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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 37 (1930)

Heft: 7

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: 23.08.2025

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

No. 7. 37. Jahrgang Erscheint monatlich Zürich, Juli 1930

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 Kapitalanlagen in der Kunstseidenindustrie. — Die bisherigen Ergebnisse der Kunstseiden-Standardisierung. — Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seidenstoffen und -Bändern in den ersten fünf Monaten 1930. — Aus dem Verkehr der Zürcher Freilager-Gesellschaft. — Vereinigte Staaten von Nordamerika. Neuer Zolltarif. — Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat Mai 1930. — Die schweizerische Seidenfärberei im Jahr 1929. — Die schweizerische Webereimaschinenindustrie im Jahr 1929. — Generalversammlung der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft. — Verein Schweizerischer Wollindustrieller. — Betriebsübersichten der Seidentrocknungsanstalten Zürich und Basel vom Monat Mai 1930. — Verband der Seidenstoff-Fabrikanten Deutschlands. — Oesterreich. Die „sterbende" Textilindustrie. — Tschechoslowakei. Kritische Lage der Textilindustrie. — Japanische Seideninteressen in der Türkei. — Kunstseide als Markenartikel. — Seidenernte 1930. — Baumwollpflanzungen in Italien. — Die Kunstseideproduktion der Welt. — Webfehler und Webstuhlstörungen. — Die Berechnung der Schußdichte und des Wechselrades beim positiven Regulator. — Spitzenleistungen der Kunstseidenweberei. — Die Bedeutung moderner Trocken-Anlagen für die Textil-Industrie. — Pariser Brief. — Marktberichte. — Zürcherische Seidenwebschule, Examen-Ausstellung. — Zürcherische Seidenwebschule, Schenkung. — Die Webschule Wattwil. — Schweizerische Versuchsanstalt St. Gallen, Kunstseideprüfungen. — Zika, Zürcher Internationale Kochkunst-Ausstellung. — Firmennachrichten. — Literatur. — Patentberichte — Vereinsnachrichten. — Stellenvermittlungsdienst. — V. e. W. v. W.

Die Kapitalanlagen in der Kunstseidenindustrie.

Von R. Flint, Paris.

Das nominelle Aktienkapital, über das die Weltkunstseidenindustrie verfügt, ist in der Zeit vom Januar 1928 bis April 1929 (alle Währungen auf den gemeinsamen Reichsmark-Nenner gebracht) von 2293 Millionen RM. auf 3455 Millionen RM. gestiegen; in dem letzten Jahr, bis April 1930 ist ein weiterer Zuwachs auf 3515 Millionen RM. erfolgt. Während in der ersterwähnten Periode die Zunahme 1162 Millionen RM. oder etwas mehr als 50% erreichte, stellte sie sich im letzten Jahr auf nur 60 Millionen RM., was nicht einmal ganz 2% entspricht. In dieser Feststellung reflektiert sich ganz deutlich der Abstieg der Konjunktur in der Kunstseide seit dem Beginn von 1929 nach dem machtvollen und teilweise überhasteten Aufschwung des Jahres 1928. Die in der letzten Zwölfmonats-Periode erfolgten Kapitalerhöhungen oder Neugründungen ergeben einen Betrag von zwar 102 Millionen RM., von denen jedoch das Kapital stillgelegter Werke, als nicht arbeitend, abgerechnet wurde, wodurch sich die oben genannte Zunahme-Ziffer von 60 Millionen RM. ergab. Die Einzelheiten dieser Entwicklung sind nachstehend zusammengestellt:

	Januar 1928	April 1929	Zunahme	April 1930	Zunahme (+) Abnahme (—)
	(in Millionen Reichsmark)				
U. S. A. und Canada	907	1260	353	1302	+42
England	350	920	570	883	—37
Italien	418	446	28	446	=
Frankreich	163	227	64	236	+ 9
Deutschland	198	228	30	223	— 5
Holland	92	154	62	195	+41
Belgien	42	51	9	51	=
Schweiz	27	29	2	29	=
Japan	62	88	26	88	=
Alle anderen	34	52	18	62	+10
	2293	3455	1162	3515	+60

Als vor etwa Jahresfrist die Entwicklung der Kapitalmacht in der Kunstseidenindustrie untersucht wurde, ist mit allen notwendigen Einzelheiten dargelegt worden, daß die innerhalb der staatlichen Grenzen der einzelnen Produktionsstaaten errechneten Summen des Aktienkapitals der verschiedenen Gesellschaften infolge der internationalen Zusammenballung der Interessen vieler Konzerne und Gruppen ein falsches Bild von der Machtverteilung ergeben. Als typisches Beispiel sei nochmals die American Viscose Company angeführt, deren Aktien sich fast ganz im Besitz der Courtaulds Ltd. befinden, so daß das Kapital des größten amerikanischen Kunstseidenerzeugers der Kontrollsphäre von Groß-Britannien und nicht der U. S. A. zuzuzählen ist. Damit wurde auch klar, daß die finanzielle Führerschaft England zufällt, während die Vereinigten Staaten nur auf den zweiten Platz Anspruch erheben konnten. Die großen Auslandsbeteiligungen Deutschlands sicherten ihm die dritte Stelle, an vierte und fünfte konnte Italien und Holland gesetzt werden. Vergleichen wir nun die in derselben Art festgestellten Zahlen (von natürlich nur annähernder Richtigkeit) vom April 1930 mit 1929, so werden die teilweise ganz ungeheuren Verschiebungen der finanziellen Kräfte innerhalb der internationalen Kunstseidenindustrie sichtbar, die im letzten Jahre stattgefunden haben:

Von	Kontrolliertes Aktienkapital in der Weltkunstseidenindustrie April 1930 (in Millionen Reichsmark)	April 1929	Zunahme (+) Abnahme (—)
England	1348	1385	— 37
Holland	741	239	+502
Nordamerika	657	615	+ 42
Italien	262	262	=
Frankreich	177	168	+ 9
Deutschland	112	578	—466
Belgien	99	99	=
Japan	63	63	=
Schweiz	34	34	=
Alle anderen	22	12	+ 10
	3515	3455	+ 60

England hat sich mit einer leichten Einbuße an der Spitze erhalten. Holland jedoch hat Nordamerika überflügelt und ist auf den zweiten Platz vorgedrungen, und Deutschland ist auf die sechste Stelle zurückgefallen. Es ist sofort klar, daß der Grund dieser Entwicklung in der Verschmelzung von Glanzstoff und Enka liegt, in der Umwandlung der letzteren in die Algemeene Kunstzijde Unie als Dach- und Kontrollgruppe der beiden vereinigten Konzerne und in der gleichzeitig damit erfolgten Verlagerung des Schwerpunkts derselben nach Holland. Eine andere Auffassung der Dinge läßt sich nicht konstruieren. Die AKU hat bei der Konstituierung nicht nur das eigene Aktienkapital erhöht, sondern ihr ist auch gleichzeitig die Kontrolle über den Glanzstoff-Konzern mit allen seinen deutschen und ausländischen Beteiligungen und Interessen zugefallen. Die AKU herrscht also direkt und

indirekt sowohl über die ganze holländische Kunstseidenindustrie und die von ihr abhängigen fremdstaatlichen Produzenten, als auch über die Glanzstoff-Bemberg-Kombination mit allen internationalen Verzweigungen, wenn die Bemberg-Gruppe als solche offiziell auch nicht in die AKU einbezogen wurde. Der holländisch-deutsche Kunstseidentrust wird an finanzieller Stärke nur von dem Courtaulds-Konzern überragt, der schon seinerzeit (woran sich nichts geändert hat) auf etwa 850 Millionen RM. beziffert wurde.

Aber auch die in der obigen Tabelle aufgezeigte Machtstruktur der Kunstseidenwirtschaft ist noch nicht vollständig. Neben dem Aktienkapital sind ganz gigantische Werte in dem Produktionsapparat angelegt, die in ihrer Summe ersteres noch bedeutend übersteigen. Die Kosten von Grund und Boden, der Aufführung von Fabrikbauten und der technischen Einrichtung sind in den einzelnen Ländern natürlich sehr verschieden. Von sachverständiger Seite wurde jedoch berechnet, daß im internationalen Durchschnitt die Investierung von 18 Millionen RM. zur Erreichung einer Produktionskapazität von 1 Million kg per Jahr erforderlich ist. Es ist dabei ohne Belang, wie und ob diese Investierungen in den Bilanzen erscheinen, ob sie zu einem größeren oder kleineren Teil abgeschrieben wurden, sie mußten gemacht werden, um erzeugen zu können. Die Kapazität der Kunstseidenerzeugung in den einzelnen Staaten ist noch schwieriger zu schätzen, als die faktische Produktion; sie wird in manchen Ländern größer, in anderen wiederum kleiner sein, als später angegeben. Eine Addition der Aktienkapitale und der in Produktionsanlagen investierten Gelder ist gleichfalls nicht immer möglich, da in zahlreichen Fällen Teile des Aktienkapitals oder der Erlös aus Neu-Emissionen für die Schaffung oder die Vergrößerung des Produktionsapparates verwendet wurden. Eine andere, bekannte Fehlerquelle liegt in dem Umstand, daß die Finanzkraft vieler, hauptsächlich von der chemischen Großindustrie kontrollierter Kunstseidengesellschaften auch bei Zusammenfassung der beiden Anlageposten — Kapital und Immobilien mit Installation — nur zu einem kleinsten Teil wiedergespiegelt wird, da hiefür die Mutterkonzerne maßgebend sind. Bei allen nachfolgenden Ausführungen muß man sich diese Vorbehalte vor Augen halten. Trotzdem dürften die Proportionen gewahrt sein, wenn auch die einzelnen Ziffern kaum richtig sein können.

	Ungefähre derzeitige Kapazität per Jahr (in Mill. kg)	Investierungen in Produktionsapparat (in Mill. RM)
Amerika	72	1296
Italien	31	558
England	29	522
Frankreich	29	522
Deutschland	27	486
Holland	13,5	243
Japan	13,5	243
Belgien	9	162
Schweiz	7	126
Alle anderen	13	234
	244	4392

Wenn man bedenkt, daß die Werkanlagen der Kunstseidenindustrie in den Vereinigten Staaten (von kleinen Anfängen abgesehen) die technische Expansion der Courtaulds Ltd. und der überwiegenden Anzahl der französischen Gesellschaften fast ausschließlich aus Gewinnreserven finanziert wurden, und daß die von Großkonzernen der chemischen und anderen Industrien gegründeten Kunstseidenfirmen im allgemeinen nur mit einem nominellen Aktienkapital ausgestattet wurden, während die Kosten der Errichtung der betreffenden Fabriken meist von den Gründergruppen bestritten wurden, kann die Schätzung kaum zu hoch gegriffen erscheinen, daß, ohne in weitere Einzelheiten einzutreten, dem Aktienkapital etwa ein Drittel dieser Kosten entnommen wurde, während zwei Drittel derselben, von 4392 Millionen RM., also 2928 Millionen RM., gesonderte Investierungen neben dem Aktienkapital darstellen. Beide Posten zusammen ergeben demnach schätzungsweise den Betrag von 6443 Millionen RM. als Gesamtsumme des in der Weltkunstseidenindustrie angelegten Kapitals.

Da die Kontrolle von Aktienkapital und Produktionsapparat zusammenfällt, ändert sich auch bei Einbeziehung der in letzterem gesondert investierten Mittel nichts an der finanziellen Rangordnung innerhalb der Erzeugerstaaten, mit England an der Spitze gefolgt von Holland und Amerika, die allein zusammen 4654 Millionen RM. der Gesamtinvestition von 6443 Millionen RM. repräsentieren, d. h. etwa 73%. Hievon entfallen auf Großbritannien 2190 Millionen RM. (34%), auf die Niederlande 1407 Millionen RM. (22%) und auf Nordamerika 1057 Millionen RM. (17%).

Die bisherigen Ergebnisse der Kunstseiden-Standardisierung.

Von Dr. A. Niemeyer.

Das im Jahre 1928 von sechs europäischen Viscoseerzeugern (Comptoir, Enka, Glanzstoff, Courtaulds, Snia, Emmenbrücke) mit dem Sitz in Basel gegründete Bureau International pour la Standardisation des Fibres Artificielles (Bisfa), dem im Laufe der Zeit noch eine Anzahl anderer Kunstseidenunternehmungen (u. a. Châtillon, Glanzstoff-Courtaulds, Sociedad Española de Seda Viscose) beigetreten ist, hat die ersten Ergebnisse seiner Standardisierungsarbeiten vorgelegt. Bei Gründung des Büros war folgender Plan in Aussicht genommen worden:

1. Die Gemeinschaftliche Untersuchung und Aufstellung eines Regelsystems für die Standardisierung, Klassifizierung und Benennung der verschiedenen Arten künstlicher Fäden;
2. Errichtung besonderer technischer Versuchsanstalten, selbständiger Schiedsstellen etc. in jedem einzelnen Erzeugerlande, die für den erstgenannten Zweck förderlich sein sollten.

Aus der Satzung ergab sich weiter, daß die Schaffung einheitlicher Handelsbräuche für die verschiedenen Kunstseidenarten und die Heranziehung der Verbraucherkreise zu den Prüfungs- und Schiedsstellen ins Auge gefaßt war. Die Arbeiten sollten sich auf mehrere Jahre erstrecken.

Die jetzt vorliegenden ersten Ergebnisse der Standardisierungsarbeiten, die sich nur auf Viscosegarne beziehen, behandeln in erster Linie das Gebiet der Benennung und der Prüfmethoden, also die formal-technische Seite der Standardisierung. Wir geben im folgenden (nach dem englischen Text) einen Ueberblick über die wichtigsten „Normen“:

Zunächst ist vereinbart worden, daß alle Bestimmungen von Garnnummer, Festigkeit, Dehnung (Elastizität) und Drehung des Garnes im Strang vorgenommen werden. Und zwar müssen die Stränge vor jeder Bestimmung 24 Stunden gut entrollt (well opened out) in einer Standardluft von 20° Celsius und einer relativen Feuchtigkeit von 60% mit einer Toleranz von 2 für jeden der beiden Werte aufgehängt sein. Die Luft soll während dieser Konditionierung so in Bewegung gehalten werden, daß auch die Stränge sich sanft hin und her bewegen, während die Feuchtigkeits- und Temperaturgrenzen von 58 bis 62% bezw. 18 bis 22° Celsius an keiner Stelle des Konditionierungsraumes überschritten werden dürfen. Für die Messung der relativen Luftfeuchtigkeit sollen besondere vom Bisfa geprüfte Apparate verwendet werden. Erst nach einer 24-stündigen Konditionierung kann die nähere Garnbestimmung beginnen.

Für die Benennung der Garnnummer ist als Fundamentalstandard der Denier beibehalten worden, der bekanntlich das Gewicht von 9000 Metern in Gramm ausdrückt (also: 9000 Meter von 100 Denier wiegen 100 Gramm). Die Länge der Probestränge für die Nummernbestimmung soll 450 Meter betragen. Die Haspelung des Garnes zum Strang, bei der eine Geschwindigkeit von 300 Metern in der Minute nicht überschritten werden soll, geschieht mit einer zur Streckung des Garnes notwendigen höchstmöglichen Spannung, und zwar wieder in Standardluft (siehe oben!). Die Fäden des Probestranges sollen parallel liegen und nicht aufeinander gehaspelt werden. Die Probestränge von 450 Metern Länge werden bei konstantem Gewicht in besonderen Apparaten mit Luftzirkulation bei einer Temperatur von 105° Celsius getrocknet. Zur Verhütung der Aufsaugung von Feuchtigkeit vor und während des Wiegens ist wieder eine genaue technische Manipulation vorgesehen. Das Wiegen soll auf einer empfindlichen Waage geschehen, die bis zu ein hundertstel Gramm anzeigt. Der

Feuchtigkeitsgehalt, der zum Trockengewicht hinzukommen muß, um den Denier zu bestimmen, soll 11,1% des Trockengewichts gleich 10% des Gewichts vom konditionierten Garn betragen. Der Denier wird als ganze Zahl ausgedrückt, die am nächsten an die gefundene Ziffer herankommt. Falls die erste Dezimalstelle eine 5 ist, wird die nächst niedrigere Zahl genommen. Z. B.: Denier gewogen nach der Trocknung = 134, Feuchtigkeitsgehalt 11,1% = 14,9; also Denier = 149. Der Durchschnitts-Denier einer größeren Anzahl von Strängen etc., der durch 20 Proben aus möglichst verschiedenen Bündeln gewonnen wird, soll von dem Nominal-Denier nach oben oder unten nicht mehr abweichen als 5% für die Nummern 149 bis 100 einschließlich, 4% für 150 und darüber. Die Toleranz für feinere Garne als 100 bleibt weiteren Studien vorbehalten. Der Denier eines einzelnen Stranges von 20 zur Prüfung des Durchschnitts-Deniers verwendeten Strängen soll nicht mehr als folgende Abweichungen nach oben oder unten vom Nominal-Denier aufweisen: 10% für die Nummern 149 bis 100 einschließlich, 8% für 150 und darüber. Die Toleranz für feinere Garne als 100 soll ebenfalls weiteren Untersuchungen vorbehalten bleiben. Die genannten Toleranzgrenzen für den Denier beziehen sich nur auf die Qualitäten „A" (erste Qualität) und „B" (zweite Qualität), während für „C" (dritte Qualität) und geringere Qualitäten keine Garantie übernommen wird.

