart, ein Mischgewebe aus Bembergseide mit feinster ägyptischer Baumwolle, hat so großen Anklang gefunden, daß man ihr wohl auch für die fernere Zukunft einen bedeutenden Absatz voraussagen kann. Nicht weniger sensationell führten sich diese Gewebe in Ungarn ein, wo sie unter dem Namen „Parisette" bekannt sind, und wo über 3 Millionen Meter umgesetzt wurden. Nachdem nun auch die deutsche und weiterhin die österreichische und tschechische Industrie zur Herstellung derartiger Stoffe übergegangen sind, ist bereits für mehrere Millionen Meter Ray de Chine an Bembergseide gebucht worden.

Bemberg-Voile ist von diesen Rekordziffern auch nicht mehr sehr weit entfernt. Schon als in England Anfang d. J. derartige Gewebe unter der Bezeichnung „Milose" zum ersten mal der Oeffentlichkeit vorgestellt wurden, konnte ein ungewöhnliches Interesse seitens der Industrie und des Publikums konstatiert werden. Im Verlauf eines halben Jahres wurden allein in England Kontrakte auf die Lieferung von Bembergseide für annähernd 3 Millionen Yards dieses Stoffes abgeschlossen. Auch sind es allein in Deutschland nahezu 1 Million Meter Stoff, für die Abschlüsse auf Bembergseide zustande kamen und in Oesterreich, der Tschechoslowakei und Ungarn liegen die Verhältnisse ebenfalls so günstig, daß derartige Umsätze in kürzester Zeit erreicht sein dürften.

MARKT-BERICHTE

Rohseide.

Ostasiatische Grègen.

Zürich, den 26. November 1929. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Auf der tieferen Preisbasis haben die Abschlüsse in der Berichtswoche etwas zugenommen, aber der Geschäftsgang bleibt schleppend.

Yokohama/Kobe sind bei kleinern Umsätzen weiter zurückgegangen und stehen heute auf:

Filatures	Extra	13/15	weiß	Nov./Dez.	Versch.	Fr. 55.25
„	Extra Extra A	13/15	„	„	„	„ 56.—
„	Extra Extra crack	13/15	„	„	„	„ 57.—
„	Triple Extra	13/15	„	„	„	„ 60.25
„	Extra Extra crack	20/22	„	„	„	„ 55.—
„	Triple Extra	13/15	gelb	„	„	„ 58.50
„	Extra Extra crack	13/15	„	„	„	„ 57.50
„	Extra Extra A	13/15	„	„	„	„ 56.50
„	Extra Extra crack	20/22	„	„	„	„ 55.50
Tamaito	Rose	40/50	weiß	auf Lieferung		„ 23.—

Der Stock in Yokohama/Kobe beträgt 48,000 Ballen, einschließlich 3000 Ballen, die das Syndikat bereits aus dem Markt genommen hat. Die Totalquantität, die nach und nach lombardiert werden kann, ist nun von 17,000 Ballen auf 29,000 Ballen erhöht worden.

Shanghai: Hier haben Steam filatures weiter zu Geschäften Anlaß gegeben. Bei etwas höherem Kurs sind die Preise wenig verändert:

Steam Fil. Grand Extra Extra wie Soylun Anchor	1er & 2me	13/22	Nov./Dez.	Versch.	Fr.	62.75
Steam Fil. Extra Extra wie Stag	1er & 2me	13/22	„	„	„	58.75
Steam Fil. Extra B* wie Double Pheasants	1er & 2me	13/22	„	„	„	55.50
Steam Fil. Extra B wie Two Babies	1er & 2me	13/22	„	„	„	54.75
Steam Fil. Extra B wie Two Babies	1er & 2me	16/22	„	„	„	53.75
Steam Fil. Extra C* wie Pasteur	1er & 2me	13/22	„	„	„	54.25
Steam Fil. Extra C* wie Pasteur	1er & 2me	16/22	„	„	„	53.25
Szechuen Fil. Extra Extra		13/15	„	„	„	55.25
„ „ good A		13/15	„	„	„	50.—
Shantung Fil. Extra C		13/15	„	„	„	51.50
Tsatl. rer. n. st. Woochun Ex. B		1 & 2	„	„	„	36.75
„ „ „ „ Extra B (best) wie Sheep & Flag		1 & 2	„	„	„	36.—
„ „ „ „ inferior wie Gold Bird Extra		1 & 2	„	„	„	34.25
„ „ ord. Extra C wie Pegasus		1 & 2	„	„	„	35.50
Tussah Fil. 8 coc. Extra A (best)		1 & 2	„	„	„	23.—

Canton: Der Wechselkurs ist wieder merklich zurückgegangen, was die Spinner benutzen, um ihre Forderungen in Hongkong höher zu setzen. Die Paritäten stellen sich wieder etwas tiefer, wie folgt:

Filatures	Extra	13/15	Nov./Dez.	Verschiff.	Fr. 48.—
„	Petit Extra fav.	13/15	„	„	„ 44.—
„	Best I fav. special	13/15	„	„	„ 43.—
„	Best I fav. A	13/15	„	„	„ 42.50
„	Best I fav. B	13/15	„	„	„ 40.75
„	Best I fav. C	13/15	„	„	„ 38.50
„	Best I new style	14/16	„	„	„ 38.75

New York ist ruhig und etwas tiefer.

Kunstseide.

Zürich, den 29. November 1929. Der Bedarf an Kunstseide bleibt seinem Umfang nach weiterhin ein befriedigender. Die Preise sind gegenüber dem Vormonat ungefähr die gleichen geblieben. In dieser Hinsicht hat der Markt immer noch unter der Beunruhigung der zahlreichen Posten Ware von zweifelhafter Güte zu leiden, die gewisse Fabrikanten selbst zu ganz unmöglichen Ansätzen nur mit Mühe los werden. Die Kunstseidenpreise sind heute ganz allgemein auf einem Niveau angelangt, bei welchem es sich nicht mehr lohnt, für einen etwas niedrigeren Einstandspreis ein größeres Risiko betreffs schlechter Beschaffenheit oder schlechter Färbbarkeit in Kauf zu nehmen.

Kupferseide findet bei unveränderten Preisen schlanken Absatz. Hier ist es besonders die Webereibranche, die sich mehr und mehr auch diesem Garntyp zuwendet.

In Azetatseide besteht zunehmende Nachfrage bei unveränderten Preisen.

Seidenwaren.

Paris, den 30. November 1929. Seidenstoffmarkt: Die allgemeine Lage des Seidenstoffmarktes zeigt kein erfreuliches Bild. Die Geschäfte beginnen abzuflauen. Die Zeit vom November bis Februar, die ohnedies als „Saison morte" bezeichnet wird, zeigt auch in diesem Jahre absolut keine Verschiedenheit von derjenigen der Vorjahre. Ausländische Käufer fehlen momentan vollständig auf dem Markte und vom Inlande, das heißt hauptsächlich aus der Provinz gehen nur noch spärliche meist unbedeutende Ergänzungsaufträge ein.

Export: Von Deutschland und den östlichen Staaten gehen noch vereinzelte Bestellungen in bedruckten Artikeln ein. Wie voraus zu sehen war, werden nun aber zahlreiche im vorigen Monate gegebene Orders wegen verspäteter Lieferung der Musterstücke annulliert, da die Artikel nicht mehr in die Reisekollektionen genommen werden konnten. Aus England gehen noch schöne Aufträge für Lieferung nach Eingang der Ware in Impressions ein, wie Crêpe de Chine, Mousseline, Georgette und ferner finden bedruckte Failletines mit Punktmustern Absatz.

Unis: In diesen Artikeln ist der Markt sehr ruhig. In kleinem Maßstabe gehen die Mantelstoffe, dann Crêpes de Chine, Crêpes Satin (in beiden Artikeln werden zum Großteil ganz kunstseidene Qualitäten verlangt), weniger Marocain sowie die Wäscheseiden. Daneben ist aber Moire immer noch der Schlager der Saison. Als Neuheit erscheint Crêpe Georgette envers Satin auf dem Markt, über dessen Erfolg beim Publikum man allerdings noch sehr im Unklaren ist.

Velours: Diese Saison ist nun vollständig beendet und sinken die Umsatzziffern auf das der Jahreszeit entsprechende und gewohnte Minimum herab.

Haute Nouveauté-Artikel für den Sommer 1930: Man erwartet allgemein die Lieferung der in Arbeit befindlichen Impressions, die mit der gewohnten Verspätung hereingehen. Neue Dessins erscheinen kaum auf dem Markte und im allgemeinen ist zu bemerken, daß äußerst vorsichtig inbezug auf Dessins und Farben disponiert worden ist, zeigen doch alle keine oder nur ganz geringe Abweichungen zum Genre, der in der vergangenen Sommersaison den Markt beherrschte. Auch die alten bekannten Punktmuster erscheinen

wieder auf Taffet und Failletines, wie auch auf Crêpe de Chine, sodaß es scheint, als ob dieser Genre noch einmal eine Saison andauern werde, was man nach der bis heute andauernden Nachfrage auch annehmen darf.

Preise: Dieselben sind stetig. Das Gleiche gilt für ganz kunstseidene Artikel. Immerhin ist der Stand der Preise für letztere etwas unter demjenigen, der im gleichen Zeitraum des Vormonats notiert wurde. F. B.

