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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 38 (1931)

Heft: 9

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 10.08.2025

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

No. 9. 38. Jahrgang Erscheint monatlich Zürich, September 1931

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", Küsnacht b. Zürich, Wiesenstraße 35, Telephon 800
Adresse für Insertionen und Annoncen: Orell Füßli-Annoncen, Zürich 1, „Zürcherhof", Telephon 26.800
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: Konzerndämmerung in der Textilwirtschaft? — Italiens Kunstseidenindustrie. — Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seidenstoffen und Bändern in den ersten sieben Monaten 1931. — Belgien. Umsatz- und Luxustaxe. — Deutsch-Schweizerisches Doppelbesteuerungsabkommen. — Estland. Neuer Zolltarif. — Ungarn. Zollermäßigungen. — Lettland. Erhöhung des Zolltarifs. — Rumänien. Luxus- und Umsatzsteuer. — Australien. Zollherabsetzung für seidene Gewebe zu Konfektionszwecken. — Kanada. Zollerhöhung für kunstseidene Krawattenstoffe. — Neu-Seeland. Zollerhöhung. — Uruguay. Zollerhöhung. Paraguay. Zollerhöhungen. — Industrielle Nachrichten: Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungsanstalten im Monat Juli 1931. — Schweiz. — Deutschland. — Frankreich. — Betriebsübersichten der Seidentrocknungsanstalten Basel und Zürich vom Monat Juli 1931. — Ungarn. — Polen. — Die chemischen Eigenschaften der Wollfaser. — Die Entwicklung der persischen Seidenkultur. — Schutz der Bezeichnung Seide. — Die neue Ringspinnmaschine mit geneigten Selfactorspindeln. — Wie in der amerikanischen Baumwollindustrie rationalisiert wird. — Kettenbäume und Zettelwalzen aus Leichtmetall. — Die Schablonendruck-Technik. — Verschießen von Färbungen. — Marktberichte, — Ein Jubiläumsgeschenk der Industrie an die Zürcherische Seidenwebschule. — Firmennachrichten. — Personelles. — Kleine Zeitung. — Literatur. — Patentberichte. — Vereinsnachrichten.

Konzerndämmerung in der Textilwirtschaft?

Von Dr. A. Niemeyer.

Der Zusammenbruch des Nordwollekonzerns, der Aufsehen erregende Verlustabschluß des Karstadtkonzerns (über 20 Millionen RM. Bilanzverlust), die starke Belastung der einst so rentablen Mechanischen Weberei Linden durch ihre Konzernbeteiligungen und einige schon weiter zurückliegende ähnliche Ereignisse, lassen die Frage aktuell und interessant erscheinen, ob der Konzentrationsgedanke in der Textilwirtschaft überlebt, ja, vielleicht sogar gefährlich ist.

Wir möchten auf diese allgemein gestellte Frage von vornherein mit einem Nein antworten. Selbst, wenn wir einmal ganz davon absehen, daß die zwei mächtigsten und zweifellos mit Erfolg geführten deutschen Baumwollkonzerne im verflossenen Jahre noch den Mut zum Zusammenschluß gefunden haben, so berechtigen die obigen Vorgänge noch nicht zu einer kategorischen Verurteilung des Konzentrationsgedankens in der Textilwirtschaft. Aber sie beweisen doch wieder, daß gerade in dem von Geschmacks-, Mode- und Saisonwandlungen so ungeheuer beeinflußten Textilgewerbe, das außerdem noch sehr konjunkturempfindlich und von den Schwankungen seiner organischen Rohstoffe so oft heimgesucht ist, weit größere Vorsicht am Platze ist, als in anderen Wirtschaftszweigen, in denen nicht derartige Voraussetzungen herrschen.

Die Beweglichkeit der Produktion und des Absatzes spielt hier eine ungewöhnlich große Rolle, sodaß man in manchen Fertigwarenbranchen der letzten Verfeinerungsstufe, die womöglich von Saison zu Saison, ja, bisweilen (zum Leidwesen aller Beteiligten) innerhalb der einzelnen Saison, neumustern müssen, die Klein- und Mittelbetriebsform als das Naturgemäße und Bewährte ansehen darf. Es kann nicht genug betont werden, daß größere Textilzusammenschlüsse immer nur dann nützlich werden können, wenn die Risiken, die sich aus der Veränderung der Nachfrage und aus den Schwankungen der Rohstoffpreise ergeben, in ihrem ganzen Umfange berücksichtigt sind. Eine Häufung solcher Risiken, wie sie beispielsweise in durchgehender Vertikalkonzentration (lange Produktionszeiten!) schwer vermeidbar ist, stellt schon von vornherein eine Belastung dar. Es bedarf großen kaufmännischen Geschicks der Konzernleiter, um solche Risiken, die bei den horrenden Rohstoffpreisstürzen der Vergangenheit ins Ungemessene gestiegen sind, durch Terminsicherungen, vereinfachte Verwaltung, verbilligte Erzeugung u. a. m. völlig auszugleichen. Nun sind solche Schwankungen der Rohstoffpreise, wie wir sie im Vorjahre erlebten, natürlich kein Normalzustand. Sie sind in ihrer katastrophalen Natur hoffentlich etwas Einmaliges gewesen, aber das darf man auf jeden Fall für die Bewertung des Konzerngedankens in der Textilwirtschaft festhalten: Selbst die sicher fundiertesten Unternehmungen haben in einer großen Konzentration mit Schwierigkeiten zu kämpfen, wenn sie durch den Zusammenschluß ihre Beweglichkeit im Markte, ihre schnelle Anpassungsfähigkeit an wechselnde Marktbedürfnisse einbüßen. Ein großer Apparat pflegt aber fast stets den Zug ins Bürokratische anzunehmen. Deshalb ist eine unter vollständiger Opferung der Selbständigkeit der Einzelunternehmungen zustande kommende enge Vertikalkonzentration vom Rohstoff bis zum letzten verbrauchsfertigen Erzeugnis nur dann noch gutzuheißen, wenn es sich bei der Fabrikation weit überwiegend um Stapelware mit geringen Bedarfs- und Modeschwankungen handelt.

Dabei ist der organische Aufbau schon als Selbstverständlichkeit vorausgesetzt. Eine willkürliche Expansion womöglich aus Prestigegründen, eine unübersichtliche Zusammenwürfelung von Unternehmungen, die vielleicht zumteil schon sanierungsreif sind oder deren Eingliederung geradezu Sanierungscharakter trägt, eine Nichtberücksichtigung frachtlicher Verhältnisse bei künftig aufeinander angewiesenen Konzernfabriken, das alles sind schwere Hemmungen, die in guter Konjunktur überwindlich sein mögen, aber in Depressionszeiten sich unheilvoll auswirken müssen.

Der schon 1927 durch die Einbeziehung mehrerer Unternehmungen der Wollbranche mächtig aufgeschossene Nordwollekonzern hat sich 1928 den Togakonzern (sächsische, thüringische und rheinische Webereien) und den Alrowa-Konzern Strickwaren) angegliedert. Er besaß außer den deutschen, österreichischen, holländischen und tschechoslowakischen Konzernbeteiligungen 16 eigene Betriebsgesellschaften und über 30 Verkaufskontore. Der riesige Karstadtkonzern mit seinen zahlreichen Warenhausniederlassungen belastete sich mit der Ausdehnung in die Produktionssphäre und mit der Uebernahme des Lindemann-Konzerns. Nun mögen alle diese Zusammenschlüsse und Ausdehnungen zu ihrer Zeit durchaus nicht riskant ausgesehen haben, sie sind es aber geworden im Wechsel der Konjunktur. Der übergroße Optimismus hat sich gerächt, und die Aktionäre müssen unter der Auszehrung der flüssigen Mittel leiden. Die wirtschaftlichen Verhältnisse haben bei Karstadt die Lehre erteilt, daß Fabrikation und Handel zwei verschiedene Dinge sind, die man nach Möglichkeit immer auseinander halten muß, wenn die Produktion der Konzernfabriken bei gedrückter Konjunktur über den Eigenbedarf hinausgeht und wenn es sich um Waren wechselnden Geschmacks handelt. Sie haben zum anderen bewiesen, daß auch der Warenhausausdehnung Grenzen gesetzt sind, da die Investitionen auch eine Unsumme von Amortisations- und Zinsaufwand erfordern. Sie haben bei Nordwolle das gezeigt, was wir schon oben unterstrichen, nämlich daß ausgedehnte

Vertikalkonzentrationen im Textilgewerbe nur mit allen diesem Wirtschaftszweig angemessenen Kautelen produktions- und absatzmäßiger Natur erfolgen können, daß in ihnen gleichsam eine innere Zwangsläufigkeit stecken muß, wenn sie nicht Schiffbruch erleiden sollen.

Darüber hinaus liegen im letzteren Falle allerdings auch „Mängel" besonderer Art vor, die beim besten Willen nicht vermeidbar sind. Wenn Repräsentations- und Geltungsbedürfnisse persönlicher Art weit über das Ziel hinausschießen, sodaß berechtigte Regreßansprüche größeren Umfangs auftauchen können, so hat das mit einer ordentlichen Geschäftsführung nichts mehr zu tun. Das liegt außerhalb der Konzerndebatte, ebenso, um auch das einmal auszusprechen, die leider vielfach eingebürgerte Sitte, die Aufsichtsräte mit Persönlichkeiten auszustaffieren, die außer ihrem „Namen" und ein paar Aktien nichts in die Waagschale zu werfen haben und für ihren „Namenssitz" mutig die Tantiemen einstreichen. Aber man sollte in den Konzernen der sachlichen Repräsentation einmal seine besondere Aufmerksamkeit schenken Es sind in den verflossenen Jahren teilweise Prunkgebäude errichtet worden, die der mit Recht oft gerügten Verschwendungssucht in öffentlichen Bezirken verteufelt ähnlich sehen. Natürlich ist das Sache des Geldbeutels der Unternehmungen. Aber haben die außenstehenden Aktionäre denn etwas dazu zu sagen? Gewöhnlich nicht. Sie sind jedoch die Hauptleidtragenden, wenn solche Bauwerke zu einer untragbaren Belastung werden. Es steht der privaten Wirtschaft nicht gut an, die öffentliche „Mißwirtschaft" dauernd anzuprangern, wenn ihrem eigenen Bereich von der vielgepriesenen Sparsamkeit auf diesem Gebiete oft wenig zu spüren ist. Da kann ein großer deutscher Baumwollkonzern ein Vorbild sein, dessen „repräsentatives" Verwaltungsgebäude mit einer geradezu spartanischen Einfachheit, fast möchte man sagen Aermlichkeit, ausgestattet ist und wo wahrscheinlich intensiver und erfolgreicher gearbeitet wird, als in den Prunkgemächern anderer Konzerne, wo ferner nicht jeder Subdirektor einen Wagen besitzt, sondern wo die gesamte Verwaltung einen bescheidenen Wagen zu Geschäftszwecken unterhält. Hier herrscht denn auch trotz der schlechten Zeiten eine Flüssigkeit der Mittel und der Bilanzen, die vorteilhaft absticht von der Anspannung in vielen anderen großen Unternehmungen der Textilbranche.

Der Konzerngedanke im Textilfach hat somit Grenzen, die nicht überschreitbar sind, die sich aus den schwankenden Rohstoffmärkten und aus der Konjunkturempfindlichkeit und Marktabhängigkeit (im weitesten Begriff) der hergestellten Güter ergeben. Werden diese Voraussetzungen im Aufbau und in der rechtlichen und wirtschaftlichen Form des Zusammenschlusses berücksichtigt, achtet man ferner auf die organische Eignung der einzelnen Unternehmungen zur Konzernbildung (nach Zusammengehörigkeit, Frachtlage, Produktionsausrüstung und innerem Geschäftsgebaren) und läßt man sich nicht vom Prestigegedanken irgendwelcher Art leiten, so besitzt der Konzerngedanke auch im Textilfach noch seine uneingeschränkte Berechtigung. Darüber können alle Vorgänge nicht hinwegtäuschen, die rein äußerlich die Konzentration ad absurdum zu führen scheinen. Sie belegen höchstens mit aller Gründlichkeit die Tatsache, daß im Textilgewerbe die schärfsten Maßstäbe an die Prüfung eines Konzernaufbaues anzulegen und daß in der Leitung nur in jeder Hinsicht sachlich eingestellte und wirklich hervorragende Köpfe zu gebrauchen sind.

Italiens Kunstseidenindustrie.

Von Dr. Friedrich Kargen.

Betrachtet man die Statistiken, so wirkt die Schnelligkeit, mit der sich die italienische Kunstseidenindustrie entwickelt hat, geradezu verblüffend. Vor etwa 10 Jahren lieferte sie mit ihren etwas über 1000 t Jahreserzeugung nicht einmal 3% der Weltproduktion und drei Jahre später war ihr Absatz bereits verzehnfacht und ihr Anteil an der Weltproduktion auf über 16% angewachsen. Seither hat sie ihre Produktion noch auf das Dreifache gesteigert, ist aber dabei so ziemlich dem gleichen Rhytmus gefolgt, in dem sich die Weltkunstseidenindustrie, in ihrer Gesamtheit betrachtet, entwickelte. Im Jahre 1929 wurde die Produktion auf 32,342 t geschätzt und der Anteil der italienischen Kunstseidenindustrie an der Gesamterzeugung auf 15,7%. Nach den Angaben der „Federazione Nazionale Fascista Produttori Fibre Tessili Artificiali" zählte man am Ende des vergangenen Jahres in Italien 15 Kunstseidengesellschaften und 26 Spinnereien, die mit einem Kapital von 2 Milliarden Lire ausgestattet sind und 37,000 Arbeiter beschäftigen. Ferner gibt es noch etwa 30 Unternehmungen, die sich mit der Veredelung der Kunstseide befassen (Zwirnen, Färben etc.) und in denen etwa 3000 Arbeiter Arbeit finden.

Besondere Beachtung verdient, daß die sprunghafte Entwicklung der italienischen Kunstseidenindustrie nicht durch den Inlandsbedarf bestimmt war. Während Italien nach den Vereinigten Staaten der zweitgrößte Kunstseidenproduzent ist, ist es nach Japan der zweitletzte Kunstseidenverbraucher unter den großen Produktionsländern. So gingen beispielsweise von den im Jahre 1929 produzierten 32,000 t Kunstseide 19,500 in der Form von Garnen, Abfällen, Kunstseidenschappe und 6000 bis 8000 t in der Form von Geweben über die Grenzen, so daß im Inland bloß 4500 bis 6500 t verblieben sind. Derartige Berechnungen sind natürlich nicht genau, aber jedenfalls steht fest, daß der Inlandsverbrauch im Vergleich zur Produktion ganz minimal ist.

Daraus ergibt sich, daß die italienische Kunstseidenindustrie von Anfang an auf die Eroberung ausländischer Märkte ausgehen mußte. Auf Grund der äußerst günstigen Produktionsverhältnisse, die insbesondere auf verhältnismäßig sehr niedrigen Arbeitslöhnen beruhen, ist es denn auch der italienischen Kunstseidenindustrie wie keiner anderen gelungen, sich auf allen Exportmärkten breit zu machen und selbst in Ländern, die über eine hochentwickelte eigene Industrie verfügen. Ihre Ausfuhr, die im Jahre 1926 mit 11,700 t anzusetzen war, bezifferte sich im Jahre 1929 mit 19,506 t und ist im vergangenen auf 20,080 t gestiegen. Die weitaus wichtigsten Abnehmer der italienischen Kunstseidenindustrie sind China, das aber im vergangenen Jahre bloß 4500 statt 5500 t im Vorjahre bezogen hat, Deutschland, das seine Einfuhr gleichzeitig von 3800 auf 4800 t steigerte, Britisch-Indien und die Vereinigten Staaten, die aber allerdings den italienischen Produzenten bald ganz verloren gehen dürften. Diese Länder nehmen für sich allein mehr als 60% des Gesamtexports in Anspruch, aber auch die Schweiz, Oesterreich, Spanien, Frankreich sind wichtige Abnehmer.

In den letzten Jahren entfiel auf Italien etwa ein Drittel des Gesamtexports der Weltkunstseidenindustrie und Holland, Deutschland und Frankreich konnten ihm, trotzdem auch ihre Kunstseidenausfuhr von großer Bedeutung ist, nur in sehr weitem Abstande folgen. Man kann daher Italien mit Recht als den Kunstseidenexporteur der Welt bezeichnen, doch fragt es sich, ob es sich diese Stellung nicht durch künstliche Mittel allzu teuer erkauft hat, ob seine hohe Konkurrenzfähigkeit nicht zum Großteil eine bloß scheinbare ist und ob es seine Position auf den Weltmärkten auf die Dauer halten können wird.

Es ist bekannt, daß über 90% der italienischen Kunstseidenindustrie von drei großen Gruppen kontrolliert werden. Es ist daher äußerst einfach, einen Ueberblick über das Produktionsergebnis in Italien zu gewinnen. Man braucht sich bloß die Bilanzen der Snia Viscosa, der Châtillon und der Società Generale della Viscosa anzusehen, um über alles orientiert zu sein. Was geht aus diesen Bilanzen hervor? Daß nicht nur der Ertrag der Industrie im Jahre 1930 gleich Null war, sondern daß außerdem der Großteil der Industrie in eine äußerst kritische Situation geraten ist.

Die Snia Viscosa, die allein mehr als die Hälfte der in Italien produzierten Kunstseide liefert und über ein Aktienkapital von 1 Milliarde Lire verfügte, weist in ihrer definitiven Bilanz einen Passivsaldo von 666,666,666 Lire (2/3 ihres enormen Aktienkapitals) auf. Auf Grundstücke, Fabrikanlagen, Maschinen etc. mußten über 450 Millionen abgeschrieben werden und die verschiedenen Beteiligungen konnten nur mehr mit 46 statt 135 Millionen bewertet werden. Der neue Präsident der Snia, Senator Borletti, begründete dieses Sanierungs-

bedürfnis mit dem Kurssturz der Snia-Aktien. Aber seit wann richtet sich der innere Wert eines Unternehmens nach dem Kurswert seiner Aktien und nicht der Kurswert der Aktien nach dem inneren Wert des Unternehmens? Wie ist es möglich, daß Betriebsanlagen, die gestern noch 589 Millionen wert waren, heute nur mehr mit 164 Millionen angesetzt werden dürfen, bloß weil die Börse die Snia-Aktien vernachlässigt; und noch dazu, wenn — wie es in der gleichen Erklärung des Präsidenten heißt — diese Betriebsanlagen voll beschäftigt sind. Die Gründe des Snia-Debakels müssen daher anderswo gesucht werden. Es sei übrigens gleich in diesem Zusammenhang daran erinnert, daß bereits in den Jahren 1925 und 1928 umfangreiche Sanierungsmaßnahmen vorgenommen werden mußten, die den Aktionären 450 Millionen Lire kosteten.