Unter Festigkeit wird die Reißbelastung, ausgedrückt in Gramm per Denier, verstanden, während die Dehnung (Elastizität) am Reißpunkt in Prozent der Originallänge ausgedrückt wird. Die Bestimmung von Festigkeit und Elastizität trockener Garne soll in Standardluft — nach der Konditionierung in Standardluft — stattfinden. Die Festigkeitsberechnung wird auf den bei der Garnnummer-Prüfung gefundenen Denier bezogen. Sie soll bis zur zweiten Dezimalstelle vorgenommen werden, wobei die letzte Ziffer entweder auf 0 oder 5 abgerundet wird. Zur Bestimmung von Festigkeit und Dehnung der Garne im nassen und trockenen Zustande wird das gleiche Instrument benutzt, wie es in den Seidentrocknungs-Anstalten zur Prüfung der Widerstandsfähigkeit im Gebrauch ist. Die Garnlänge bei der Prüfung auf dem Serimeter (Seragraph) beträgt 50 cm. Der Faden soll von Hand gespannt sein und zwar mit einem geringen Kraftaufwand, wie er nötig ist, um einen gestreckten Faden zu erzielen. Bei der weiteren Manipulation sind bis ins Einzelne gehende Vorschriften vorgesehen, um Naß- und Trockenfestigkeit genau zu bestimmen.

Die Drehung soll stets in Windungen per Meter ausgedrückt werden. Um eine einheitliche Definition für die Art der Drehung zu gewinnen, ist vereinbart worden, daß Rechtsdrehung dann vorliegt, wenn bei einem senkrecht gehaltenen Faden die Spiralen in Abwärtswindung nach rechts, Linksdrehung dann, wenn sie abwärts nach links verlaufen. Die Drehung soll auf einer Länge von 50 cm gemessen werden. Die Fadenspannung soll — genau wie bei der Bestimmung von Festigkeit und Elastizität — von Hand geschehen. Als Toleranz ist vorgesehen, daß Durchschnittsdrehungen aus einer größeren Anzahl von Strängen nicht mehr als 10% nach oben oder unten von der Nominaldrehung abweichen, und zwar für Drehungen unter 400 Windungen per Meter. Die Toleranzgrenzen beziehen sich auch hier nur auf die Qualitäten „A" und „B", während für „C" keine Garantie übernommen wird.

HANDELSNACHRICHTEN

Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seidenstoffen und -Bändern in den ersten fünf Monaten 1930:

	Ausfuhr:			
	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	kg	Fr.	kg	Fr.
Januar	167,500	10,684,000	24,600	1,227,000
Februar	175,800	11,863,000	23,900	1,190,000
März	177,000	12,430,000	25,600	1,230,000
April	181,200	12,598,000	24,400	1,189,000
Mai	222,100	14,205,000	29,500	1,491,000
Januar-Mai 1930	923,600	61,780,000	128,000	6,327,000
Januar-Mai 1929	971,800	68,667,000	159,000	7,898,000

	Einfuhr:			
	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	kg	Fr.	kg	Fr.
Januar	79,000	3,338,000	1,400	125,000
Februar	85,900	3,874,000	2,300	201,000
März	80,900	3,794,000	2,700	234,000
April	73,400	3,610,000	2,600	233,000
Mai	71,200	3,409,000	3,000	241,000
Januar-Mai 1930	390,400	18,025,000	12,000	1,034,000
Januar-Mai 1929	287,600	14,938,000	10,700	958,000

Aus dem Verkehr der Zürcher Freilager-Gesellschaft. Dem Jahresbericht der Zürcher Freilager A.-G. in Albisrieden ist zu entnehmen, daß im Jahr 1929: 7950 Stück Seidengewebe im Gewicht von 21,000 kg in Freipaß zur Ansicht mit Frist von zehn Tagen abgefertigt worden sind. Im Transitveredlungsverkehr wurden ferner 60,600 Stück Seidengewebe abgefertigt. Dazu wird bemerkt, daß die Textilfirmen sich immer mehr genötigt sehen, einzelne Stücke und sogar geteilte Stücke abzugeben.

Vereinigte Staaten von Nordamerika. — Neuer Zolltarif. Am 18. Juni 1930 ist der neue Zolltarif der U. S. A. in Kraft getreten. Wie schon früher erwähnt, erfahren, soweit Seidenwaren in Frage kommen, gegen früher nur Jacquardgewebe und -Bänder eine Aenderung, indem der Wertzoll für Jacquardgewebe und Bänder (T.-No. 1205/7) aus natürlicher Seide von 55 auf 65% und für solche aus Kunstseide (T.-No. 1306/8) von 60 auf 70% vom Wert erhöht wird. Der Gewichtszoll von 45 cts. für 1 engl. Pfund für die kunstseidenen Gewebe bleibt bestehen.

INDUSTRIELLE NACHRICHTEN

Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat Mai 1930:

	1930	1929	Januar/Mai 1930
Mailand	695,540	660,215	3,048,150
Lyon	385,633	472,737	1,908,009
Zürich	25,101	40,736	157,030
Basel	10,943	17,110	58,138
St-Etienne	23,818	22,721	100,981
Turin	22,655	20,361	117,667
Como	24,640	28,125	110,229

Schweiz.

Die schweizerische Seidenfärberei im Jahr 1929. Ueber den Geschäftsgang in der Färberei, Appretur und im Seidendruck gibt der Jahresbericht der Basler Handelskammer jeweilen eingehende Auskunft. Wir entnehmen den Ausführungen über das Jahr 1929 folgendes: Die Strangfärberei in Naturseide war schlecht beschäftigt. In der Bandindustrie geht der Verbrauch an Naturseide immer mehr zurück und in der Stoffweberei haben sich die anfänglich guten Aussichten für ganzseidene Taffetqualitäten nicht in dem Maße verwirklicht, daß eine Erhöhung der Umsätze eingetreten wäre. Einzig in der Krawattenstoffweberei findet die stranggefärbte Naturseide noch regelmäßig Verwendung; es handelt sich jedoch um kleine und in den Dispositionen sehr detaillierte Mengen. Auch die Umsätze in stranggefärbter Kunstseide sind gegen früher zurückgegangen, infolge der Umstellung auf Stückfärbung. In der Stückfärberei war die Beschäftigung bis in den Sommer hinein befriedigend, dann setzte ein fühlbarer Rückschlag ein, der bis Jahresende anhielt und die Färberei zeitweise zu Betriebseinschränkungen zwang. Dem Vorjahr gegenüber ist eine bemerkenswerte Zunahme der Qualitäten aus natürlicher Seide insbesondere für schwere Artikel (Crêpe de Chine, Crêpe Satin und Crêpe Georgette) zu erwähnen. Für das Frühjahrsgeschäft wurden

bedeutende Umsätze in Crêpe Georgette erzielt. Die Kunstseide- und Kunstseidenmischgewebe haben weiter zugenommen, wobei die Verwendung der feinfibrilligen Kunstseide, die den Griff der Ware weicher und ansprechender macht, einen großen Fortschritt bedeutet. Die Druckerei kann allgemein auf ein befriedigendes Geschäftsjahr zurückblicken. Für die Stapelartikel sind aber die Verkaufspreise so zugespitzt, daß dafür nur noch Maschinendruck in Frage kommt. Außer Foulard wurden leichte Qualitäten Crêpe de Chine, Georgette und Voile-Mousseline disponiert. Der Umsatz in bedruckten Krawattenstoffen hat sich dem Vorjahr gegenüber vergrößert, wobei ein Teil der Aufträge in Maschinendruck ausgeführt wurde, da die Herstellung in Handdruck technisch nicht möglich war. In der Handdruckerei gestaltete sich das Geschäft schwierig, da die ausländische Konkurrenz zu außerordentlich billigen Preisen arbeitet. Die Nachfrage nach Taffetas-Chiné hat allerdings das Geschäft in günstigem Sinne beeinflußt. Abgepaßte Tücher wurden teilweise in Handdruck, teilweise in Schablonendruck ausgeführt. Dieser, der Handdruckerei gut liegende Artikel, scheint aber von der Mode eher wieder etwas vernachlässigt zu werden.

Die schweizerische Webereimaschinenindustrie im Jahr 1929. Dem Jahresbericht des Vereins schweizerischer Maschinenindustrieller entnehmen wir folgende Angaben über den Geschäftsgang in der schweizerischen Webereimaschinenindustrie im Jahr 1929, wobei wir vorausschicken, daß die Ausfuhr von Webereimaschinen sich auf 132,234 q belaufen hat gegen 118,700 q im Jahr 1928. Die Einfuhr ausländischer Maschinen ist mit 4700 q unbedeutend.

Eine Firma schreibt, daß das abgelaufene Jahr mit der Vermutung begonnen wurde, der Höhepunkt der Konjunktur für Schaftmaschinenbau (Webstühle) sei überschritten. Das wurde anläßlich der Leipziger Frühjahrsmesse anschaulich bestätigt, da sie wegen den krisenhaften Zuständen in Deutschland als resultatlos verbucht werden mußte. Der Mangel an Beschäftigung in der Textilindustrie griff rasch um sich, die Schweiz blieb nicht verschont, und sogar aus Frankreich kamen gegen Ende des Jahres ernsthafte Klagen, trotz der Vorzugsstellung, welche die französischen Fabrikanten im Exportgeschäft immer noch genießen. Die Rückwirkung auf die Textilmaschinenindustrie konnte nicht ausbleiben. Die Aufträge gingen spärlicher ein und gegen Ende des Jahres wurden sie ganz selten. Die Zollschranken erschweren das Geschäft, die Gestehungskosten der schweizerischen Industrie stehen immer noch an der Spitze. Nur der Grundsatz „Schweizer Qualität" wird die Industrie fernerhin durchzuhalten vermögen. — Eine andere Firma bemerkt, daß das Berichtsjahr die Hoffnungen, die man bei seinem Beginn hegte, nicht erfüllt habe. Es wird auf die schlechten Kreditverhältnisse der Auslandskundschaft, die langen Zahlungstermine, die gedrückten Verkaufspreise und die oft übertriebenen Ansprüche der Käufer hingewiesen. Zudem sei mit der scharfen Konkurrenz des Auslandes zu rechnen, die sich in günstigerer Position befinde, sodaß es die schweizerische Industrie lediglich ihren modernen Konstruktionen und der Qualitätsarbeit zu verdanken habe, wenn sie sich noch leidlich durchzuschlagen vermöge. — Eine dritte Firma berichtet, daß es ihr immerhin gelungen sei, genügend Aufträge hereinzutreiben, um den Betrieb das ganze Jahr voll zu beschäftigen, sodaß sie auf ein befriedigendes Geschäftsjahr zurückblicken könne. Die Aussichten für die nächste Zukunft ließen sich noch nicht genau überblicken, doch sei soviel zu sagen, daß ein Abbau der Arbeiterzahl und eine Einschränkung der Arbeitszeit nicht zu umgehen sein werde, wenn auf dem Textilmarkt nicht bald eine Belebung eintrete.

Generalversammlung der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft. Am 13. Mai 1930 hat, unter dem Vorsitz des Vizepräsidenten, Herrn M. J. Froelicher, die 82. ordentliche Generalversammlung der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft stattgefunden. Die Berichte des Vorstandes, der Schiedsgerichte und Kommissionen wurden gutgeheißen und die Rechnungen für das Jahr 1929 genehmigt. Neben einer größern Zahl von Bestätigungswahlen wurden, im Zusammenhang mit den neuen internationalen Rohseidenusanzen, Ergänzungswahlen in das Zürcher Schiedsgericht für den Handel in roher Seide getroffen und die Herren Peter Thurneysen und Ed. Zellweger in Basel als neue Mitglieder dieses Schiedsgerichtes bezeichnet. Auf Antrag des Vorstandes und unter Beifall der Versammlung wurden die Herren R. Stehli-Zweifel und Dr. A. Schwarzenbach zu Ehrenmitgliedern der Gesellschaft ernannt.

Im Anschluß an die Versammlung fand die Generalversammlung des Verbandes Schweizerischer Seidenstoff-Fabrikanten statt, die vom Präsidenten Herrn Dir. H. Näf geleitet wurde. Nach Erledigung der statutarischen Verhandlungsgegenstände, wurde eine Aussprache über die Lage und verschiedene vom Vorstande getroffene Maßnahmen gepflogen.

Verein Schweizerischer Wollindustrieller. Der Jahresbericht pro 1929 enthält recht interessante Angaben über die Lage

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat Mai 1930 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische, Syrie, Brousse, Tussah etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiß	Japan gelb	Total	Mai 1929
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	2,742	2,907	—	129	—	—	—	5,778	12,213
Trame	—	882	—	405	—	1,377	302	2,966	6,779
Grège	1,459	8,146	—	—	—	—	658	10,263	16,176
Crêpe	200	3,449	2,094	351	—	—	—	6,094	5,568
Kunstseide	—	—	—	—	—	—	—	2,249	1,468
Kunstseide-Crêpe	—	—	—	—	—	—	—	3,300	—
	4,401	15,384	2,094	885	—	1,377	960	30,650	42,204

Sorte	Titrierungen	Anzahl der Proben	Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nachmessungen	Abkochungen	Analysen	
	Nr.		Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	
Organzin	88	2,393	31	31	1	1	1	Baumwolle kg **119**
Trame	73	1,683	19	—	3	2	—	
Grège	315	9,254	—	33	—	—	1	
Crêpe	96	2,006	136	4	—	—	149	
Kunstseide	21	542	6	11	—	—	—	
Kunstseide-Crêpe	142	1,727	100	—	—	—	89	Der Direktor:
	735	17,605	292	79	4	3	240	**Bader.**

Seidentrocknungs-Anstalt Basel

Betriebsübersicht vom Monat Mai 1930

Konditioniert und netto gewogen	Mai 1930	Mai 1929	Januar/Mai 1930	Januar/Mai 1929
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	**2,692**	2,671	**11,671**	15,149
Trame	**378**	1,304	**3,906**	5,940
Grège	**7,873**	13,078	**34,696**	103,535
Divers	—	57	**7,865**	280
	10,943	**17,110**	**58,138**	**124,904**
Kunstseide . . .	—	—	**1,135**	—

Untersuchung in	Titre	Nachmessung	Zwirn	Elastizität und Stärke	Abkochung
	Proben	Proben	Proben	Proben	Proben
Organzin .	1,668	—	480	360	—
Trame . .	570	—	100	—	1
Grège . .	2,025	40	70	150	—
Schappe .	—	36	—	240	4
Kunstseide	653	58	226	440	—
Divers . .	—	5	—	—	7
	4,916	**139**	**876**	**1,190**	**12**

Brutto gewogen kg 1,072.

BASEL, den 31. Mai 1930.

Der Direktor:
J. Oertli.

der schweizerischen Wollindustrie, über Rationalisierungsmaßnahmen, Propagandatätigkeit, Zoll- und Wirtschaftsfragen. Der Beschäftigungsgrad war leider in einem großen Teil der Kammgarnspinnerei und -Weberei und ferner in einem namhaften Teil der Tuchfabrikation unbefriedigend, worunter natürlich auch die Färbereien, Appretur- und Ausrüstanstalten zu leiden hatten. Durch Schichtenarbeit und Verlängerung der Arbeitszeit wurde vielfach versucht eine Produktionsverbilligung zu erzielen.