Lyon, den 30. November 1929. Seidenstoffmarkt: Die Geschäftslage hat sich nicht wesentlich geändert und obwohl wir uns den Weihnachtsfeiertagen nähern, so sind die Geschäfte nicht reger geworden. Da das seit langem anhaltende warme und trockene Wetter den Einkauf der Winterartikel hinausgeschoben hat, so hoffte man auf ein lebhaftes Weihnachtsgeschäft, wurde aber auch hierin enttäuscht. Nun tröstet man sich, daß ab Januar 1930 die Aufträge reichlicher hereinkommen werden. Es werden wohl kleine Orders getätigt, während aber um diese Zeit vor einem Jahr die ganze Fabrik voll arbeitete und man nicht wußte, wohin mit der Arbeit. Es ist nicht nur Frankreich, welches nicht kauft, sondern auch das Ausland, besonders Deutschland, das nicht kauflustig ist. Wenn noch Geschäfte getätigt werden, so sind dies gewiß sogenannte Job-Lots, die momentan überall gefunden werden können, sei es in Crêpe de Chine, Georgette oder in Mousseline bedruckt. Moire uni und bedruckt findet man momentan bei jedem Fabrikanten auf Stock, doch weder Paris noch Deutschland verlangen diesen Artikel. Derselbe ist von einem Tag auf den andern fallen gelassen worden, und werden heute die Stocks zu jedem Preis soldiert. Auch in den Artikeln Echarpes, Carrés etc. ist ein Stillstand eingetreten.

Haute Nouveauté-Artikel für Sommer 1930: In den Artikeln Crêpe de Chine, Mousseline imprimés und Georgette bedruckt sind die Nachmusterungen erschienen, doch sind keine wesentlichen Aenderungen gemacht worden. Es werden stets mittelgroße Muster auf Crêpe de Chine gebracht, während auf Mousseline und Georgette mittelgroße bis ganz große Dessin gezeigt werden. Es ist eine kleine Nachfrage nach bedruckten Georgettes, doch ist man noch nicht ganz sicher, ob solche dauernd anhalten wird. Da ja die meisten Muster auf Mousseline auch für den Georgette benützt werden können, so ist eine Aenderung sehr leicht möglich. Als Neuheit werden ganz kleine Dessins auf Crêpe de Chine gebracht, d. h. carrierte Sachen Genre Wollstoffe für Tailleurs. Ferner werden nette Sachen auf Marocain gezeigt, doch haben dieselben keinen großen Erfolg. In Mousseline mit Pékinstreifen und bedruckt liegen schöne Orders vor, meist mit einer Lieferung im März 1930. Dagegen werden Taffet und Moire gar nicht mehr verlangt. Die Nachfrage in façonnierten und bedruckten Crêpe de Chine hält an, wobei ganz klein façonnierte Muster vorgezogen werden.

Farben: Neue Farben sind noch nicht erschienen, nur das Braun wird sich als Sommerfarbe behaupten können. Dagegen werden die meisten Assortiments in folgenden Farben bestellt: schwarz, marine, bleu, rouge, marron, beige und champagne.

Exotische Stoffe: Die Nachfrage in bedruckten Japons ist stets eine große. Die Preise sind seit einiger Zeit erheblich gesunken. Heute notieren die hiesigen Importeure ungefähr dieselben Preise, die anfangs September 1929 bezahlt wurden. Die meisten bedruckten Dessins werden auf 6 und 6½ momées gedruckt und sind im Februar 1930 lieferbar. Honan glatt und bedruckt hat an Nachfrage riesig eingebüßt.

Echarpes, Lavallières und Carrés. Auch dieser Artikel macht eine Krisis durch; denn derselbe wird nicht mehr viel verlangt. Das erhoffte Weihnachtsgeschäft ist nicht eingetreten und werden die Riesenstocks soldiert. Die neuen Kollektionen sind Ende Dezember fertig. Neuheiten sind keine erschienen. Für Pochettes und Mouchoirs besteht schwache Nachfrage.

Crêpe lavable: Besonders façonnierte und bedruckte Artikel werden gekauft, und zwar in den bekannten Wäschefarben, wie: beige, rose, saumon, nattier, pervenche, nil, turquoise, etc. In diesen Artikeln sind größere Stocks zu finden.

Kunstseidene Stoffe: In glatten Stoffen, billige bis teure Qualitäten, liegen stets schöne Aufträge vor und werden einige Qualitäten auch im Ausland viel verkauft. C. M.

London, 29. November 1929. Seidenstoffmarkt: Die Lage auf dem Londoner Markte hat sich seit Monatsfrist kaum verändert. Vom Fabrikanten bis zum Detaillisten wird über außerordentlich schlechten Geschäftsgang geklagt. Sucht man nach den Gründen dieser allgemeinen Depression, so kommt man zu verschiedenen Schlüssen. Das Inlandpublikum ist durch die verschiedenen Bank- und Börsenaffären sowie durch die etwas unsichere politische Lage sehr zurückhaltend. Auch ist ein Großteil des Detailhandels durch billige, minderwertige Stoffe, meist aus Kunstseide, verärgert worden, sodaß sich die Kundschaft wieder mehr auf Wollstoffe einstellt.

Auch das Gespenst der Zollermäßigung, welches bereits im letzten Bericht erwähnt wurde, wirkt sehr hemmend auf eine normale Entwicklung des Geschäftsganges. Auf eine anonyme Schrift, welche für die Zollermäßigung sprach, und unter den Parlamentsmitgliedern verteilt wurde, hat die British Manufacturer Association schlagfertig mit einer Broschüre geantwortet, in der sie die angeblichen Vorteile der gegenwärtigen Seidenzölle, die diesmal wieder als Schutzzölle herhalten müssen, mit Zahlen und Worten eingehend beleuchtet. Sonst werden ja die Seidenzölle immer als Luxuszölle taxiert und deshalb als gerechtfertigt hingestellt.

Auch das absolute Versagen Australiens als Absatzmarkt für die Londoner Exporthäuser trägt viel zur Verschlechterung der Lage bei. Durch zwei sich folgende Trockenperioden, welche für die australische Landwirtschaft katastrophal wirkten, ist die Kaufkraft der dortigen Bevölkerung auf ein Minimum gesunken. Anderseits werden Seiden- und Kunstseidenstoffe, welche im britischen Reich fabriziert oder ausgerüstet wurden durch Spezialzölle begünstigt, so daß Australien seinen Bedarf immer mehr direkt in seinem Mutterlande deckt.

Von den Artikeln, die gegenwärtig verkauft werden, ist nichts Neues zu berichten. Moire ist immer noch am meisten verlangt, trotzdem sein Ende immer vorausgesagt wird. Farben werden schwarz und ivoire bevorzugt. Auch für Mantelzwecke werden moirierte Stoffe, wie Ottomans etc. verwendet.

Als Farben für die laufende Saison gelten hauptsächlich vin marron, évêque, sowie auch vert bouteille. Letztere Farbe hat jedoch nicht den gewünschten Absatz gefunden, zum großen Teil wohl infolge der großen Abergläubigkeit der Engländerinnen, von denen grüne Kleider immer als unglücklich angesehen werden.

Fürs Frühjahr sind weiter keine neuen Artikel aufgetaucht. Alle Geschäfte sind mit der Inventur und den Vorbereitungen für das Weihnachtsgeschäft beschäftigt, von dem man endlich etwas Belebung im Detailhandel erhofft.

Allgemein besser steht's im Krawattengeschäft, worin immer schöne Umsätze erzielt werden. A. E.

MESSE- UND AUSSTELLUNGSWESEN

14. Schweizer Mustermesse Basel 1930.

Deutlich gewahren wir, daß gegenwärtig wieder das Verkaufsproblem im Vordergrund der Wirtschaft steht. In den letzten Jahren hatten die Fragen der Erhöhung und Rationalisierung der Gütererzeugung durch technische und innenorganisatorische Anpassung an den Zeitfortschritt etwas einseitig das Interesse der Produktion in Anspruch genommen. Allgemein gilt doch immer auch als wesentlicher Grundsatz die Beobachtung der Marktentwicklung. Am Ende ist für alle Produktion der Markt, die Nachfrage ausschlaggebend.

Zum großen Teile muß der Fabrikant bezw. Verkäufer die Nachfrage hervorrufen. Insbesondere bedingen das Vorhandensein einer starken Konkurrenz und eine durch rationelle Methoden erreichte produktive Mehrleistung eine entsprechend intensivere Bearbeitung des Marktes. Die Verkaufsorganisation

eines Betriebes soll die Grundlage für dauernd erfolgreiches Verkaufen erkennen. In unserer raschlebigen Zeit braucht es hierzu viel Initiative, Gewandtheit, überlegte und klare Entschlüsse. Gepflegter Kundendienst ist ebenfalls von besonderer Bedeutung.

Fortschrittliches Denken über die Marktverhältnisse berücksichtigt im Organisationsplan auch die Schweizer Mustermesse. Sie hat als moderne, großzügige Wirtschaftsveranstaltung erhebliche Bedeutung für zeitgemäße Verkaufspraxis. Die Messe ist ein Sammelpunkt geschäftlicher Interessen. Ihr Bild ist Fortschritt, Organisation, gesunder Wettstreit wirtschaftlichen Geschehens.

Messebeteiligung will aber heißen planmäßige Werbearbeit, gleichviel, ob die Beschickung der Messe vorwiegend unter dem Gesichtspunkte des Verkaufs- oder des Propagandazweckes erfolge. Das verlangt vor allem schon rechtzeitige Anmeldung. Der geschäftliche Nutzen der Messebeteiligung ist nicht als Augenblicks- oder Zufallserfolg zu erwarten.

Bei zweckmäßiger Vorbereitung, Durchführung und Nachbearbeitung kann die Beteiligung an der Messe sozusagen durchweg zu einem Erfolge geführt werden. Das beweist besonders auch die große Zahl der langjährigen, regelmäßigen Aussteller. Erfahrung hat auch hier ihren Vorzug.