Die Produktion der Châtillon ist von 8,3 Millionen kg im Jahre 1929 auf 6,8, also um rund 20% zurückgegangen, der Bruttogewinn ist von 43 auf 17 Millionen, also auf 40% gesunken und der Nettogewinn hat sich gar von 16,909 auf 0,432 Millionen vermindert. Auch hier bestand ein außergewöhnliches Abschreibungsbedürfnis, für das mehr als 50 Millionen, also über 1/4 des Aktienkapitals aufgebracht werden mußte.

Nicht günstiger hat die dem Comptoir des Textiles Artificiels nahestehende Società Generale della Viscosa abgeschlossen. Keine der ihr angehörenden Unternehmungen (Meridionale della Seta Artificiale S. A. Suppertessile, Società Chimica dell'Aniene) konnte eine Dividende zur Verteilung bringen.

Erwähnt seien schließlich noch die verhängnisvollen Verluste der Italo-Olandese Enka und der Setyl Italiana, sowie die zweite Sanierung der Seta Arteficiale Varedo, die ihr Aktienkapital von 125 auf 50 Millionen Lire herabsetzen mußte und nun in der Snia Viscosa aufgegangen ist.

Das Jahr 1930 war daher in der italienischen Kunstseidenindustrie auf allen Linien ein Katastrophenjahr und man darf hier nicht mit der Wirtschaftsdepression im Allgemeinen und mit den Schwierigkeiten der Kunstseidenindustrie im Besonderen argumentieren, wenn auch zugegeben werden soll, daß diese Umstände mitspielten. Die Hauptursache der schon öfters, aber erst jetzt mit aller Heftigkeit aufgetretenen Schwierigkeiten ist vielmehr darin zu suchen, daß sich die Führer der italienischen Kunstseidenindustrie von Anfang an ein viel zu hohes Ziel gesteckt haben und von diesem auch dann nicht ablassen wollten, als sie einsehen mußten, daß sie es nicht erreichen können. Fremde Märkte erobern, ist jeder Industrie gutes Recht; wenn aber nur zu Verlustpreisen exportiert werden kann, dann sind derartige Expansionsbestrebungen schädlich und verwerflich. Sie sind aber dann auch sehr kostspielig und dies beweist zur Genüge die Entwicklungsgeschichte der Snia, die heute ihre Anlagen, welche über eine Milliarde gekostet haben, mit 164 Millionen bewerten muß und bei deren verschiedenen Sanierungen die Aktionäre schon über 1100 Millionen Lire verloren haben. Hier liegt das Geheimnis der italienischen Exporterfolge und es wäre nur zu wünschen, daß aus den schlimmen Erfahrungen, die im vergangenen Jahre gemacht wurden, eine entsprechende Lehre gezogen wird.

HANDELSNACHRICHTEN

Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seidenstoffen und Bändern in den ersten sieben Monaten 1931:

	Ausfuhr			
	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	kg	Fr.	kg	Fr.
1. Vierteljahr	467,900	25,535,000	64,300	3,059,000
April	140,200	7,569,000	22,800	943,000
Mai	134,600	7,129,000	22,700	1,032,000
Juni	144,300	7,407,000	20,300	874,000
2. Vierteljahr	419,100	22,105,000	65,800	2,849,000
Juli	150,800	7,361,000	20,500	852,000

	Einfuhr:			
	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	kg	Fr.	kg	Fr.
1. Vierteljahr	283,700	10,617,000	6,900	589,000
April	78,100	3,238,000	2,900	234,000
Mai	78,300	2,977,000	2,900	227,000
Juni	86,100	3,186,000	2,400	198,000
2. Vierteljahr	242,500	9,401,000	8,200	659,000
Juli	88,200	2,788,000	2,000	169,000

Belgien. — Umsatz- und Luxustaxe. Die belgische Regierung hat, mit Wirkung vom 25. Juli 1931 an, die Umschlagsgebühr (taxe de transmission) von 1% auf 2% erhöht und gleichzeitig die Luxustaxe von 6% auf 8% heraufgesetzt. Ueberdies wird eine sog. taxe forfaitaire von 4% beim Umsatz von Waren erhoben, die ganz oder bis 30% aus Spinnstoffen bestehen. Bei Waren, die der Luxussteuer unterliegen, ist die taxe forfaitaire auf 2% festgesetzt.

Deutsch-Schweizerisches Doppelbesteuerungsabkommen. Nach langen Unterhandlungen ist zwischen der schweizerischen und der deutschen Regierung am 15. Juli 1931 in Berlin ein Abkommen zur Vermeidung der Doppelbesteuerung auf dem Gebiete der direkten Steuern und der Erbschaftssteuern abgeschlossen worden.

Für die zahlreichen Firmen auf schweizerischem oder deutschem Boden, die Zweigniederlassungen, Warenlager, Verkaufsstellen oder andere ständige Geschäftseinrichtungen im Nachbarlande besitzen, sind insbesondere die Bestimmungen des Artikels 3 von Bedeutung. Sie lauten folgendermaßen:

Art. 3.

Betriebe von Handel, Industrie und Gewerbe jeder Art, sowie Einkünfte daraus werden, unbeschadet der folgenden Bestimmungen, nur in dem Staate besteuert, in dessen Gebiet das Unternehmen seine Betriebsstätte hat; dies gilt auch, wenn das Unternehmen seine Tätigkeit auf das Gebiet des anderen Staates erstreckt, ohne dort eine Betriebsstätte zu haben.

Betriebsstätte im Sinne dieses Abkommens ist eine ständige Geschäftseinrichtung des Unternehmens, in welcher die Tätigkeit dieses Unternehmens ganz oder teilweise ausgeübt wird. Als Betriebsstätten sind demnach anzusehen: der Sitz des Unternehmens, der Ort der Leitung, die Zweigniederlassungen, die Fabrikations- und Werkstätten, die Einkaufs- und Verkaufsstellen, die Warenlager und anderen Handelsstätten, die den Charakter einer ständigen Geschäftseinrichtung haben, sowie ständige Vertretungen.

Hat das Unternehmen Betriebsstätten in beiden Staaten, so wird jeder Staat nur das Vermögen besteuern, das der auf seinem Gebiet befindlichen Betriebsstätte dient, und nur die Einkünfte, die durch die Tätigkeit dieser Betriebsstätte erzielt werden.

Die Betriebe im Sinne des Abs. 1 sind auch Beteiligungen an einem gesellschaftlichen Unternehmen zu behandeln, mit Ausnahme von Kuxen, Aktien, Anteilscheinen und sonstigen Wertpapieren.

Befindet sich die Betriebsstätte des Unternehmens in dem einen Staat, der Wohnsitz eines in der Betriebsstätte tätigen Inhabers oder Gesellschafters, der als Unternehmer (Mitunternehmer) anzusehen ist, in dem anderen Staat, so wird von dem Teil der Einkünfte, welcher einem angemessenen Entgelt für die Tätigkeit entsprechen würde, nur der Wohnsitzstaat Steuern erheben.

Betriebe von Unternehmungen der Seeschiffahrt, der Binnenschiffahrt und der Luftfahrt, sowie Einkünfte daraus werden nur in dem Staate besteuert, in dem sich der Ort der Leitung des Unternehmens befindet.

In einem Schlußprotokoll, das einen integrierenden Bestandteil des Abkommens bildet, sind diesem Artikel 3 folgende Erläuterungen beigegeben:

Zu Art. 3.

Unter den Begriff der Betriebsstätte im Sinne des Artikels 3 fällt nicht das Unterhalten von Geschäftsbeziehungen lediglich durch einen völlig unabhängigen Vertreter. Das gleiche gilt für das Unterhalten eines Vertreters (Agenten), der zwar ständig für natürliche Personen oder Körperschaften des einen Staates in dem Gebiete des anderen Staates tätig ist, aber lediglich Geschäfte vermittelt, ohne zum Abschluß von Geschäften für die vertretene Firma bevollmächtigt zu sein.

Unter dem Ort der Leitung im Sinne von Artikel 3 ist der Ort zu verstehen, wo in ständigen Geschäftseinrichtungen des Unternehmens dessen Leitung sich ganz oder zu einem wesentlichen Teil vollzieht.

Die Beteiligung an einem Unternehmen durch Besitz von Kuxen, Aktien, Anteilscheinen und sonstigen Wertpapieren begründet für den Besitzer eine Betriebsstätte auch dann nicht, wenn mit dem Besitz ein Einfluß auf die Leitung des Unternehmens verbunden ist, es sei denn, daß für die Ausübung dieses Einflusses eine ständige Geschäftseinrichtung (Art. 3, Abs. 2) des ausländischen Unternehmens bei dem inländischen vorhanden ist.

Die Lagerung von Waren eines Unternehmens des einen Staates bei einem solchen des anderen Staates zum Zwecke der Verarbeitung und nachherigen Versendung sowie die Verarbeitung selbst und die Versendung durch den Verarbeiter begründen keine Betriebsstätte des aufttraggebenden Unternehmens im Sinne von Artikel 3, Abs. 2. Auch in Fällen dieser Art wird jedoch eine Betriebsstätte des auftraggebenden Unternehmens begründet, wenn eine ständige Geschäftseinrichtung dieses Unternehmens hinzutritt.

Im Falle des Vorhandenseins von Betriebsstätten in beiden Staaten im Sinne von Artikel 3, Abs. 3 soll bei der Aufteilung des Vermögens und des Einkommens in der Regel der Sitz des Unternehmens besonders berücksichtigt werden, wenn mit ihm ein wesentlicher Teil der Leitung verbunden ist.

Die zuständigen obersten Verwaltungsbehörden werden in einem besonderen Abkommen Grundsätze für die Verteilung des Vermögens und Einkommens gemäß Art. 3, Abs. 3, auf die beiden Staaten aufstellen.

Erwähnt sei noch, daß Kapitalvermögen und Einkünfte daraus nur in dem Staate besteuert werden, in dem der Steuerpflichtige seinen Wohnsitz hat (Art. 6), und daß als Wohnsitz im Sinne dieses Abkommens der Ort angesehen wird, wo der Steuerpflichtige eine ständige Wohnung hat und regelmäßig verweilt (Art. 8). Einkünfte aus nicht selbständiger Arbeit solcher Personen, die in dem einen Staat in der Nähe der Grenze ihren Wohnsitz und in dem andern Staat in der Nähe der Grenze ihren Arbeitsort haben (Grenzgänger), werden nur in dem Staate besteuert, in dem der Steuerpflichtige seinen Wohnsitz hat (Art .4).

Das Abkommen bedarf noch der Ratifikation durch die maßgebenden Behörden und soll am 1. Januar 1932 in Kraft treten.

Estland. — Neuer Zolltarif. Die estländische Regierung hat am 20. Juli, mit sofortiger Wirkung, einen neuen Zolltarif in Kraft gesetzt, der zunächst an Stelle von Goldfranken, die Landeswährung (estländische Krone im Wert von sh. 1¼ d.) bringt. Daneben sind auch einige Tarifänderungen vorgenommen worden, und es haben u. a. Gewebe aus Kunstseide eine kleine Ermäßigung erfahren. Die Ansätze für Seidenwaren lauten nunmehr wie folgt:

T.-No.		Zollsatz in Kronen f. 1 kg
195	Gewebe aus Seide und Kunstseide, auch Beuteltuch, Chenille aller Art:	
	1. alle, mit Ausnahme der in Punkt 2 dieser Position genannten:	
	a) aus Seide	36.50
	b) aus Kunstseide	33.—
	2. Bänder und Borten, bis 20 cm einschließlich breit	43.80
197	Halbseidene Gewebe aus Seide und Kunstseide aller Art; Wachstuch aus Seide und Kunstseide, desgleichen auch aus Halbseide und Halbkunstseide:	
	1. alle, mit Ausnahme der in Punkt 2 genannten	18.25
	2. Bänder und Borten, bis 20 cm einschließlich breit	21.90

Ungarn. — Zollermäßigungen. Gemäß dem am 30. Juni 1931 zwischen Oesterreich und Ungarn abgeschlossenen Handelsvertrag, der am 28. Juli 1931 in Kraft getreten ist, hat der Zoll für Bänder, ganz aus Kunstseide, bedruckt (aus T.-No. 622e) eine Ermäßigung von 3000.— auf 1600.— Goldkronen für 100 kg erfahren. Für bedruckte Bänder, bei denen die Kette aus natürlicher Seide und der Schuß aus Kunstseide (oder umgekehrt) besteht, beträgt der Zoll nunmehr 1900.— Goldkronen für 100 kg gegen früher 3000.— Goldkronen.

Lettland. — Erhöhung des Zolltarifs. Die lettländische Regierung hat, ohne Einhaltung einer Uebergangszeit, am 23. Juli 1931 die von ihr vor einiger Zeit beschlossene Zollerhöhung in Kraft gesetzt. Für Seidenwaren kommen folgende Ansätze in Frage:

T.-No.		Ansatz in Lat für 1 kg Neuer Zoll	Bish. Zoll
195	Seidene Gewebe, seidener und halbseidener Samt und Plüsch, Seidengaze und Seidenchenille:		
	1. Gewebe, nicht besonders genannte, darunter auch Foulards, aus natürlicher und künstlicher Seide:		
	a) aus natürlicher Seide, netto	60.—	50.—
	b) aus künstlicher Seide, netto	48.—	40.—
	2. Bänder und Borten, bis 20 cm breit, aus natürlicher und künstl. Seide, netto	72.—	65.—

Rumänien. — Luxus- und Umsatzsteuer. Die Mittelwertansätze für die Bemessung der Luxus- und Umsatzsteuer haben, soweit es sich um Gewebe ganz aus Seide handelt, eine Ermäßigung erfahren. Bei den halbseidenen Geweben (weniger als 50% Natur- oder Kunstseide enthaltend) ist dagegen für den Ansatz der Luxussteuer eine Erhöhung von 2,2 auf 11% in Kraft getreten.

Australien. — Zollherabsetzung für seidene Gewebe zu Konfektionszwecken. Das australische Abgeordnetenhaus hat am 7. August 1931 der T.-No. 105 einen neuen Abschnitt K. beigefügt, der folgendermaßen lautet:

T.-No.		Brit. Vorzugs-Tarif	Mittel-Tarif	General-Tarif
			vom Wert	
105 K.	Gewebe von einer Klasse oder Art, die in Australien nicht erzeugt werden und die sonst einem höheren Zoll unterliegen würden, zur Herstellung von Foulards eingeführt, gemäß Departementsverordnung			
	1. aus Seide od. Seide vorherrschend	10%	15%	20%
	(gegenüber bisher)	(10%)	(22½%)	(30%)
	2. andere	20%	22½%	25%
	(gegenüber bisher)	(10%)	(22½%)	(30%)

Kanada. — Zollerhöhung für kunstseidene Krawattenstoffe. Gemäß einer Mitteilung des Board of Trade Journal vom 13. August hat der bisherige Wortlaut der T.-No. 564 „Gewebe ganz oder in der Hauptsache dem Gewichte nach aus Seide oder Kunstseide, in Längen von mindestens 5 Yards, von Krawattenfabrikanten im Stück eingeführt, ausschließlich zur Verwendung in ihren eigenen Fabriken bestimmt" in der Einleitung folgende Erweiterung erfahren: „Gewebe von einer Art, die in Kanada nicht hergestellt wird, ganz oder in der Hauptsache dem Gewichte nach aus Seide oder Kunstseide..." — Im Zusammenhang mit dieser Verfügung, sind Krawattenstoffe, ganz aus Kunstseide, nicht Jacquard, aus der erwähnten T.-No. 564 herausgenommen und der T.-No. 561 (Gewebe ganz oder zum Teil aus Kunstseide, ohne Beimischung von Wolle) zugewiesen worden. Sie entrichten infolgedessen statt bisher 20% vom Wert, nunmehr einen Zoll von 40% vom Wert plus 40 Cents für 1 engl. Pfund.

Neu-Seeland. — Zollerhöhung. Durch eine Regierungsverfügung, die am 31. Juli 1931 in Kraft getreten ist, sind die Zölle für reinseidene Gewebe der T.-No. 180 in der Weise erhöht worden, daß Ware englischer Herkunft, die bisher zollfrei war, nunmehr einem Zoll von 10% vom Wert unterliegt, und für Ware nicht britischer Herkunft, der Wertzoll von 15% auf 25% erhöht worden ist.

Uruguay. — Zollerhöhung. Einer Meldung des Schweizer Generalkonsulates in Montevideo zufolge, hat die Regierung

von Uruguay anstelle des ursprünglich vorgesehenen Einfuhrverbotes, eine generelle Zollerhöhung um 50% für eine große Anzahl von Artikeln, vorläufig für die Dauer eines Monates, verfügt. Von dieser Maßnahme werden auch Seidengewebe und Gewebe in Verbindung mit Seide betroffen.

Paraguay. — Zollerhöhungen. Laut Mitteilung des Schweiz. Generalkonsulates in Assuncion sind die paraguayischen Zölle mit Wirkung ab 1. August 1931 um 10—40% erhöht worden. Die Zollerhöhungen sollen für Seidenabfälle, Seidengarne usf. 25%, und für seidene Gewebe, Bänder, Spitzen usf. 20% betragen.

INDUSTRIELLE NACHRICHTEN

Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat Juli 1931:

	1931 kg	1930 kg	Januar-Juli 1931 kg
Mailand	400,100	420,950	3,567,385
Lyon	313,694	375,258	2,529,778
Zürich	19,625	20,700	195,521
Basel	8,937	8,880	76,754
St-Etienne	17,950	23,198	121,218
Turin	19,057	24,501	157,493
Como	14,623	14,296	131,996

Schweiz.

Zur Lage der zürcherischen Seidenindustrie. Wie schwer die Krise auf die Seidenindustrie einwirkt, geht mit erschreckender Deutlichkeit aus den kleinen Aufstellungen über die Aus- und Einfuhr von Seidenstoffen und Seidenbändern, die monatlich in den „Mitteilungen" erscheinen, hervor. In der letzten Nummer war eine kleine Zusammenstellung über die im ersten Halbjahr 1931 erzielten Ergebnisse, der man entnehmen konnte, daß die ersten drei Monate des laufenden Jahres noch Ausfuhrsummen von 8,3 bis 8,65 Mill. Fr. erbrachten, während die Monate April—Juni auf 7,1 bis 7,5 Mill. Fr. zurückfielen. So resultiert für die Zeit Januar—Juni 1931 eine Ausfuhrsumme von nur noch 47,64 Mill. Fr., gegen 73,55 Mill. Fr. im Vorjahre. Dies ist ein Rückgang von rund 25,9 Mill. Fr. oder 33,8%.