Die angestrebten Rationalisierungsmaßnahmen scheinen häufig noch auf Widerstände zu stoßen. Es wird bemerkt, daß die Erkenntnis der Notwendigkeit wohl allgemein sei, daß aber niemand den Anfang machen wolle. Es ist klar, daß die eingesetzte Rationalisierungskommission daher keine leichte Aufgabe zu bewältigen hat. Die Konkurrenzfähigkeit und der Fortbestand der schweizerischen Wollindustrie wird aber nur möglich sein, wenn die sich immer dringender aufdrängenden Reorganisationsmaßnahmen nicht zu lange aufgeschoben werden. Um einen Anfang zu machen, soll vorerst in der Tuchbranche die Normierung der Stoffbreite für Nouveautés durch- bezw. eingeführt werden.

Deutschland.

Verband der Seidenstoff-Fabrikanten Deutschlands. Der Verband der Seidenstoff-Fabrikanten Deutschlands, mit Sitz in Krefeld, kann auf sein 25jähriges Bestehen zurückblicken und hat bei Anlaß seiner Mitglieder-Versammlung vom 18. Juni dieses denkwürdigen Zeitpunktes in besonderer Weise gedacht. Nachdem die deutschen Samtfabrikanten vor etwa 30 Jahren den ersten Verband der deutschen Textilindustrie zum Zwecke einer einheitlichen Preisgestaltung geschaffen hatten, welche Gründung alsdann zu einem Zusammenschluß der deutschen Seidenwaren-Großhändler führte, war es für die deutschen Seidenstoff-Fabrikanten gegeben und auch notwendig, den gleichen Weg einzuschlagen. Unter Führung des Herrn Ed. Schroeder in Krefeld, kam im Jahr 1905 die Einigung verhältnismäßig rasch zustande und die schweizerischen Firmen, die Zweigbetriebe in Süddeutschland besitzen, traten von Anfang an dem Verbande bei. Neben der Ordnung der Zahlungs- und Lieferungsbedingungen, die in ihren Hauptzügen heute noch gelten, wurde auch ein Kartellvertrag mit der damaligen Hauptabnehmergruppe, dem Verband der deutschen Samt- und Seidenwaren-Großhändler abgeschlossen; diese Vereinbarung, die ursprünglich bestimmte, daß die dem Verband angehörenden Fabrikanten nur den der Vereinigung angeschlossenen Großhändlern liefern und, umgekehrt, letztere sog. Verbandsware nur bei den Verbandsfabrikanten kaufen durften, ist später aufgehoben worden, dagegen gelten heute noch gewisse Bestimmungen zugunsten der Mitglieder der Vereinigung der Seidenwaren-Großhändler, die dafür der gemeinsamen Kundschaft gegenüber, die gleichen Zahlungs- und Lieferungsbedingungen zur Anwendung bringen, wie die Fabrikanten. Der Verband der Seidenstoff-Fabrikanten Deutschlands hat die schweren Kriegs- und Nachkriegszeiten mit Erfolg überwunden, wobei ihm seine Mäßigung, wie auch die Beschränkung auf die Durchführung von Zahlungs- und Lieferungsbedingungen, zustatten gekommen sind. Den größten Dienst hat er seinen Mitgliedern durch die Einführung und Aufrechterhaltung geordneter Verkaufsbedingungen erwiesen und diese Tat hat denn auch in der 25. Jahresversammlung ihre volle Würdigung gefunden.

Oesterreich.

Die „sterbende" Textilindustrie. Im österreichischen Nationalrat wurde dieser Tage von Nationalrat Stika die geradezu katastrophale Lage der österreichischen Textilindustrie erörtert. Er sagte unter anderem folgendes: Die Textilindustrie, die gegenwärtig größtenteils auf den heimischen Markt angewiesen ist, stirbt seit drei Jahren förmlich ab. Von den 70,000 in dieser Industrie beschäftigten Arbeitern entfallen allein 64% auf Wien und Niederösterreich. Von ihnen ist ein Drittel, mehr als 20,000 arbeitslos oder in Kurzarbeit. Die Schaffung von Neuösterreich hat den Produktionsprozeß der österreichischen Textilindustrie ganz zerrissen. Die Spinnereien sind auf den Export angewiesen und der Export nach Deutschland wie nach Ungarn ist bedeutend gesunken. Da die Spinnereien nur 50% der Produktion auf dem österreichischen Markte absetzen können, wurden mehr als 100,000 Spindeln ins Ausland verlegt. Das bedeutet ein ungeheures Sterben und Brotlosmachen von Tausenden von Textilarbeitern. In den letzten drei Jahren sind 25 Betriebe, unter ihnen uralte, mit mehr als 10,000 Arbeitern stillgelegt worden. Der Schrumpfungsprozeß hat als Opfer auch die Spitzenindustrie gefordert, eine ausgesprochene Qualitätsindustrie mit 220 Spezialarbeitern, Spitzenklöpplern, deren hochqualifizierte Arbeiter nirgends mehr eine Beschäftigung finden können; ferner einen der stolzesten Betriebe der österreichischen Textilindustrie, Marienthal, mit 90 Angestellten und 1200 Arbeitern, von denen 40% 40 bis 60 Jahre ununterbrochen im Betriebe beschäftigt waren. Die Fabrik wird nun ganz ausverkauft. P. P.

Tschechoslowakei.

Kritische Lage der Textilindustrie. Der Verein der tschechoslowakischen Textilindustriellen hielt dieser Tage seine Jahresversammlung ab, die sich insbesondere mit der krisenhaften Lage der tschechoslowakischen Textilindustrie befaßte. Der Vorsitzende Barton-Dobenin wies auf die immer schwierigeren Exportbedingungen hin, die zur Folge haben, daß sich ein großer Teil der Fabriken auf den Inlandsmarkt werfen und infolge des überschüssigen Angebotes einen Preisrückgang bewirken, unter dessen finanziellen Folgen die gesamte Textilindustrie des Landes leide. Der Export an Textilien nach den Nachfolgestaaten sei von 71 auf 43% zurückgegangen, welcher Abgang nur zum Teil durch eine Erhöhung des Exportes nach dem Westen wettgemacht werden können. Es bleibe daher nichts anderes übrig, als jenen Teil der Industrie zu liquidieren, für dessen Ueberproduktion kein Absatz vorhanden sei. Die Versammlung nahm eine Resolution an, in der Maßnahmen zur Stützung der Textilindustrie von der Regierung gefordert werden. Es heißt darin unter anderem: Die Generalversammlung des Vereines der tschechoslowakischen Textilindustriellen konstatierte einen ungewöhnlich kritischen Stand der Industrie. Vor dem Weltkrieg bewegte sich der Durchschnittspreis für Baumwolle um 13 Cent. Der heutige Baumwollpreis beträgt etwa 15 Cent. Ziehen wir, ohne den Unterschied im Rohmaterial zu berücksichtigen, die achtstündige Arbeitszeit (gegen früher zehn Stunden) in Betracht, sowie die sozialen Lasten und die Steuerbelastungen, welche höher sind als in der Vorkriegszeit, dann muß anerkannt werden, daß die Industrie ihre Erzeugnisse billiger verkauft, als dies im Frieden der Fall war. Die Plenarver-

sammlung hat sich entschlossen, die Oeffentlichkeit auf die ernste Situation dieses größten Industriezweiges, der mehr als 400,000 Menschen beschäftigt, aufmerksam zu machen, und fordert zur Ueberwindung der Krise Verhandlung neuer Handelsverträge mit jenen Staaten, mit welchen zolltarifliche Verträge bisher nicht bestanden haben, sowie die Erhaltung des heutigen Standes bei allen anderen. Die Tschechoslowakei müsse sich der internationalen Konvention über den internationalen Handelsvertrag anschließen. Punkt 2 der Resolution befaßt sich mit der Frage der Steuerreform und insbesondere mit der Frage der Umsatzsteuer. Punkt 3 verlangt die Einführung von Exporttarifen. P. P.

Türkei.

Japanische Seideninteressen in der Türkei. M. Japanische Unternehmer versuchen in der Türkei Fuß zu fassen. Japanisches Kapital hat im Zusammengehen mit türkischen Finanzkreisen in Brussa, dem Zentrum der türkischen Seidenzucht mit modernsten Mitteln ein Fabrikunternehmen zur Veredelung von Rohseide gegründet. Das investierte Kapital beträgt 500,000 Mark. Das Maschinenmaterial ist zumeist aus dem französischen Markt aufgenommen. Die Leistungsfähigkeit der augenblicklich aufgestellten 24 Webstühle soll täglich 300 Meter Seidenstoff betragen. Mit einer kleinen Arbeiterschaft soll zunächst ein Produktionsprogramm von 200 Meter per Tag durchgeführt werden. Fürs Erste wird Crêpe fabriziert werden. Der beabsichtigte Aufgabenkreis ist aber wesentlich weiter. Man will auch in Bälde zum Weben von Pongé und anderen japanischen Spezialartikeln übergehen. Es wird weiter angestrebt, mit japanischen Arbeitern die Qualität der Brussaseide zu heben. Auch die seidenzüchterischen Interessen sollen mit Hilfe japanischer Fachleute eine grundlegende Umgestaltung erfahren, namentlich soll die Wirtschaftlichkeit des Abspinnverkehrs usw. erhöht werden. Weiterhin ist die Einrichtung von Schulen und Musterbetrieben unter japanischer Leitung geplant.

Diese Neugründung erfährt in der öffentlichen Meinung eine teils zustimmende, teils absprechende Kritik. Die Erhöhung der türkischen Zölle auf Seidenwaren schafft an sich gute Voraussetzungen für einen günstigen Umsatz. Zu berücksichtigen bleibt aber, daß die Aufnahmefähigkeit der Türkei für bessere Seidenerzeugnisse noch relativ unentwickelt ist. Dabei besteht also die Gefahr, daß nach Sättigung des türkischen Marktes ansehnliche Ueberschüsse verfügbar bleiben, für die ein Abfluß in den Außenkonsum gesucht werden muß. Das wird aber Schwierigkeiten ergeben, wenn es sich um Märkte handelt, auf denen — wie es wahrscheinlich ist — die Konkurrenzfähigkeit türkischer Seide den Seidenerzeugnissen anderer Länder unterlegen ist.

ROHSTOFFE

Kunstseide als Markenartikel.

Von Oscar Biercher.

Die letzten Jahre haben über Art, Herstellung und Bedeutung der Kunstseide soviel Aufklärung gebracht, daß wohl jedem heute die Namen der wichtigsten Vertreter dieses neuen Textilrohstoffes — Viskosekunstseide, Kupferkunstseide und Azetatkunstseide — geläufig sind. Schwieriger schon wird es, „im Bilde zu sein", wenn es sich darum handelt, die Markenbezeichnungen auseinanderzuhalten, unter denen die einzelnen Kunstseideproduzenten ihre Erzeugnisse liefern. Und doch ist es für jeden der Mühe wert, sich auch mit diesen Bezeichnungen einigermaßen vertraut zu machen. Der Verarbeiter kennt schon längst die verschiedenen Fabrikmarken, die ja einen Maßstab bilden für die Ansprüche, die er an die einzelnen Kunstseidefabrikate stellen kann. Aber auch der Einzelhandel und darüber hinaus der Konsument, der schließlich den fertigen unter Verwendung von Kunstseide hergestellten Artikel erwirbt, sollten sich mit den wichtigsten Markenzeichen für Kunstseiden vertraut machen; können sie doch mit dieser Kenntnis ihren Teil dazu beitragen, daß zum Besten der Volkswirtschaft nur Artikel aus qualitativ hochstehender Kunstseide in bester textiler Verarbeitung den Weg in den Konsum finden.

Wenn heute vereinzelt noch eine gewisse Voreingenommenheit gegen Kunstseide anzutreffen sein sollte, so ist zu berücksichtigen, daß in dem Bestreben zu möglichst niedrigen Preisen für die Fertigware zu gelangen noch immer große Mengen geringwertiger Kunstseiden, verarbeitet werden. Wer beim Kauf darauf achtet, daß er nur solche Fertigwaren erhält, die unter Verwendung hochwertiger Kunstseide in einwandfreier Verarbeitung hergestellt worden sind, wird sicherlich keine Enttäuschung erleben. Insofern haben also auch der Einzelhandel und der Konsument ein erhebliches Interesse daran zu erfahren, welche Kunstseidenmarke bei der Herstellung der ihnen angebotenen Stoffe und Fertigwaren Verwendung gefunden hat.

Unter den eingangs genannten drei Kunstseidearten steht die Viskosekunstseide, auf die etwa 85% der Weltproduktion entfallen, an erster Stelle. Zu den führenden Viskosekunstseiden gehören die bekannten Agfa-Kunstseiden. Ihre Herstellerin, die I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, ist schon seit langer Zeit mit Erfolg dazu übergegangen, die Verarbeiter ihrer hochwertigen Kunstseiden und darüber hinaus den Einzelhandel zu veranlassen, Web-, Wirk- und Strickwaren, die unter Verwendung von Agfa-Kunstseide, Agfa-Feinkunstseide und Agfa-Travis hergestellt sind, deutlich als solche zu kennzeichnen.

Diese drei Qualitäten ein und derselben Firma unterscheiden sich im wesentlichen durch ihre Feinfädigkeit, die bekanntlich ein entscheidendes Merkmal für die Bewertung einer Kunstseide ist. Je feiner nämlich die Einzelfaser ist, die den Kunstseidefaden bildet, umso weicher, schmiegsamer und seidenähnlicher sind die daraus hergestellten Stoffe und Gewirke. Von diesem Gesichtspunkt aus unterscheiden sich die Agfa-Kunstseiden wie folgt, wobei zur Erleichterung des Vergleichs ein in der kunstseideverarbeitenden Industrie sehr gebräuchlicher Titer, nämlich 120 den., herangezogen sei. (Denier = Gewicht eines Fadens in Gramm, bezogen auf eine Länge von 9000 m).

Agfa-Kunstseide. Hier weist die Einzelfaser einen Einzeltiter von 5 den. auf, d. h. der Gesamtfaden besteht aus 24 Einzelfasern.

Agfa-Feinkunstseide mit einem Einzeltiter von 2 den., so daß also der Gesamtfaden von 120 den. aus 60 Einzelfasern besteht.

Bei der **Agfa-Travis** beträgt der Einzeltiter sogar nur 1 den., so daß also der Gesamtfaden von 120 den. aus 120 Einzelfasern besteht. Bei dieser Qualität sind die Einzelfasern also noch feiner als die Naturseidefasern. Agfa-Travis ist auch tatsächlich die feinstfädige Viskosekunstseide, die zurzeit überhaupt auf dem Markte ist. Es lassen sich mit ihr in Wirkerei, Weberei und Strickerei Effekte erzielen, die kaum mit einer anderen Kunstseide erreicht werden können.

Unter Verwendung einer dieser drei Agfa-Kunstseiden hergestellte Web-, Wirk- und Strickwaren sind fast stets mit dem für die betreffende Agfakunstseiden-Qualität zuständigen Etikett mit der Aufschrift Agfa-Kunstseide bezw. Agfa-Feinkunstseide bezw. Agfa-Travis versehen. Den Etiketten für alle drei Qualitäten ist der Doppelrhombus gemeinsam, der bei Agfa-Kunstseide und Agfa-Feinkunstseide von einem Sechseck, bei der Agfa-Travis von einem Kreis umschlossen ist.

Web-, Wirk- oder Strickwaren, die durch eines dieser bekannten Markenzeichen gekennzeichnet sind, bieten dem Käufer die Gewähr, daß eine hochwertige Kunstseidenqualität zur Herstellung Verwendung gefunden hat.

Seidenernte 1930. Die Seidenernte, deren Ergebnis in früheren Jahren jeweilen mit Spannung erwartet wurde, läßt heute keine gleiche Stimmung mehr aufkommen, es sei denn die Besorgnis, ob angesichts der allgemeinen Krise in der Kampagne 1930/31 die Rohseidenmengen zu normalen Bedingungen werden abgesetzt werden können. Soweit heute

ein Urteil möglich ist, läßt sich feststellen, daß Industrie und Handel in Amerika und Europa ungefähr die gleiche Rohseidenmenge zur Verfügung stehen wird, wie in der abgelaufenen Kampagne.