An die Industrie- und Gewerbebetriebe der ganzen Schweiz ist die Einladung zur Beteiligung an der 14. Schweizer Mustermesse 1930 (26. April bis 6. Mai) ergangen. Großfirmen, Mittel- und Kleinbetriebe aller Landesteile und verschiedenster Branchen werden sich wieder mit ihren besten und neuesten Leistungen zur mächtigen Musterschau einfinden. Die Messeveranstaltung 1930 soll im Ganzen wie in den Details der Gruppen und Stände beweisen, daß in den schweizerischen Produktionsstätten unermüdlich vorwärts gestrebt wird und daß auch für die Verbindung mit dem Markte fortschrittliche Methoden benützt werden.

* * *

Der Ruf der Schweizer Mustermesse hat sich in den dreizehn Jahren ihres Bestehens mehr und mehr gefestigt. Basel, schon vor Jahrhunderten als Messestadt weit über die Grenzen der engen Heimat bekannt, hat alles getan, um der nationalen Messe einen Aufstieg zu ermöglichen. Die Schweizer Mustermesse in Basel ist eine wirtschaftliche Institution, die der Förderung des Absatzes dient. Während in unserer hochentwickelten Industrie das Problem der wirtschaftlichen Herstellung der Erzeugnisse fast durchwegs gelöst ist, zeigt sich nun anderseits, daß der Absatz und der Verkauf der Fabrikate stets gewissen Hemmungen unterliegen. Hier will die Messe eingreifen, indem sie einerseits den Inlandabsatz in wirksamster Weise unterstützt, und anderseits auch die Exportinteressen von Industrie und Gewerbe fördert. Ein Hauptzweck der Schweizer Mustermesse besteht darin, bestehende Geschäftsverbindungen zu erweitern und neue Verbindungen anzubahnen. Sie will dem Produzenten neue Absatzgebiete eröffnen, dem Handel und dem Konsumenten aber neue Bezugsquellen vermitteln. Ganz besonders will die Mustermesse die Qualitätsarbeit schweizerischer Erzeugnisse unterstützen und fördern.

Es darf daher erwartet werden, daß Gewerbe, Handel und Industrie mächtig und geschlossen an der 14. Schweizer Mustermesse in Basel teilnehmen werden. Anmeldeschluß: am 15. Januar 1930.

Internationale Ausstellung in Barcelona und schweizerische Textil-Industrie. Die Schweiz ist an der internationalen Ausstellung in Barcelona würdig vertreten. In sieben verschiedenen Sektoren hat die schweizerische Industrie eine Bodenfläche von etwa 6000 m² belegt. Die Schweizerische Zentrale für Handelsförderung hat vor einiger Zeit über die schweizerische Gruppe einen reich illustrierten Katalog herausgegeben. Wir können nicht alle Gruppen und Industriezweige aufführen, erwähnen aber, daß die Uhrenindustrie mit ganz hervorragenden Fabrikaten von 28 verschiedenen Firmen dominierend vertreten ist. Die Maschinen- und elektrotechnische Industrie hat alle führenden Firmen der verschiedensten Industriezweige auf den Plan gerufen. Die schweizerische Textilmaschinenindustrie ist nicht vollzählig, aber sehr eindrucksvoll vertreten. Es haben ausgestellt: J. Jaeggli & Cie., Maschinenfabrik, Winterthur; Maschinenfabrik Rapperswil A.-G.; Maschinenfabrik Rüti vormals Caspar Honegger, Rüti; Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen; Gebrüder Stäubli & Co., Horgen, und ferner die beiden Strick- und Wirkmaschinenfabriken E. Dubied & Co. S. A., Neuenburg und die Schaffhauser Strickmaschinenfabrik in Schaffhausen. Die Textilindustrie ist durch verschiedene Stickereifirmen aus den Kantonen St. Gallen und Appenzell, ferner durch E. Keller in Gibswil mit modernem Stoffdruck, A.-G. Zimmerli & Co. in Aarburg mit Strickwaren und R. Zinggeler in Zürich, Tramezwirnerei vertreten. Die Qualitätsprodukte der schweizerischen Kunstseidenindustrie wurden durch die Société de la Viscose Suisse S. A., Emmenbrücke und Heerbrugg-Widnau, Feldmühle A.-G. in Rorschach und Novaseta A.-G. in Arbon vorgeführt.

Durch die Tagespresse konnte man kürzlich erfahren, daß die Schweizer Industrie an der internationalen Ausstellung in Barcelona große Auszeichnungserfolge erzielte. Das Reglement sah an Auszeichnungen vor: Großer Preis, Ehrendiplom, Goldene Medaille, Silberne Medaille, Bronzene Medaille, Diplom für Mitarbeiter und Diplom für Mithilfe. In der Gruppe Textilmaschinen-Industrie und Textilindustrie haben von insgesamt 19 teilnehmenden Firmen 12 den Großen Preis erhalten. Es sind dies: Dubied & Co. S. A., Neuchâtel; Filzfabrik A.-G., Wil; Ed. Graf & Co., Rebstein; J. Jäggli & Cie., Winterthur; Maschinenfabrik Rüti, Rüti; Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen; Hans Schoch, St. Gallen; Gebr. Stäubli & Cie., Horgen; Ed. Sturzenegger A.-G., St. Gallen; Schweizerische Viscose-Gesellschaft A.-G., Emmenbrücke; Zähner, Schieß & Cie., Herisau; A.-G. der mechanischen Strickereien, vorm. Zimmerli & Co., Aarburg. Ehrendiplome erhielten drei, Goldene Medaillen drei Firmen.

In der Gruppe Maschinenindustrie wurden 24 Firmen mit dem Großen Preis ausgezeichnet, u. a. Brown Boveri & Cie. A.-G., Baden; Maschinenfabrik Oerlikon, Oerlikon; Maschinenfabrik Rauschenbach A.-G., Schaffhausen; Daverio & Co. A.-G., Zürich; Maag-Zahnräder A.-G., Zürich; Gebr. Sulzer A.-G., Winterthur.

Besucher der Ausstellung seien noch darauf aufmerksam gemacht, daß die Schweizerische Zentrale für Handelsförderung während der ganzen Dauer der Ausstellung ein ständiges Bureau unterhält, wo bereitwilligst jede Auskunft erteilt wird.

FACHSCHULEN

Zürcherische Seidenwebschule. Dem Bericht über das 48. Schuljahr entnehmen wir, daß der am 20. Juli 1929 abgeschlossene Kurs von 43 Schülern besucht war. Davon waren 40 Schweizer, 2 Deutsche und 1 Oesterreicher, im Alter zwischen 19 und 29 Jahren. Die Aufsichtskommission hat im Berichtsjahre etwelche Aenderungen erfahren. Herr Direktor Hans Frick, welcher der Kommission seit 17 Jahren angehörte und seit 1925 das Amt des Präsidenten bekleidete, ist im Mai zurückgetreten. Als neues Mitglied und zugleich Präsident der Aufsichtskommission wurde von der Generalversammlung der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft Herr Direktor Ernst Gucker in Uznach gewählt. Im weitern wurde Herr Stadtrat J. Briner, der in seiner Eigenschaft als Vorstand des Schulwesens seit 1927 der Kommission angehört hatte, durch den Rechnungsführer des Schulwesens, Herrn August Ernst, ersetzt. Den Leistungen der Schüler wird im allgemeinen eine gute Note erteilt. Der Webereibetrieb erfuhr durch Zuweisungen verschiedener Maschinenfabriken eine zweckmäßige Erneuerung und Ergänzung. In den beiden Websälen verfügt die Schule über insgesamt 26 Webstühle, wovon 15 Schaft- und 11 Jacquardstühle. Von Gönnern wurden der Schule auch im vergangenen Jahre wieder verschiedene Apparate, Utensilien und Materialien übermittelt.

Am Schlusse des Berichtes wird auch die Tätigkeit des Vereins ehemaliger Seidenwebschüler Zürich und Angehöriger der Seidenindustrie auf dem Gebiete des Unterrichtswesens erwähnt.

FIRMEN-NACHRICHTEN

Auszug aus dem Schweizerischen Handelsregister.

August Fröhlich, von Lommis (Thurgau), in Zürich 1, und Ernst Kupper, von Elgg, in Zürich 6, haben unter der Firma **Fröhlich & Kupper**, in Zürich 1, eine Kollektivgesellschaft eingegangen. Diese Firma übernimmt Aktiven und Passiven der bisherigen Einzelfirma „August Fröhlich", in Zürich 1, Import und Kommission von Rohbaumwolle. Bahnhofstr. 110.

Die Aktiengesellschaft unter der Firma **Armand Goetschel, Aktiengesellschaft** (Armand Goetschel, Société Anonyme), mit Sitz in Basel und Zweigniederlassungen in Bern und Lausanne, hat in Zürich unter derselben Firma eine Filiale eröffnet. Die Gesellschaft bezweckt den Handel in Seide und verwandten Artikeln. Die Dauer der Gesellschaft ist unbeschränkt. Das Gesellschaftskapital beträgt Fr. 200,000. Die Gesellschaft wird durch den Verwaltungsrat von drei Mitgliedern vertreten, der sich zurzeit zusammensetzt aus Max Goetschel-Heß, Kaufmann, von Löwenburg, in Bern, Präsident; André Goetschel, Kaufmann, und Dr. Edgar Goetschel, Advokat; die beiden letztern von und in Basel. Die Mitglieder des Verwaltungsrates verpflichten die Gesellschaft durch ihre Einzelunterschrift. Georges-Emile Perret, von La Sagne, in Lausanne, führt Einzelprokura für die Gesellschaft. Die Zürcher Filiale befindet sich Limmatquai 34.