Unter dem Druck der Verhältnisse leidet natürlich die gesamte Industrie. Ueberall sind Spar- und Einschränkungs-Maßnahmen an der Tagesordnung. Während aber einerseits etliche Firmen immer noch befriedigend beschäftigt sind und noch keinen oder nur minimen Lohn- und Gehaltsabbau eintreten ließen, wird uns mitgeteilt, daß andere Firmen einen zweiten Gehaltsabbau von neuerdings 10% eintreten lassen. In der Tagespresse wurde vergangene Woche bekannt gegeben, daß die Firma Rob. Schwarzenbach & Co. in Thalwil ihrer Arbeiterschaft auf Mitte Oktober einen weitern Lohnabbau von 8% angekündigt habe. Die bekannte Firma Baumann älter & Co., die auf einen über 100jährigen Bestand zurückblicken kann, hat fast dem gesamten Personal ihrer Weberei in Höngg gekündigt. Der dortige Betrieb soll nur noch in stark eingeschränktem Umfange weitergeführt werden. Eine größere Zahl Webstühle, Zettelmaschinen, Windmaschinen und andere Webereimaschinen wurden zum Verkaufe ausgeschrieben. Die Firma Vollenweider, Heydel & Co., die erst vor 1—2 Jahren in Balgach (Kt. St. Gallen) ein neues Fabrikgebäude bezogen hatte, hat ihren Betrieb vollständig eingestellt.

Wie wird sich die Lage weiterentwickeln? Leider scheint die Weltwirtschaftskrise noch immer keinem Ende entgegen zu gehen, so daß zu befürchten ist, daß noch weitere Betriebsreduktionen und -einstellungen folgen werden. Da durch die Krisis in der Seidenindustrie in der Folge auch die schweizerische Textilmaschinenindustrie in Mitleidenschaft gezogen wird, dürfte die Zahl der Arbeitslosen im kommenden Winter im Kanton Zürich bedeutend ansteigen. Trübe Aussichten!

Deutschland.

Die Geschäftslage der deutschen Seidenstoffwebereien hatte sich nach Abgang unseres letzten Berichtes, d. h. in den letzten zehn Tagen des Monats Juli plötzlich ganz erschreckend verschlechtert. Dieser starke Rückgang hat im Verlauf der letzten vier Wochen fast alle Betriebe betroffen; es mußten Einschränkungen bis zu 50% vorgenommen werden. Nur ganz vereinzelt findet man Betriebe, die noch normal arbeiten lassen.

Wie die Aussichten sind? Ein deutscher Staatsmann hat kürzlich erklärt, daß man im kommenden Winter mit dem Anschwellen der Arbeitslosenziffer auf 7—8 Millionen rechne! Man soll nicht den Teufel an die Wand malen, wir fürchten aber, daß 10 Millionen noch überschritten werden.

Die während der Berichtswochen gepflogenen Verhandlungen zwischen den einzelnen Staaten und Deutschland haben jedem Einsichtigen den Beweis erbracht, daß an eine Besserung gar nicht zu denken ist. Alle die schönen Reden und guten Ratschläge sind doch tatsächlich nur Vogel-Strauß-Politik. Vom Osten lodern einzelne Flammen des Bolschewismus schon weit hinein nach Deutschland. Täglich, stündlich kommt der Brand näher; nicht lange mehr, dann steht ganz Europa in Flammen! Können oder wollen die Herren am grünen Tisch diese Gefahr denn nicht sehen? Was uns jetzt not tut ist Verbannung der Begriffe „Sieger", „Besiegte", „Neid", „Krieg" usw. durch die Tat! Was nützen alle schönen Worte, wenn man immer das Gegenteil tut? Was uns jetzt — jetzt sofort, ehe es zu spät ist! — not tut, ist eine geschlossene Einheitsfront gegen die Gefahr aus dem Osten! Warum die ungeheuren Ausgaben für militärische Zwecke, wenn man doch, wie immer wieder in feierlicher Form betont wird, nur friedliche Absichten hat? „Der Krug geht zum Brunnen bis er bricht". Der Inhalt des europäischen Kruges ist glühendes Eisen, Schwefel, Tod und Verderben!

Wer vollbringt die erlösende, befreiende... nicht Rede, die befreiende Tat!? ...y

Die Löhne in der deutschen Textilindustrie. T. K. Im September 1930 hat das statistische Reichsamt mit der Wiederholung der seit September 1927 durchgeführten Erhebungen der tatsächlichen Arbeitsverdienste begonnen, und zwar fand für September 1930 die zweite Lohnerhebung in der Textilindustrie statt. In dem verhältnismäßig langen Zeitraum zwischen der ersten und der zweiten Erhebung hat sich die konjunkturelle Lage allgemein wesentlich verschlechtert. In der Textilindustrie wurden nach der Statistik der Gewerkschaften Ende September 1927 2,4% Vollarbeitslose und 2,5% Kurzarbeiter, Ende September 1930 dagegen 17,4% Vollerwerbslose und 40,1% Kurzarbeiter gezählt. Im ganzen ist der Beschäftigungsgrad der Textilindustrie in dem genannten Zeitraum von 97,1 auf 52,5% zurückgegangen. Diese Entwicklung ist bei Beurteilung der Erhebungsergebnisse zu berücksichtigen. Bei der zweiten Lohnerhebung in der Textilindustrie wurden in 121 Orten und 466 Betrieben 55,795 Textilarbeiter, darunter 29,505 männliche (52,9%) und 26,290 weibliche (47,1%) erfaßt. Die Erweiterung des Umfangs gegenüber der ersten Erhebung, von der in 58 Orten und 263 Betrieben 36,519 Textilarbeiter erfaßt wurden, beruht auf der Einbeziehung einer Reihe weiterer, für die einzelnen Zweige der Textilindustrie wichtiger Orte und Betriebe. An Berufsarten und Lohnformen wurden, wie bei der ersten Erhebung Spinner und Weber (Wirker, Stricker) beiderlei Geschlechts im Stücklohn und Hilfsarbeiter und Hilfsarbeiterinnen im Zeitlohn erfaßt. Eine Altersabgrenzung wurde entsprechend den tariflichen Bestimmungen nur für Hilfsarbeiter und Hilfsarbeiterinnen vorgesehen, und zwar wurden hier die über 20jährigen Arbeitskräfte erfaßt, da die Zeitlohnarbeiter in der Textilindustrie mit dieser Altersstufe im allgemeinen den tarifmäßigen Höchstlohnsatz erreichen. Auf die Baumwollindustrie und die Tuchindustrie entfielen mehr als zwei Drittel der erfaßten Arbeitskräfte. Von den Berufsarten machten die Weber beiderlei Geschlechts zusammen fast zwei Drittel der erfaßten Arbeitskräfte aus.

Aus den erfaßten Zweigen der Textilindustrie ergaben sich im Durchschnitt für September 1930 die nachstehenden Stundenverdienste, denen die entsprechenden tarifmäßigen Stundenlöhne oder Akkordrichtsätze gegenüber gestellt sind:

Berufsart:	Durchschnittlicher Stundenverdienst: einschl. der Zuschläge für Schicht-, Mehr-, Ueber-, Nacht-, Sonn- und Feiertagsstunden sowie der Sozialzulagen (in Pfg.):	ausschl. der Zuschläge für Schicht-, Mehr-, Ueber-, Nacht-, Sonn- und Feiertagsstunden sowie der Sozialzulagen (in Pfg.):	Tarifmäßiger Stundenlohn oder Akkordrichtsatz:	Stundenverdienst (Sp. 3) in % des Tariflohns (Sp. 4):
Spinner	92,1	90,9	80,5	112,9
Spinnerinnen	60,7	60,3	53,3	113,1
Weber *)	93,9	92,3	73,1	126,3
Weberinnen	71,7	70,5	60,7	116,1
Hilfsarbeiter über 20 Jahre	70,0	68,9	62,8	109,7
dito Hilfsarbeiterinnen	51,3	50,9	46,8	108,8

*) Einschließlich Wirker und Stricker.

Die höchsten Stundenverdienste weisen die Weber- und Spinner auf, dann folgen in größeren Abständen die Weberinnen und die Hilfsarbeiter.

Die Spanne zwischen den Stundenverdiensten einschließlich und ausschließlich der tariflichen Zuschläge war durchweg gering. Verhältnismäßig am größten war sie bei den Webern (1,7%), am geringsten bei den Spinnerinnen (0,7%). Dabei ist zu berücksichtigen, daß die Sozialzulagen bei den Spinnern im allgemeinen eine größere Rolle spielen als bei den meist ledigen und jüngern weiblichen. Im Vergleich mit den tariflichen Stundenlöhnen oder Akkordrichtsätzen ergaben die Stundenverdienste (ausschließlich der tariflichen Zuschläge) verhältnismäßig starke Ueberschreitungen. Diese waren am höchsten bei den Webern und Weberinnen (26,3 und 16,1 Prozent) und machten auch im Falle der niedrigsten Ueberschreitung bei den Hilfsarbeiterinnen noch 8,8% aus. Die Ueberschreitungen werden u. a. damit erklärt, daß durch technische Verbesserungen (Einführung neuer Maschinen, z. B. der Automatenwebstühle, Bedienung einer größeren Zahl von Maschinen und Spindeln, schnellere Gangart der Maschinen, Verwendung besserer Rohstoffe) größere Verdienstmöglichkeiten geschaffen waren und bei der Verminderung der Belegschaften die besonders hochwertigen und gut eingearbeiteten Kräfte beibehalten wurden, die zudem den Ausfall an Arbeitsstunden durch größere Arbeitsintensität auszugleichen versuchten.

Die durchschnittliche Wochenarbeitszeit und die durchschnittlichen Brutto-Wochenverdienste betrugen zur Zeit der Erhebung:

Berufsart:	Durchschnittliche Wochenarbeitszeit: insgesamt Stunden:	darunter mit Zuschlag bezahlte Mehr-, Ueber-, Nacht-, Sonn- und Feiertagsstunden:	Durchschnittl. Brutto-Wochenverdienst in RM.:
Spinner	42,51	0,62	39,14
Spinnerinnen	40,74	0,49	24,73
Weber *)	43,60	0,48	40,94
Weberinnen	41,59	0,31	29,57
Hilfsarbeiter über 20 Jahre	45,41	1,64	31,80
Hilfsarbeiterinnen über 20 Jahre	43,04	0,79	22,06

*) Einschließlich Wirker und Stricker.

In diesen Zahlen spiegelt sich der Einfluß der Krise, insbesondere der schon erwähnte geringe Beschäftigungsgrad der Textilindustrie zur Zeit der Erhebung wider. Die durchschnittliche Arbeitszeit lag bei fast allen Berufsarten unter 44 Stunden je Woche; die etwas längere Arbeitszeit der Hilfsarbeiter erklärt sich daraus, daß sie gewisse Arbeiten vor Beginn und nach Ende der Laufzeit der Maschinen verrichten müssen. Zuschlagspflichtige Mehr-, Ueber-, Nacht-, Sonn- und Feiertagsstunden spielten im allgemeinen eine geringere Rolle; soweit sie geleistet wurden, sind sie nach Auskunft der Betriebe überwiegend auf knapp bemessene Lieferfristen zurückzuführen.

Frankreich.

Die französische Seidenveredlungsindustrie im Jahr 1930. Der Bericht der Lyoner Handelskammer für das Jahr 1930 ist zunächst zu entnehmen, daß auch in Lyon die Kunstseide immer mehr die Naturseide verdrängt. So wurden im abgelaufenen Jahr Crêpe de Chine nur noch in guten Qualitäten aus Naturseide hergestellt, während für Ware in mittlerer und billiger Preislage ausschließlich Kunstseide in Frage kam. Der Rückgang in Crêpe de Chine wird von der Färberei auf 40% gegenüber 1929 geschätzt. Auch bei den Stapelartikeln in Naturseide, wie Satin, Serge, tramés coton beträgt der Rückgang 20 bis 30%, während die gleichen Artikel in Kunstseide sich auf der Höhe des Vorjahres zu halten vermochten. Die Strangfärbung ist fast gänzlich verschwunden. Die Druckindustrie war im Jahr 1930 verhältnismäßig gut beschäftigt. Dies gilt insbesondere für Maschinendruck, während Handdruck dem Vorjahr gegenüber zurückgegangen ist, und zwar im Ausmaße von etwa 30%. Im allgemeinen kann die Minderbeschäftigung in der Seidenhilfsindustrie gegenüber 1929 auf 10 bis 15% gewertet werden. Die Ausrüstlöhne haben für Färbungen in Naturseide keine wesentlichen Aenderungen erfahren, bei Kunstseide jedoch sind insbesondere für billige Qualitäten Preisherabsetzungen erfolgt, so z. B. für Viscose-Krepp. Die Arbeitslöhne sind gleich geblieben. Die Zahl der Arbeiter ist um 20 bis 25% verringert worden, und zwar durch Herabsetzung des ausländischen Arbeiterkontingentes, das annähernd die Hälfte der Gesamtarbeiterschaft ausmachte. Die Arbeitszeit hat fast allgemein eine Kürzung auf 40 Stunden in der Woche erfahren, durch Einstellung des Betriebes an Samstagen.

Seidentrocknungs-Anstalt Lyon. Die Seidentrocknungs-Anstalt Lyon, die von den europäischen Konditionen den zweitgrößten Umsatz aufweist, hat im letzten Jahr 64,906 Ballen im Gewicht von 4,289,113 kg und 15,931 Krepp-Kisten, im Gewicht von 541,249 kg behandelt. Die Gesamtmenge beläuft sich auf 4,830,362 kg und steht um ungefähr 15% hinter der Menge des Jahres 1929 zurück.

Die Prüfung der Kunstseide spielt zurzeit auch in Lyon noch keine bedeutende Rolle. Es sind der Anstalt im abgelaufenen Jahr nur 688 Posten im Gewicht von 34,755 kg zugewiesen worden. Die Vermehrung dem Vorjahr gegenüber ist immerhin beträchtlich. Erwähnenswert ist, daß die Seidentrocknungs-Anstalt Zürich, mit 60,288 kg, fast den doppelten Umsatz aufweist.

Die Seidentrocknungs-Anstalt Lyon hat im Jahr 1928 in ihren Räumen einen Seriplan aufgestellt. Im Jahr 1930 wurden 474 Seriplan-Untersuchungen vorgenommen, gegenüber 373 im Vorjahr, und zwar in der Hauptsache von Spinnern und von Wirkwarenfabrikanten. In der Jahresversammlung der Direktoren der verschiedenen europäischen Seidentrocknungs-Anstalten, die im Juni 1930 in Roubaix abgehalten wurde, hat ein Meinungsaustausch über die Prüfung der Seide durch den Seriplan stattgefunden, und über die Vergleichsmöglichkeit der auf den gleichen Seiden in den verschiedenen Trocknungs-Anstalten vorgenommenen Proben.

Seidentrocknungs-Anstalt Basel

Betriebsübersicht vom Monat Juli 1931

Konditioniert und netto gewogen	Juli 1931 Kilo	Juli 1930 Kilo	Jan./Juli 1931 Kilo	Jan./Juli 1930 Kilo
Organzin	**2,282**	1,527	**15,380**	15,533
Trame	**708**	941	**5,410**	5,931
Grège	**5,947**	6,412	**55,787**	48,974
Divers	—	—	**177**	7,865
	8,937	**8,880**	**76,754**	**78,303**
Kunstseide	**206**	19	**9,596**	1,154

Untersuchung in	Titre Proben	Nachmessung Proben	Zwirn Proben	Elastizität und Stärke Proben	Abkochung Proben
Organzin	1,650	—	280	200	1
Trame	687	3	3	48	—
Grège	3,266	—	20	40	1
Schappe	—	136	210	480	2
Kunstseide	706	77	512	880	—
Divers	—	4	3	—	—
	6,309	**220**	**1,028**	**1,648**	**4**

Brutto gewogen kg 345.

BASEL, den 31. Juli 1931.

Der Direktor:
J. Oertli.

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat Juli 1931 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische, Syrie, Brousse, Tussah etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiß	Japan gelb	Total	Juli 1930
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	1,893	2,156	70	—	157	—	—	4,276	5,567
Trame	131	307	—	1,681	69	920	—	3,108	2,734
Grège	504	5,070	—	—	1,542	844	1,382	9,342	7,111
Crêpe	—	1,139	1,760	—	—	—	—	2,899	5,288
Kunstseide	—	—	—	—	—	—	—	9,759	318
Kunstseide-Crêpe .	—	—	—	—	—	—	—	706	1,074
	2,528	8,672	1,830	1,681	1,768	1,764	1,382	30,090	22,092

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nachmessungen	Abkochungen	Analysen
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.
Organzin	64	1,800	10	27	—	3	1
Trame	66	1,613	7	9	9	2	1
Grège	241	7,600	—	9	—	4	1
Crêpe	17	300	45	—	—	—	24
Kunstseide . . .	138	3,511	13	14	—	—	26
Kunstseide-Crêpe .	84	920	22	9	—	—	20
	610	15,744	97	68	9	9	73

Baumwolle kg 10
Wolle „ 973

Der Direktor:
Bader.

Ungarn.

Die Lage in der Textilindustrie. In Kreisen der ungarischen Textilindustriellen wird die Lage dieses Industriezweiges höchst ungünstig beurteilt. Es wird festgestellt, daß die verschiedenartigsten Faktoren — sowohl auf dem Gebiete der Produktion, wie auch auf dem Gebiete des Verkaufes die reibungslose Arbeit hindern. Diese Schwierigkeiten nehmen bereits derartige Dimensionen an, daß bei den wichtigsten Textilindustriebetrieben die Aufrechterhaltung der Produktion im bisherigen Umfange unmöglich erscheint und man an bedeutende Betriebsreduktionen, ja an die Stillegung von Betrieben wird schreiten müssen. pp.

Polen.

Polen baut Maschinen für die Seidenindustrie. In letzter Zeit haben einige Textilmaschinenfabriken im Lodzer Bezirk mit der Herstellung von Maschinen für die Seidenindustrie begonnen. Diese Maschinen, die bisher in Polen nicht hergestellt wurden, finden im Zusammenhang mit der günstigen Entwicklung der Seidenindustrie und derjenigen Unternehmen, die Wolle mit Seide verarbeiten, großen Absatz. Ein weiterer Grund für den guten Absatz dieser Maschinen ist ihre vortreffliche Güte in technischer und konstruktiver Hinsicht, so daß sie den bisher aus der Schweiz und Italien eingeführten Maschinen kaum nachstehen (? Die Red.). Die Geschäfte werden bisher vorwiegend gegen langfristige Kredite mit 18 Monaten oder zwei Jahren Ziel abgeschlossen. Da die ausländischen Fabriken ihre Maschinen gegen hypothekarische Sicherung verkaufen, haben verschiedene Firmen der Seidenbranche, die Bestellungen für die Lieferung von ausländischen Maschinen aufgeben wollten, von diesen Geschäften abgesehen und ihren Bedarf in den Lodzer Maschinenfabriken gedeckt. pp.