In Italien geht die Ernte zu Ende. Das Gesamtergebnis dürfte dem vorjährigen ungefähr entsprechen. Die Preise für Cocons bewegen sich zwischen 7 und 8 Lire für das Kilo, gegen 15 bis 18 Lire im Vorjahr. Daß solche Erlöse den Züchtern Verluste bringen, ist klar, und die zu Verbänden zusammengeschlossenen Züchter scheinen denn auch mehr und mehr die Cocons zunächst behalten und erst im Laufe der Kampagne verkaufen zu wollen. In Frankreich ist etwas weniger Samen ausgelegt worden und dementsprechend ist auch die Coconsmenge kleiner ausgefallen als letztes Jahr. In Spanien ist die Ernte längst beendigt; sie steht hinter der letztjährigen etwas zurück. Für Syrien und Brussa werden ungefähr die gleichen Ergebnisse erwartet, wie 1929 und das Gleiche dürfte auf die Balkanstaaten zutreffen. Die Seidenernte in Japan soll etwas größer sein als letztes Jahr, eine Meldung, die mit gemischten Gefühlen aufgenommen wird und zu der von diesem Lande befolgten Rohseidenpolitik nicht stimmt. Ueber die Ernte, bezw. Ausfuhr von Canton- und Shanghaiseiden, lassen sich noch keine Schätzungen anstellen; es scheint aber, daß auch aus Nord- und Südchina ungefähr die gleichen Rohseidenmengen zur Verfügung stehen werden wie in den letzten Jahren.

Baumwollpflanzungen in Italien. Im Jahre 1929 waren in Italien (Süditalien und Sizilien) 3176 Hektar mit Baumwollstauden bepflanzt. Die Ernte beträgt 22,509 Doppelzentner.

Die Kunstseideproduktion der Welt. Nach der Statistik des „Syndicat des fabricants de soieries de Lyon" betrug die Kunstseideproduktion in den Jahren 1928 und 1929 in den folgenden Ländern (in 1000 kg):

	1928	1929
Italien	25,000	25,000
Großbritannien	25,000	22,000
Deutschland	19,000	20,000
Frankreich	18,000	19,000
Niederlande	8,500	9,000
Japan	7,500	8,000
Belgien	6,000	7,000
Schweiz	5,500	5,500
Polen	3,000	2,500
Tschechoslowakei	2,000	2,000
Oesterreich	2,000	2,000
Canada	1,500	1,500
Spanien	—	1,000
Andere Länder	1,000	1,500
Total	124,000	126,000
Vereinigte Staaten	44,000	58,000
Zusammen	168,000	184,000

Die Kunstseideerzeugung ist somit abermals beträchtlich gestiegen. Der genannte Verband schätzt die Produktion natürlicher Seide im Jahre 1929 auf 50,280,000 kg, wovon allein auf Japan 34,500,000 kg entfallen.

SPINNEREI - WEBEREI

Webfehler und Webstuhlstörungen.

Von C. Meier-Hitz. (Nachdruck verboten)

Der Stuhl stößt ab.

Dieser Fehler kann aus folgenden Ursachen entstehen,

1. Der Schlag ist zu schwach. Folge: Der Schützen erreicht den gegenüberliegenden Kasten zu spät. Abhilfe: Schlagriemen kürzer machen, event. Schlagrollenstiften näher gegen das Schlagherz versetzen. (Nicht bei allen Stühlen möglich.) In diesem Fall kommt der Schlag entsprechend später, und deshalb muß der Zeitpunkt des Schlagbeginnes wieder richtig gestellt werden. Der Schützen soll im Kasten angelangt sein, wenn der Stecher 1 cm vom Puffer entfernt ist, bezw. wenn die Kurbel im Begriff ist ihre oberste Stellung zu erreichen.

2. Der Schlag ist zu stark. Folge: Der Schützen wird auf der gegenüberliegenden Seite zurückgeworfen, wodurch beim nachfolgenden Schlag die Wirkung zumteil verloren geht. Abhilfe: Schlagriemen entsprechend verlängern.

3. Der Schlag wirkt zu früh. Folge: Der Schützen tritt in das Fach ein, bevor dasselbe genügend geöffnet ist. Er wird infolgedessen eingeklemmt und in seinem Laufe gehemmt, sodaß er den gegenüberliegenden Kasten nicht mehr zur rechten Zeit erreichen kann. Abhilfe: Der Zeitpunkt der Schlagwirkung soll mit demjenigen der Fachbildung übereinstimmen, d. h. der Schützen soll ins Fach eintreten, wenn es genügend offen ist.

4. Der Schlag wirkt zu spät. Folge: Der Schützen erreicht den gegenüberliegenden Kasten nicht rechtzeitig, so daß die Stecherzungen, im Moment wo sie in den Bereich der Puffer kommen, noch nicht gehoben sind. Abhilfe: Die Schlagherzspitze entsprechend nach vorn verstellen. (Siehe Punkt 1 Zeitpunkt des Schützeneintrittes.)

5. Der Schützen springt im Kasten zurück. Folge: Die nachfolgende Schlagwirkung geht infolge des toten Ganges, den der Picker zurücklegen muß, bis er die Schützenspitze erreicht, zumteil verloren. Abhilfe: Event. den Schützenkasten enger stellen. Die Peitsche soll in der Ruhestellung ca. 5 cm in den Schützenkasten treten, damit sie den Aufschlag des Schützen federnd aufhalten kann. Event. Aufhaltfeder besser spannen. Schützenblockierungs-Vorrichtung stärker spannen.

6. Die Schützenkasten sind zu eng gestellt. Folge: Der Schützen wird eingeklemmt, so daß an Schlagkraft verloren geht. Abhilfe: Die Schützenkasten sind in der Regel wie folgt zu richten: Abstand der vordern Leiste von der Schützenkastenrückwand, vorn Schützenbreite plus 3—4 mm, hinten Schützenbreite plus 2—3 mm (also 1 mm Anzug). Die obere Führungsleiste soll 2—3 mm Anzug haben und darf in ihrem tiefsten Punkte den Schützen nicht berühren. Hingegen soll sie den Picker daran verhindern, beim Aufschlag des Schützen zu steigen. Der Picker soll deshalb 1 mm höher sein als der Schützen.

7. Die Lade hat sich verzogen, oder der Uebergang von der Ladenbahn zum Schützenkasten bildet keine gerade Linie mehr. Folge: Der Schützen hat keine sichere Führung und entwickelt zu viel Reibung, sodaß er in seinem Fluge gehemmt wird. Abhilfe: Lade abrichten. Die Schützenkasten sollen nach oben und nach vorn ca. 2 mm Anzug haben.

8. Die Schützenkastenzunge tritt zu wenig weit in den Schützenkasten. Folge: Der Stecher wird zu wenig gehoben. Abhilfe: An der Zungenauflage etwas abnehmen, event. Zunge ersetzen.

9. Die Peitsche reicht in ihrer Ruhestellung zu weit in den Kasten. Folge: Es ist dem Schützen nicht möglich, den Picker in die hinterste Stellung zu drängen und deshalb geht ein Teil der nachfolgenden Schlagwirkung verloren. Abhilfe: Peitsche durch Zurückstellen der Regulierschraube an der Aufhaltfeder richtig stellen. Sie soll nicht mehr als 5 cm in den Kasten reichen.

10. Das Blatt ist schlecht abgerichtet: Folge: Der Schützen hat keine gute Führung, so daß er in der Regel beim Eintritt in den Schützenkasten an der vordern Leiste aufschlägt. Er kommt deshalb zu spät in den Bereich der Kastenzunge. Abhilfe: Das Blatt muß so abgerichtet sein, daß es mit der Schützenkastenrückwand eine Ebene bildet. Allfällige Zwischenräume zwischen Blatt und Kastenrückwand sind mit Blattstücken auszufüllen. Es ist darauf zu achten, daß das Blatt nicht lottert, damit der Schützen eine sichere Führung hat.

11. Das Fach ist zu wenig hoch. Folge: Der Schützen muß zu viel Reibung überwinden, so daß sein Flug zu stark gehemmt wird und er deshalb den Schützenkasten nicht rechtzeitig erreichen kann. Abhilfe: Das Fach soll, wenn es ganz offen ist, 3—5 mm über den vordern obern Schützenrand steigen.

12. Das Fach schließt zu früh. Folge: Der Schützen wird beim Austritt aus dem Fach zu stark eingeklemmt, so daß er verworfen wird. Abhilfe: Siehe Punkt 3.

13. Das Fach ist unrein. Folge: Wie bei Punkt 11. Abhilfe: Die Schäfte müssen so miteinander arbeiten, daß die Fäden im Ober- wie im Unterfach eine geschlossene Schicht bilden.

14. Das Unterfach liegt zu hoch über der Ladenbahn. Folge: Der Schützen wird zu stark von der Ladenbahn abgehoben und schlägt beim Eintritt in den Kasten an die obere Leiste (bei Wechselstühlen an das obere Kastenblech). Er wird infolgedessen am rechtzeitigen Eintritt in den Schützenkasten verhindert. Abhilfe: Das Unterfach soll leicht auf der Ladenbahn aufliegen.

15. Die Kette ist zu stark gedämmt. Folge: Der Schützen findet im Fach infolge der zu stark gespannten Kette zu viel Widerstand und kann deshalb den Schützenkasten nicht rechtzeitig erreichen. Abhilfe: Die Zetteldämmung muß von Zeit zu Zeit reguliert bezw. der Abnahme des Zettelbaumdurchmessers entsprechend, reduziert werden.

16. Zu starkes Vorweben, bezw. zu starkes Auswerfen des Blattrahmens. Folge: Das Fach wird durch das Vorweben immer kleiner, so daß der Schützen in seinem Laufe zu stark gehemmt wird. Abhilfe: Blattrahmen durch Anhängen von stärkern Federn besser spannen. Event. Kette stärker dämmen.

17. Der Stuhl läuft unegal, die Transmissionsriemen sind zu stark oder zu wenig gespannt, oder laufen ganz auf der Vollrolle, oder sie sind feucht und schmutzig. Folge: Ist der Riemen zu wenig gespannt, so entsteht, besonders bei Beginn der Schlagwirkung, zu viel Gleitverlust. Ist der Riemen zu stark gespannt, feucht und schmutzig oder ganz auf der Vollrolle, so wird der nötige Gleitverlust verhindert, sodaß jede Schwankung auf den Stuhl übertragen wird. Abhilfe: Riemen mäßig spannen und darauf achten, daß sie trocken und sauber sind.

18. Die Schlagrolle sitzt auf dem Stiften fest oder ist ausgeleiert. Folge: Es entsteht zwischen Schlagherzspitze und Rolle zu viel Reibung, was einen Kraftverlust verursacht. Abhilfe: Schlagrolle event. Stiften ersetzen. Der Fehler kommt nur da vor, wo unzuverlässig geölt wird.

19. Der Stuhl hat keine gute Unterlage, er schwankt. Folge: Es entstehen in den Lagern Pressungen und der Stuhl läuft unegal. Abhilfe: Bei schlechtem Unterbau sind die Stühle auf starke harthölzerne Unterlagen zu stellen, oder Unterzüge einzubauen.

20. Der Stuhl läuft unegal, weil langsam und schnellaufende Stühle am gleichen Transmissionsstrang angehängt sind. Folge: Die Schwingungen übertragen sich auf die Transmission und können von dieser nicht immer ausgeglichen werden. Die Schwankungen übertragen sich auf die geringere Anzahl Stühle und diese laufen dann stoßweise. Abhilfe: Große Tourendifferenzen etwas ausgleichen.

20 a. Das Gleiche kann auch vorkommen durch die Resonanz des Bodens.

21. Das Blatt ist uneben. Folge: Der Schützen hat keine gute Führung. Abhilfe: Das Blatt ist wieder gerade zu drücken. Der Fehler kommt davon her, wenn die Blätter unsorgfältig behandelt werden.

22. Die Stecherzungen werden zu wenig hoch gehoben. Folge: Die Stecher berühren dann und wann die Puffer. Abhilfe: Die Stecherzungen sollen, wenn sie in den Bereich der Puffer gelangen, 5 mm über dieselben gehoben sein. Es sind leicht einige Millimeter Hub heraus zu bringen, wenn man die Zunge etwas mehr in den Kasten treten läßt. Oft genügt es auch schon, wenn die vordere Leiste etwas näher gegen die Kastenrückwand gestellt wird; immerhin unter Berücksichtigung der unter Punkt 6 gegebenen Vorschriften über Schützenkasteneinstellung.

23. Die Schützen sind schmutzig. Folge: Es entwickelt sich zu viel Adhäsion. Abhilfe: Die Schützen sind zu reinigen. Es soll aber dazu kein Petroleum verwendet werden, da sie sonst im Kasten zurückspringen.

24. Der Schützen ist nicht mehr gerade und nicht mehr im richtigen Winkel. Folge: Er hat keine richtige Führung. Abhilfe: Nach dem Lineal abrichten. Der Schiffchenwinkel soll genau mit dem Ladenwinkel übereinstimmen.

25. Der Schützen ist verbraucht, d. h. zu leicht und hat den Schwerpunkt auf der falschen Seite. Folge: Je breiter der Stuhl ist und je leichter der Schützen, desto unsicherer wird der Flug des letzteren. Abhilfe: Bei Stühlen von über 110 cm Blattöffnung sollten keine Schützen verwendet werden, die weniger als 220 Gramm schwer sind.

26. Die Stecherauslösung funktioniert nicht. Folge: Der Schützen ist bei Schlagbeginn noch gebremst, so daß eine entsprechend größere Schlagwirkung notwendig ist, um ihn in Bewegung setzen zu können. Abhilfe: Die Auslösschraube soll so gestellt sein, daß der Stecher in der untersten Kurbelstellung, d. h. bei Schlagbeginn gehoben wird, sodaß der Schützen in diesem Moment frei im Kasten liegt.

27. Die Pickerspindel ist trocken und schmutzig. Folge: Es entsteht zu viel Reibung und somit auch Kraftverlust. Abhilfe: Die Pickerspindel ist regelmäßig mit Petrol zu reinigen und mit Vaselinefett einzufetten. Dieses trocknet weniger schnell ein als Oel.

28. Der Wechselkasten steht zu hoch oder zu tief. Folge: Der Schützen streift beim Eintritt in den Kasten entweder oben oder unten, wodurch er in seinem Laufe gehemmt wird. Abhilfe: Der Kasten ist mit dem Lineal genau zur Ladenbahn eben zu stellen.

29. Der Wechselkasten hat keinen Anzug. Folge: Der Flug des Schützen wird unsicher. Abhilfe: Der Wechselkasten soll, wie die Schützenkasten der einschiffligen Stühle ca. 2 mm Anzug haben. Die Pickerspindel ist horizontal, wodurch der Schützen bei der Abgabe an der hintern Spitze etwas gehoben wird. Auf diese Weise wird dem Schützen die Flugrichtung nach unten erteilt, so daß er das Bestreben hat auf der Ladenbahn zu bleiben.

29. Der Vogelrückzug wirkt zu früh. Folge: Der Schützen geht dem Picker nach, wenn dieser ausweicht und bleibt beim nachfolgenden Wechsel, da er über den Kasten hinausreicht, am Picker hängen, so daß die Schlagwirkung gehemmt wird. Abhilfe: Der Vogelrückzug soll so eingestellt werden, daß der Picker aus dem Bereich des Schützenkastens gebracht wird, wenn die Wechselbewegung beginnt.

30. Der Vogelrückzug wirkt zu spät. Folge: Der Picker wird im Kasten eingeklemmt, da der Wechsel beginnt bevor ersterer durch den Vogelrückzug aus dem Bereich des Kastens gebracht worden ist. Infolgedessen wird die Schlagwirkung verhindert oder gehemmt. Abhilfe: Wie bei Punkt 29.

31. Der Wechsel beginnt zu früh. Folge: Der Schützenkasten wird gewechselt bevor der Schützen ganz in denselben eingetreten ist. Letzterer wird deshalb zwischen Lade und Wechselkasten eingeklemmt, oder er gelangt nicht in die hinterste Ruhestellung im Kasten. In beiden Fällen geht die nachfolgende Schlagwirkung zum Teil verloren. Abhilfe: Die Zeitmomente von Wechsel- und Schlagbeginn müssen miteinander übereinstimmen, d. h. der Schützen hat in den Kasten zu treten, wenn der Stecher 1 cm vom Puffer entfernt ist (also immer zur gleichen Zeit). Der Wechsel beginnt, wenn die Kurbel ihren höchsten Punkt überschritten hat.

32. Der Wechsel kommt zu spät. Folge: Der Schlag beginnt, bevor der Schützenkasten seine Ruhestellung erreicht hat. Der Picker bleibt am Kasten hängen, oder der Schützen wird unsicher abgegeben. In beiden Fällen wird die Schlagwirkung beeinträchtigt. Abhilfe: Siehe Punkt 31.