Die Aktiengesellschaft unter der Firma **Tricotagen A.-G.** (Tricotages S. A.), in Basel, hat in Zürich unter derselben Firma eine Zweigniederlassung errichtet, welche die Fabrikation von Tricotagen und den Handel von allen Fabrikaten der Textilbranche bezweckt. Die Dauer der Gesellschaft ist unbeschränkt. Das Aktienkapital beträgt Fr. 10,000. Der Verwaltungsrat von 1—3 Mitgliedern vertritt die Gesellschaft nach außen; dessen Mitglieder führten Einzelunterschrift. Für die Zweigniederlassung bestehen keine besonderen statutarischen Bestimmungen; zur Vertretung derselben ist das einzige Mitglied des Verwaltungsrates, Dr. Marcus Cohn, Advokat und Notar, von und in Basel, befugt. Geschäftslokal: Walchestr. 19.

Die Firma **Jenny & Co.**, in Stäfa, verzeigt als nunmehriges Geschäftslokal: Im Gehren.

Wollgarn-Aktiengesellschaft, in Zürich. Die Prokura des Günther Freisser ist erloschen.

Die Firma **Ernst Weber**, in Stäfa und damit die Prokura von Heinrich Vetterli, Seidenfärberei, ist infolge Aufgabe des Geschäftes erloschen.

„G. & H." Textil-Aktiengesellschaft, in Zürich. Der Verwaltungsrat hat zu Direktoren mit Einzelunterschrift ernannt: Emanuel Grünebaum und Rudolf Haas, beide deutsche Staatsangehörige, in Frankfurt a. M.

Unter der Firma **Seiden-Export A.-G.** (Société Anonyme d'Exportation de Soieries) hat sich mit Sitz in Zürich und auf unbestimmte Dauer am 19. Oktober 1929 eine Aktiengesellschaft gebildet zum Zwecke der Uebernahme und Weiterführung des Geschäftes der Firma „Kirchheimer, Guggenheim & Cie.", in Zürich, Handel und Export in Seidenwaren und anderen Textilien. Die „Seiden-Export A.-G." übernimmt gemäß Vertrag vom 19. Oktober 1929 ohne Entgelt Aktiven und Passiven der Firma „Kirchheimer, Guggenheim & Cie.", in Zürich, auf Grund der Bilanz vom 30. September 1929, welche Aktiven im Betrage von Fr. 2,008,120.59 und Passiven im gleichen Betrage aufweist. Das Aktienkapital beträgt Fr. 535,000. Offizielles Publikationsorgan der Gesellschaft ist das Schweizerische Handelsamtsblatt. Der Verwaltungsrat besteht zurzeit aus Dr. Walter Chiodera, Rechtsanwalt, von Ragaz und Zürich, in Zürich, Präsident; Dr. Siegfried Rhonheimer, Rechtsanwalt, von und in Zürich, und Dr. Giovanni di Modica, Direktor, italienischer Staatsangehöriger, in Turin; letzterer Delegierter. Der Präsident und der Delegierte führen rechtsverbindliche Unterschrift namens der Gesellschaft, je durch Einzelzeichnung. Geschäftslokal: Lintheschergasse 8, Zürich 1.

Der Verwaltungsrat hat Max Kirchheimer, von und in Zürich, zum Direktor, und Maria Duppenthaler, von Melchnau (Bern), in Zürich, zum Abteilungschef ernannt und ihnen Einzelunterschrift erteilt. Kollektivprokura ist außerdem erteilt an Arnold Oberer und Abram Edlin, beide von und in Zürich.

Wwe. Elsa Speiser-Geiser, von Gelterkinden, in Basel, Karl Speiser-Stauber, Fabrikdirektor, von Gelterkinden, in St-Louis, und Gustav Fezer-Guberan, Fabrikdirektor, von Geislingen (Wttbg.), in Kleinkems (Baden), haben unter der Firma **Speiser & Cie.** in Basel, eine Kommanditgesellschaft eingegangen. Die Firma übernimmt Aktiven und Passiven der erloschenen Firma „Hans Speiser", in Basel. Wwe. Elsa Speiser-Geiser ist unbeschränkt haftende Gesellschafterin, Karl Speiser-Stauber und Gustav Fezer-Guberan sind Kommanditäre mit der Summe von je Fr. 3000. Handel und Fabrikation von Webereiutensilien, Glasstangen und Glasbläserei für die Textilindustrie. St. Johanns-Ring 111.

Pfenninger & Cie., in Wädenswil. Als weiteres Verwaltungsratsmitglied und Mitglied der Geschäftsleitung wurde neu gewählt: Carl Liefke, Kaufmann, deutscher Staatsangehöriger, in Wädenswil.

Unter der Firma **Setanda Seidenstoff-Aktiengesellschaft** hat sich, mit Sitz in Zürich und auf unbestimmte Dauer, eine Aktiengesellschaft gebildet. Ihr Zweck ist der Handel mit Seidenstoffen aller Art, sowie verwandten Artikeln. Der Verwaltungsrat von 1—5 Mitgliedern (dessen Präsident in der Schweiz wohnhafter Schweizerbürger sein muß) vertritt die Gesellschaft nach außen. Einziger Verwaltungsrat mit Einzelunterschrift ist zurzeit: Dr. Robert Goldstein, Rechtsanwalt, von Mellingen (Aargau), in Zürich. Der Verwaltungsrat hat Einzelunterschrift erteilt an den Direktor Willy Kaltenbach, von Frankfurt a. Main, in Zürich. Geschäftslokal: Kappelergasse 16, Zürich 1.

Weberei Hadlikon A.-G., in Hinwil. Durch Beschluß der Generalversammlung der Aktionäre vom 10. September 1929 hat sich diese Gesellschaft aufgelöst.

Stückfärberei Zürich, in Zürich. August Weidmann ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat dieser Aktiengesellschaft ausgeschieden. Dr. Conrad Früh bekleidet nunmehr das Amt des Verwaltungsratspräsidenten; er führt wie bisher Einzelunterschrift. Neu wurde in den Verwaltungsrat ohne Unterschriftsberechtigung gewählt: Dr. Wilhelm Dürsteler, Industrieller, von Grüningen, in Thalwil.

Stückfärberei Zürich, Filiale Horgen, in Horgen, Hauptsitz in Zürich. August Weidmann ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden; Dr. Conrad Früh bekleidet nunmehr das Amt des Verwaltungsratspräsidenten und führt wie bisher Einzelunterschrift. Als weiteres Verwaltungsratsmitglied ist neu gewählt worden: Dr. Wilhelm Dürsteler, Industrieller, von Grüningen, in Thalwil; dessen bisherige Einzelunterschrift für die Filiale Horgen wird bestätigt. Der Verwaltungsrat hat eine weitere Einzelprokura erteilt an Fritz Kronauer, von Winterthur, in Thalwil.

Unter der Firma **Neue Seiden-Aktiengesellschaft** bildete sich, mit Sitz in Basel, eine Aktiengesellschaft, die den Großhandel mit Textilwaren, speziell Erzeugnissen der oberrheinischen Seidenband- und Seidenstoff-Weberei bezweckt. Das Grundkapital beträgt Fr. 20,000. Die Bekanntmachungen erfolgen im Schweizerischen Handelsamtsblatt. Der Verwaltungsrat besteht aus 1—3 Mitgliedern. Derzeitige Mitglieder sind: Dr. Werner Bloch, Advokat und Notar, und Gustav A. Zickler, Kaufmann, beide von und in Basel; sie führen Einzelunterschrift. Domizil: St. Albanvorstadt 12.

Seidentrocknungs-Anstalt Zürich, in Zürich. Durch Beschluß der Generalversammlung der Aktionäre vom 25. Oktober 1929 wurde § 4 der Gesellschaftsstatuten dahin ergänzt, daß die Uebertragung von Aktien der Genehmigung des Verwaltungsrates bedarf.

In der Genossenschaft unter der Firma **Senga-Hochleistungs-**Sengmaschinen E. G., in Basel, wurde zu einem weitern Vorstandsmitglied gewählt Josef Krückels, Fabrikant, von und in Zell i. W. (Baden). Zu Prokuristen wurden ernannt: Edgar Krückels, Kaufmann, von und in Zell i. W. (Baden), und Adrian Zamaretti, Kaufmann, von Tronzano (Italien), in Basel. Die Einzelunterschrift des Vorstandsmitgliedes Hans Rud. Schwarz ist erloschen.

Färberei Weidmann A.-G., in Thalwil, mit Zweigniederlassung in Horgen. In ihrer außerordentlichen Generalversammlung vom 15. Oktober 1929 haben die Aktionäre die Umwandlung in eine reine Holdinggesellschaft beschlossen, neue Statuten festgelegt und den Gesellschaftssitz nach Zug verlegt, woselbst die Gesellschaft unter der abgeänderten Firma

Weidmann Holding Aktiengesellschaft seit 2. November 1929 im Handelsregister eingetragen ist.

Unter der Firma **Färberei Weidmann Aktiengesellschaft,** hat sich, mit Sitz in Thalwil und mit Zweigniederlassung in Horgen, am 15. Oktober 1929 eine Aktiengesellschaft von unbeschränkter Dauer gebildet. Ihr Zweck ist der Betrieb einer Färberei mit Fabrikation chemischer Produkte, sowie die Tätigung aller damit zusammenhängenden Geschäfte. Das Aktienkapital der Gesellschaft beträgt Fr. 1,000,000. Die Gesellschaft wählte ihre Firma zu Ehren des am 5. Mai 1842 geborenen und am 15. September 1928 verstorbenen August Weidmann-Züst, dem Begründer dieses von ihr zu übernehmenden Geschäftes. Die Gesellschaft erwirbt von der Firma „Weidmann Holding Aktiengesellschaft" in Zug gemäß Uebernahmsvertrag vom 15. Oktober 1929 deren Färbereibetriebe in Thalwil und Horgen mit Rückwirkung auf 1. Juli 1929 gemäß Bilanz vom 30. Juni 1929. Offizielles Publikationsorgan der Gesellschaft ist das Schweizerische Handelsamtsblatt. Der aus mindestens zwei Mitgliedern bestehende Verwaltungsrat vertritt die Gesellschaft nach außen. Der Verwaltungsrat besteht zurzeit aus: Dr. Wilhelm Dürsteler, Chemiker, von Grüningen, in Thalwil, Präsident und Delegierter; Georg Schwyzer, Industrieller, von und in Zürich, Vizepräsident, und Georg Schläpfer, Kaufmann, von und in Zürich. Der Präsident und Delegierte des Verwaltungsrates Dr. Wilhelm Dürsteler führt Einzelunterschrift. Einzelprokura ist erteilt an Fritz W. Kronauer, von Winterthur, in Thalwil, und Kollektivprokura an Jakob Bächer, von Oberlunkhofen, in Thalwil, und an Ernst Pfister, von und in Thalwil. Geschäftslokale: in Thalwil an der Seestraße und in Horgen im Seehaus.