ROHSTOFFE

Die chemischen Eigenschaften der Wollfaser.

Die Wollfaser besitzt ein ihr eigentümliches chemisches Verhalten, sowohl der Zusammensetzung wie den Eigenschaften nach. So, wie sie vom Rücken des Tieres kommt, ist sie sehr unrein und mit einer großen Menge Fett und Schweiß beladen, die durch Waschen entfernt werden. Die ganz reine Faser besteht aus Kohlenstoff, Wasserstoff, Sauerstoff, Stickstoff und Schwefel. Es ist jedoch nicht möglich, eine chemische Formel für Wolle aufzustellen, da diese Grundstoffe, namentlich der Schwefel, nicht immer in denselben Verhältnissen gefunden werden. Wolle besteht aus Keratin, einem Proteïnkörper, über dessen Konstitution wenig bekannt ist, der jedoch nicht allein die Wollfaser, sondern auch alle hornartigen Massen, wie Horn, Fischbein, Federn usw. bildet. Die durchschnittliche Zusammensetzung des Wollkeratins ist etwa:

Kohlenstoff	50%
Stickstoff	15—17%
Wasserstoff	7%
Schwefel	2—4%

Nach älteren Untersuchungen von Champion und neueren von Knecht und Appleyard scheint die Wolle den Charakter einer Amidocarbonsäure zu besitzen. Durch Auflösen von Wolle in Aetznatron oder Aetzbaryt werden nämlich neben Ammoniak und Schwefelwasserstoff verschiedene organische Verbindungen, hauptsächlich Säuren oder Amidosäuren erhalten. Die interessanteste derselben ist die Lanuginsäure, welche am besten durch Lösen von Wolle in kochendem Barytwasser, Entfernen des Baryums durch Kohlensäure, Fällen der Lanuginsäure mit Bleiazetat und Zersetzen des ausgewaschenen Niederschlages mit Schwefelwasserstoff darzustellen ist. Das Filtrat liefert beim Eindampfen zur Trockne die Lanuginsäure als bräunlichgelbe Masse, die zu einem leichten, schmutziggelben und in heißem Wasser leicht löslichen Pulver zerreibbar ist. Die wässerige Lösung fällt die sauren sowie die basischen Farbstoffe unter Bildung tiefgefärbter Lacke; sie bildet ferner Niederschläge mit Gallusgerbsäure, Kaliumbichromat und den Azetaten von Aluminium, Chrom, Eisen und Kupfer. Bei 100° wird die Lanuginsäure weich und formbar; ihre Farblacke schmelzen meist bei dieser Wärme, bei höherer Hitze schwillt die Säure auf, wird braun und gibt einen ähnlichen Geruch ab wie brennende Wolle. Der Durchschnitt zweier Analysen zeigte folgende Zusammensetzung der Lanuginsäure:

Kohlenstoff	41,61%
Wasserstoff	7,31%
Stickstoff	16,26%
Schwefel	3,35%
Sauerstoff	31,47%
	100 %

Die Eigenschaft der Lanuginsäure, Farbstoffe und Beizen zu fällen, ist insofern von Bedeutung, als sie zeigt, daß aus der Wolle eine wasserlösliche Verbindung gewonnen werden kann, welche sich gegen Farbstoffe und Beizen ähnlich wie die Faser selbst verhält. Aehnliche Körper wie mittels der Alkalien werden durch Zersetzen der Wolle mit starken Mineralsäuren oder Wasser in der Hitze erhalten. Wenn wir nun annehmen dürfen, daß die Lanuginsäure ein Bestandteil der Faser ist, welcher durch eines dieser Mittel löslich gemacht wurde (gerade wie Eiweiß durch die Einwirkung von Hitze ohne Aenderung seiner chemischen Zusammensetzung unlöslich wird), so bringen uns die obigen Tatsachen einer chemischen Färbetheorie inbezug auf Wolle wesentlich näher.

Die Amidogruppe ist von P. Richard durch Diazotierung und Kupplung mit Phenolen unter Entwicklung von Azofärbungen nachgewiesen.

Nach Bentz und Farrell zeigt die diazotierte Wolle in jeder Beziehung das Verhalten einer Diazoverbindung. Sie liefert die Reaktionen von Grieß und von Sandmeyer und kann durch Reduktion mit Zinnchlorür wieder in gewöhnliche Wolle übergeführt werden, die sich von neuem diazotieren läßt. Der diazotierbare Stickstoff beträgt indessen nur 1,0—1,2%, d. i. nur $^1/_{15}$ bis $^1/_{12}$ des Gesamtstickstoffs der Wolle und scheint keine große Bedeutung für das Färben zu haben, indem Wolle, die ihres diazotierbaren Stickstoffs durch Kochen der Diazoverbindung mit Wasser, Alkohol oder Kupferchlorür vollständig beraubt wurde (sodaß sie auch nach erneuter Behandlung mit salpetriger Säure keine Diazoreaktion mehr gibt), sich ebenso leicht und ebenso echt mit sauren Farben färbt wie gewöhnliche. Für basische Farben ergab sich, wie zu erwarten, das gleiche.

Nach sehr sorgfältig von Watson Smith ausgeführten Versuchen macht Wolle beim Kochen in einer Lösung von Ammoniumsulfat bedeutende Mengen von Ammoniumsulfat frei.

Nach C. Schoen werden die basischen Eigenschaften der Wolle durch Behandlung mit metawolframsaurem Natron geschwächt (neutralisiert), die sauren dagegen verstärkt, indem solche Wolle sich mit sauren Farbstoffen nur ganz schwach, dagegen mit basischen besonders dunkel färbt.

Der Schwefelgehalt der Wollfaser mag beträchtlich über die Grenzen von 2—4% hinausgehen. Es ist z. B. Wolle analysiert, die nur 0,8% Schwefel enthielt, und anderseits fand Bibra in von ihm untersuchtem roten Menschenhaar nicht weniger als 8,23% Schwefel. Der Schwefel erscheint auf zweierlei Weise gebunden zu sein, da er zum Teil, jedoch nicht vollständig, durch längere Behandlung mit Alkali ausgezogen werden kann. Chevreul konnte in einem Falle durch nacheinanderfolgende Behandlung mit Kalkwasser, Wasser und Salzsäure den Schwefel bis auf 0,46% herunterbringen. Wird Wolle in Natronlauge gelöst und verdünnte Säure hinzugefügt, so entweichen etwa 70% des Gesamtschwefels in Gestalt von Schwefelwasserstoff. Das Vorhandensein von Schwefel kann leicht durch Erhitzen von Wolle in einer verdünnten Lösung von Bleioxyd in Natronlauge gezeigt werden. Die Faser wird dann infolge von Bildung von Schwefelblei schnell braun und schließlich schwarz. Durch diese Farbenveränderung ist Wolle leicht von anderen Gespinstfasern zu unterscheiden. Diese allgemeine Reaktion des Keratins wird ferner zur Herstellung billiger, aber schädlicher Haarfärbemittel und zur Anfertigung unechter Schildkrots aus Horn benutzt.

Der Schwefelgehalt der Wolle verursacht zuweilen Störungen, wie die folgenden Versuche von C. Rawson über den Einfluß von bleihaltigem Wasser in der Färberei zeigen. Die Versuche wurden mit vier verschiedenen Proben Wasser gemacht, nämlich mit bleifreiem Wasser und mit Wasser, welches bezw. $^1/_3$, $^2/_3$ und 1 Grain Blei auf die Gallone (1 Gallone gleich 70,000 Grain Wasser; 1 Grain = 0,065 Gramm) enthielt.

In diesem Wasser wurde Wolle mit Rhodamin, Indigo-Karmin, Naphtolgelb S, Tarzarin, Fuchsin, Safranin, Brillantgrün und Nachtblau teils in neutralem, teils in saurem Bade gefärbt. In Gegenwart von Schwefelsäure wurde die Färbung durch Blei nicht beeinflußt. Im neutralen Bade wurden jedoch umso trübere Töne erhalten, je mehr Blei in Lösung war.

Aehnlich verhielt sich Wolle in neutralem und in angesäuertem Wasser in Abwesenheit von Farbstoffen. Im neutralen bleihaltigen Wasser wurde die Wolle dunkler gefärbt. Bei Zusatz einer kleinen Menge Schwefelsäure ($2^1/_2$% vom Gewicht der Wolle) blieb sie jedoch weiß. Bei der Verwendung von Rhodamin, einem der lebhaftesten aller Farbstoffe, wurden 5% Alaun zum Bade gegeben und die Färbung dadurch beinahe, jedoch nicht ganz, vor der Einwirkung des Bleies geschützt. Nachtblau wurde in Essigsäure gelöst zum Bade gegeben, und in diesem Falle wirkte das Blei wie beim Färben in neutraler Flotte. Allerdings wurde nur eine sehr kleine Menge Essigsäure gebraucht. Offenbar entsteht die dunkle Färbung dadurch, daß der Schwefel der Wolle mit dem im Wasser vorhandenen Blei zu Schwefelblei zusammentritt und die Gegenwart von Schwefelsäure hindert die Entstehung dieser Verbindung.

Beim Beizen von Wolle mit Zinnchlorür schwärzt sich die Ware zuweilen, vermutlich durch Bildung von Zinnsulfür. Auf einen ähnlichen Vorgang ist vielleicht die Bildung von schwarzen Flecken in Tuchen, welche mit Kochenille und Zinnbeizen scharlachrot gefärbt wurden, zurückzuführen. Manche Färber nehmen an, daß diese schwarzen Flecken durch in der Ware vorhandenes metallisches Eisen verursacht werden. Besonders empfindlich ist Wolle in alkalischem Zustande und man vermeide es deshalb, mit Alkalien behandelte Wolle vor gründlichem Spülen mit Metallen in Berührung zu bringen.

Unter Umständen zeigt Wolle auch ein ziemlich bedeutendes Reduktionsvermögen, das für manche Farbstoffe, namentlich Anilinschwarz und Polyazofarbstoffe störend ist. Möglicherweise ist dies auch auf den Schwefelgehalt der Wolle zurückzuführen, indem zuweilen bei solchen Reduktionserscheinungen Schwefelwasserstoff zu beobachten ist. Durch Oxydation der Wolle mittels Chlorkalk und andere Oxydationsmittel, sowie Zusatz von Oxydationsmitteln zur Farbflotte (Bichromat, Kupfervitriol) oder namentlich auch zur Druckfarbe (Chlorat) lassen sich die störenden Wirkungen beseitigen. Aehnliche Erscheinungen beim Dekatieren werden durch Behandlung der Färbung mit Bichromat, Kupfervitriol oder Chlorat verhindert.

Die Asche reiner Wollfaser beträgt in der Regel weniger als 1%, und etwa drei Viertel davon lösen sich in Wasser. Die folgende, von W. H. Wood angegebene Analyse von Lincoln-Wolle zeigt nach Bowman die durchschnittliche Zusammensetzung der Wollasche:

Kali	31,1%
Natron	8,2%
Kalk	16,9%
Tonerde, Eisenoxyd	12,3%
Kieselsäure	5,8%
Schwefelsäure	20,5%
Kohlensäure	4,2%
Phosphorsäure	Spuren
Chlor	Spuren
	99 %

Eine von Fürstenhagen und Appleyard untersuchte Asche von gewaschenem Flanell reagierte alkalisch und ihre Alkalität beruhte auf der Gegenwart von

Kali als CaO berechnet	0,094%
Kali und Natron als K_2O berechnet	0,224%

Wi.-Ha.

Die Entwicklung der persischen Seidenkultur. hgm. Die persische Seidenraupenzucht hat in der langen Periode ihrer Aufstiegs-, Verfall- und Reorganisationsentwicklung sehr wechselvolle Schicksale erlebt. Die Oeffentlichkeit hat sich mit dem Gang der Dinge in diesem persischen Erwerbszweig wiederholt befaßt, nicht immer glücklich, zumeist sogar offenbar fehlerhaft orientiert und abwegig. Vor dem Kriege leistete der persische Seidenbau bereits eine Kokonproduktion von 6 Millionen kg (1 Million Schahbatman), die überwiegend in den Konsum des Auslandes übergingen. Die im Weltkriege fast vollkommen zerstörte Zucht wurde sehr langsam aus den Trümmern wieder aufzurichten versucht. Im Laufe der letzten acht Jahre hob sich die Kokonerzeugung von 18,000 Schahbatman (zu 6 kg) wieder auf 570,000 Schahbatman. Die Periode des Aufstieges wurde nun plötzlich im vergangenen Jahre durch einen Ertragsrückgang um etwa 30% unterbrochen.

Hatte man ursprünglich mit einer Gesamtproduktion von 600,000 Schahbatman gerechnet, so wurden schließlich nur Leistungen von knapp 423,000 Schahbatman erreicht. Anhaltende Schlechtwetterperioden in der Aufzucht verdarben die Eier zum großen Teil; unter diesen Einflüssen litt der Baumbestand in seiner Entwicklung. Nahrungsmangel ließ einen Teil der Raupen verkümmern, vorzeitiger intensiver Kälteeinbruch tat ein übriges, sodaß nicht allein der mengenmäßige Ausfall niedriger, sondern auch die Qualität der Kokons erheblich geringer war. Das sind die natürlichen Gründe der Ertragsverschlechterung der persischen Seidenproduktion im letzten Jahre. Das Interesse des Auslandes an persischer Seide war darum erheblich geringer, da es sich bei den angebotenen Arten hauptsächlich um Material unter mittlerer Qualität handelte. Der gesamte Ertrag wurde zum größten Teil von örtlichen Händlern aufgebraucht. Die örtlichen Seidenspinnereien und ebenso die Teppichknüpferei verbrauchen im Jahre größere Mengen an Seide. Persien konsumiert jährlich im Durchschnitt 100,000 bis 150,000 Schahbatman Kokons. Die geringeren Auslandsabschlüsse haben aber noch andere wesentliche Ursachen. Unverständlicherweise sind die Preise für Kokons in Persien stets gestiegen, während sie im Auslande trotz lebhafterer Nachfrage nach Rohseide fortgesetzt unter starkem Druck stehen. Beispielsweise waren die Preise für Kokons in Mailand stark gefallen, in der Provinz Chilan, dem Standort der persischen Seidenindustrie aber weiter gestiegen. Im Laufe der letzten acht Jahre haben sich die Preise für das Schahbatman Frischkokons von 20 auf 31 Krans erhöht. Daß der persische Seidenbauer darum ein größeres Interesse daran hat, seine Ernte im Lande unterzubringen, ist gut verständlich. Diese Erscheinung beeinflußt naturgemäß den Export. Unterstützend wiederum wirkt der zunehmende Verfall der persischen Währung in Verbindung mit der allgemeinen Zerstörung der auf Silber basierten Valuten. Den Nutzen aus diesem Kursunterschied konnten die Exportfirmen nicht im vollen Umfange genießen, da sie ihre Devisen größtenteils an die Nationalbank von Persien abtreten müssen. Das augenscheinliche Mißverhältnis zwischen internationalem und persischem Kokonpreis gründet sich wiederum auf die sehr heftigen Konkurrenzkämpfe unter den örtlichen Großhändlern, die teilweise dabei Existenz und Vermögen einbüßten. Ziemlich kapitalkräftige italienische Großkäufer, russische und russisch-deutsche Gesellschaften sind nach bedeutenden materiellen Verlusten vollkommen vom Markte verdrängt worden.

Die persische Regierung ist sehr ernsthaft bemüht, die Verhältnisse in der nationalen Seidenwirtschaft grundlegend zu reorganisieren. Wesentliche Schritte in dieser Richtung sind Bestrebungen zur Einrichtung des Systems öffentlicher Kokonmärkte. Das Ministerium für Nationalwirtschaft hat von der Regierung weitgehende Vollmachten erhalten, eine umfassende Wiedergesundung der örtlichen seidenwirtschaftlichen Bedingungen durchzuführen. Zur Zuchtveredlung ist auf staatliche Initiative hin die Einfuhr bedeutender Mengen von Seidenraupeneiern aus Rußland und westeuropäischen Ländern vorgenommen worden.

Die russische Industrie war bisher ein bedeutender Käufer persischer Seidenkokons. Man erwartet auch von seiten der Sowjets wieder ein tatkräftigeres Eingreifen in den Seidenhandel Persiens.

Schutz der Bezeichnung Seide. In der letzten Nummer der „Mitteilungen" wurden die Vorschläge bekanntgegeben, welche die Fédération de la Soie in Frankreich zum Schutze der Bezeichnung „Seide" der Regierung und dem Parlament unterbreitet hat. Italien ist auf diesem Gebiete schon weiter gegangen und hat am 18. Juni 1931 ein Gesetz erlassen, dessen Hauptbestimmungen wie folgt lauten:

Art. 1: Der Name „Seide" und die davon abgeleiteten Ausdrücke werden für diejenigen Garne, Gewebe und Gegenstände vorbehalten, die ausschließlich aus Erzeugnissen und Untererzeugnissen der Kokons von seideerzeugenden Insekten bestehen.

Art. 2: Die Garne, Gewebe und Gegenstände aus Seide im Sinne der vorstehenden Bestimmung müssen, bevor sie in den Handel gebracht werden, mit einem besonderen Zeichen versehen werden, für das das hiernach unter Art. 4 vorgesehene Dekret nähere Vorschriften erlassen wird. Jenes Zeichen muß auch angeben, ob es sich um unbeschwerte oder um beschwerte Seide handelt.

Art. 3: Durch Kgl. Dekret sollen, auf Vorschlag des Finanzministers und im Einvernehmen mit dem Korporationsminister, am Zolltarif und am Warenverzeichnis zur Anwendung dieses Tarifs diejenigen Abänderungen vorgenommen werden, die sich infolge der Bestimmung des vorstehenden Artikels 1 als notwendig erweisen werden.

Art. 4: Durch Kgl. Dekret sollen, auf Vorschlag des Korporationsministers und im Einvernehmen mit den Ministern für Justiz und Kultus, Finanzen und Landwirtschaft und Forstwesen, Vorschriften für die Anwendung der Bestimmungen dieses Gesetzes erlassen werden.

Für die Verletzung der vorerwähnten Vorschriften kann durch dasselbe Dekret eine Buße bis zu L. 5000, soweit es sich nicht um ein schweres Vergehen handelt, festgesetzt werden.