33. Die verwendeten Schützen sind ungleichschwer und haben verschiedene Dimensionen. Folge: Die größeren Schützen werden zu stark abgebremst ,während die leichteren weniger Beharrungsvermögen aufweisen und entsprechend mehr Schlag benötigen. Abhilfe: Die Schützen, welche zu einem Stuhl gehören, müssen genau gleiche Dimensionen und gleiches Gewicht haben.

34. Ferner kann der Stuhl auch abstoßen, wenn Picker, Peitsche, Schlagbengel, Schlagriemen usw. defekt geworden sind, oder wenn sich irgendwo Schrauben gelöst haben. In diesen Fällen ist die Abhilfe ohne weiteres gegeben.

Die Berechnung der Schußdichte und des Wechselrades beim positiven Regulator.

Von P. Jenny.

Die genaue Einstellung der Warenschaltgetriebe, welche das Aufwickeln der Ware auf dem Webstuhl mittels Regulatoren, die entweder für sich allein oder durch Mithilfe einer Kettenbaumregulierung die Arbeit durchführen, bereiten dem Webermeister oft gewisse Schwierigkeiten, namentlich wenn es sich um dicht und gleichmäßig zu schlagende Schaft- und Jacquardgewebe handelt. Es ist daher für den Webermeister unbedingt notwendig, sich nicht allein mit den verschiedenen Kettenablaß- und Warenaufwickelvorrichtungen vertraut zu machen, sondern er muß auch deren Anwendungsmöglichkeiten klar vor Augen haben, und er soll imstande sein, die Umrechnungen der Räderübersetzungen genau lösen zu können.

Die nachfolgenden Ausführungen sollen die Berechnung der Schußdichte und des Wechselrades (Zähnezahl desselben) bei positiven Regulatoren durch Beispiele erklären.

Je nach Art der Aneinanderreihung der Schußfäden unterscheidet man „gleichstufige" und „anschließende" Schußlage. Erstere, bei welcher für jeden Schußfaden gleichviel Kette freigegeben wird, ist für glatte Baumwoll- und Leinengewebe, die nach der Schußdichte kalkuliert sind und bei Musterungen, sei es für Schaft oder Jacquard, wo die Figuren gleichmäßig ausfallen sollen, in Gebrauch.

Für die Warenschaltung, die für diese Schußlage bestimmend ist, wo immer um gleichviel pro Schuß geschaltet wird, kommt der positive Regulator zur Verwendung.

Betätigen die Regulatoren direkt den Warenbaum, so heißen sie direkt wirkende, schalten sie erst einen Sandbaum, so nennt man sie indirekt wirkende. Um den zunehmenden Durchmesser des Warenbaumes zu umgehen, läßt man bei direkten Regulatoren zur Vereinfachung die Ware um den Baum laufen und legt sie hinten ab, eigentlich sind es dann auch indirekt wirkende.

Die Wirkungsweise des positiven Regulators (zwangsläufig) ist folgende: Die Regulatorklinke, die an einem Hebel befestigt ist, wird von der Ladenstelze und Mitnehmer pro Schuß stoßend bewegt und dreht das Schaltrad um 1 (oder 2) Zähne weiter. Gegen das Rückdrehen greift eine Gegenklinke in das Schaltrad ein. Weiter findet man bei den meisten positiven Warenbaumregulatoren die sogenannte Expansionsklinke. Die Gegenklinke sitzt an einer schwachen Welle, welche am Ende einen Finger hat, der Verbindung mit dem Schußwächter hält. Reißt nun ein Schußfaden, so wird die Regulatorklinke gehoben und, da sie die Gegenklinke untergreift, auch diese, mithin die Wirkung des Regulators unterbrochen. Der Schußwächter funktioniert bei diesen Stühlen meist erst nach 1—2 fehlenden Schüssen, weshalb weniger dichte Stellen entstehen würden, wogegen die erwähnte Expansionsklinke da ist. Dieselbe ist zweiteilig, leicht drehbar und durch eine Schraube so verbunden, daß sie das Schaltrad um 1—2 Zähne zurückgehen läßt. Man kann also nach dem Schußsuchen (falls keine Nester ausgewebt werden mußten) sofort weiter weben.

Ein solcher Regulator hat eine äußerst einfache Arbeitsweise. Als Annahme für die Berechnungsbeispiele sollen die folgenden Bezeichnungen dienen:

Zs	Zähnezahl des Schaltrades:	65 Zähne
Zt	Zähnezahl des Transportrades:	130 „
Zz	Zähnezahl des Baumrades:	126 „
Ws	Zähnezahl des Wechsels:	25 „
Wt	Zähnezahl des Transportradwechsels:	24 „
U	(Umfang des Sandbaumes in cm)	30 cm

Die Schaltung wird um je 1 Zahn angenommen.

Bei einer Umdrehung des Zugbaumes mit dem Baumrade 126 Zähne, wird sich das kleine Vorgelegerad oder der Transportradwechsel mit 24 Zähnen $\frac{126}{24}$ mal gedreht haben, allgemein lautet dieser Ausdruck $\frac{Z2}{Wt}$ daher entspricht für Zt die Drehung $\frac{126}{24}$ mal. $\frac{\text{Für Ws entspricht die Drehung x mal}}{\text{(verkehrte Proportion)}}$ also ist $x : \frac{126}{24} = 130\ (Ws) : 25\ (Zt)$ daraus $x = \frac{126.130}{24.25}$ oder allg. $x = \frac{Zz.Zt}{Wt.Ws}$

Das Schaltrad Zs sitzt mit dem Wechselrade Ws auf einer Welle, mithin hat es gleiche Drehungszahl. Laut Angabe sind 65 Zähne angenommen, diese in die Uebersetzung einbezogen ergeben den Wert $\frac{126.130.65}{24.25}$ oder $\frac{Zz.Zt.Zs}{Wt.Ws}$ welcher einer Umdrehung des Sandbaumes entspricht.

Da jedoch die Schußdichte per cm als normal gesucht wird, so ist der betreffende Zentimeterteil des Riffelbaumes als Einheitsdrehung anzunehmen und erhält man daher:

$$\text{für 1 cm } \frac{126.130.65}{24.25.30} = 59.15 \text{ Schaltteile oder Schuß.}$$

Allgemein lautet obiger Ausdruck $\frac{Zz.Zt.Zs}{Wt.Ws.Ucm.}$ und kann direkt angeschrieben werden, indem man sich merkt: im Zähler kommen die großen Räder und im Nenner die kleinen Räder, der Sandbaumumfang wird in cm eingestellt. (Schluß folgt.)

Spitzenleistungen der Kunstseidenweberei.

In den Sammlungen der Textilfachschulen und in alten Musterkollektionen aus der ersten Nachkriegszeit, die sich durch einen Zufall noch in die Gegenwart gerettet haben, findet man mitunter Proben der ersten kunstseidenen Stoffe. Ein dickes, strohiges, flusiges Garn von unangenehmem, stechendem Glanz; Gewebe, die sich auf Fingerdruck auseinanderschieben: Das also waren die Vorläufer der heutigen modernen, zarten und weichen kunstseidenen Kleiderstoffe! In den zehn bis zwölf Jahren, die dazwischen liegen, ist ein weiter Weg der technischen Vervollkommnung zurückgelegt worden. Die letzte Kunstseidenschau im Rahmen der Kölner Messe gab hinreichend Gelegenheit, sich von den erreichten, früher für unmöglich gehaltenen Fortschritten zu überzeugen. Selbst der Fachmann kommt sehr oft in Verlegenheit, wenn er lediglich durch Inaugenscheinnahme und Griff Gewebe aus hochwertiger Kunstseide von solchen aus Naturseide unterscheiden soll. Dabei stehen uns neue Ueberraschungen noch täglich bevor. Die Kunstseidenerzeuger bleiben ständig bemüht, die Eignung ihrer Garne auch für solche Verwendungsgebiete zu erproben, für die sie seitens der Verarbeiter aus Scheu vor angeblichen technischen Schwierigkeiten bisher noch nicht herangezogen wurden. Durch fachmännische Beratung, durch die Ausgabe von zweckmäßigen Verarbeitungsvorschriften, durch Schaffung von besonderen Qualitäten für bestimmte Sondergebiete usw. wird von Tag zu Tag Boden gewonnen. Es werden Garne mit Spezialdrehungen herausgebracht (teils werden neue Bindungsarten ausgearbeitet) und schließlich trägt die fortschreitende Verfeinerung und Veredelung der Kunstseide auch mit dazu bei, Verwendungsgebiete zu erschließen, die zu gewinnen früher außer jeder Möglichkeit schienen.

Geradezu vorbildlich ist dieser „Dienst am Verarbeiter" bei der J. P. Bemberg A.-G. Barmen ausgebildet, und diese Zusammenarbeit zwischen Kunstseidenhersteller und Weber hat auch bereits reiche Früchte getragen.

Crêpe Georgette gehörte zum Beispiel zu den Geweben, die man früher aus Kunstseide nicht glaubte herstellen zu können. Es trifft sich außerordentlich glücklich, daß gerade zu einer Zeit, in der diese Gewebeart in höchster Modegunst steht, auch die technischen Voraussetzungen für einen solchen Bemberg-Crêpe Georgette geschaffen werden konnten. Und zwar wird sowohl für die Kette als auch für den Schuß ein Bembergkreppgarn in verschiedenen Titers verarbeitet. Um den eigentümlichen Kräuselungseffekt zu erzielen, muß die Ware vor dem Färben gekreppt werden, das heißt durch besondere Spezialbehandlung in Natronlauge wird erreicht, daß die Ware in der Breite und Länge eingeht. Diese feinfädigen Georgette sind in allen Modefarben im Handel und haben sich auch für diese Saison in vorwiegend großgemusterten Druckdessins große Beliebtheit erringen können,

vor allem, weil sie wenig zum Knittern neigen, gut waschbar sind und auch indanthren bedruckt werden können.

Sehr großen Anklang bei Fachleuten und Publikum hat ein Artikel gefunden, der unter dem Namen „Phantasie-Crêpe" (auch unter den Markenbezeichnungen „Sonnengold" und „Crêpe Geniale") im Handel ist. Diese Qualität wird wie Crêpe Georgette und Crêpe de Chine für feinere Damenkleiderstoffe verwendet. Dieser Phantasie-Crêpe ist sowohl bedruckt als auch uni im Handel.

Unter dem Namen Voile-Chiffon (auch unter Markenbezeichnungen wie „Goldona" oder „Goldechine") ist ein Gewebe von besonderer Konstruktion herausgebracht worden, das vor allem als bedruckter Kleiderstoff im Handel ist und besonders im Ausland sehr groß hergestellt wird. Für die Kette wird hierzu ein Bembergkunstseidengarn mit Voiledrehung, für den Schuß glattes Material verwendet. Uni gefärbt wird diese Qualität auch als Wäschestoff verarbeitet.

Foulards aus Bembergkunstseidengarn werden in ihren neuesten Zusammensetzungen, die sehr feinen Taffeten gleichen, auch als Japons bezeichnet. Sie bestehen aus sehr feinfädigem Material (40 denier) und übertreffen die naturseidenen Japons vor allem hinsichtlich der größeren Regelmäßigkeit im Gewebe. Außerdem sind sie bedeutend preiswerter. Diese Ware wird mit besonderer Vorliebe bedruckt herausgebracht.

K. H.

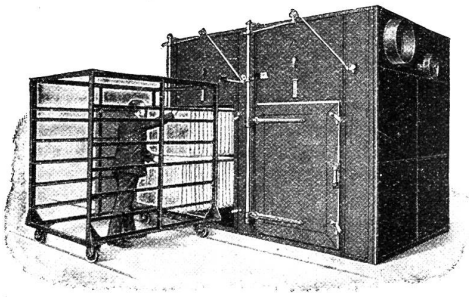
TECHNISCHE MITTEILUNG AUS DER INDUSTRIE

FÄRBEREI - APPRETUR

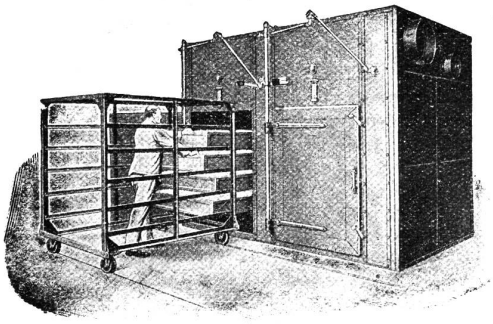
Die Bedeutung moderner Trocken-Anlagen für die Textil-Industrie.

Lange, viel zu lange hat die Textil-Industrie der vergangenen Jahrzehnte damit gewartet, demjenigen Teil ihres Betriebes, welcher oft die größten Betriebskosten verursacht, die nötige Aufmerksamkeit zu widmen. Es handelt sich um die Trocknerei. Alles andere wurde im Laufe der Jahre modernisiert, Spinnmaschinen und Webstühle saalweise abgebrochen und durch neue Systeme ersetzt, an der Trocknerei ging man meist achtlos vorbei, weil man glaubte, daß bei dieser eine Modernisierung nicht notwendig sei, wenigstens nicht so notwendig, wie in der Spinnerei, Weberei und Färberei. Das war grundfalsch, denn in der Trocknerei wurde ganz besonders kostspielig gearbeitet.

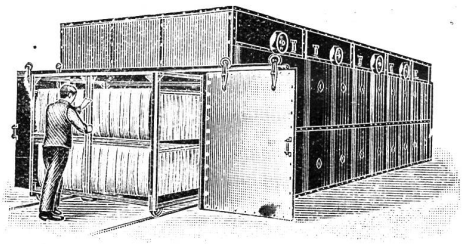
Unmengen von Dampf wurden täglich vergeudet, 12 und mehr Trockenstunden mußten aufgewandt werden, um das feuchte Spinngut oder fertig gefärbte Waren zu trocknen. Viel Arbeitslohn wurde ausgegeben zum Einbringen und Verteilen des Trockengutes in die althergebrachten Trockenstuben, respektive zum Entleeren derselben, nicht gerechnet die Arbeits-Unlust des Bedienungspersonals beim Hantieren in den überheißen Trockenstuben. Erst nach und nach wurde es bekannt, daß auch auf diesem Gebiete die Welt nicht stillgestanden hatte, sondern Neuerungen geschaffen wurden, die der Beachtung wohl wert waren. Anstelle der althergebrachten Trockenstuben für Garne, Wolle, Baumwolle, Kreuzspulen entstanden moderne Schnell-Trocken-Apparate mit Stufen-Trocken-Verfahren, nach welchem dem nassesten und gegen Hitzeschäden widerstandsfähigen Trockengut die größte Wärmemenge, dem stufenmäßig vorgetrockneten Gut stufenmäßig geringere Wärmemengen, dem fast trockenen, gegen Hitzeschäden empfindlichen Gut die geringste Wärmemenge zugeführt wird.

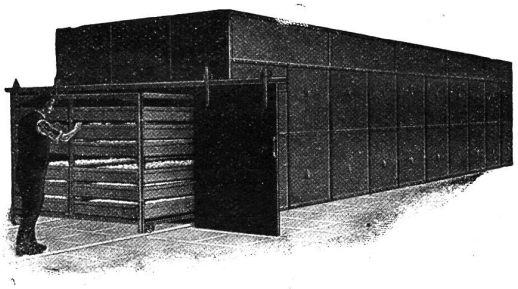


Kammer-Trockner.

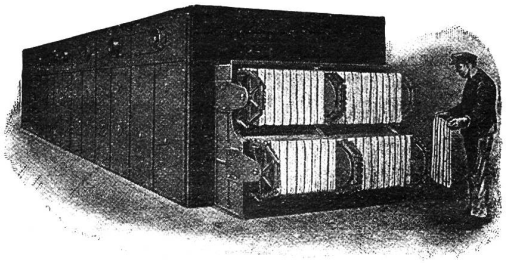


Kammer-Trockner.





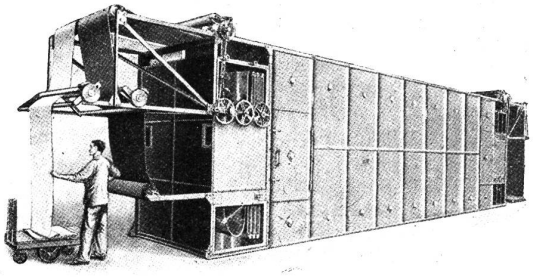
Kanal-Trockner für große Tages-Produktionen für Stranggarn-Trocknung, sodann zur Vereinfachung der Bedienung: Kanal-Trockner mit mechanischen Kettengängen.