KLEINE ZEITUNG

Gerichtliche Entscheide inbezug auf Mischgewebe. Das Handelsgericht von Lyon hatte sich kürzlich mit zwei Fällen zu befassen, die sich auf zur Ausfuhr bestimmte halbseidene Gewebe bezogen. Im einen Falle hatte eine Pariser Exportfirma Gewebe aus Seide und Baumwolle zur Ausfuhr nach Argentinien gekauft. Das Verhältnis des Rohstoffes war in der Auftragsbestätigung ausdrücklich vorgeschrieben und der Fabrikant in Lyon mußte die Ware direkt nach Buenos-Aires senden. Die argentinische Behörde stellte alsdann fest, daß Seide in einem größeren Verhältnis enthalten sei, als in der Faktura angegeben war. Die Folge war eine hohe Zollbuße. Das Lyoner Handelsgericht, an das die Pariser Firma gelangte, hat den Fabrikanten verantwortlich erklärt und ihn zur Zahlung der Buße verurteilt.

Im zweiten Falle handelte es sich ebenfalls um ein Gewebe, dessen Verhältnis von Seide zu Baumwolle in der Bestellung festgelegt war; der Fabrikant hatte jedoch keine Kenntnis vom Bestimmungsort der Ware. Das Handelsgericht hat einerseits die Unterlassung des Käufers, bei Vertragsabschluß den Fabrikanten vom Bestimmungsort der Ware und seiner allfälligen Verantwortlichkeit den Zollbehörden gegenüber in Kenntnis zu setzen, als groben Fehler bezeichnet und ferner erklärt, daß es Pflicht des Käufers gewesen wäre, die Zusammensetzung des Gewebes vor dessen Absendung zu untersuchen. Anderseits wurde die Tatsache, daß der Fabrikant sich nicht genau an die im Vertrag vorgeschriebene Zusammensetzung des Gewebes gehalten habe, als leichter Fehler bezeichnet, mit Rücksicht darauf, daß ihm die Bestimmung der Ware nicht bekannt war und daß die Fabrikation von solchen Geweben im Hinblick auf die Natur des Rohmaterials, mit besondern Schwierigkeiten verbunden ist, Die Verantwortlichkeit wurde infolgedessen vom Gericht in der Weise verteilt, daß der Käufer zur Uebernahme von 85 Prozent und der Fabrikant zur Tragung von 15 Prozent der in Frage kommenden Zollbuße verurteilt wurde.

LITERATUR

„Verhandlungstechnik" (200 Ratschläge über die Kunst, mit Erfolg zu verhandeln) von Paul Wallfisch-Roulin. Verlag für Wirtschaft und Verkehr, Stuttgart, Pfizerstr. 20 und Wien I, Heßgasse 7. Achte bedeutend erweiterte und verbesserte Auflage. 373 Seiten auf holzfreiem Papier. In Ballonleinen gebunden. Preis RM. 12.—.

Es ist für den Praktiker von hohem Reiz, die Technik seiner Verhandlungsmethoden, die er sich in vielen Besprechungen, Konferenzen, Versammlungen usw. angeeignet hat, zusammengefaßt und geordnet niedergelegt zu finden, und in diesem Buche seine Methoden teils anerkannt zu sehen, teils manche neue Erfahrung daraus kennen zu lernen. Daher ist auch der ungewöhnliche Erfolg der „Verhandlungstechnik" verständlich, von der in drei Jahren sieben starke Auflagen verkauft wurden. Die vorliegende achte Auflage hat der Verfasser erheblich erweitert und nach den Erfahrungen der letzten Jahre aus den Aeußerungen der Leser völlig umgearbeitet.

Ebenso wie in seinen im gleichen Verlag erschienenen Büchern „Menschenbehandlung" (200 Richtlinien der Kunst, sich zu den Mitmenschen richtig einzustellen) und „Entscheidungstechnik" (100 Regeln zur Gewinnung der richtigen Flüssigkeit bei Entscheidungen) hat der Verfasser, ein alter Praktiker aus dem Kaufmannsstande, den spröden Stoff in anregender Sprache und übersichtlicher Gliederung gemeistert. Alle für den Mann des praktischen Lebens wichtigen Situationen sind erschöpfend behandelt. Das Buch ist ein wichtiges Hilfsmittel für den persönlichen Erfolg im täglichen Erwerbsleben. Den Unerfahrenen schützt es vor Uebervorteilung und zeigt auch dem Erfahrenen noch viel Neues. Es gehört zum Rüstzeug derjenigen, die verdienen wollen.

„Verkaufspraxis", die neuartige Zeitschrift für Umsatzsteigerung durch neuzeitliche Verkaufserfahrungen und -Systeme aus aller Welt. Herausgegeben von Victor Vogt im Verlag für Wirtschaft und Verkehr, Stuttgart, Pfizerstr. 20, und Wien I, Heßgasse 7. Monatlich ein Heft von 64 Seiten auf Naturkunstdruckpapier mit wechselndem Umschlagbild, Vierteljahresabonnement (3 Hefte) RM. 6.—.

Vor Jahren wurde die Welt der Geschäftsleute durch eine in Amerika durchgeführte Untersuchung über Verschwendung in der Industrie („Waste in industry") alarmiert. Man prüfte nach, stellte seine Sünden fest, ging in sich und reformierte — an vielen Stellen recht erfolgreich.

Die Verschwendung in der Industrie ist indessen nicht so schwerwiegend, wie die Verschwendung im Verkauf; denn heute ist Verkauf das Primäre, und die gesamte Erzeugung ist schließlich von der Nachfrage des Marktes abhängig, die der Verkauf hervorzurufen vermag.

Es wird im Verkauf verschwendet. Und wie! Nur hört man kaum davon. Ueberall wird von Verkaufserfolgen gesprochen, ihr Verhältnis zu den Verkaufsmißerfolgen dagegen schamhaft verschwiegen. Wer Augen hat und sehen kann, dem wird es nicht schwer fallen, Verschwendungsmerkmale in den Verkaufsmaßnahmen sehr vieler Firmen festzustellen. Ungezählte Millionen werden jährlich für Reklamezwecke ausgegeben, ohne gründliche Voruntersuchung der Verkaufsmöglichkeiten! Wie viele Firmen haben z. B. für ihre Verkaufsorganisation ein verkehrtes System gewählt, das ihnen am Mark zehrt? Sogar bis in die Kreise der Verbraucher ist die Erkenntnis von der „Verschwendung im Handel" schon gedrungen.

Es ist also höchste Zeit, den Verkauf jeder Art nicht mehr nach veralteten Faustregeln zu betreiben, sondern man muß endlich frische Ideen für den Verkauf erlangen, in die Erfahrungen und die Grundsätze anderer erfolgreicher Geschäftsleute hineinsehen, wissen, wie das erfolgreiche Ausland seine großen Umsätze erzielt, um daraus unerschöpfliche Anregungen zu gewinnen.

Die Wege hierzu zeigt die „Verkaufspraxis", diese von Victor Vogt herausgegebene Monatsschrift für erfahrene Geschäftsleute aller Zweige. Mit Staunen haben wir schon oft den unerhört raschen Aufstieg dieser Zeitschrift verfolgt, die in den letzten drei Jahren 12,000 fortschrittliche Geschäftsleute aller Geschäftszweige als begeisterte Freunde um sich gesammelt hat: ein Beweis, daß sie ein wichtiges Mittel neuzeitlicher Geschäftsförderung ist.

Der Hauptgrund hierfür ist wohl darin zu erblicken, daß der Herausgeber Victor Vogt, der schon früher viele Betriebe reorganisiert hat, als Leiter eines großen Betriebes selbst mitten in den Tagessorgen des Geschäftsmannes, der Umsatz und Gewinn zu schaffen hat, drinsteht und die neuen Verkaufsideen und Umsatzpläne, die er in seiner Zeitschrift bietet, sozusagen am eigenen Leibe erprobt. Es ist echter, guter Fortschritt, den die „Verkaufspraxis" sachlich und bescheiden bietet.

Wir sind überzeugt, daß — genau wie die Schriftleitung selbst — jeder Leser eines Heftes (der Verlag gibt Probehefte kostenlos!) dieser einzig dastehenden Zeitschrift das nächste mit Spannung erwartet, um sogleich eine Anregung daraus mit Gewinn in die Praxis umzusetzen.

Die Oele und Fette in der Textilindustrie. Von Prof. Dr. W. Herbig. Band III der Monographien aus dem Gebiete der Fettchemie, herausgegeben von Prof. Dr. K. H. Bauer, Leipzig. II. Auflage mit 39 Abbildungen, 16 Tafeln, 3 Tabellen, 451 Seiten gr. 8°, in Ganzleinen gebunden, Gewicht 850 gr. Preis gebunden RM. 32.—.