Art. 5: Im gerichtlichen Vorgehen gegen diejenigen, die die unter Art. 4 hiervor vorgesehenen Ausführungsvorschriften verletzen, kann die „Ente nazionale serico" genannte Körperschaft als Zivilpartei auftreten. —

Die verschiedenen Verbände der italienischen Seidenindustrie, die in dem „Ente nazionale serico" zusammengefaßt sind, haben dem Gesetz, das auch die Genehmigung des Parlaments gefunden hat, zugestimmt. Von praktischer Tragweite werden jedoch erst die Vorschriften des erwähnten Dekretes sein, wie denn auch das Gesetz nur nach Erlaß dieser Ausführungsbestimmungen in Kraft treten soll. Die Ausarbeitung dieser Vorschriften scheint noch auf gewisse Schwierigkeiten zu stoßen, da die italienische Seidenweberei namentlich aus Rücksichten auf den Export, sich keinen Bestimmungen unterziehen möchte, die den Absatz ihrer Ware, der ausländischen gegenüber irgendwie benachteiligen könnte.

SPINNEREI - WEBEREI

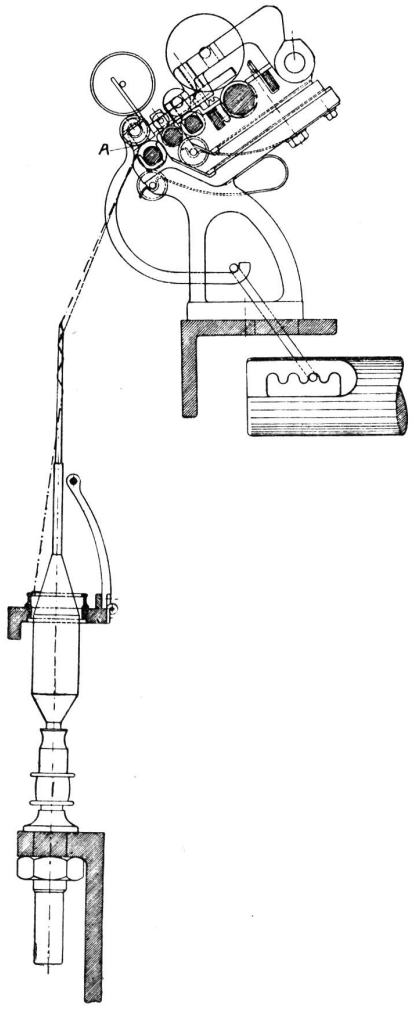
Die neue Ringspinnmaschine mit geneigten Selfactorspindeln.

Trotz allen wirtschaftlichen Vorteilen, welche die Ringspinnmaschine heutiger moderner Bauart dem Selfactor gegenüber besitzt, weist sie doch noch Unzulänglichkeiten und Unvollkommenheiten auf, denen zufolge es bisher nicht gelang, auf ihr wirklich weichgedrehte Garne bis zu den feinsten Nummern zu erzeugen. Der Grund hierfür ist bekanntlich in der Art der Aufwindung des Fadens auf die Hülse oder Spule zu suchen. Während beim Selfactor der Faden zwischen Spindelspitze und Streckzylindern gehalten und keiner andern Beanspruchung ausgesetzt ist, verändert sich bei der Ringtrossel die Fadenspannung bei jedem Wagenspiel und besonders beim Winden auf die Spitze und beim Ansatz. Gerade an jenen Stellen, wo die Drehung am schwächsten, ist die Spannung am größten; die Beanspruchung des Fadens steht also im umgekehrten Verhältnis zu den jeweiligen Windungsdurchmessern. Zu diesen Nachteilen stets wechselnder Fadenspannung und Drehung tritt noch ein weiterer: der Zug des Ballons und des Travellers auf den Faden. Durch das Rotieren des letztern um die Spindel entstehen Zentrifugalkräfte, welche ihn nach außen ziehen und dabei den Ballon bilden. Der Ballonbildung selbst wirken der Luftwiderstand, ferner das Gewicht und die Reibungsarbeit des Travellers, sowie die Zentrifugalkraft des letztern entgegen. Bei kleinen Gegenkräften ist der Ballon groß und umgekehrt.

Beim Spinnen von Schuß- und Mediogarnen machen sich diese schädlichen, bei jedem Wagenspiel sowie speziell gegen Ende der Kopsbildung auftretenden Einflüsse stärker bemerkbar als beim Zettelgarn, das infolge härterer Drehung naturgemäß weniger Fadenbrüchen ausgesetzt ist. Strumpfgarn auf Ringspinnmaschinen zu spinnen, war bisher überhaupt nicht möglich. Dies ist der Grund, warum die Bestrebungen der Spinnmaschinenfabrikanten in erster Linie der Verbesserung der Trossel für weichgedrehte Gespinste galten und jetzt noch gelten.

Um die Unvollkommenheit der Ringtrossel gegenüber dem Selfactor zu beseitigen oder doch zum mindesten zu verringern, hat es an verschiedenen Vorschlägen und Verbesserungen nicht gefehlt. Wir denken dabei u. a. nur an die vergrößerte Streckwerksneigung, um den der Drahtgebung des Fadens ungünstigen Ablaufbogen am Vorderzylinder zu verkleinern, ferner an die automatisch bewegten vordern Fadenführer (Sauschwänzchen) zwecks Ausgleich der variabeln Fadenspannung, dann an die Rollenlager der Wagenachszapfen behufs rascher Umkehr der Ringbank an den kritischen Windungsstellen (Kopsansatz und Spitze); auch die erst mechanisch, später elektrisch betätigte Tourenveränderung während jeden Wagenspiels, sowie die in neuerer Zeit gebaute Ringspinnmaschine mit sich senkender Spindelbank gehören zu diesen Verbesserungen, ganz zu schweigen von den verhältnismäßig kleinen Spinnringen in Verbindung mit möglichst dick gewählten Papier- oder Holzspulen, durch welche Mittel man gleich von Anfang an den schädlichen Fadenzug zu vermindern suchte.

Nun kommt eine diesmal aus England stammende, an ein altes französisches Patent sich anlehnende Neuerung, die geeignet erscheint, alle oben erwähnten Verbesserungen in den Schatten zu stellen und den Selfactor endgiltig aus der Spinnerei zu verdrängen. Versuche in großem Maßstabe, die in verschiedenen englischen Spinnereien vorgenommen wurden, haben bewiesen, daß man auf der neuen Ringspinnmaschine wirklich weichgedrehte Garne bis zu den feinsten Nummern spinnen kann. Das Interesse unserer Spinner an der wichtigen Neuerung ist begreiflicherweise groß; sie ist aber auch für den Weber von Bedeutung, lassen sich doch die auf der neuen Maschine gesponnenen Garne besser und billiger herstellen als auf dem Selfactor. Die neue Ringspinnmaschine mit geneigten Selfactorspindeln, über deren Hauptmerkmale und Vorzüge nachstehend kurz berichtet werden soll, ist nicht nur für die Baumwollindustrie, sondern auch für die Kammgarnspinnerei von größter Wichtigkeit.



Wie aus nebenstehender Zeichnung ersichtlich ist, unterscheidet sich die neue Ringspinnmaschine von der bisher üblichen Konstruktion in der Form der Spindel, im Fadenlauf zwischen Streckwerk und Spindel und in der Neigung der Spindel. Alle übrigen wichtigen Organe, wie Streckwerk und dessen Antrieb, Spindelantrieb, Spulengatter erleiden keine Veränderung, auch der Aufwindemechanismus bleibt im Prinzip derselbe.

Die Spindel ist in ihrem Oberteil der Selfactorspindel nachgebildet, sie ist also dünn und lang, konisch geformt und oben noch besonders zugespitzt. Das Unterteil der Spindel wird wie bei der Flexible-Spindel mit hängend angeordneter Büchse vorgesehen, die sich durch die Kreiselwirkung der drehenden Teile selbsttätig einstellt. Auf diese Spindeln können Northropspulen oder durchgehende, dünne Selfactorhülsen aufgesteckt werden, und zwar verwendet man für Warpkops 200—210 mm lange Hülsen und beim Spinnen von Pinkops solche von 150 bis 190 mm Länge. Letztere werden entweder etwas höher aufgesteckt, um in gleicher Höhe wie die Warpkopshülsen abzuschneiden oder sie sitzen knapp über dem Wirtelhals. Letztere Anordnung verdient im Hinblick auf daraus resultierende bessere Laufbedingungen den Vorzug.

Der Faden läuft vom Vorderzylinder direkt zur Spindelspitze und umschlingt den von der Hülse nicht bedeckten obern Teil des Spindelschaftes in 2—3 steil nach abwärts gerichteten Windungen, geht von dort aus an dem sich über die ganze Maschinenlänge erstreckenden Leitdraht vorbei zum Traveller, der den Faden in üblicher Weise auf die Hülse oder Spule windet. Bei der Drahterteilung springt, wie beim Selfactor, bei jeder Umdrehung der Spindel die obere Windung des Fadens von der Spindelspitze ab. Die Drehung wird also bei der neuen Maschine von der Spindel und nicht mehr vom Traveller erzeugt; die Drehung des Garnes ist somit immer konstant. Um die Loslösung und Neubildung der obern Windung zu erleichtern, ist die Spindel oben zugespitzt; außerdem werden zum gleichen Zweck die Spindeln um etwa 20° gegen die Vorderzylinder geneigt.

Das Hauptmerkmal der Erfindung besteht somit darin, daß der schädliche Läufer- und Ballonzug nicht mehr bis zum Ablaufbogen am Vorderzylinder wirkt, wo er die meisten Fadenbrüche hervorruft, sondern nur bis zur ersten oder zweiten auf dem freien Spindeloberteil befindlichen Fadenwindung. Es ist ohne weiteres ersichtlich, daß der Fadenzug an der Austrittstelle der Fasern aus dem Vorderzylinder wesentlich geringer sein muß, als dies beim bisher gebräuchlichen Fadenlauf an den gegenwärtigen Maschinen der Fall war, dies umsomehr, als der Fadenballon wegen der reduzierten Ballonhöhe an und für sich kleiner wird.

Die wesentliche Verringerung der Fadenspannung erlaubt die Herabsetzung des dem Gespinste zu erteilenden Drahtes, wodurch das Spinnen von offenen, weichen Garnen ermöglicht wird. Dies ist der Hauptvorteil des geänderten Fadenlaufes. Durch den gänzlichen Wegfall der vordern Fadenführer (Sauschwänzchen) mit ihren Organen zum Tragen und Bewegen derselben, sowie Fortfall der Antiballonvorrichtungen, ergibt sich auch eine einfacher gebaute und daher leichter zu bedienende Maschine.

Zusammengefaßt sind die hauptsächlichsten Vorteile der neuen Ringspinnmaschine gegenüber dem Selfactor:

Schuß-, Medio- und Strumpfgarne von No. 16 bis 160 und feiner können nunmehr auch auf der Ringspinnmaschine mit der bisher nur auf dem Selfactor erzielten weichen Drehung gesponnen werden;

Mehrproduktion bis zu 45%;

ausschließliche Verwendung weiblicher Arbeitskräfte;

große Platzersparnis;

bedeutende Kraftersparnis, bezogen auf die Spindelproduktion;

fester gewundene Kops, die eine größere Fadenlänge enthalten;

verminderter Abfall beim Weben, Spulen und Haspeln, und Wegfall der lästigen Doppelfäden und ungedrehten Stellen.

Gegenüber den für die Erzeugung gewöhnlicher Schußgarne bis jetzt in Verwendung stehenden Ringtrosseln ergibt die neue Ringspinnmaschine mit geneigten Selfactorspindeln folgende Vorteile:

Gleichmäßige Drehung des Garnes;

Spinnen auf dünne Papierdurchhülsen;

Verwendung derselben Spindel für Schuß- und Strumpfgarne, sowie doubling weft;

weniger Fadenbrüche, daher weniger Abfall wegen des verminderten Fadenzuges;

Verwendung der gleichen Traveller-No. für einen größern Nummernbereich der zu spinnenden Garne und

Erhöhung der Spindeltouren, somit Mehrproduktion;

erleichtertes Ansetzen gebrochener Fäden infolge Wegfalls der vordern Fadenführer und Antiballongitter.

Die Neuerung eignet sich zufolge der 4" längeren und geneigt angeordneten Spindeln nicht zum Umbau vorhandener Maschinen, was hier besonders betont sei im Hinblick auf die Tendenz, alte Maschinen seien gut genug, um darauf Erfindungen und Neuerungen auszuprobieren.

Schließlich sei noch bemerkt, daß das Alleinherstellungsrecht auf diese Maschinen für Deutschland sich die Deutsche Spinnereimaschinen A.-G. in Ingolstadt gesichert hat.

K. v. H.

Wie in der amerikanischen Baumwollindustrie rationalisiert wird.

Nach einem von Herrn Sydney S. Paine, Präsident der Textile Development Co., Boston, dem Internationalen Baumwollkongreß erstatteten Bericht.

In den Vereinigten Staaten sind die Löhne in der Regel höher als in Europa und es gibt dort nicht so viele Vorschriften, welche die Zahl der Maschinen, die vom einzelnen Arbeiter bedient werden dürfen, beschränken. Um die Löhne auf einem höheren Niveau halten zu können, wurde daher im allgemeinen der Zahl der auf einen Arbeiter entfallenden Maschinen mehr Aufmerksamkeit zugewendet als der Erzielung einer möglichst großen Tourenzahl. In Europa hingegen ist es üblich, die Zahl der Maschinen pro Arbeiter zu beschränken und die Arbeitsleistung der Maschinen zu steigern. Auf Grund der Erfahrungen, die in beiden Erdteilen gemacht wurden, kann man sagen, daß eine glückliche Verschmelzung dieser beiden Prinzipien möglich ist und daß dabei Qualitätsware ersten Ranges zu verhältnismäßig niedrigen Betriebskosten hergestellt werden kann. Das sind die Probleme, die hier besprochen werden sollen.

Der Fundamentalsatz, der der ganzen Rationalisierungsarbeit zu Grunde liegt, beruht auf der absoluten Notwendigkeit, die wesentlichen Elemente der verschiedenen Arbeitsvorgänge wissenschaftlich zu messen. Alle Ereignisse haben eine bestimmte Ursache, und so ist auch ein ganz bestimmter Grund vorhanden, wenn an einem Webstuhl ein Faden reißt. Manchmal muß er am Webstuhl selbst ergründet werden, oft rührt aber die Ursache von einer früheren Abteilung her, sei es vom Auflockern, Reinigen, Kardieren, Krempeln, Spinnen, oder irgend einem anderen Vorgang. Eine Ursache ist immer vorhanden und es ist die Pflicht jedes Fabrikanten sie herauszufinden.

Eine sehr bekannte Weberei in den Vereinigten Staaten, die leichtes Tuch herstellt, hat die Webstühle in Sektionen von 108 bis 115 Webstühlen aufgeteilt, wobei jede dieser Sektionen nur von einem Weber, einem Webstuhlrichter und einem Aufstecker bedient wird. Einigen mag das etwas übertrieben vorkommen. Wer aber diese Fabrik besucht hat, muß zugeben, daß die von diesen Webern zu leistende Arbeit nicht übermäßig ist, doch ist viel harte Arbeit zur Vorbereitung solcher Zustände nötig. Einer der Gründe, warum ein Weber so viele Webstühle bedienen kann, ist, daß ein Stillstand der Maschinen nur sehr selten vorkommt. In der genannten Fabrik hält ein gewöhnlicher Webstuhl nur ein einziges Mal in fünf Stunden. Man muß darnach streben, einen so geringen Webstuhlstillstand zu erreichen und nicht danach, die Weber zur Bedienung dieser Stuhlzahl zu bringen. Zuerst wurde eine sorgfältige Untersuchung der Maschinen angestellt, und zwar über deren Zustand, Montage, Einstellung, Geschwindigkeit, Verzüge, Drehungen etc., denn viele Maschinen waren alt und in schlechtem Zustand. Es brauchte nahezu 18 Monate, bis diese Maschinen in richtigen Zustand gebracht und richtig eingestellt waren, so daß bei jedem Arbeitsvorgang übermäßige Spannungen und andere schädlich wirkende Faktoren beseitigt waren und daß jede Maschine, durch welche das Material ging, zur Qualität des Garns eher beitrug als sie beeinträchtigte. Mit anderen Worten, die fundamentalen Elemente, die dem Arbeitsprozeß zu Grunde lagen, wurden gemessen und jede unnötige Beschädigung des Materials beseitigt. Nachdem dies geschehen war, war es nur mehr eine Sache einfacher Berechnung, die Aufgaben der einzelnen Arbeiter nach Maßgabe der nötigen Arbeit neu anzuordnen. Der Erfolg war natürlich eine bedeutende Kostenersparnis.

In einer anderen Weberei, die 64 mal 60 — 5.35 Yard Druckware herstellt, stellte man sich im Rationalisierungsprogramm die Erreichung von nur 0,5 Stillständen per Webstuhl und Stunde zur Aufgabe. Das Zählen der Stillstände ergab jedoch einen Durchschnitt von 1,5 per Webstuhl und Stunde. Mit anderen Worten, das Unternehmen verlangte vom Weber, den Webstuhl dreimal so oft in Ordnung zu bringen und wieder in Gang zu setzen als er es sollte. Sie erwartete vom Weber, daß er an 24 Stühlen 360 Fäden in 10 Stunden anknüpft, den Stuhl 360 mal wieder in Gang bringt und außerdem die Schützenkasten füllt. Das ist weder für das Unternehmen noch für den Arbeiter von Vorteil. Die daraufhin angestellte Untersuchung zeigte folgende Ursachen, wobei die Zahlen die Stillstände per Webstuhl und Stunde angeben.

Schwache Fäden	0.56
Unreinheiten und Flug	0.29
Knoten	0.25
Dicke Fäden	0.15
Kettenfäden, freie Fäden, wildes Garn	0.14
Gekreuzte Fäden	0.05
Falsches Einziehen	0.02
Mechanische Unregelmäßigkeiten	0.10
	1.56

Es handelte sich nun darum, die angeführten Ursachen zu ergründen und Abhilfe zu schaffen. Nur für 0.10 von 1.56 Stillständen konnte die Webereiabteilung allein verantwortlich gemacht werden. Den Webern waren ohne Zweifel das falsche Einziehen, die gekreuzten Kettenfäden, das wilde Garn und der Flug zum Teil zuzurechnen und die Zahl der Stillstände wegen schwacher Fäden wurde unleugbar durch den schlechten Zustand, in dem sich die Stühle befanden, gesteigert, doch trugen auch die anderen Abteilungen für diese Unregelmäßigkeiten einen Teil der Verantwortung. Daher wurden die Webstühle überprüft, den Webern und Monteuren entsprechende Instruktionen gegeben und Hemmungssysteme eingeführt.