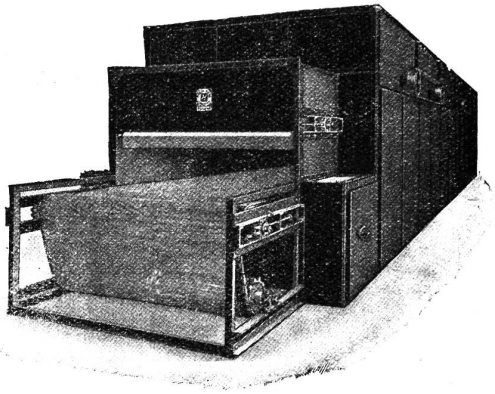


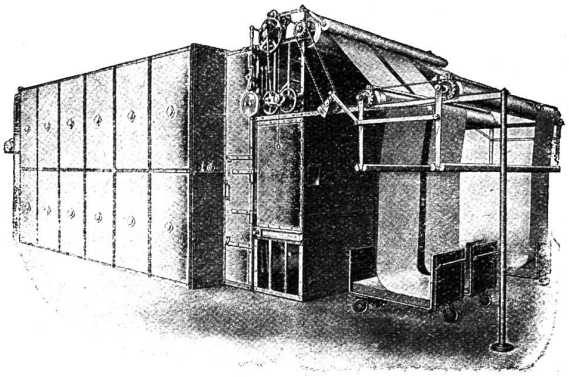
Zur Trocknung von Wolle und Baumwolle: Band-Trockner mit endlosen Transportbändern.

Zum Trocknen der Gewebe: Hänge-Trockner mit Luftturbinen-Ventilierung und abgestufter Wärmezufuhr.

Neben diesen: Feucht-Maschinen für Gewebe, zum nachträglichen Abkühlen und naturgemäßen Wiederbefeuchten heißer oder übertrockneter Gewebe.







Allen diesen im Laufe der Jahre entstandenen neuartigen Trocken-Maschinen und Trocken-Einrichtungen wurde ein wissenschaftlich begründetes Trocken-System zugrunde gelegt, das schon vorstehend erwähnte Stufen-Trocken-Verfahren.

Gebaut und geliefert werden diese Maschinen und Einrichtungen von einer alten bekannten Textilmaschinenfabrik, welche sich seit vielen Jahren in ausschließlicher Spezialität mit der Herstellung moderner Trocken-Anlagen befaßt, die Maschinenfabrik Friedr. Haas, G. m. b. H. in Lennep (Rhld.).

MODE-BERICHTE

Pariser Brief.

Richtlinien der Mode im Winter 1930/31.

Die Wirkwaren- und Trikotmode wird im Laufe des nächsten Winters in Frankreich eine außerordentlich große Rolle spielen, sodaß wir gezwungen sind, deren Richtlinien auch einmal festzuhalten.

Die Wirkwaren- und Trikotindustrie hat in letzter Zeit technisch sehr große Fortschritte gemacht. Dies ist eine feststehende und bekannte Tatsache, wobei zu bemerken ist, daß diese Industrie gerade den erwähnten Fortschritten ihren eigentlichen Erfolg verdankt. Dank der Fähigkeit immer Neues zu schaffen, verbunden mit der Erkenntnis, daß gute Zusammenarbeit und Fühlungnahme ständig in allen Modezweigen herrschen müssen, ist die Wirk- und Trikotwarenindustrie heute imstande, wirklich elegante Kleidungsstücke zu liefern, die auch den raffinierten Geschmack der anspruchvollsten Kundschaft befriedigen können.

Daher wird für die nächste Wintermode gelten: Wirkwaren als Gewebeimitationen wie schon bisher, also z. B. an Jersey, Tweed usw. erinnernd, oder als reiner, klassischer Trikot; letzteres sogar vorwiegend. Anläßlich der Pariser Messe, die kürzlich abgehalten wurde, konnte man deutlich die Tendenz erkennen, in Zukunft wieder mehr derbe Trikots, an die gestrickten und gewirkten Sweater und Jacken von früher erinnernd, bevorzugen zu wollen. Auch das hat seine Reize. Im steten Wechsel liegt ja der eigentliche Charme jeder Mode.

Zum Trikotrock, glatt oder in Falten gelegt, wird ein Pullover, ein Sweater, mit oder ohne Aermel, meist mit hinten rundem, vorn in eine Spitze auslaufenden Ausschnitte, in passender oder harmonisch abstechender Farbe getragen werden. Man sieht, daß die Form an und für sich eigentlich nichts wirklich Neues bieten wird. Anders steht es um die modernen Muster, die im Winter auftauchen werden. Zarte Grundfarben werden den dunkeln vorgezogen werden. Die Muster werden natürlich dunkler sein als die Grundfarbe, entweder in zwei zueinander passenden Nuancen oder Ton in Ton zur Grundfarbe. Bei erstklassigen Artikeln sind die Muster eingestrickt oder eingewirkt, bei billigeren Ausführungen dagegen nur aufgenäht. Das Muster ist scheinbar willkürlich über den Pullover oder Sweater verteilt und von reizender, ganz neuartiger Wirkung. Sportmotive beherrschen die Richtung.

Neben den Trikot- und Wirkwaren wird der Tailleur in blau, beige, lila, grün, grau, in winterlich dunklen Tönungen häufig getragen werden. Außerdem werden die Streifenmuster wie auch die ganz kleinen Punktmuster noch weiterhin modern bleiben. Die Jacke des Tailleurs wird im Rücken etwas geschweift gearbeitet, sodaß sie gut anliegt und die Taille eng umschließt. Sie wird zweireihig mit zwei Knöpfen geschlossen werden, die entweder zur Farbe des Stoffes passen, oder in ganz abstechender Tönung gehalten sind.

Der Mantel, den Oberkörper faltenlos umschließend, wird von den Hüften aus durch Einsätze oder Falten rasch ziemlich weit. Er ist vorwiegend aus dem gleichen Stoffe wie der Rock oder die Robe, stets aber möglichst in der gleichen Farbe oder einer möglichst ähnlichen, verwandten Nuance gehalten. Man sieht, daß man für den Winter möglichste Ruhe in Farben und Schnittformen anstreben wird.

Tweed und tweedähnliche Stoffe mit ruhigen, möglichst regelmäßigen Mustern, Streifen, Karos, geometrische Figuren in nicht zu großen Dimensionen, werden zu Sportkostümen und für die Mode am Vormittage viel verarbeitet werden. Die Jacke und zum verhältnismäßig kurzen Sportrock, mit erweiternden Falten, ist ziemlich lose gearbeitet, wird viel mit einem Gürtel aus gleichem Stoff oder aus Lackleder getragen. Beige und Braun werden die beliebtesten Farben für den Sport sein. Die Bluse aus Crêpe de Chine in heller Farbe mit geschlossenem Kragen und Krawatte, oder aber ein eleganter Pullover oder Sweater sind geeignet, das moderne Sportkostüm im Winter zu vervollständigen. Ch. J.

MARKT-BERICHTE

Rohseide.

Ostasiatische Grègen.

Zürich, den 24. Juni 1930. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co. Zürich.) Zu den heutigen tiefen Preisen zeigte sich von verschiedenen Seiten ein wachsendes Interesse und eine Zunahme der Abschlüsse.

Yokohama/Kobe verzeichneten zuerst etwas mehr Geschäfte für Rechnung Amerikas, besonders in rasch lieferbarer Ware, sind seither aber wieder ruhiger, und die Preise sind daher eher etwas schwächer, wie folgt:

Filatures	Extra Extra crack	13/15	weiß	Juni/Juli.	Verfch.	Fr. 40.50
„	Grand Extra Extra	13/15	„	„	„	„ 41.55
„	Triple Extra	13/15	„	„	„	„ 43.25
„	Grand Extra Extra	20/22	„	„	„	„ 37.75
„	Triple Extra	13/15	gelb	„	„	„ 42.—
„	Grand Extra Extra	13/15	„	„	„	„ 40.25
„	Grand Extra Extra	20/22	„	„	„	„ 37.—

Der Stock in Yokohama/Kobe beträgt 132,000 Ballen.
Die Preise für Cocons zeigen weiter fallende Tendenz.

Shanghai: Bei wenig Umsätzen sind die Taelspreise leicht zurückgegangen, ausgenommen für Tsatlée Redévidées, die bei steigenden Preisen im Innern höher gehalten sind. Der Wechselkurs ist dagegen fester und man notiert:

Steam Fil. Grand. Extra Extra wie Solun	1er & 2me	13/22	Juli/Aug. Versch.	Fr. 45.75
Steam Fil. Extra Extra wie Stag	1er & 2me	13/22	„ „	„ 42.25
Steam Fil. Extra B moyen wie Dble. Pheasants	1er & 2me	13/22	Juli/Aug. Versch.	Fr. 39.—
Steam Fil. Extra B ordinaire wie Sun & Fish	1er & 2me	13/22	„ „	„ 38.50
Steam Fil. Extra B do.	1er & 2me	16/22	„ „	„ 37.50
Steam Fil. Extra C favori wie Triton	1er & 2me	13/22	„ „	„ 36.75
Steam Fil. Extra C do.	1er & 2me	16/22	„ „	„ 35.75
Szechuen Fil. Extra Extra		13/15	„ „	„ 37.25
Tsatl. rer. n. st. Woochun Extra B		1 & 2	„ „	„ 29.50
„ „ „ „ Extra B wie Sheep & Flag		1 & 2	Juni „	„ 28.—
„ „ „ „ oder ord. Extra C wie Pegasus		1 & 2	„ „	„ 27.50
Tussah Fil. 8 coc. Extra A		1 & 2	„ „	„ 17.75

Man schätzt, daß die Ernten in Szechuen und Shantung das gleiche Resultat wie die letztjährigen aufweisen werden.

Canton zeigt wenig Aenderung bei mäßigen Umsätzen. Man verlangt für:

Filatures	Extra favori	13/15	Juni/Juli-Verschiff.	Fr. 28.50
„	Petit Extra A	13/15	„ „	„ 23.25
„	Petit Extra C	13/15	„ „	„ 22.50
„	Best 1 fav. A	13/15	Man erwartet, daß sehr wenig in dieser Klasse produziert werden wird.	
„	Best 1	13/15	Juni/Juli-Verschiff.	Fr. 20.50
„	Best 1 new style	14/16	„ „	„ 20.75

New-York ist ruhig. Die Preise sind etwas zurückgegangen.

FACHSCHULEN

Zürcherische Seidenwebschule - Examen-Ausstellung.

Die diesjährigen Schülerarbeiten, sowie die Sammlungen und Websäle können Freitag und Samstag, den 11. und 12. Juli, je von 8—12 und 2—5 Uhr von jedermann besichtigt werden.

Die maschinelle Einrichtung der Schule ist seitens der Industrie durch folgende Zuweisungen ergänzt worden:

1. Maschinenfabrik Brügger & Co., Horgen: Eine spindellose Revolver-Windemaschine.

2. Atelier G. Diederichs, Ste. Colombe: Ein Crêpe-Stuhl, sowie ein 7-schiffliger Lancierstuhl mit Verdol-Jacquardmaschine.

3. Hans Müller, Dietikon: Neue patent. Aufsteckrandhülsen.

4. Maschinenfabrik Rüti: 1 Crêpe-Wechselstuhl, neues Modell, einseitig 2-schifflig, mit neuem Zentralfadenbrecher mit Bandbremse; 1 Lancierstuhl 4-schifflig, neues Modell, mit neuem Zentralfadenbrecher mit Bandbremse; 1 Schaftmaschine Mod. REPN, 2-zylindrig; 1 automatisches Kettbaumgestell; 1 Zettelspulengatter neuester Konstruktion; 1 neuer direkter Antrieb an der Zettelmaschine.

5. Gebr. Stäubli & Co., Horgen: 1 Exzenterschaftmaschine mit 2 Zylindern für Holzdessin; 1 Exzenterschaftmaschine mit 1 Zylinder, für Papierdessin und Spindelantrieb.

6. Ing. Ed. Schmid, Luzern: 1 neuer elektrischer Kettfadenwächter (Pat. Müller) für Webstuhl, 1 neuer elektrischer Kettfadenwächter (Pat. Müller) für Zettelmaschine.

7. A. Zipfel & Co., Lachen: 1 elektrisches Abstellgeschirr.

8. Textima A.-G., Zürich: 1 Schienenhaften-Wächter (System Meier).

Ferner stellen aus: Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen: 1 neue, patent. Hochleistungs-Kreuzschuß-Spulmaschine Mod. SETA-RAPID.

Textilmaschinenfabrik Schärer-Nußbaumer & Co., Erlenbach: 1 Windemaschine, neuestes Modell, 1 Spulmaschine, neuestes Modell.

Gebr. G. & E. Maag, Maschinenfabrik, Zürich 7, Eidmattstr. 10: Stoffbeschaumaschine mit direkt gekuppeltem Elektromotor. Beschaufläche in horizontaler und Vertikaler Achse drehbar. Eingerichtet für Vor- und Rückwärtslauf. Aufrollung mit Breitsteckwalze. Stoffgeschwindigkeit nach Belieben regulierbar. Absolut ruhiger Gang. Handliche Bedienung. Geringer Kraftbedarf. Eignet sich für Seide, Kunstseide, Halbseide und Baumwolle.

Der neue Kurs beginnt am 8. September und dauert $10^1/_2$ Monate. Der Lehrplan umfaßt den Unterricht über Rohmaterialien, Schaft- und Jacquardgewebe und in der praktischen Weberei. Die Aufnahmeprüfung findet am 1. September statt. Für den Kurs 1931/32 ist der 30. September 1930 als Schluß des Anmeldetermins festgesetzt worden; später eingehende Anmeldungen werden nicht mehr berücksichtigt.

Zürich, den 30. Juni 1930. **Die Aufsichtskommission.**

Zürcherische Seidenwebschule. — Schenkung. Herr Dr. phil. J. Escher-Bürkli in Zürich schenkte der Zürcherischen Seidenwebschule aus dem Nachlaß des Herrn Dr. Escher-Kündig Werke über die Seidenindustrie, Lehrgänge und Musterbücher aus dem 18. und 19. Jahrhundert, die eine ganz wertvolle Bereicherung der Bibliothek und Sammlungen bedeuten.

Die Webschule Wattwil unternahm am 5. und 6. Juni eine Exkursion und kehrte auf dem Wege nach Langenthal zuerst in Zürich ein, um dem Atelier Fr. Kaeser einen Besuch abzustatten. Durch das freundliche Entgegenkommen des Herrn Kaeser hatten wir Gelegenheit, uns von der Leistungsfähigkeit seines Geschäftes zu überzeugen. Eine unendliche Reihe von Entwürfen für Wolldecken, Bettdamaste, Vorhang- und

Möbelstoffe, Leinengedecke, Frottiergewebe u. a. m., besonders aber für Krawattenstoffe konnten wir bewundern. Dazu hunderte von Mustern, die bereits ausgeführt sind und Zeugnis ablegten von dem hohen Können der im Atelier tätigen Mitarbeiter. Auffällig war die verhältnismäßig große Anzahl von Damen im Atelier für Musterzeichnen. In der Kartenschlägerei sah man zahlreiche Klaviaturmaschinen, ferner Levierrahmen und andere Hilfsmaschinen. Das Verdolsystem herrscht vor. Der ganze Betrieb ist in einem großen, mit viel Licht ausgestatteten Neubau an der Freigutstr. 40 untergebracht. Der Rundgang war äußerst lehrreich.

Ein Besuch in der Internationalen Kochkunst-Ausstellung Zika zeigte uns u. a., daß die schweizerische Leinenweberei sich in sehr gediegener Weise beteiligt hat.