Innerhalb der letzten Jahre sind auf dem Gebiete der Fettstoffe in der Textilindustrie so außerordentlich wichtige Neuerungen zu verzeichnen gewesen, daß die vorliegende II. Auflage des Herbig'schen Buches eine vollständige Neubearbeitung darstellt. Dies kommt schon äußerlich im Umfang des Werkes zum Ausdruck, der auf das Anderthalbfache gestiegen ist.

Besonderen Wert hat der Verfasser auf die Besprechung der Zusammensetzung, Gewinnung, Anwendung, Beurteilung und Prüfung aller in der Textiltechnik gebräuchlichen Fettpräparate gelegt. Auch die zahlreichen, unter Phantasienamen im Handel befindlichen Produkte sind eingehend besprochen und kritisch gewürdig.

Prof. Dr. W. Herbig starb wenige Tage, nachdem er das Werk für den Druck fertig gemacht hatte; dasselbe kann als das wissenschaftliche Vermächtnis dieses erfolgreichen Forschers auf dem Gebiete der Fettstoffe für die Textilstoffe angesehen werden. In ihm hat er seine weitgehenden Erfahrungen allen, die an diesem weitschichtigen Gebiet interessiert sind, hinterlassen. Das Herbig'sche Werk wird allen, die mit Oelen und Fetten in der Textilindustrie, sei es als Verbraucher, sei es als Hersteller, zu tun haben, gute Dienste leisten. Erwähnt sei auch die tadellose, buchtechnische Ausstattung des Werkes.

Schönfärberei und Chemische Reinigung. Von Paul O. Schütze. A. Ziemsen Verlag, Wittenberg (Bez. Halle). In Ganzleinen geb. RM. 6.—.

Ueber das Gebiet der Schönfärberei und der chemischen Wäscherei ist schon viel geschrieben worden. Auch bestehen schon verschiedene Lehrbücher. Das vorliegende Buch will nun nicht ein Handbuch über das gesamte umfangreiche Gebiet sein, sondern ausschließlich ein Ratgeber in schwierigen Fällen. Schon beim Durchblättern des Buches fällt angenehm auf, daß ein erfahrener Praktiker, der sein Fach gründlich beherrscht, sein reiches Wissen in sachlicher Kürze behandelt. Er schildert die allgemeinen Arbeitsmethoden und legt besonderen Wert darauf, zu zeigen, wie man auch in schwierigen und oft hoffnungslosen Fällen in die Lage versetzt wird, noch eine gute Arbeit zu liefern. Das kleine Werk (108 Seiten) bildet gewissermaßen eine Sammlung von Erfahrungen und Winken, die auch ein tüchtiger Fachmann nur in langer praktischer Tätigkeit sich aneignen kann. Der I. Teil, Die Schönfärberei, behandelt nach kurzer Einleitung die verschiedenen Färbeverfahren für die einzelnen Fasern und Gewebe, das Färben mit substantiven, mit basischen und mit Schwefel-Farbstoffen, ebenso mit Indanthren- und andern Küpenfarbstoffen, gibt ferner praktische Ratschläge über die notwendige Appretur und Nachbehandlung. Im II. Teil wird die chemische Reinigung behandelt. Kurze Kapitel über die Detachur und Fleckenputzerei, über Retuchieren usw., Angaben über die Behandlung einzelner Gewebe (Samt und Plüsch), über die Reinigung von Pelzen und Gummimänteln usw. machen das Buch ganz besonders für junge Fachleute im Färbereibetrieb zu einem willkommenen Ratgeber.

PATENT-BERICHTE

Schweiz.

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

Erteilte Patente.

Kl. 19 c, Nr. 135449. Verfahren zur Herstellung eines Garnes. — Hermann Bühler & Co., Winterthur (Schweiz).

Kl. 19 c, Nr. 135450. Umschalt- und Wechselgetriebe für den Antrieb des Liefer- bezw. Streckwerkes von Vorspinn-, Spinn- und Zwirnmaschinen. — Johann Jacob Keyser, Zeglistr. 37, Aarau (Schweiz).

Kl. 19 c, Nr. 135451. Vorrichtung zum Heben und Senken der Ringbank oder des Spindelbalkens von Vorspinn-, Spinn- und Zwirnmaschinen. — Johann Jacob Keyser, Zeglistr. 37, Aarau (Schweiz).

Kl. 21 a, Nr. 135452. Verfahren und Einrichtung zum Spulenwechsel bei Weberei-Vorbereitungsmaschinen. — W. Schlafhorst & Co., Bahnstr. 214, M.-Gladbach (Deutschland). Priorität: Deutschland, 4. Januar 1928.

Kl. 21 b, Nr. 135453. Verfahren und Vorrichtung zum Mustern in verschiedenen Farben beim Weben, Stricken, Klöppeln bezw. beim Kartenschlagen hiezu. — Anton Dünser, Rankweil 518 (Vorarlberg, Oesterreich). Priorität: Oesterreich, 21. Februar 1928.

Kl. 21 g, Nr. 135454. Vorrichtung zum Wegnehmen der Kettenfäden aus dem Fadenkreuz an Kettenfädenanknüpf- und dergl. Webereimaschinen. — Aktiengesellschaft J. Zehnder & Söhne, Gränichen (Aargau, Schweiz).

Kl. 25 a, Nr. 135455. Kettenwirkstuhl zum Verstärken eines Vließes durch ein Gewirke. — Hans Seufert und Franz Seufert, Barnabitengasse 6, Wien VI (Oesterreich). Priorität: Oesterreich, 17. Dezember 1927.

Kl. 24 a, Nr. 135456. Vorrichtung zum Beschweren von Seide. — Jos. Lang, Brunngasse 9, Zürich (Schweiz).

Kl. 18 a, Nr. 135701. Verfahren zur Herstellung von Kunstfasern, insbesondere Kunstseide. — I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M. (Deutschland). Priorität: Deutschland, 15. September 1927.

Kl. 18 a, Nr. 135702. Verfahren zur Wiedergewinnung von losen Fasern, bezw. Fasermasse oder Faserstoff aus Gummigeweben. — Dirk Frans Wilhelmi, Fabrikant, Heveadorp, Doorwerth b. Arnheim (Niederlande). Priorität: Niederlande, 6. Juli 1927.

Cl. 18 a, n° 135703. Procédé de filage de filaments artificiels et appareil pour la mise en oeuvre de ce procédé. — The Nuera Art-Silk Company, Limited, Sutton Oak près St. Helens (Lancaster, Grande-Bretagne). Priorité: Grande-Bretagne, 6 octobre 1927.

Kl. 18 a, Nr. 135704. Zwirnteller zum Halten und Zentrieren von Spulen auf Spindeln. — Steckborn Kunstseide A.-G., Steckborn (Schweiz).

Cl. 18 b, n° 135705. Procédé pour la fabrication de fibres artificielles. — Toshiya Iwasaki, directeur, Aoyama Takagi-cho 18, Akasaka-ku Tokyo (Japon).

Kl. 19 c, Nr. 135708. Fadenführer für Spinn-, Zwirn- und Spulmaschinen. — Carl Hamel Spinn- und Zwirnmaschinen Aktiengesellschaft, Arbon (Schweiz).

Kl. 19 c, Nr. 135709. Spannungsregulierreinrichtung für die Lunte beim Aufwinden für Vorspinnmaschinen (Flyer). — Charles Gégauff, 78, Rue de Verdun, Mulhouse (Frankreich).

Cl. 19 d, n° 135710. Dispositif nettoie-fils pour machines de l'industrie textile. — Peter Daugert, ingénieur, Wilkes-Barre; Henry Frey, ingénieur, Kingstone; et John J. Dunleavy, ingénieur, Plymouth (E.-U. d'Am.). Priorité: E.-U. d'Am., 30 juin 1927.

Deutschland.

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

Angemeldete Patente.

76 d, 19. K. 103766. Oskar Kohorn & Co. und Dr. Ing. Alfred Perl, Wien. Meß- und Abstellvorrichtung für Haspelmaschinen.

86 a, 1. Sch. 88512. Alois Schlick, Göppersdorf b. Burgstädt i. Sa. Maschine zum Scheren und Abbäumen von glatten Textilfäden.

86 h, 6. F. 65603. Oskar Ficher, Plauen i. Vogtl. Brems- und Klemmvorrichtung für Webkettenanknüpfmaschinen.

76 b, 30. N. 27745. John William Nasmith, Manchester, Engl. Flachkämmaschine.

86 c, 14. B. 136708. Wilhelm Balluff, Reichenbach-Fils bei Stuttgart, Neckarstr. 48 a. Webstuhl mit feststehenden Schußspulen.

86 c, 28. M. 109213. Mertens & Frowein, G. m. b. H. Neviges, Rhld. Schützenwächter für Webstühle mit Stechereinrichtung.

76 c, 20. Sch. 87083. Firma C. E. Schwalbe, Werdau i. S. Elektrischer Einzelantrieb für Wagenspinner.

Alle Abonnenten unserer Fachzeitschrift erhalten von obiger Firma über das Erfindungswesen und in allen Rechtsschutzangelegenheiten Rat und Auskunft kostenlos.

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

VEREINS-NACHRICHTEN

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

Unterrichtskurse 1929/30.

Jacquardkurs für Praktiker.

Der erste Jacquardkurs für Praktiker ist Ende November abgeschlossen worden. Für einen weitern Kurs liegen bereits eine Anzahl Anmeldungen vor. Interessenten, die diesen Kurs noch zu besuchen wünschen, sind ersucht, die Anmeldungen gemäß nachfolgendem Schema bis spätestens am 15. Dezember an den Unterzeichneten einsenden zu wollen:

Kursort: Zürcherische Seidenwebschule.
Kursbeginn: Anfang Januar 1930.
Kursdauer: Zirka acht Samstagnachmittage.
Kursgeld: Fr. 15.—, Haftgeld Fr. 5.—.

Anmeldungs-Schema.