Die Einzieherei wurde auf die Ursachen der gekreuzten Fäden und des falschen Einziehens aufmerksam gemacht. Die Aufbäumer und Schlichter mußten für die Beseitigung der verknüpften Fäden, der freien Fäden, des wilden Garns und zum Teil auch der dicken Fäden Sorge tragen. Auch die Spinnerei war zum Teil für dicke Fäden verantwortlich, wenn hier und da die Maschine abgestellt wurde, als die Ringbank aufwärts ging. Auch die Spuler waren mitschuld. Die Zahl der Knoten wurde wesentlich vermindert durch ein systematisches Schärfen der Messer, Oelen und Kontrollierung der Anknüpfer. Unreinheiten und Flug hatten in allen Abteilungen ihre Ursache in oberflächlichem Oelen und Reinigen. Die Verringerung der Zahl der schwachen Fäden erforderte, vom Mischen der Baumwolle und ihrer richtigen Klassifizierung angefangen, intensive Arbeit. Viele Maschinenverbesserungen stellten sich als notwendig heraus. Am meisten trug zum Erfolg das Studium zur Erhaltung der Elastizität des Garns in der Spulerei, Zettlerei und Schlichterei bei. In der zuletzt genannten Abteilung war die Spannung über 4%. Einen großen Einfluß übte die Einführung richtiger Lagen auf den Flyerspulen, so daß eine gleichmäßige und schlaffe Spannung während der ganzen Abnahme beibehalten werden konnte.

Diese Ueberprüfung erforderte ein intensives Studium des Untersuchungsstabes und eine Arbeit von mehreren Monaten durch die Fabrik selbst, die wiederum von Zeit zu Zeit von Mitgliedern der Rationalisierungskommission kontrolliert wurde. Diese Ueberprüfungen ergaben schließlich einen Durchschnitt von 0.40 Stillständen per Webstuhl und Stunde, die sich folgendermaßen zusammensetzten:

Schwache Fäden	0.19
Unreinheiten und Flug	0.12
Knoten	0.03
Kettenfäden, freie Fäden, wildes Garn	0.02
Mechanische Unregelmäßigkeiten	0.04
	0.40

Auf dieser Basis hatte ein Weber an 84 Webstühlen 336 Fäden in 10 Stunden anzuknüpfen, gegen 360 an 24 Stühlen. Man kann daher sagen, daß die Arbeit des Webers an 84 Webstühlen heute leichter ist, als die frühere an 24 Stühlen. Er erhält ungefähr 12% mehr Lohn und das Unternehmen vermindert außerdem seine Arbeitskosten.

Genau so zufriedenstellende Arbeit wie in den Webereien kann in anderen Abteilungen geleistet werden. In der Spinnerei kann beispielsweise die Arbeit der Spinner in Funktionen geteilt werden. Nachdem die Zahl der Fadenbrüche entsprechend reduziert war und für das Reinigen besondere Arbeiter verwendet wurden, lassen viele Fabriken in den Vereinigten Staaten 16 bis 28 Seiten von einem Spinner beaufsichtigen, je nach der Feinheit des zu spinnenden Garns, die Durchschnittsmaschinen mit etwa 256 Spindeln. Bei sämtlichen Arbeiten und in allen Abteilungen ist die Zeit des Herumgehens sorgfältig bemessen und eine Ausruhezeit von ungefähr 20% vorgesehen. Es ist in Amerika üblich mehr Flyerspindeln zu verwenden, als dies in Europa der Brauch ist. Die Hauptaufgabe der Karderie besteht jedoch darin, der Spinnerei gutes Vorgarn zu liefern und man sollte daher hier weniger auf die Wirtschaftlichkeit sehen als auf die Qualität. Die in den amerikanischen Spinnereien vorgenommenen Rationalisierungsarbeiten bewirkten eine beträchtliche Kostenersparnis. Bei gleichen Löhnen konnten die Gestehungskosten bei grober Ware um 1/2 bis 1 1/2 Cents pro lb, bei mittlerer Ware um 1 1/2 bis 5 Cents und bei feiner Ware noch mehr herabgedrückt werden. (Schluß folgt.)

Kettenbäume und Zettelwalzen aus Leichtmetall.

Von Hs. Keller.

Leichtmetall hat bereits in ausgedehntem Maße Eingang in die Textilindustrie gefunden und die bisherigen Erfolge damit sind durchaus ermutigend. Neu ist die Verwendung zur Herstellung von Kettenbäumen und Zettelwalzen. Solche Bäume und Walzen werden seit einiger Zeit von einer angesehenen tschechoslowakischen Metallfirma hergestellt.

Um den Preis in möglichst mäßigen Grenzen halten zu können, wird darauf gesehen, möglichst Normalmodelle liefern zu können und Abweichungen zu vermeiden, wenn auch natürlich solche in Einzelfällen berücksichtigt werden können. Zu dem dadurch nicht zu hohen Anschaffungspreis kommt noch der Umstand, daß das Altmaterial nach Unbrauchbarwerden der Bäume und Walzen immerhin noch einen erheblichen Wert repräsentiert, während gewöhnliche Zubehöre dieser Art wertlos werden.

Die Walzen selbst und die Scheiben sind aus erstklassigem Leichtmetall hergestellt, während die Bremsscheiben aus Guß und die Zapfen aus Schmiedeisen bestehen.

Der größte Vorteil dieser Bäume und Walzen besteht darin, daß dieselben absolut präzise und in den Maßen auf beiden Seiten vollkommen übereinstimmend ausgeführt sind. Speziell für feine Garne und Kunstseide ist dieser Vorteil bedeutend, denn solche Materialien können auf gewöhnlichen Bäumen, die meist an präziser Ausführung sehr zu wünschen übrig lassen (man denke nur an das Verziehen von Holzbäumen!) nicht mit jener Gleichmäßigkeit gezettelt, bezw. nach dem Schlichten aufgebäumt werden, die wünschenswert ist, wenn das Verweben speziell auf Automatenstühlen keine Schwierigkeiten machen soll. Eine gleichmäßig gezettelte und gespannte Kette ist ja Vorbedingung für das richtige Funktionieren von Kettenwächtervorrichtungen auf dem Webstuhl, von Webkettenanknüpfmaschinen usw. Wie sehr durch gleichmäßige Ketten der Warenausfall günstig beeinflußt wird, kann jeder Weber beurteilen. Diese Vorteile bringt die Verwendung so absolut präziser Kettbäume und Zettelwalzen mit sich. Abgesehen davon, tritt auf solchen Bäumen ein Verziehen der Kantenfäden nicht ein.

Ungenaue und unrunde Zettelwalzen verursachen auf dem Ablaufgestell von Kettenschlichtmaschinen bekanntlich die so häufigen und gefürchteten ungleichen Fadenspannungen, die immer Anstände nicht nur auf der Schlicht- und Aufbäummaschine selbst, sondern wie vorbeschrieben besonders auf dem Webstuhl hervorbringen. Dagegen konnte man nichts tun, solange der excentrische Lauf der Zettelwalzen nicht aufhörte. Bei Verwendung von Leichtmetallwalzen tritt dieser große Uebelstand nicht mehr auf.

Die ebenfalls mit größter Präzision ausgeführten Leichtmetallscheiben dieser Bäume und Walzen sind leicht und absolut genau verstellbar. Sie stehen stets im rechten Winkel zur Walze selbst.

Ein Rosten und Schmutzen kann nicht eintreten, da diese Bäume und Walzen sehr leicht stets absolut sauber und rein gehalten werden können. Auch die heikelste Kunstseide wird nicht angefärbt oder beschmutzt, wie es z. B. bei Aluminium der Fall wäre. Die Gleichmäßigkeit der Kettfadenspannung verhindert auch bei Kunstseide das Verstrecken jener Kettfäden, die stärker als die anderen gespannt sind und dadurch bei der Verarbeitung Gefahr laufen, verstreckt zu werden. Aus diesem Grunde unterbleiben in der Fertigware auftretende Kettstreifen.

Diese Leichtmetallbäume unterliegen keinen Veränderungen durch Luftfeuchtigkeit und atmosphärische Einflüsse. Sie gestatten durch ihr geringes Eigengewicht dort, wo Kettbäume versendet werden, erhebliche Ersparnisse an Transportkosten und auch die Manipulation ist erleichtert.

Tatsächlich haben dieselben bereits Eingang in bedeutende Webereien gefunden und die Praxis hat die vorstehend erwähnten Vorteile bestätigt.

FÄRBEREI - APPRETUR

Die Schablonendruck-Technik.

Von W. Kegel, Färberei-Techniker.

Etwa vor zwanzig Jahren, ziemlich gleichzeitig mit dem Spritzdruck, kam auch der Schablonendruck in Mode, und hat sich wegen seiner einfachen Hilfsmittel, welche zur Ausführung erforderlich sind, speziell in der Kunst- und Dekorationsstoffindustrie zu einem ansehnlichen Industriezweig herausgebildet. Aehnlich dem Spritzdruck wird beim Schablonendruck das Auftragen der Farben resp. Muster durch Schablonen ausgeführt. Während man sich zum Auftragen der Farbe beim Spritzdruck der bekannten Spritzapparate bedient, arbeitet man beim Schablonendruck mittelst Pinsel oder Bürste.

So vielseitig die Effekte auch sind, welche man im Spritzdruck zu erreichen auch imstande ist, so ist es doch schwierig durch dieses Verfahren den Handdruck, wenn es sich um großflächige, geometrische Muster handelt, nachzuahmen. Das gleichmäßige Decken großflächiger, geometrischer Flächen läßt sich mit dem Spritzapparat kaum oder nur schwierig erreichen. Die Muster fallen wolkig aus und geben der Ware nicht das regelmäßige Aussehen, welches wir vom Handdruck erwarten und gewöhnt sind.

Anders verhält es sich beim Schablonendruck, bei welchem das Auftragen der Farbstoffe mittelst Pinsel oder Bürste erfolgt. Diese Art der Farbstoffauftragung ermöglicht es, selbst die größtflächigsten Muster gleichmäßig zu gestalten, speziell wenn es sich um gröbere Gewebe, insbesondere um Leinen-

stoffe handelt. In dieser Beziehung bildet diese Art des Druckes einen vollwertigen Ersatz für den Handdruck.

Bei Dessins, wo es sich um sehr große Raporte handelt und die Ausführung solcher Muster in Holzformen wegen der Größe auf Schwierigkeiten stößt, ist der Schablonendruck die beste Lösung der Frage. Im Kunst- und Dekorationsstoffdruck sind Muster von zehn und mehr Farben nicht selten. Solche Muster in Holzformen werden gegenüber den Schablonen wesentlich teurer, was auch für den Schablonendruck spricht.

Welches Material ist nach den in der Praxis gesammelten Erfahrungen für die Schablonen zu empfehlen? — Während sich im Spritzdruck die Zinkblech-Schablonen bestens bewährten, eignet sich für den Schablonendruck die Papierschablone ebenso gut. Die Herstellung der Papierschablone für die vorliegenden Zwecke erfordert eine gewisse Erfahrung, weil sie gegen die Einwirkung der Farben und das Naßwerden widerstandsfähig gemacht werden muß; die Schablone darf durch die Berührung mit der Farbe nicht wellig werden, weil sie dann nicht glatt auf dem Gewebe aufliegt und dadurch die Arbeit erschwert würde. — Das zur Schablonenerzeugung erforderliche Papier muß zuerst von beiden Seiten gut mit Firnis gestrichen werden. Die geschnittene Schablone wiederum muß sorgfältig mit gutem Emaillelack gestrichen werden, wodurch ihr die Widerstandsfähigkeit gegen die Einwirkung der wässerigen Druckfarbe verliehen wird. — Auch die Art der Aufbewahrung der Papierschablone ist für ihre Dauerhaftigkeit von Bedeutung. Eine Schablone soll, wenn sie nicht gebraucht wird immer hängen, niemals liegen! Zu diesem Zwecke ist es empfehlenswert, an den Wänden der Schablonenlager besondere Einrichtungen zu treffen, wo die Schablonen möglichst geschont lagern können.

Die Ausführung des Schablonendruckes erfordert, wie jedes andere Verfahren eine besondere Technik. So ist es z. B. erforderlich, daß man beim Handdruck, speziell bei Blumen, erst die Schatten druckt, während man die helleren Untertöne darüberfallen läßt, oder man druckt einen schwarzen Vordruck auf, und druckt die Passer ein. Umgekehrt ist der Arbeitsgang beim Schablonendruck. Man beginnt mit den hellen Tönen und druckt die Schatten auf, ferner wird, was man im Handdruck den Vordruck bei verschiedenen Mustern nennt, beim Schablonieren zum Schlusse auf das Gewebe gebracht.

Welche Farbgattungen können im Schablonendruck Verwendung finden? Auf diese Frage ist zu bemerken, daß alle Farbstoffgruppen verwendet werden können, welche neutrale oder saure Druckfarben erfordern. Es kommen also alle basischen, Beizen- und substantiven Farbstoffe, wie sie auch im Hand- oder Maschinendruck üblich sind, zur Verwendung. Küpenfarben, welche aus alkalischer Masse gearbeitet werden, sind nicht zu empfehlen, weil die Borsten der Bürsten und Haare der Pinsel dem Alkali nicht widerstehen. Selbst auch Küpenfarben lassen sich auf diese Art des Druckes verwenden, wenn man die Stoffe mit Alkalien vorbehandelt und darauf die neutralen Druckfarben aufpinselt oder aufbürstet.

Während z. B. im Spritzdruck noch keine brauchbaren Erfolge mit Aetzen erreicht wurden, eignet sich der Schablonendruck hierfür sehr gut.

Der wesentliche Vorteil des Schablonendruckes liegt schon darin, daß die Druckfarbe mit sehr wenig oder auch ohne Verdickung zur Verarbeitung gelangt. Auf diese Art stellt sich der Druck natürlich bedeutend billiger. Verschiedentlich war man der Ansicht, daß solche schablonierte Stoffe weniger echt seien als Handdrucke, weil die Farben nur oberflächlicher auf den Geweben sitzen. Diese Ansicht ist nicht zutreffend. Gerade die dünnere Farbe dringt erheblich leichter in das Innere des Fadens ein und bewirkt eine intensivere Anfärbung, als es beim Handdruck möglich ist! Die auf diese Art erzeugten Druckstoffe waschen sich nach dem Dämpfen wesentlich leichter als die Handdruckstoffe. Durch den geringen Gehalt an Verdickungsmitteln neigen solche Stoffe nicht zum Ausbluten; in den meisten Fällen geht beim Waschen nach dem Dämpfen wenig oder garnichts von den Stoffen in das Waschwasser, sodaß ein Ausbluten fast ausgeschlossen ist. Durch die geringe Verdickung ergibt sich auch ein viel kleinerer Verbrauch an Farbe beim Schablonendruck, was wieder ein wesentlicher Vorteil des Verfahrens ist. Die erzielten Drucke stehen den Hand- und Maschinendrucken was die Echtheit anbelangt, in keiner Weise nach.

Neuerdings ist man auch dazu übergegangen, den Schablonendruck maschinell auszuführen; bereits bestehen hierfür verschiedene Patente und Systeme. Inwieweit sich die maschinelle Schablonendruckerei bewährt, und ob es ihr gelingen wird, die überall mit besten Erfolgen ausgeübte Methode der Handarbeit zu verdrängen, wird die Zeit lehren.

Verschießen von Färbungen.

Dem Verschießen gefärbter Textilmaterialien liegen mancherlei Ursachen zugrunde, welche einzeln oder zusammenwirkend den Endeffekt des Farbverlustes oder der Farbveränderung bedingen. In erster Linie ist die Lichtwirkung eine dieser Ursachen. Doch Licht allein bewirkt nur geringes Verschießen. Im Vakuum oder in einer Stickstoffatmosphäre ist die Einwirkung des Lichtes eine äußerst geringe. In trockener Luft, selbst in trockenem Sauerstoff, verschießen die Färbungen wenig. Atmosphärische Einflüsse, Feuchtigkeit, Temperatur und Unreinigkeiten der Luft erhöhen in bedeutendem Maße die Lichteinwirkung auf die Farbstoffe. Auch Lichtquelle und Intensität des Lichtes spielen eine Rolle. Beim Verschießen gehen tiefgreifende physikalische und auch chemische Veränderungen der färbenden Substanz vor sich. Einerseits äußert sich das Verschießen in einem starken Ausbleichen und anderseits nur in einer Nuanceveränderung oder Nachdunklung der Färbung. Es kann sogar die Wirkung bis zum Angriffe auf die Faser übergreifen. Die verschiedenen Farbstoffe verhalten sich sehr ungleich. Es gibt solche, die sehr leicht verschießen und andere, die keine Veränderung erfahren. Dem Auge unsichtbare Strahlen können auf die Färbung zerstörend einwirken. Ultraviolette Strahlen mit sehr kurzen Wellenlängen sind außerordentlich aktiv. Die aktinische Wirkung von ultraviolettem Lichte, wie es im Sonnenlicht anwesend, scheint nicht größer zu sein als die der blauen und violetten Strahlen dieses Lichtes. Die Feuchtigkeit der Atmosphäre hat einen großen Einfluß auf die Lichtwirkung. In feuchter Luft verschießen die Färbungen stärker und rascher als in trockener Luft. Mit steigendem Feuchtigkeitsgehalt der Luft wächst das Ausbleichen. Der Grad des Ausbleichens bei einem Feuchtigkeitsgehalt der Luft von 100% ist dreimal so groß als bei einem solchen von 30% bei gleicher Lichtstärke. Wolle und Seide verhalten sich besser als Baumwolle, Leinen und Kunstseide, da die animalischen Faserstoffe weniger gegen Feuchtigkeit empfindlich sind als die vegetabilischen. Im weitern muß auch beim Verschießen die Temperatur in Berücksichtigung gezogen werden. Bei einem Feuchtigkeitsgehalt der Luft von 32% verblaßt die Farbe in derselben Zeit viel rascher bei 60° C als bei 25° C. Die Zusammenwirkung von Feuchtigkeit und Temperatur hat zur Folge, daß bei höherer Temperatur die Färbung beinahe vollständig ausgebleicht wird, während dieselbe aber bei niedriger Temperatur und geringerer Feuchtigkeit nur wenig verblaßt. Die Unreinigkeiten der Luft haben oft eine katastrophale Wirkung, besonders in Industriestädten, namentlich wo viel Kohle verbrannt wird. Eine der schlimmsten Verunreinigungen der Luft ist die schweflige Säure, welche durch Verbrennen schwefelhaltiger Kohlen in die Atmosphäre gelangt. Verfärbungen, welche von Zeit zu Zeit an Stoffen auftraten, die mit lichtechten Farbstoffen gefärbt waren, konnten auf die Einwirkung schwefliger Säure zurückgeführt werden und veranlaßten King, eingehende Untersuchungen über die Einwirkung schwefliger Säure auf verschiedene Farbstoffklassen durchzuführen. King erklärt sich die Ursache der Fehler durch die Bildung einer Verbindung von schwefliger Säure mit Alkali in einem bestimmten Verhältnis, welche bei einem Ueberschusse an schwefliger Säure auf den Farbstoff einwirkt. Diese Verbindung, welche durch die Reaktion gebildet wurde, unterscheidet sich nicht nur im Farbton, sondern ist auch lichtempfindlicher. Die Anwesenheit geringer Mengen schwefliger Säure in der Atmosphäre vermag die Lichtechtheit vieler Farbstoffe herabzusetzen. Manche Färbungen werden durch dieses Gas schon im Dunklen angegriffen. Baumwollfarbstoffe weisen die größten Unterschiede auf. Bei Schwefelfarbstoffen auf Baumwolle, Viscose und Leinwand verringert schweflige Säure das Verschießen. Bei andern Farbstoffen auf vegetabilischen Fasern, sowie bei Woll- und Seiden-

farbstoffen bewirkt schweflige Säure eine Zu- oder Abnahme der Lichtempfindlichkeit. Es sei auch darauf hingewiesen, daß derselbe Farbstoff auf verschiedenem Material verschiedene Lichtechtheit aufweisen kann. Auch die Art des Färbeverfahrens hat einen Einfluß auf das Verschießen. Ferner auch die Appretur. Fetthaltige Substanzen, Oele, Türkischrotöle und Monopolseife beeinträchtigen die Lichtempfindlichkeit. Lösliche Stärke und Dextrin beeinträchtigen die Lichtechtheit kaum. Glukose und Zucker sollen sogar eine schwache Schutzwirkung ausüben. Gummi und Leimsorten besitzen keinen Einfluß.