Der zweite Tag führte uns zuerst in den Betrieb Brunnmatt der Firma Gugelmann & Co., A.-G. in Langenthal. Der Chef des Hauses, Herr A. Gugelmann-Legler, hieß uns freundlich willkommen und überließ es dann Herrn Direktor Emil Hochuli, uns zu erklären, wie sich das ganze Werk gliedert. Darauf traten wir den Rundgang an unter seiner Leitung, wirksam unterstützt durch den Direktions-Adjunkten, Herrn Eugen Hochuli-Lüthi. Es war eine Freude, durch die wohlgeordneten Magazine für das Webmaterial zu gehen und zu sehen, welche musterhafte Organisation da getroffen ist. Diese setzt sich fort durch alle Abteilungen der Fabrikation. Hier kann man von einer Rationalisierung sprechen, also von derjenigen vernünftigen Ausgestaltung, die den ganzen Arbeitsprozeß in einheitlicher Weise zu Höchstleistungen steigern läßt. Dazu sind aber auch alle Vorbedingungen von der Firma geschaffen durch entsprechend angelegte und ausgestattete Arbeitssäle. Alles weist darauf hin, daß keine Ausgabe gescheut wurde, um nach modernen Grundsätzen das Beste vom Besten zu haben. Im ganzen sind ca. 730 Webstühle an der Produktion beteiligt für die Herstellung buntgemusterter Baumwollgewebe aller Art zur Deckung des Inlandbedarfes. Die Automaten der Maschinenfabrik Rüti sind in großer Zahl vertreten. Auf langen Reihen von Jacquardmaschinen werden bestens bekannte Spezialitäten der Firma fabriziert, besonders schöne Tischzeuge und Matratzenstoffe. Die Musterungen verraten guten Geschmack, glückliche Farbenharmonie und ganz solide Farben.

In der Bleicherei und Färberei des Werkes begegnet man ebenfalls staunenswerten Einrichtungen, um die Baumwolle in Flocken, im Strang, hauptsächlich aber auf Kreuzspulen zu behandeln. Außerdem ist noch die Wollwäscherei und -Färberei angegliedert, der Tuchfabrik in Langenthal dienend. Ferner die umfangreiche Ausrüstungsabteilung für die Baumwoll- und Halbleinengewebe. Da fehlt es an keiner Möglichkeit, den Stoffen einen vollendeten Ausdruck zu verleihen. Für einige neue Abteilungen ist bereits wieder ein Ergänzungsbau in der Ausführung begriffen, lediglich dem Raumbedürfnis, der Ordnung und dem leichtern Arbeitsfluß dienend. Zum Gesamtwerk gehört auch die Baumwollspinnerei Felsenau Bern mit ca. 50,000 Spindeln.

Es ist von unschätzbarem Werte für eine Schule, einen erstklassigen Betrieb wie den in der Brunnmatt studieren zu können.

Beim Mittagessen im Hotel z. „Bären" in Langenthal hielt Herr Gugelmann eine sehr bemerkenswerte Ansprache, die ganz von seiner Stellung als Großindustrieller und von seiner Menschenfreundlichkeit zeugte.

Der Nachmittag war der Exkursion in die Tuchfabrik der Firma Gugelmann & Co. A.-G. in Langenthal gewidmet. Hier sahen wir die Entwicklung der Wollgewebe für Herrenkleidung in allen Stadien. Dabei war jede Maschine in Betrieb, sodaß man den Eindruck einer lebhaft beschäftigten Fabrik hatte. Als Führer und Instruktor diente uns da Herr Direktor Kuck. Außer den landläufigen Qualitäten werden auf zahlreichen Webstühlen auch ganz moderne, qualitativ hochwertige Herrenkleiderstoffe erzeugt, die den englischen mindestens ebenbürtig sind. Es würde zu weit führen, den ganzen Gang der Fabrikation zu beschreiben. Auch hier wurde wieder außerordentlich viel Lehrreiches geboten.

Zum Schlusse führte uns Herr Gugelmann, assistiert durch Herrn Prokurist Gloor, noch durch die Warenmagazine, die mit dem Hauptbüro verbunden sind. Da sah man, was es bedeutet, die größte, vielseitigste und in mehr als einer Beziehung leistungsfähigste Baumwoll- und Wollweberei der Schweiz zu sein. Auf mehrere Stockwerke verteilen sich die Hunderte von Regalen mit zum Versand bereiten Waren. Peinliche Ordnung und rasche Uebersichtlichkeit muß da freilich zum höchsten Gebot werden.

Man macht sich in solchen Momenten erst einen Begriff von der unendlich schweren Aufgabe des Chefs einer Großfirma, die wie Gugelmann & Co. A.-G. in Langenthal den Markt beherrscht. Herzliche Dankbarkeit für die wohlwollende Aufnahme und Führung sei Herrn Gugelmann-Legler an dieser Stelle ebenfalls zum Ausdruck gebracht. A. Fr.

Schweizerische Versuchsanstalt St. Gallen. — Kunstseideprüfungen. Der im vergangenen Monat erschienene Tätigkeitsbericht der Schweizerischen Versuchsanstalt in St. Gallen, die insbesondere auf dem Gebiete der Textilfasern- und Geweberprüfungen der gesamten schweizerischen Textilindustrie wertvolle Dienste leistet, gibt eingehende Aufschlüsse über die im Jahr 1929 durchgeführten Untersuchungen. Von insgesamt 2118 erledigten Aufträgen mit total 17,410 Untersuchungen fallen mehr als zwei Drittel, d. h. 1441 erledigte Aufträge mit 11,845 Untersuchungen auf die Abteilung Textilindustrie. Die Kunstseide-Prüfungen und -Untersuchungen nehmen immer mehr zu. Da der Bericht über dieses Gebiet ohne Zweifel auch bei einem großen Teil unserer Leser reges Interesse finden dürfte, entnehmen wir demselben folgende Angaben:

Kunstseide. Die außerordentliche Entwicklung der Kunstseidenindustrie und die immer wachsende Anwendung von Kunstseidengarnen und -Zwirnen in der Weberei und Wirkerei bewirken auch eine stetig zunehmende Bedeutung und Ausdehnung der mechanisch-physikalischen und chemischen Prüfungen. Eine große Zahl von Kunstseideprüfungen mußte ausgeführt werden, sei es aus Gründen der Betriebskontrolle, welche mehrere Kunstseidenfabriken selbst veranlaßten, sei es auf Grund von Antragstellungen, um die im Handel befindliche Ware zu untersuchen. Es handelte sich meist um die Feststellung des Titers, der Reißfestigkeit und Bruchdehnung, lufttrocken und naß. Das gesamte Material wurde statistisch verarbeitet. Andere Prüfungen erstreckten sich auf die Bestimmung der Fibrillenzahl, die Provenienz (Querschnittsformen) und Prüfung auf Reinheit, speziell auf das Vorhandensein von Knoten und aufgerauhten Stellen, Glanzunterschiede und Mattstellen.

Ein besonderes Kapitel bilden die Prüfungen auf Ursache der Glanzschüsse bei Geweben sowie der Farbunegalitäten bei der Verarbeitung unrichtig behandelter Kunstseidengarne.

Diese Erscheinung, die immer noch recht oft bei der Verarbeitung der Kunstseide zu Geweben und Gewirken auftritt, kann gegenwärtig als aufgeklärt angesehen werden. Im trockenen Zustand verstreckte Kunstseide verkürzt sich wieder beim Nachlassen der Kraft, welche die Verstreckung verursacht hatte, nur sehr wenig, denn der größte Teil ihrer Drehung ist unelastisch. Wird nun solch ein verstreckter Faden wieder naß gemacht, was bei jeder Ausrüstbehandlung unvermeidlich ist, so verkürzt sich der Faden, wenn er ohne Spannung getrocknet wird, nahezu wieder auf die ursprüngliche Länge. Im Gegensatz hiezu verlängert sich ein normaler Kunstseidenfaden beim Naßwerden. Während im Rohgewebe zunächst gar nichts Auffälliges zu bemerken ist, entstehen so beim Ausrüsten zunächst boldrige Stellen, nach dem Ramieren aber liegt nun die gegenüber dem Rohgewebe verkürzte Fadenstelle des ursprünglich verdehnten Kunstseidenfadens gestreckter im Gewebe, wodurch ein stärkerer Glanz derartiger Fadenlagen auftritt. Nicht leicht ist es, die Fragen zu entscheiden, bei welcher Operation die Verstreckung im Faden entstanden ist; ob beim Umhaspeln der Canetten oder beim Weben. Mitunter können gewisse Regelmäßigkeiten in der Anordnung der Glanzschüsse zu Schlußfolgerungen führen. So zum Beispiel konnte bei einem Gewebeabschnitt festgestellt werden, daß die Glanzschüsse sich periodisch in 80 cm Distanz wiederholten und eine Länge von ca. 30 bis 40 cm aufwiesen. An den Schußcanetten, die zur Herstellung des Gewebes verwendet wurden, betrug die Länge eines Fadenstückes von der Spitze des Konus bis zur Basis und wieder zurück zur Spitze ebenfalls 80 cm, sodaß ein Zusammenhang zwischen den Verstreckungen der Kunstseide und dem Aufbau der Schußcanette bestehen mußte. In der Tat konnte an einer Schußcanette konstatiert werden, daß der Faden da, wo er beim Canettieren von der Spitze des Konus zur Basis lief, verstreckt war, da aber, wo er von der Basis zur Spitze lief, normale Beschaffenheit zeigte. Die Kunstseide war somit beim Canettieren verstreckt

worden. Der Nachweis verstreckter Stellen läßt sich nunmehr auch durch Längenänderung der in einem speziellen Apparat befestigten Kunstseidenfäden vornehmen, indem die Längenänderung durch Messen senkrecht aufgehängter Kunstseidenfäden im trockenen und nassen Zustande festgestellt wird. Der Kunstseidenfaden wird an dem von der Versuchsanstalt konstruierten Apparat bei Belastung mit 1 gr. Gewicht jeweils in der Länge gemessen.

Verwechslungen von Kunstseiden bei der Verarbeitung kommen häufig vor. Da heute vier verschiedene Arten von künstlichen Faserstoffen verarbeitet werden, die sich in den färberischen Eigenschaften stark unterscheiden, so können solche Verwechslungen, wenn sie in ein und demselben Erzeugnis vorkommen, beim Färben zu sehr großen Nuancenverschiedenheiten in demselben Stück führen, die sich als fadengerade verlaufende Streifen auswirken.

Auch eine andere Erscheinung, die mit den oben erwähnten Erscheinungen verdehnter Kunstseide im gewissen Zusammenhange stehen, mag an einem Beispiel erwähnt werden. Einen eigenartigen Fehler zeigten Gewebe aus Azetatseide im Zettel und Viscosecrêpe im Schuß. Nach dem Ausrüsten waren an verschiedenen Stellen rautenförmige Streifen sichtbar, die sich durch Glanzunterschiede bemerkbar machten. Die Untersuchung ergab, daß der verwendete Crêpezwirn von Stellen durchsetzt war, welche den zur Markierung des Zwirnes verwendeten Farbstoff nicht angenommen hatten. Die ungefärbten Stellen verhielten sich beim Benetzen anders, als die normalen gefärbten. Sie zeigten keine Krängelbildung, infolgedessen entstanden im Gewebe Unterschiede im Crèpebild. Der Fehler war schon bei der Erstellung des Crèpezwirnes entstanden und zwar wahrscheinlich dadurch, daß beim Markieren des Crèpefadens mit Farbstoff, zur Bezeichnung der Drehungsrichtung, einzelne Stellen des Kunstseidenfadens nicht benetzt wurden. Da Kunstseide im nassen Zustand andere elastische Eigenschaften besitzt, als im trockenen, waren die inneren Spannungen an den ungefärbten Stellen des fertigen Zwirnes andere, als an den angefärbten, und es verhielten sich daher die ungefärbten Partien beim Crêpieren nicht mehr gleich, wie die normalen Stellen des Zwirnes.

Eine andere Erscheinung, die ziemlich oft bei Viscosecrêpe beobachtet wurde waren schußgerade abgegrenzte Stellen, die crèponartig schrumpfen, obgleich die Tourenzahl des Zwirnes an normalen wie auch an fehlerhaften Stellen die gleiche war. Die Ursache dieser Erscheinung konnte noch nicht mit Sicherheit festgestellt werden, doch sind Anhaltspunkte vorhanden, welche darauf hindeuten, daß Unterschiede in der Quellbarkeit der Kunstseide beim Netzen den ungleichen Crêpeausfall bewirken können.

Wie wichtig es ist, bei Schadenfällen neben chemischen auch physikalische Prüfungen vorzunehmen und nicht nur nach dem Schadenbild selbst zu urteilen, zeigt folgender Fall:

Ein bedruckter Kunstseidenstoff war an den bedruckten Stellen stark geschwächt und zum Teil bereits zerrissen. Die Annahme war naheliegend, daß der Drucker den Schaden verursacht habe. Erst die genaue Untersuchung zeigte, daß auch an unbeanstendeten Stücken die bedruckten Stellen im Vergleich zu den unbedruckten geschwächt waren und zweitens, daß schon bei der Rohware die Kunstseide ziemlich schwach war. Weil beim Drucken eine gewisse Schwächung nicht vollständig zu umgehen ist, war bei der an und für sich schon im Rohgewebe etwas schwachen Kunstseide durch die nachfolgenden Druckoperationen ein sichtbarer Schaden eingetreten.

MESSE- UND AUSSTELLUNGSWESEN

Zika — Zürcher Internationale Kochkunst-Ausstellung. Vor wenigen Tagen hat die „Zika" ihre Tore geschlossen. Für den Ausbau der großen Ausstellungshallen, der Restaurants und Küchen hatten die bauleitenden Architekte umfangreiche Vorarbeiten zu bewältigen. Daß dabei das Problem der Ventilation eines der wichtigsten war, das eines eingehenden Studiums bedurfte, ist ohne weiteres erklärlich, wenn man sich vergegenwärtigt, daß die Ausstellung im Monat Juni durchgeführt worden ist, der sich durch außerordentlich viel Sonnenschein und Wärme ausgezeichnet hat.

Die vielen Tausende von Zika-Besuchern empfanden den „frischen Zug", der durch die Hallen wehte, angenehm und erleichternd. Auch in den Restaurants war es gut sein, erklärten mir zwei Feinschmecker, die nach Erledigung der kulinarischen „Arbeit" ihren Hock noch etwas länger ausdehnten. Es gehört sich daher, daß wir von dieser „Wettermacherin", der Ventilation, und den ventilationstechnischen Einrichtungen einen kurzen Bericht erstatten.

In die sieben nordostwärts liegenden Giebelhallen war je ein Schraubenventilator von 1500 Millimeter Durchmesser eingebaut. Ein gleich großer Schraubenventilator entlüftete den wissenschaftlichen Vortragssaal gegen die Seeseite hin. Für die Entlüftung der Restaurants und der Küchen dienten 20 Zentrifugal-Ventilatoren, wovon zwei von je 1100 Millimeter Ansaugöffnung diskret in die Dachböden eingebaut waren. Von diesen weg führten die Ansaugleitungen zu den Kochherden und über die Restaurationsräume, wo die rauchgeschwängerte und schlechte Luft geholt und über Dach geführt wurde. An Leitungen in den verschiedensten Dimensionen waren ungefähr 700 Meter verlegt. Die totale Fördermenge der 27 Ventilatoren betrug stündlich rund 650,000 Kubikmeter Luft. Auffallen mußte dem Besucher, daß diese respektable Luftumwälzung vermittelst der erwähnten mechanischen Einrichtungen sozusagen geräuschlos vor sich ging. Es zeugte von der Leistungsfähigkeit der Erstellerin dieser Einrichtungen, der Ventilator A.-G. in Stäfa, wenn das ventilationstechnische Problem gut gelöst und die Arbeit in der kurz bemessenen Frist von vier Wochen, vom Tage der Auftragserteilung an gerechnet, durchgeführt werden konnte.

FIRMEN-NACHRICHTEN

Auszug aus dem Schweizerischen Handelsregister.

Unter der Firma **Thoma & Co. Aktiengesellschaft** hat sich, mit Sitz in Zürich, am 12. März 1930 eine Aktiengesellschaft gebildet. Ihr Zweck ist die Uebernahme und Fortführung des bisher unter der Firma „Thoma & Co.", in Zürich, betriebenen Geschäftes der Spinnerei- und Webereibranche: Vertrieb von textiltechnischen Neuerungen. Das Aktienkapital beträgt Fr. 30,000. Einziger Verwaltungsrat ist zurzeit Heinrich Thoma, Kaufmann, von und in Zürich. Geschäftslokal: Seestraße 53, Zürich 2.

Wolle- und Kunstseide-Handelsgesellschaft (WKG), in Zürich. Der Verwaltungsrat hat den bisherigen Prokuristen Joseph Friedmann zum Geschäftsführer ernannt und ihm Kollektivunterschrift erteilt. Eine weitere Kollektivprokura wurde erteilt an Moritz Mayer-Mayer, von und in Zürich.