Name u. Vorname ..... geb. .....
Privatadresse .....
Bürgerort ..... Kanton .....
Geschäftsadresse .....
Stellung im Geschäft .....

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

Jacquard-Kurs. Unser im Oktober/November durchgeführter Jacquardkurs, an dem 20 Mitglieder teilnahmen, hatte einen vollen Erfolg. Als Kursleiter hatte sich uns in verdankenswerter Weise Herr Webschullehrer Ryffel aus Meilen zur Verfügung gestellt. Wir möchten vorweg Herrn Ryffel nochmals seine sachlichen und gut verständlichen Erklärungen und Demonstrationen aufs beste verdanken. Daß jeder Teilnehmer vom Kurse befriedigt ist, bewiesen am besten die Aufmerksamkeit und das rege Interesse, das Herrn Ryffels Ausführungen entgegengebracht wurde.

Nach Beendigung des Kurses fanden sich, auf Anregung unseres Quästors, Herrn Steinmann, die Teilnehmer noch zu einem gemütlichen Hock zusammen, der dann tatsächlich auch sehr kurzweilig verlief und wohl dazu beitragen wird, die Freundschaft unter den Kursteilnehmern zu mehren. H.

Stellenvermittlungsdienst.

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

Verein Ehemaliger Seidenwebschüler
Stellenvermittlungsdienst Zürich 6.
Wasserwerkstr. 96.

Offene Stellen.

220) Größere Seidenweberei in Deutschland sucht zuverlässigen Winder- und Zettlerfergger mit guten Materialkenntnissen.

237) Gesucht nach Wien: Tüchtigen, jungen Mann, der mit der Erzeugung und Ausrüstung von Kunstseidenwaren vertraut ist.

241) Gesucht nach Rumänien: Selbständiger Betriebsleiter für kleine Seidenweberei (22 Stühle).

242) Gesucht nach Bulgarien: Tüchtiger, selbständiger Webermeister, vertraut mit den Vorwerken, Rüti-, Benninger- und Diederich-Stühlen und der Herstellung von Artikeln aus realer und Kunstseide.

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

Stellen-Gesuche.

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

196) Tüchtiger Webermeister mit Webschulbildung, vertraut mit glatten und Wechselstühlen, sucht Stelle.

203) Ehemaliger Seidenwebschüler sucht Stelle für Warenverifikation, Spedition, Lager.

208) Tüchtiger Kaufmann mit guten allgemeinen Kenntnissen des Seidenengros-Geschäftes, speziell auch des Veredlungs- und Transitverkehrs und des Zollwesens, langjähriger Praxis in der Stoffkontrolle, sucht passende Stelle.

209) Tüchtiger Webermeister mit Webschulbildung, mit glatten und Wechselstühlen vertraut, sucht Stellung.

211) Tüchtiger Webereitechniker mit langjähriger Praxis sucht Stelle als Fergger oder Vorwerkmeister.

214) Ehemaliger Seidenwebschüler mit langjähriger Praxis sucht Stelle in Ferggerei, Disposition, Verifikation, Bureau und Spedition.

223) Junger Disponent mit Webschulbildung, Deutsch, Englisch, Französisch, Korrespondenz, Stenographie und Maschinenschreiben, sucht Stelle in Verkauf.

224) Tüchtiger, selbständiger Webermeister, mit den Vorwerken vertraut, sucht Stelle.

227) Hilfsdisponent mit Webschulbildung sucht Stelle, auch in Warenverifikation.

228) Krawattendisponent mit Webschulbildung und mehrjähriger Praxis sucht Stelle.

230) Tüchtiger Hilfsdisponent mit Webschulbildung sucht Stelle als Hilfsdisponent oder Fergger.

231) Jüngerer Seidenfachmann, französisch, englisch, deutsch Korrespondent, Stenograph und Maschinenschreiber, vertraut mit den Usancen der Seidenbranche und selbständig im Kundenbesuch, Spedition usw., sucht passende Stelle.

232) Junger Hilfsdisponent mit Webschulbildung, sucht Stelle, auch als Stoffkontrolleur (hat Färbereipraxis).

233) Tüchtiger Webermeister, vertraut mit den Vorwerken, sowie glatten und Wechselstühlen, sucht Stelle als Webermeister, Stoffkontrolleur oder Obermeister.

235) Disponent mit Webschulbildung sucht Stelle in Disposition, Korrespondenz oder Verkauf.

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

Gebühren für die Stellenvermittlung. Einschreibgebühr: Bei Einreichung einer Anmeldung oder Offerte

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

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

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

Monatszusammenkunft. Letzte Zusammenkunft dieses Jahres am 9. Dezember im Restaurant „Strohhof" in Zürich 1.

Entstehung und Verwendung der Kunstseide Viscose-„Enka". Vortrag der Algemeene Kunstsijde Unie N. V. Arnheim, am 25. November 1929, im großen Saal zur Kaufleuten. Es war entschieden ein guter Gedanke der Allgemeinen Kunstseiden-Union Arnheim, die Fachleute aus der Seidenindustrie zu einer Filmvorführung über die Entstehung und Verarbeitung der Viscose-„Enka" einzuladen. Die Einladung hatte einen guten Erfolg. Durch diese Filmvorführung erhielten die zahlreichen Zuhörer einen Ueberblick über die Herstellung der Viscose aus dem Rohmaterial, dem Fichtenholz. Der Film gliederte sich in sieben Teile. In einem kleinen Vorspiele sieht man die Seidenraupe sich einspinnen. Dann geht man nach Schweden und betrachtet die nicht ungefährliche Arbeit der Holzfäller und Flößer.

Die eigentliche Fabrikation der Viscose wird, entsprechend den drei Phasen der Herstellung, in drei Teilen vorgeführt. Der erste Teil behandelt die Herstellung der Spinnlösung. Der zweite Teil befaßt sich mit dem Spinnprozeß. Es wird die Spinnlösung durch Golddüsen gepreßt und in einem Fällungsbade zum Erstarren gebracht. Aus dem Fällungsbade wird die Kunstseide aufgehaspelt. Im dritten Teile folgt man den verschiedenen Spinnverfahren, dem Spinnen ab der Spule und dem aus den Spinntöpfen. Man erhält einen Begriff, wie kompliziert sich die Herstellung eines Kunstseidenfadens gestaltet, wie wichtig neben dem chemischen Prozeß, auch die mechanische Behandlung und die maschinellen Einrichtungen sind. In der weitern Verarbeitung der Kunstseide sei noch die Sortiererei erwähnt.

In einem andern Teile des Films wird der Schauende mit den Tochter- und Zweigfabriken in Spanien, Italien, England und Amerika, sowie auch in Deutschland bekannt gemacht. In einer Viertelstunde reist man mit der Enkaseide um die Welt, besucht Spanien, Indien, Argentinien, die U. S. A., Kanada und China. Für die zahlreich anwesenden Damen konzentrierte sich wohl ihr Interesse auf den letzten Teil des Films, die Verarbeitung und Verwendung der „Enka"-Kunstseide. Welche Dame wäre nicht gerne bei den Pariser Modeschauen anwesend gewesen.

Die Filmbilder zeichneten sich durch ihre Klarheit und Schärfe aus. Anklang fanden auch die humoristischen Einlagen, wie der Aufstieg des Männchens am Kunstseidenfaden nach dem Monde.

Dem Vertreter der „Enka", der uns diesen schönen, genußreichen und lehrreichen Filmvortrag vermittelt hat, sei bestens gedankt. F. St.

Appreteur

gesucht nach **Spanien**, der allen Ausrüstungsarbeiten von Seiden- und Kunstseiden-Stoffen gewachsen ist und selbständig arbeitet. Offerten mit Zeugnisabschriften unter Chiffre T. J. 3348 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich.**

Chemische Fabrik Mitteldeutschlands **sucht** an Textilindustrieplätzen **gut eingeführten**

Vertreter

für bewährte Textil-Spezialfabrikate. Angebote unter Chiffre T. J. 3341 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

Erfindungs-Patente
Marken-Muster- & Modell-Schutz im In- u. Ausland
H. KIRCHHOFER vormals Bourry-Séquin & Co., ZÜRICH
·1880· Gegründet
Löwenstraße 15 3227

Junger Mann

20 Jahre alt (Reichsdeutscher), welcher 4 Jahre Tuchbranche erlernte, und 3 Semester die höhere Webschule besuchte, **sucht für sofort Stellung** als Musterweber oder Stütze des Dessinateurs. Gute Zeugnisse vorhanden. — Offerten unter Chiffre **C 11301 Lz.** an die **Publicitas Luzern.** 3343

3344
FRITZ HOLZACH
TEL·LIMMAT 20.55
ZÜRICH 6
Textil-Ingenieurbureau
MASCHINEN·APPARATE·UTENSILIEN

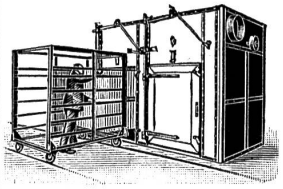
Patentverkauf oder Lizenzabgabe

No. 117 541 - Verfahren und Vorrichtung zum Erzeugen einer Saugwirkung beim Auswaschen usw. von perforierten Spulen mit Kunstseidezwischenprodukten,
No. 112 945 - Dispositif d'étirage pour métiers à filer.

Die Inhaber dieser schweizerischen Patente wünschen mit schweizerischen Fabrikanten in Verbindung zu treten behufs Verkaufs ihrer Patente bezw. Abgabe der Lizenz.