MARKT-BERICHTE

Rohseide.

Ostasiatische Grègen.

Zürich, den 1. September 1931. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Die Besserung, die sich in New-York und infolgedessen auch auf den Ursprungsmärkten zeigt, hat sich auf den europäischen Märkten noch nicht sehr fühlbar gemacht. Die Umsätze bewegten sich daher weiter in mäßigen Grenzen.

Yokohama/Kobe: Die regelmäßige, wenn auch nicht umfangreiche Nachfrage von seiten Amerikas bewirkte ein langsames, fortwährendes Steigen der Preise, die sich heute wie folgt stellen:

Filatures	Extra Extra B	13/15	weiß	Sept./Okt.	Versch.	Fr. 31.—
„	Extra Extra Crack	13/15	„	„	„	„ 33.—
„	Grand Extra Extra	13/15	„	„	„	„ 34.—
„	Triple Extra	13/15	„	„	„	„ 35.25
„	Grand Extra Extra	20/22	„	„	„	„ 31.—
„	Grand Extra Extra	20/22	gelb	„	„	„ 30.25
Tamaito (Japan Doppi)	Rose	40/55	weiß	„	„	„ 21.50

Der Stock in Yokohama/Kobe beträgt 38,800 Ballen.

Shanghai verzeichnete in der Berichtswoche etwas mehr Geschäft für Europa und zum Schluß ebenfalls für Amerika. Die Schwierigkeiten, die sich dem Transport aus dem Innern, hauptsächlich aus Szechuen, entgegenstellen, dauern an. Für die betreffenden Seiden zeigt sich daher eine zunehmende Festigkeit. Unsere Freunde notieren:

Steam Fil. Grand Extra Extra	1er & 2me	13/22	Sept./Okt.	Versch.	Fr. 34.—
Steam Fil. Extra Extra wie Stag	1er & 2me	13/22	„	„	„ 32.—
Steam Fil. Extra B moyen wie Dble. Pheasants	1er & 2me	13/22	„	„	„ 29.25
Steam Fil. Extra B ordinaire wie Sun & Fish	1er & 2me	13/22	„	„	„ 28.50
Steam Fil. Extra B do.	1er & 2me	16/22	„	„	„ 28.25
Steam Fil. Extra C favori wie Triton	1er & 2me	13/22	„	„	„ 28.25
Steam Fil. Extra C do.	1er & 2me	16/22	„	„	„ 28.—
Szechuen Fil. Extra Ex.	1er & 2me	13/15	„	„	„ 28.—
„ „ Extra A	1er & 2me	13/15	„	„	„ 27.—
Tsatl. rer. n. st. Woochun Extra B	1 & 2		„	„	„ 21.75
„ „ „ „ Extra B wie Sheep & Flag	1 & 2		„	„	„ 21.75
„ „ „ „ Extra C wie Pegasus	1 & 2		„	„	„ 21.50
Tussah Fil. 8 coc. Extra A	1 & 2		„	„	„ 12.25

Der Wechselkurs ist leicht zurückgegangen.

Canton: Amerika zeigte auch diese Woche reges Interesse für diese Seiden. Dies, sowie der Umstand, daß die fünfte Ernte nur 7000 Ballen für den Export ergeben dürfte, gegen 10,000—11,000 Ballen im Vorjahr, gestatteten den Spinnern, ihre Forderpreise weiter zu erhöhen und sie verlangen nun für:

Filatures	Extra favori	13/15	September	Verschiff.	Fr. 24.25
„	Petit Extra A	13/15	„	„	„ 23.75
„	Petit Extra C	13/15	„	„	„ 23.25
„	Best 1	13/15	„	„	„ 21.75
„	Best 1 new style	14/16	„	„	„ 21.75

Die Cocons der fünften Ernte werden sehr teuer bezahlt. Der Stock in Canton ist auf 7000 Ballen zurückgegangen.

New-York: Trotz der Schwierigkeiten verschiedener Natur, unter denen auch die Vereinigten Staaten leiden, hat sich die Lage im Stoffmarkt gebessert. Rohseide ist daher mehr verlangt und die Preise für Japangrègen sind merklich gestiegen. Infolgedessen ist Amerika auf den Produktionsmärkten ständig als Käufer aufgetreten.

Seidenwaren.

Krefeld, den 28. August 1931. Die allgemeine wirtschaftliche und finanzielle Lage hat sich in den letzten Wochen weiter verschärft, wenn auch durch die Wiederherstellung des geordneten Zahlungsverkehrs und durch die Senkung des hohen Diskont- und Lombardsatzes eine gewisse Entspannung eingetreten ist. Ueberall macht sich im Geschäftsleben eine große Unsicherheit und Zurückhaltung geltend. Unternehmungslust und Auftragsfreudigkeit ist daher allgemein gering. Alle diese Momente haben natürlich auch hemmend auf den Geschäftsverkehr in der Krefelder Seidenindustrie eingewirkt. In den letzten Wochen sind überall wieder neue Einschränkungen und Abbaumaßnahmen vorgenommen worden.

Die Lage in der Samtindustrie ist seit längerer Zeit schon besonders schwierig, obwohl die Mode an sich dem Samt günstig. Bisher sind jedoch nur wenig Aufträge in Samt erteilt worden. Selbst Putzsamt, der vom Ausland und auch im Inland noch gefragt worden ist, findet nicht den erhofften Absatz. Auch Kleidersamt ist bisher wenig verlangt worden, sodaß es an Arbeitsmöglichkeiten allgemein fehlt und die Betriebe kaum zu tun haben. Es sind daher vor allem in der Samtindustrie erhebliche Einschränkungen vorgenommen worden, und weitere werden ohne Zweifel folgen.

In der Seidenindustrie liegen die Verhältnisse bezüglich des Auftragseinganges und der Beschäftigung etwas günstiger. Die Rückwirkungen der Krisis bestehen da vor allem darin, daß jetzt in dieser Notzeit mehr die billigeren Seiden gekauft werden, und vor allem die Kunstseidengewebe am meisten Absatz finden. Es wird deshalb heute auch in der Krefelder Seidenindustrie weit mehr Kunstseide als Roh- und Naturseide verarbeitet. Es werden nicht nur vorwiegend kunstseidene Futterstoffe, sondern auch kunstseidene und kunstseidengemischte Kleider- und Schirmstoffe und ebenso auch kunstseidene Krawatten und Bänder verlangt und gefertigt. Die Beschäftigung der Seidenwebereien in Kleider- und Futterstoffen und auch in Schirmstoffen ist, wenn auch unterschiedlich so im allgemeinen eben doch noch zufriedenstellend.

Viel Neuheiten sind zur Herbstsaison nicht herausgebracht worden. Man hat auch da Einschränkungen vorgenommen und von den kostspieligen Neumusterungen in weitem Umfange abgesehen. Man bringt weiter vor allem Flamengas und Marocains, ferner Georgetteartikel und Kunstseidenfaille. Trumpf sind immer noch die gemusterten Stoffe. Daneben allerdings gehen auch immer noch Unigewebe. Bei der Musterung greift man vor allem auf ganz kleine Blumen-, Blatt- und Ziermuster zurück und auch auf kleine Flächen, winzige Karos, Punkte, Dreiecke und auf kleine Muster, die sehr viel an Japan- und Chinaschrift erinnern.

In Schirmstoffen waren manche Firmen wieder unternehmungslustiger. Man hat Neuheiten herausgebracht, die zum Teil an Schotten, zum Teil auch an Jaspé- und Noppengewebe anklingen und hat dadurch auch im Aus- und Inland gewisse Erfolge erzielt. Die Farbenmode schließt sich an die übrige Mode an.

Bei der Krawattenindustrie liegen die Verhältnisse wieder schwieriger, da Auslands- und Inlandsgeschäft ruhiger und kleiner geworden sind, sodaß auch in diesen Betrieben in der letzten Zeit weitere Einschränkungen vorgenommen worden sind. Zu beachten ist, daß die Krefelder Krawattenindustrie zu ungefähr 40% auf Export eingestellt ist. Die Neuheiten lehnen sich an die bisherige Mode an und betonen die Streifen. Der glatte Grund wird immer mehr durch den homespunartig gewebten und mehrfarbigen, doch vor allem weiß schimmernden Schneefond ersetzt und verdrängt. Zum Teil zeigen die Muster auch Flechtgebilde. Die Farbengebung ist etwas kräftiger und lebhafter. In den Farben schimmert und spiegelt sich vor allem die Herbstnatur mit den braunroten und rostroten Tönen, in den verschiedensten Nuancen

und Zusammenstellungen. Der lange Binder ist weiter tonangebend.

Bei der Bandindustrie bewegt sich alles in ruhigen Bahnen. Um das Geschäft anzuregen, hat man einige Neuheiten gebracht. Im Vordergrund stehen die doppelseitigen Lederatlasbänder. Die eine Seite ist atlasglänzend, die andere ledermatt. Die erstere durchweg hell, die zweite dunkel. Daraus ergibt sich bei Bandwendungen eine effektvolle Garnitur. Die helle Seite ist vielfach auch mit schrägen, ansteigenden Streifenmustern geziert. Daneben bringt man Frottébänder, Wollbänder mit eingewebten Karos- und Flächenmustern in hellen und dunklen Farben, mit weißen Kombinationen und Effekten, weiter auch Wollbänder mit ganz schmalen Chenillestreifen in hellen und dunklen Farben, schließlich auch noch mehrfarbig gestreifte Ripsbänder. kg.

Lyon, den 29. August 1931. Seidenstoffmarkt: Die Ferienmonate haben sich noch nie so fühlbar gemacht, wie dieses Jahr. Der Monat August ist ja stets sehr still gewesen, doch wurde in diesem Monat sozusagen nichts verkauft, besonders was die ganzseidenen Artikel anbetrifft. Die Kunden, die gewöhnlich schon anfangs August die Frühjahrs-Dispositionen treffen, sind nicht nach Lyon gekommen; man erwartet solche erst im September. In Crêpe artificiel bedruckt sind die Kollektionen in Vorbereitung und werden wohl gegen Mitte September vollständig sein. Die Kollektionen in Haute-Nouveauté sind dieses Jahr nicht mehr so zahlreich, wie die letzten Jahre, da alle Fabrikanten mit den Unkosten zurückgehalten haben. Der Monat August hatte stets dazu gedient, die Winter-Aufträge auszuführen, doch dieses Jahr war Lyon schnell damit fertig. Größere Quantitäten Velours façonné sind nach England verkauft worden, während Deutschland ganz wenig bekommen hat. Eine Nachfrage nach schönen Artikeln mit Metall hat dieses Jahr überhaupt nicht stattgefunden. Für den Herbst werden noch Crêpe de Chine bedruckt auf dunklen Fonds verkauft, meistens auf noir, marron, bordeaux, marine und vert bouteille. Viele Dessins sind in Diagonal gehalten mit kleinen, farbigen Effektchen. Momentan ist eine größere Nachfrage in Marocain façonné uni tout soie. Die Dessins wechseln ebenfalls zwischen Diagonal (schmale bis breite Streifen) und kleinen Blümchen, Blättchen etc. Ferner wird Crêpe de Chine façonné verlangt in denselben Mustern, jedoch nur in ganz guten Qualitäten. Façonnierte und gedruckte Flaminga sind gesucht, und zwar meistens Wolle mit Kunstseide. In ganz billigen Preislagen werden auch Flaminga aus reiner Kunstseide gebracht. Sofort lieferbare Samte für Mode in 45/50 cm Breite werden in schwarz und marron verlangt, doch ist es nicht leicht, Stock zu finden.

Farben für den Winter: Außer schwarz/marine sind folgende neue Farben von Paris herausgebracht worden: dunkel marron, roy und rouge tomate.

Haute Nouveauté-Artikel für Sommer 1932: Der größte Teil der neuen Muster ist dieses Mal auf Crêpe de Chine ausgeführt, wobei die Farben wieder in hellen Pastelltönen gehalten sind. Der contrefond ist fast ganz verschwunden und hat weit auseinander gestreuten Mustern Platz gemacht. Die Dessins sind ganz einfach gehalten mit sehr wenig Farben. Dagegen werden Muster auf Mousseline und Georgette gezeigt mit großen Blumen, die aus einem Fond von Strichen und Häkchen herausleuchten. Viele Dessins sind im Genre Cachemire gehalten. Die Qualitäten von Crêpe de Chine haben sich dieses Jahr wieder verbessert. Große Anstrengungen werden für unbeschwerte Stoffe gemacht.

Kunstseidene Artikel: Die größte Nachfrage weisen diese Artikel auf. In Uni werden große Quantitäten verkauft; die Preise sind eher etwas fester geworden. In bedruckten Geweben werden sehr schöne Muster gezeigt, viel in Diagonal und Pekin. Aus reiner Kunstseide werden auch Flaminga façonné und bedruckt gebracht, doch werden die Artikel mit Wolle und Kunstseide vorgezogen.

Echarpes und Carrés: Auch in diesem Artikel hat man für die Wintersaison Kunstseide verwendet. In allen Kollektionen findet man schöne Dessins. Die ganz schmalen Echarpes, d. h. 22 cm Breite, sind sehr gefragt, jedoch meistens nur in schwarz/weiß. Die plissierten Echarpes sind aus den Kollektionen ganz verschwunden. Die Dessins sind oft einfarbig schwarz/weiß, marine/weiß usw.

Crêpe lavable: Gute Qualitäten werden stets gefragt, viel in weiß für Blusen.

Preise: Die Preise haben sich seit ca. 8 Wochen gehalten, besonders was reine Seide anbetrifft. In Kunstseide kann man immer noch kleine Preisdifferenzen bekommen, da ungeheure Lager vorhanden sind. C. M.

FACHSCHULEN

Ein Jubiläumsgeschenk der Industrie an die Zürcherische Seidenwebschule.

In den letzten beiden Nummern unserer Fachschrift konnten wir von der Dankbarkeit und Erkenntlichkeit einiger ehemaliger Schüler berichten, die, im Hinblick auf das bevorstehende 50-jährige Jubiläum, der Schule für diesen oder jenen Zweck eine Jubiläumsspende überwiesen haben. Heute haben wir die Freude, von einem andern Jubiläumsgeschenk Kenntnis geben zu können.

Allen ehemaligen Schülern, die in den letzten Jahren die Seidenwebschule besucht haben, dürfte wohl noch in Erinnerung sein, daß in der Jacquardweberei die meisten Webstühle noch durch eine Transmission angetrieben werden. Wir erinnern uns noch, daß es vor 1½ Jahrzehnten schon der Wunsch des leider so früh verstorbenen Herrn J. Gehring, später derjenige von Herrn A. Eder gewesen ist, diesen Transmissionsantrieb eines schönen Tages verschwinden zu sehen und dafür an den 9 Jacquardstühlen Einzelmotoren zu erblicken. Wir wissen ferner, daß auch Herr Ryffel seit fünf Jahren diesen Wunsch hegt. Lange, lange blieb der Wunsch nur Wunsch und... ein schöner Traum, für dessen Verwirklichung leider die Mittel nicht vorhanden waren. Nun plötzlich wird aus dem Traum Wirklichkeit!

Als Jubiläumsgeschenk erhält die Zürcherische Seidenwebschule von der Firma Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie. in Baden die neun Spezialmotoren nebst Zubehör! Ein neuzeitliches Festgeschenk, wofür die Seidenwebschule der Firma Brown, Boveri & Cie. sehr zu Dank verpflichtet ist. Die Schule wird dadurch in die Möglichkeit gesetzt, die ganze Jacquardweberei auf den modernen Einzelantrieb umzustellen, wodurch die Einrichtung auch dieser Abteilung ebenfalls allen neuzeitlichen Ansprüchen gerecht wird.

FIRMEN-NACHRICHTEN

Auszug aus dem Schweizerischen Handelsamtsblatt.

Die Firma **Adolf Büchi,** mit Sitz in St. Gallen, hat ihren Sitz nach Zürich 2 verlegt. Natur des Geschäftes: Handel in Seidenstoffen. Geschäftslokal: Bleicherweg 15, Zürich 2.

Aus der Firma **Vollenweider, Heydel & Co.,** in Zürich 1 sind die Kommanditäre Dr. Paul Gubser und Frl. Sophie Vollenweider ausgeschieden; deren Kommanditbeteiligungen sind damit erloschen. Die Kommanditärinnen haben ihre Kommanditbeteiligung reduziert: Hedwig Vollenweider geb. Gubser auf Fr. 150,000, Dr. Anny Vollenweider auf Fr. 80,000. Die Prokura von Viktor Schibler ist erloschen.

Die Firma **Emil Hausammann,** in Zürich 1, Vertretungen in Rohseide, ist infolge Verkaufs des Geschäftes erloschen.