Baumann, Streuli & Cie. A.-G., in Zürich. Gemäß Beschluß der Generalversammlung vom 6. Mai 1930 wurde das Aktienkapital von bisher Fr. 1,500,000 auf Fr. 500,000 reduziert durch Rückzahlung und Annullierung von 1000 Aktien zu Fr. 1000. Zweck der Gesellschaft ist die Beteiligung an Unternehmungen aller Art des In- und Auslandes.

Unter der Firma **TEFAG Textil Finanz A.-G.** hat sich, mit Sitz in Zürich, am 2. Mai 1930 eine Aktiengesellschaft gebildet. Sie bezweckt die Verwertung und Finanzierung von Erfindungen und Patenten in der Textilmaschinenbranche, die Beteiligung an Textil-Unternehmungen, sowie die Beteiligung an und die Finanzierung von Fabrikations- und Vertriebs-Unternehmungen der Textilmaschinenbranche. Das Aktienkapital beträgt Fr. 100,000, eingeteilt in 200 auf den Namen lautende Aktien zu Fr. 500. Offizielles Publikationsorgan der Gesellschaft ist das Schweizerische Handelsamtsblatt. Der Verwaltungsrat besteht aus: Dr. Charles Schüle, Redaktor, von Genf, in Erlenbach b. Zch., Präsident; Alfr. Brunnschweiler-Jenny, Techniker, von Hauptwil (Thurgau) in Ennenda (Glarus), und Dr. Paul Müller, Rechtsanwalt, von Amriswil (Thurgau), in St. Gallen. Geschäftslokal: Stadelhoferstr. 38, Zürich 1.

LITERATUR

„Die Schweiz", Sonderschrift des „Berliner Tageblatt". Der Verlag des „Berliner Tageblatt" hat soeben eine 48 Seiten starke Sonderschrift herausgegeben, die ausschließlich der Schweiz gewidmet ist. Wir begrüßen die freundliche Geste des deutschen Weltblattes und hoffen, daß sie dazu beiträgt, im europäischen und außereuropäischen Ausland unserem Lande neue Sympathien zu gewinnen. Die ersten Seiten enthalten Begrüßungsworte und Beiträge, u. a. von Bundespräsident Musy, Bundesrat Häberlin, Minister Rüfenacht, und auf deutscher Seite von Reichsaußenminister Dr. Curtius. In abwechslungsreicher Fülle folgen Artikel und Aussprüche prominenter schweizerischer Persönlichkeiten, die über die Reize unserer Gebirgslandschaften und Seen, die Heilkraft unserer Bäder, die Sehenswürdigkeiten unserer großen Städte, über Geistesleben, Handel und industrielle Entwicklung unseres Landes orientieren. Die Sonderschrift „Die Schweiz" ist fesselnd und lebhaft gestaltet, mit einem erfrischenden feuilletonistischen Teil und zahlreich eingestreuten Illustrationen. Sie wurde zu einem Zeitpunkt herausgebracht, wo Abertausende vor der Bestimmung ihres Ferienzieles stehen, und wird gewiß manchen Entschluß zugunsten unseres Landes lenken. Besonderen Wert erhält die Publikation durch ihre ungewöhnlich große Verbreitung: sie wurde der gesamten Tagesauflage und gleichzeitig auch den drei Welt-Exportausgaben des „Berliner Tageblatt" beigefügt, die in deutscher, englischer und spanischer Sprache erscheinen. — Interessenten können Einzelexemplare kostenlos von der Aktiengesellschaft der Unternehmungen Rudolf Mosse in Zürich, Bern oder Basel beziehen.

PATENT-BERICHTE

Schweiz.

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

Erteilte Patente.

Kl. 18 a, Nr. 139768. Kunstfaden und Verfahren und Vorrichtung zu dessen Herstellung. — J. P. Bemberg, Aktiengesellschaft, Berlinerstr. 100/104, Barmen-Rittershausen (Deutschland). Prioritäten: Deutschland, 20. Oktober, 22. Dezember 1927 und 5. Mai 1928.

Kl. 18 a, Nr. 139679. Gasdichter Spinnschacht zum Trockenspinnen von Kunstfäden. — Aceta G. m. b. H., Berlin-Lichtenberg (Deutschland). Priorität: Deutschland, 14. Aug. 1928.

Cl. 18 b, n° 139770. 20 octobre 1928. Procédé de fabrication, par coagulation de viscose, de fils, filaments, pellicules ayant une couleur autre que leur teinte jaune naturelle. — Du Pont Rayon Company, Buffalo (E.-U. d'Am.). Priorité: E.-U. d'Am., 26 novembre 1927.

Kl. 19 b, Nr. 139771. Kratzenbeschlag. — Anton Franklin Seelemann, Neustadt a. d. Orla (Deutschland). Priorität: Deutschland, 3. August 1928.

Kl. 10 b, Nr. 139772. Verfahren zum Putzen der Abnehmerwalzen von Krempelmaschinen. — Walter Grimm, Werkmeister, Crimmitschau (Sachsen, Deutschland). Priorität: Deutschland, 19. Mai 1928.

Cl. 19 b, n° 139773. Procédé pour améliorer les fils de soie artificielle et appareil pour la mise en oeuvre de ce procédé. — Blanchisserie & Teinturerie de Thaon, Société Anonyme, Thaon-les-Vosges (France). Priorité: France, 20 mars 1928.

Cl. 19 c, n° 139774. Dispositif d'appel du fil dans les moulins à tordre la soie et autres textiles. — Louis Casimir Junillon, industriel, Valence-sur-Rhône; et Henri François Gillot, directeur de tissage, 22bis, Rue Dumont d'Urville, Lyon (Fr.). Priorité: France, 7 mai 1928.

Kl. 20, Nr. 139775. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung spannungsloser Seile aus Drahtlitzen. — Felten & Guilleaume Carlswerk Aktiengesellschaft, Köln-Mülheim (Deutschland). Priorität: Oesterreich, 20. April 1928.

Kl. 23a, Nr. 139776. Schaltvorrichtung für das Jacquard-Kartenprisma von Flachstrickmaschinen. — Elite-Diamantwerke Aktiengesellschaft, Siegmar b. Chemnitz (Deutschland).

Kl. 18a, Nr. 140048. Verfahren und Vorrichtung zur Erzeugung von Kunstfasern nach dem Naß-Streckspinnverfahren. — Novaseta A.-G. Arbon, Arbon (Schweiz).

Kl. 18 b, Nr. 140049. Verfahren zur Herstellung appretierter Azetatseide. — Algemeene Kunstzijde Unie N. V., Arnhem (Niederlande). Priorität: Niederlande, 23. November 1927.

Cl. 19 c, n° 140050. Embrayage pour fuseaux de machines continues à retordre ou à filer. — José Juliá, Bruch 7, Barcelone (Espagne).

Kl. 19 c, Nr. 140051. Spulenauswechselvorrichtung für Spinn-, Spul- und Zwirnmaschinen. — Heinrich Buddecke, Aue 26, Chemnitz (Deutschland).

Kl. 19 c, Nr. 140052. Ringspinn- und Ringzwirnmaschine mit beweglicher Spindelbank. — Aktiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur (Schweiz).

Kl. 19 c, Nr. 140053. Vorrichtung zur Verhütung des Durchlaufens von dicken Stellen und Ansetzern der Lunte durch die Streckwerke. — Morris Wehli, Fabrikant, Wettsteinallee 15, Basel (Schweiz).

Cl. 19 c, n° 140054. Dispositif pour maintenir élastiquement un tube-crapaudine mobile, à rotule, de broche à l'intérieur du tube porte-broche de machines continues à retordre ou à filer. — José Juliá, Bruch 7, Barcelona (Espagne).

Kl. 19 d, Nr. 140055. Kötzerspulmaschine mit Fadenführer- oder Spindelhubbewegung und selbsttätiger Schaltung des einen Teiles. — Schärer-Nußbaumer & Co., Erlenbach (Zürich Schweiz).

Kl. 21 a, Nr. 140057. Zähler mit automatischer Abstellvorrichtung für Konusschermaschinen. — Maschinenfabrik Rüti vormals Caspar Honegger, Rüti (Zürich, Schweiz).

Kl. 21 a, Nr. 140058. Abstellvorrichtung an Kettenschermaschinen. — Maschinenfabrik Benninger A.-G., Uzwil (Schweiz).

Cl. 21 c, n° 140059. Appareil de rappel automatique de duites dans les métiers à tisser. — Etablissements Balber & Cie., 28, Rue Gounod, Tourcoing (Nord, France).

Cl. 21 c, n° 140060. Métier à tisser circulaire. — Société à responsabilité limitée „Etablissements Rotafiss", 7, Place du Combat, Paris (France). Priorité: France, 6 mars 1928.

Kl. 21 c, Nr. 140061. Kettenwächter im Geschirr für Webstühle. — Maschinenfabrik Rüti vormals Caspar Honegger, Rüti (Zürich, Schweiz).

Kl. 21 c, Nr. 140062. Gewebe. — Palma & Co., Gartenstraße 19, Zürich (Schweiz).

Kl. 21 c, Nr. 140063. Gewebe. — Palma & Co., Gartenstraße 19, Zürich (Schweiz).

Kl. 21 c, Nr. 140064. Vorrichtung zum Auslösen des Protektors von Webstühlen. — Ernst Hunkeler, Webermeister, Aarburg (Aargau, Schweiz).

Kl. 21 c, Nr. 140065. Elektrischer Kettenwächter. — Willy Groß, Königstr. 8, Rottweil a. N. (Württbg., Deutschland).

Deutschland.

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

Angemeldete Patente.

76 b, 29. L. 75001. Paul Litty, Leipzig W 33, Groitzscherstr. 8. Einrichtung zur Ermittlung der richtigen Klemmentfernung von Streckwalzenpaaren.

76 d, 3. M. 102341. Dr. Hans Müri, Zürich, Schweiz. Spulmaschine.

86 c, 21. W. 83629. Wilhelm Wild, Gera-R., Louis Hirschstr. 9. Vorrichtung zum Entkuppeln der Schlagrolle von der Schlagspindel für Oberschlagwebstühle.

76 d, 4. G. 74432. Gebr. Schneider und Firma Arthur Groschop, Thum i. Erzgebirge. Vorrichtung zur Erzeugung kreuzartiger Windungen auf Spulen, insbesondere Flaschenspulen.

76 d, 10. T. 33761. Fritz Tauscher, Oberlungwitz. Reibscheibenantrieb für die Spindeln von Spulmaschinen.
86 g, 7. M. 105619. Oskar Mandel, Greven i. W. Schußfadenspannvorrichtung für Webschützen mit selbsttätiger Einfädelvorrichtung.
86 h, 6. W. 78627. Warp Twisting-Inc. Machine Comp., New York. Maschine zum Andrehen der Kettenfäden.

Erteilte Patente.

497458. Pöge Elektrizitäts-A.-G., Chemnitz. Elektrischer Einzelantrieb für die Spindeln von Glockenspinn- und Glockenzwirnmaschinen.
497608. Curt Wagner, Chemnitz, Hainstr. 45. Schaftrahmen für Webstühle.
497953. Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen, Schweiz. Antriebsvorrichtung für Spul- und Zwirnspindeln.

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

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

VEREINS-NACHRICHTEN

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

Mitteilung betr. Versicherungen.

Bezugnehmend auf die in der letzten Nummer erschienene Notiz betreffend Versicherungsvertrag, teilen wir unsern Mitgliedern mit, daß uns der Vertrag von der Schweiz. Lebensversicherungs- und Rentenanstalt in Zürich, kraft eines bundesrätlichen Erlasses, auf den 13. Januar 1931 gekündigt wurde. Da alle noch bis zu diesem Termine gemachten Abschlüsse der Begünstigung teilhaftig werden, ersuchen wir unsere Mitglieder, allfällige Versicherungen für sich oder die Familie rasch abzuschließen. Für innert dieser Frist Versicherte und solche, die es bereits sind, bleibt die Begünstigung auch fernerhin in Kraft, solange der Versicherungsnehmer Mitglied unseres Vereins ist.

Interessenten wollen sich bei unserem Mitgliede Jean Brunner, Letzistraße 45, Zürich 6 melden, der jede wünschenswerte Auskunft erteilen wird.

Der Vorstand.

Stellenvermittlungsdienst.

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

Verein Ehemaliger Seidenwebschüler
Stellenvermittlungsdienst Zürich 6.
Wasserwerkstr. 96.

Stellen-Gesuche.

241) Junger, tüchtiger Webermeister sucht Stelle. Vertraut mit Uni-, Wechsel- und Jacquardstühlen.

253) Selbständiger Blattmacher und Andrehermeister mit Fachschulbildung sucht sich zu verändern.

258) Tüchtiger, selbständiger Webermeister, mit prima Referenzen, Webschulbildung, mit Uni-, Wechsel- und Jacquardstühlen vertraut, sucht Stelle als Stoffkontrolleur oder Obermeister.

264) Junger Webereipraktiker mit Webschulbildung und bewandert in der Montage von Webstühlen, sucht Anfangsstelle event. als Volontär.

272) Tüchtiger Disponent mit Webschulbildung, vertraut mit Kalkulation und mit Kenntnissen der Montage sucht Stelle als Disponent oder Stütze des Betriebsleiters.

273) Tüchtiger Webermeister mit Webschulbildung, vertraut mit Uni-, Crêpe- und Wechselstühlen, sowie Automaten; deutsch, englisch und französisch sprechend, sucht sich zu verändern.

275) Tüchtiger, selbständiger Webermeister mit prima Zeugnissen und Referenzen, Webschulbildung, vertraut mit der Montage, sowie Uni-, Wechsel- und Jacquardstühlen, sucht anderweitig Stellung im Ausland.

277) Tüchtiger Disponent mit Webschulbildung, auf Krawatten- und Kleiderstoffe, vertraut mit dem Rohseideneinkauf, sucht sich zu verändern. Deutsch, Französisch, Englisch, Spanisch.

278) Tüchtiger Jacquard-Webermeister mit langjähriger Praxis sucht sich zu verändern.

279) Junger, tüchtiger Webermeister, mit Uni- und Wechselstühlen vertraut, sucht Stelle.

281) Disponent mit längerer Praxis auf Krawatten- und Kleiderstoffe sucht Stelle. (Absolvent der Zürcherischen Seidenwebschule.)

283) Junger Webereipraktiker, ehemaliger Seidenwebschüler, mit guter Allgemeinbildung, sucht Stelle als Webermeister, Hilfsdisponent, Fergger usw.

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

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

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

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

V. e. W. v. W.

Die Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil schrieb im Herbst 1929 eine Reihe von Preisaufgaben aus. Es sollten dadurch die Mitglieder angespornt werden, während des Winters Studien zu machen und dann eine der Aufgaben zu behandeln. Auf diese Ausschreibung gingen drei Arbeiten ein ohne Unterschrift der Verfasser. Dem Aufruf in der letzten Nummer unserer Zeitung zufolge meldeten sich: Herr Rud. Burkhardt, Technicien, Fabrica do Rio Vizella, Negrellos, Portugal; er schrieb über: „Praktische Grundlagen für die Berechnung der Weblöhne. Herr Jean Egli-Hagmann, Lehrer an der Webschule Wattwil behandelte das Thema: „Qualitätsware und Vielstuhl-System", und Herr Walter Lichtensteiger, Webereitechniker, Engi-Glarus schrieb über: „Praktische Grundlagen zur Berechnung der Weblöhne".

Wir freuen uns des Interesses, das diese drei Mitglieder unsern Bestrebungen entgegenbrachten und teilen noch mit, daß die dafür ausgesetzten Prämien — Fr. 100 — als besondere Zuwendung an unsere Vereinigung geschenkt wurden.

A. Fr.

† **Ernst Scherrer-Marti** von Zofingen, geb. 1895, Reisevertreter der Firma Wollweberei A.-G. Zofingen, ist leider nach langer Krankheit am 26. April gestorben. Er machte im Jahre 1914 die Webschule Wattwil durch und zeigte sich als ein strebsamer und sympathischer Schüler.

† **Otto Zwicky** von Matzingen, geb. 1903, zuletzt Webermeister in Waldshut, erlag am 16. Juni den Folgen eines Unglücksfalles mit dem Motorrad. Er weilte bei seinen Eltern auf Besuch und wurde das Opfer eines Zusammenstoßes. O. Zwicky absolvierte im Jahre 1923 die Webschule Wattwil und konnte wegen seines Fleißes und guten Verhaltens mit besten Noten ausgezeichnet werden. A. Fr.