Reflektanten belieben sich um weitere Auskunft zu wenden an das Patentanwaltbureau **E. Blum & Co.,** Bahnhofstr. 31, **Zürich 1.** 3340

700 kg Wasserverdunstung 3149
pro Tag



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

AGENT
bei den führenden Engrosfirmen und Warenhäusern Londons und der Provinzen bestens eingeführt, sucht Fabrikanten von Strumpfwaren, Unterwäsche und Strickkleidung zu vertreten. Gute Umsätze werden zugesichert. Off. u. **„ZM. 548"** an **Deacons, Fenchurch-avenue, London.** 3346

FÜR DAMPF — UNÜBERTROFFENES — FÜR LUFT
VESTIT METALL A.G. ZÜRICH
FÜR WASSER — DICHTUNGSMITTEL — FÜR GAS
3150

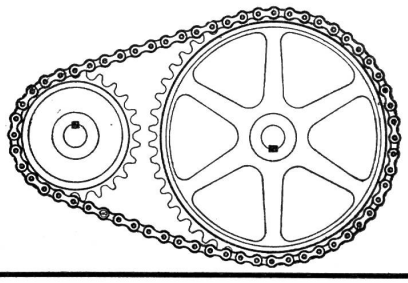
Erfinder
Alle Auskünfte gibt unser Erfinder-Buch.
Joreco Patent Service, Forchstraße 114, Zürich. 3223

August Schumacher & Co.
Fondé 1902 **Zürich 4** Fondé 1902
Badenerstraße 69-73
Telephon Selnau 61.85
Telegramme: Aschumach
3185
Dessins industriels
Anfertigung von Nouveautés für Seiden-Druck u. -Weberei Patronen und Karten jeder Art
Paris 1900 goldene Medaille

3218

COVENTRY
KETTEN-ANTRIEBE
MIT ROLLEN- UND GERÄUSCHLOSEN KETTEN

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



3105

Für die
Bleicherei

zum Auskochen Diffusil
Solventol

zum Netzen Geneucol M

A. Th. Böhme
CHEMISCHE FABRIK
DRESDEN - N. 6

40.000 40.000

VOIGT
Spulmaschinen

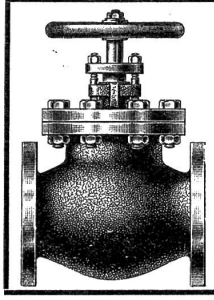
für die gesamte Textilindustrie

3192

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

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

RUDOLPH VOIGT
MASCHINENFABRIK
CHEMNITZ
GEGRÜNDET 1861



S & B ARMATUREN 3258

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

Warum 3235
sich noch lange ärgern über die
Hakenschnüre
an Döppelhub-Jacquard-Maschinen. Verwenden Sie doch **Pat. Hakenschlößli**, dann sind Collets-Fehler im Stoff beseitigt. Die Karabinerhaken sind auch nicht mehr nötig und für 2 Platinen nur noch 1 Schnur. Alle Fein- und Grobstich-Maschinen arbeiten mit **Pat. Hakenschlößli** garantiert vorzüglich. Prima Referenzen. Verlangen Sie Original-Muster von **Th. Ryffel-Frei, Meilen** (Zürich).

Lohnarbeit

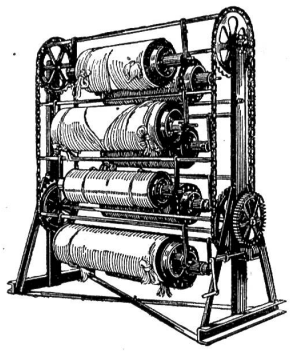
Für neu einzurichtende Seidenstoffweberei suche ich Daueraufträge in Lohn. — Offerten mit Angabe gew. Artikel, event. Muster, unter Chiffre T. J. 3345 an **Orell Füßli - Annoncen, Zürich.**

Karl Eckert, Horgen Telephon 346

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

Vertretungen

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



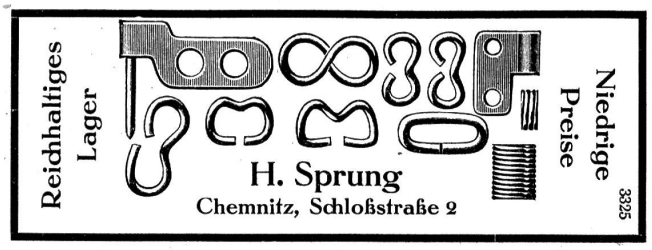
STUTZ & CIE.
vorm. J. STUTZ-MÜLLER
Kempten (Schweiz)
Gegründet 1850
Webeblatt-Putz- und Poliermaschinen, Schützen-Egalisiermaschinen, Stoffkontrollier-, Meß- u. Legmaschinen, Stoffputztische mit elektr. Antrieb und regulierbarer Tourenzahl der Nachzugswalze. Sämtliche Maschinen zur Fabrikation von Webeblättern u. Webgeschirren sowie Maschinen zur Fabrikation von Webeblattzähnen.
Kettenbaumständer in jeder Höhe. In Verbind. zweier Stockwerke miteinander werden dieselben auch als Kettenbaum-Aufzüge verwendet.

Zu verkaufen

diverse Maschinen für Kunstseiden- und Seidenwinderei. Detaillierte Auskunft unter Chiffre T. J. 3324 an **Orell Füßli - Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

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

3167



3325

Die weltbekannten

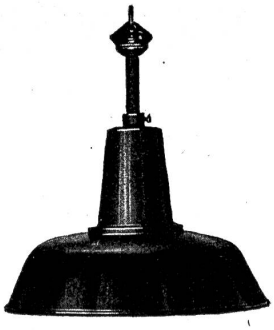
Hamel-Maschinen

für das Zwirnen, Spulen und Weifen
aller Gespinste

liefern 3195

CARL HAMEL
Aktiengesellschaft
Schönau bei Chemnitz
(Sachsen)

CARL HAMEL
Spinn- & Zwirnereimaschinen
Aktiengesellschaft
Arbon (Schweiz)



ARMA

ZWECKLEUCHTEN

für Innen- und Außenbeleuchtung

Schweizer Qualitätsfabrikat
Unverbindliche Ingenieurbesuche
Beste Referenzen

LICHTTECHNIK A.-G.
Seestraße Nr. 336 **ZÜRICH** Teleph. Uto 4616
Fabrik in Herisau

3333

H. KÜHN & Co
CHEMNITZ 4

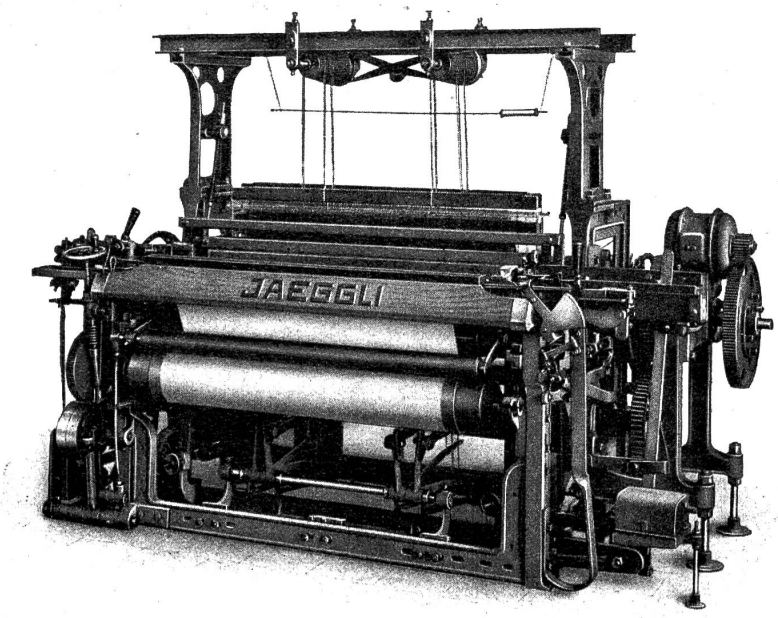
WIR
EMPFEHLEN
UNSER
SPEZIAL-
ERZEUGNIS

STAHLDRAHT
DREHERLITZEN

FÜR 3337
SCHAFT
UND FÜR
JACQUARD

GROSSE DAUERHAFTIGKEIT
FEHLERFREIE WARE
ERGIEBIGE PRODUKTION

3174



Hochleistungs-Schnelläufer-Seiden-Crêpestuhl „Universal"
126 cm, mit elektrischem Zahnrad-Einzelantrieb

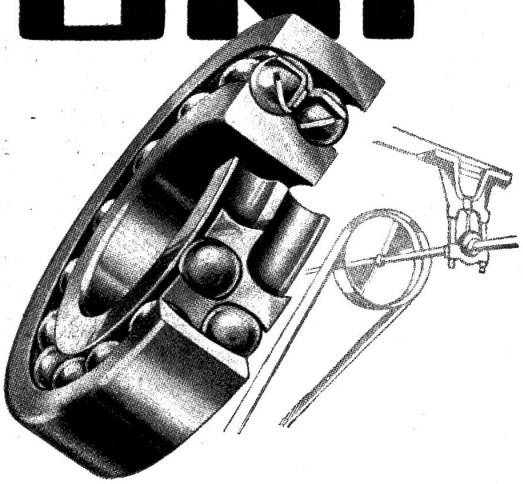
Folgende Produkte

Seidenwebstühle
Windemaschinen für Seide und Kunstseide
Kreuzspulmaschinen für Bandschußspulen mit konischen Enden
Kunstseide-Haspelmaschinen
Stranggarn-Mercerisiermaschinen
Stranggarn-Waschmaschinen

Unsere Spezial-Erzeugnisse

Jakob Jaeggli & Cie Maschinenfabrik Winterthur

SKF



3122

Webereien
Spinnereien
Ausrüstungsanstalten etc.
beziehen

Transmissionsorgane mit Kugellagern, Kugel- und Rollenlager für Umbauten von Textilmaschinen

bei:

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

AKTIENGESELLSCHAFT
SKF KUGELLAGER, ZÜRICH 1
SIHLSTRASSE 1

Buchdruckerei Paul Heß, Schifflände 22, Zürich 1