Die Firma **Wengle, Trüb & Cie.,** in Zürich 2, Baumwollspinnerei und Zwirnerei, ist infolge Auflösung erloschen.

Balthasar Trüb-Wüsthof, von Maur und Uster, in Uster, und Rudolf Streiff-Becker, von Glarus, in Zürich 6, haben unter der Firma **Trüb & Co.,** in Uster, eine Kommanditgesellschaft eingegangen. Unbeschränkt haftender Gesellschafter ist Bal-

thasar Trüb-Wüsthof und Kommanditär ist Rudolf Streiff-Becker, mit dem Betrage von Fr. 150,000. Die Firma erteilt Prokura an Frl. Ida Hegglin, von Neuheim (Zug), in Uster.

Diese Firma übernimmt Aktiven und Passiven der bisherigen Kommanditgesellschaft „Wengle, Trüb & Co.", in Zürich 2, Baumwollspinnerei und Zwirnerei. Florastraße.

PERSONELLES

Otto Schmid †. Der Seniorchef der Firma Schmid & Co., Leinenweberei in Burgdorf, Otto Schmid, ist kürzlich im Alter von 73 Jahren gestorben.

Er war einer der namhaftesten Vertreter der Leinen-Industrie und viele Jahre lang Präsident des Verbandes. Sein charaktervolles Wesen, sein Fleiß und seine Tüchtigkeit sichern ihm ein dauerndes freundliches Andenken.

Morris Schoenfeld †. Der Chef der Stickerei Feldmühle und Kunstseidenfabrik in Rorschach, Morris Schoenfeld, einer der bedeutendsten Industriellen der Ostschweiz, verschied im 66. Lebensjahre auf einer Geschäftsreise. Mit ihm verliert die Firma eine maßgebende Persönlichkeit von besonderm geistigen und kaufmännischen Ausmaße. A. Fr.

Peter Tschudi-Freuler †. Am 28. August starb in Schwanden im Alter von 78 Jahren Peter Tschudi-Freuler, Fabrikant und Mitinhaber der ehemaligen Türkischrot-Färberei und Baumwolldruckerei Tschudi & Co. in Schwanden. Nach seiner Ausbildung zum Kaufmann, wobei ihn der Weg nach Belgien und England führte, das damals der bedeutendste Abnehmer der glarnerischen Druckereierzeugnisse war — trat er im Jahre 1879 in das von seinem Vater geführte Geschäft als Mitteilhaber ein. Er besorgte die kaufmännische Leitung und unternahm jahrelang Geschäftsreisen nach dem nahen Orient. Während mehr als 30 Jahren war er auch an dem glarnerischen Spinnereiunternehmen von G. Zopfi in Ranica (Oberitalien) beteiligt. Mit Peter Tschudi ist einer derjenigen Glarner Industriellen hingeschieden, die den Auf- und Abstieg der ehemals blühenden glarnerischen Druckereiindustrie erlebt haben. Einer seiner Söhne, Dr. Peter Tschudi, hat unlängst in einem kleinen Werk „100 Jahre Türkischrot, 1829—1928", die Geschichte der Rotfarb- und Baumwolldruckerei des Gründers Joh. Kaspar Tschudi veröffentlicht.

KLEINE ZEITUNG

Der internationale Textilarbeiter-Verband. Ende August hielt die Textilarbeiter-Internationale in Berlin ihren ordentlichen internationalen Kongreß ab. Dem Tätigkeitsbericht ist zu entnehmen, daß die holländischen und schwedischen Verbände in den letzten Jahren ihre Mitgliederzahlen stetig zu steigern wußten, Holland von 9000 auf 12,000, Schweden von 23,000 auf 27,000. Ebenfalls beträchtliche Gewinne melden die belgische Organisation (von 60,000 auf 70,000), England (von 359,000 auf 368,000), die Organisation für die deutschsprachigen Gebiete der Tschechoslowakei (von 50,000 auf 55,000) und die Schweiz (von 6000 auf 8000). Dänemarks Ziffern blieben mehr oder weniger stabil. Deutschland, die tschechische Organisation mit Sitz in Brünn, Oesterreich, Frankreich und Polen erlitten Verluste. Norwegen, Finnland, Lettland und Palästina wurden im Jahre 1930 zahlende Mitglieder der Internationale, was einen Gesamtmitgliedergewinn von 5698 brachte. Die Mitgliederzahl aller angeschlossenen Verbände entwickelte sich in den letzten vier Jahren wie folgt: 1927: 920,000, 1928: 962,000, 1929: 910,000, 1930: 912,000.

Die Handweberei sucht man namentlich im Kanton Graubünden mit allen Mitteln von der Regierung aus zu fördern. Kürzlich fand im Museum von Chur wieder eine Ausstellung von alten Erzeugnissen der bündnerischen Handweberei statt, die bis auf das 17. Jahrhundert zurückgingen. Nach den Schilderungen eines Besuchers sollen sich wahre Prachtstücke darunter befunden haben. Wahrscheinlich ist die Handspinnerei und -Weberei im Bündnerland aber schon viel früher gepflegt worden. Das läßt sich leicht denken, denn man hatte doch von jeher das Bedürfnis, sich in erster Linie nützlich zu beschäftigen. Darauf geht auch die heutige Bewegung wieder aus. Man möchte die lange Winterszeit ausnützen und eine anregende Tätigkeit haben. Der Wunsch ist sehr begreiflich, wenn man sich hineindenkt in die Einsamkeit der Bergdörfer und -heime. Aeußerste Sparsamkeit muß geübt werden, denn man lebt ja nur aus dem kärglichen Betrieb der Landwirtschaft. Etwa 1200 Handwebstühle sollen bereits auf die verschiedenen Gegenden verteilt sein. Die Frauenarbeitsschule in Chur bildet in ihrer Webereiwerkstätte die jungen Töchter aus. Dabei wird die Verarbeitung der Stoffe zu allen möglichen Anforderungen des Haushalts gezeigt. In diesem Zusammenhang wachsen die Wünsche und das Bestreben, nach und nach auf feinere, interessanter gemusterte Artikel überzugehen. Im Tiefland, besonders in den Städten, ist allerdings die Handweberei-Bewegung etwas zum Stillstand gekommen. Die Damen sehen ein, welche Kraft und Ausdauer es braucht für ein gut verwendbares Gewebestück. Auch den Vätern und Männern, welche die Mittel zum Webereibetrieb hergeben müssen, werden manchmal die Ausgaben zu groß im Verhältnis zum Wert der Arbeit. Solche Erkenntnisse können nur nützlich sein für die Beurteilung unserer Webereierzeugnisse im allgemeinen.

A. Fr.

LITERATUR

Schweizer Art und Arbeit. Jahrbuch der Schweizerwoche 1931/32. — Wir gelangten leider etwas zu spät in den Besitz dieses auf den 1. August erschienenen neuen Jahrbuches über „Schweizer Art und Arbeit", um dasselbe noch in der August-Nummer besprechen zu können. Einfach in seiner äußern Gestaltung, bietet es einen reichen Inhalt mit vielen Abbildungen und schmucken Kunstbeilagen. Durch eine gediegene Auswahl vermittelt es einen recht eindrucksvollen Querschnitt durch schweizerisches Schaffen. Besonders erfreulich an der gegen früher umfangreicheren Neuerscheinung ist die Tatsache, daß gute Schweizer Art in zahlreichen Darstellungen, Erzählungen und Gedichten zur Geltung kommt, und daß in wirtschaftlich recht ernster Zeit dargetan wird, wie der Einzelne wirksam zur Milderung der Krise und zum Gedeihen unserer Volkswohlfahrt beitragen kann. Hier möchte man allerdings beifügen, daß man das, was man vom einfachen Arbeiter, vom Angestellten und Beamten, vom Handwerker und vom kleinen Bauer wünscht und erwartet, in erster Linie von den Wirtschaftsführern in Industrie und Handel befolgt wird. Gute Beispiele müssen stets von oben, von den Führern gegeben werden.

Wenn wir sodann noch einen Wunsch äußern, so wäre es der, daß das den Umschlag zierende Schweizerkreuz bei einer spätern Ausgabe des Jahrbuches nicht wieder mit diesen viel zu langen Armen, sondern dem wirklichen Schweizerkreuz entsprechend, wiedergegeben werde. — Das Buch kann durch den Buchhandel oder durch das Sekretariat des Schweizerwoche-Verbandes in Solothurn bezogen werden. Der Preis ist uns leider nicht bekannt. -t-d.

Inca. Produkte der Injecta A.-G., Teufenthal bei Aarau. Ein Geschäftsprospekt. — Den Werdegang eines Spritzguß-Stückes, sowie zahlreichen speziellen Anwendungsbeispielen des Inca-Spritzgusses zeigt in klarer, eindringlicher Weise der neue Prospekt oben genannter Firma. Ein klarer, knapper Text, reich ausgestattet mit ganz vorzüglichen Bildern

in gediegener künstlerischer Ausgestaltung, vermittelt in aller Deutlichkeit, was für eine konzentrierte geistige und handwerkliche Tätigkeit notwendig ist, um die Serienfabrikation der Spritzguß-Stücke einwandfrei gelingen zu lassen. Spritzguß, ein Erzeugnis neuzeitlicher technischer Errungenschaften, eignet sich ebensogut für ein kompliziertes Motorengehäuse als auch für irgend eine Sicherung oder ein Uhrgehäuse. An stark beanspruchten Stellen werden Büchsen aus Stahl oder andern Materialien während dem Arbeitsgang des Spritzens mit eingegossen.

Aus dem kleinen Prospekt geht mit Deutlichkeit hervor, daß die Injecta A.-G., als ältestes Unternehmen dieser Branche in Europa, ganz vorzüglich eingerichtet ist. Dank der hervorragenden Qualität ihrer Erzeugnisse genießen dieselben nicht nur im In-, sondern auch in vielen großen Industrien des Auslandes den besten Ruf. Es ist eine dieser Industrien, auf die unser kleines Land stolz sein darf.

Kinzer H., Technologie der Handweberei II. Teil; Die Jacquardweberei. 6. umgearbeitete Auflage. 190 Seiten. Mit 234 Originalabbildungen. Brünn 1931, Verlag Rudolf M. Rohrer, Preis geb. M. 4.80.

Die Kinzer'sche Handweberei ist ein seit Jahrzehnten bestens bewährter Lehr- und Lernbehelf für Webschulen, gewerbliche und höhere technische Schulen, sowie zum Selbstunterrichte für Webereibeflissene.

Die jetzt erschienene Neubearbeitung des II. Teils umfaßt wesentliche Verbesserungen und Erweiterungen sowohl im Texte als auch an Bildern. Der Inhalt ist dem derzeitigen Stande der Wissenschaft vollkommen angepaßt und allen Fachleuten ein willkommenes und belehrendes Nachschlagebuch geworden, das bei den schwierigsten einschlägigen Fragen sicher den Weg weist, alle Schwierigkeiten auf dem Gebiete der praktischen Erzeugung der Jacquardweberei schnell und gewissenhaft zu überwinden.

Sehr vorteilhaft ist die beim Kapitel „Jacquardkarten" eingeschaltete Tabelle zum Vergleiche der Kartenblätter für die verschiedenen Teilungen der Jacquardmaschine, desgleichen die Tabelle über gangbare Beschnürungszwirne bei dem Kapitel „Hebeschnüre", so wie es schon früher der Fall war bei der Bestimmung der Gewichte der Anfangeisen. Eine wesentliche Bereicherung erfährt der Abschnitt über Schnürbretter durch Einfügung von Skizze und Text über das Flügelschnürbrett, das bei Aufstellung von Musterstühlen hervorragende Vorteile bietet. Auch bei Behandlung der Jacquardmaschine für Hoch- und Tieffach bezw. Schrägfach erfolgt eine ausführlichere Erklärung, die zum besseren Verständnisse wesentlich beiträgt. Eine Vervollkommnung erfährt ferner das wichtige Kapitel über Damaste und jenes über bewegliche Schnurvorrichtungen. Neu aufgenommen und ausführlich behandelt wurden die Jacquard-Ripsgewebe und die Steppgewebe, sowie das Wesen echter Gobeline mit der Jacquardmaschine.

Der methodische Aufbau des Buches hat gewonnen. War die 5. Auflage des vorliegenden Lehrbuches bereits ein sehr guter Lehr- und Lernbehelf, so wird es die 6. Auflage umsomehr sein, da diese wesentlich ergänzt und verbessert erscheint. Lektüre und Studium werden vorteilhaft unterstützt durch die zahlreichen, ausgezeichneten, bis ins kleinste Detail genauen Skizzen, die zur Belebung des Inhaltes besonders beitragen. Die „Jacquardweberei" des in Fachkreisen des In- und Auslandes bekannten Verfassers ist durch die Neubearbeitung ein zuverlässiges Handbuch der Jacquardweberei geworden. Die Anschaffung dieses vorzüglichen und praktischen Behelfes sei daher allen Interessenten wärmstens empfohlen, umsomehr als der Preis des gut ausgestatteten Buches sehr niedrig ist.

Lehrbuch der Strickerei auf Hand-Flach-Strickmaschinen. Herausgegeben von der Claes & Fleutje G. m. b. H., Strickmaschinenfabrik, Mülhausen i. Thüringen. Druck und Verlag von Rudolf Sayle, Mülhausen i. Thür. 1931.

Die gestrickten Kleider haben durch die gewaltige Ausdehnung des Sportes einen ungeahnten Aufstieg erfahren. Noch vor etwa zwei Jahrzehnten wurden dieselben in der Hauptsache fast nur für Kinderkleider oder dann im Winter als wärmende Hauskleider verwendet. Dann kam der Krieg und nachher die sich rasch ausdehnende Sportbewegung, von der ganz besonders der Wintersport die Mode der gestrickten Kleider wesentlich gefördert hat. Welch' buntes Bild bietet ein Wintersportplatz im Engadin oder Berneroberland bei einem internationalen Skiwettkampfe. Ein Bild der Farben und der Freude! Aktive Wettläufer und die Welt der mondänen Zuschauer, Damen und Herren, tragen entweder ein der neuesten Mode entsprechendes gestricktes Kleid, einen Sweater oder Pullover! Aber auch im Sommer, beim Strandbadleben haben sich die gestrickten Kleider die Gunst aller Badenixen und Strandbären erobert. Kurz: gestrickte Kleider sind Mode!

Wie solche hergestellt werden zeigt das vorliegende kleine Werk der bekannten deutschen Strickmaschinenfabrik. Es ist als Leitfaden für den Anfänger auf diesem Gebiet gedacht, gibt daher zuerst eine genaue Beschreibung der Flachstrickmaschine und ihrer einzelnen Teile sowie Anweisungen für die Behandlung derselben und die Beseitigung allfällig vorkommender Störungen. Das Hauptaugenmerk ist darauf gerichtet, die Kenntnisse der einfachsten Strickarten zu vermitteln, auf denen man dann sich selber fortbilden kann. Auch hier heißt es: Uebung macht den Meister! Da das Maschinenstricken keine besonderen Vorkenntnisse erfordert, wird ein strebsamer Schüler oder Schülerin bei sorgfältigem Studium dieses Lehrbuches, das über alle Einzelheiten der Stricktechnik klaren Aufschluß gibt, in kurzer Zeit befriedigende Erfolge erzielen.

Herzinger Eduard, Die Textilchemie in der Praxis. Auskunftsbuch über die chemisch-technischen Verfahren und Spezial-Vorschriften der Faserverarbeitung. 214 Seiten. 5 Abbildungen. Preis in Lwd. geb. RM. 12.—. A. Ziemsen Verlag, Wittenberg (Bez. Halle). — Der sehr rührige A. Ziemsen Verlag hat mit der Herausgabe des vorliegenden Werkes, das dem Färbereitechniker über die wissenswerten chemisch-technischen Arbeitsmethoden seines Gebietes an die Hand gehen will, ohne Zweifel einen guten Wurf getan. Es zeigt sich in der Praxis so oft, daß man in dickleibigen wissenschaftlichen Abhandlungen gerade das nicht findet, was man in einem bestimmten Spezialfalle sucht. Der Verfasser hat sich daher die Aufgabe gestellt, seine langjährigen Erfahrungen als Leiter einer Textilfabrik und als Fachredaktor zusammenzufassen, um damit den jüngern Fachleuten erprobte Methoden zu vermitteln. Dies scheint ihm vorzüglich gelungen zu sein. Er macht den Leser mit den verschiedenen Spezialverfahren für die Wäscherei und Reinigung der animalischen und vegetabilischen Textilfasern bekannt, schildert die Spezialverfahren für das Karbonisieren der Schafwolle, die Bleichmethoden, Färbereiprozesse usw. Von ganz besonderem Interesse dürften die sehr zahlreichen Vorschriften und Rezepte aus dem Gebiete der Appretur sein, die über die verschiedenen Appreturmittel, Imprägnierungs-Verfahren usw. eingehenden Aufschluß geben. Zu bemerken ist allerdings, daß sich alle diese Angaben in der Hauptsache auf Wolle und Baumwolle und deren Erzeugnisse beziehen, während die Naturseide gar nicht, und die Kunstseide nur wenig berücksichtigt worden ist. -t-d.

Herzog - Wagner, Physikalisch-technisches Faserstoff-Praktikum. 144 Seiten, mit 2 Abbildungen im Text und 21 graphischen Darstellungen. Preis gebunden 15.— RM. Berlin, Verlag von Julius Springer. 1931.

Wir hatten schon wiederholt Gelegenheit, in unserer Fachschrift auf Bücher aus dem Verlage von Julius Springer in Berlin aufmerksam zu machen. Bei einer solchen Besprechung haben wir darauf hingewiesen, daß ein Buch, welches mit dem bekannten Springerzeichen versehen ist, Qualität bedeutet. Heute liegt neuerdings ein solches Buch vor, obgleich die Verfasser es in Bescheidenheit als eine anspruchslose Schrift bezeichnen. — Das kleine Werk gliedert sich in drei Teile, wobei die Verfasser, Prof. Dr. A. Herzog in Dresden und Dr. Erich Wagner in Hannover, im ersten Teil neue Wege gehen. Auf Grund ihrer praktischen Erfahrungen haben sie eine Aufgabensammlung zusammengestellt, die dem Arbeitenden die Wege weist, um in der Praxis auch schwierigere Aufgaben richtig lösen zu können. Bei jeder Aufgabe werden die notwendigen Erfordernisse und die Ausführung angegeben. Im zweiten Teil wird sodann das für physikalisch-technische Faserstoffuntersuchungen notwendige Instrumentarium, die Reagenzien, die analytischen Bestimmungstafeln und -schlüssel aufgeführt und ferner eine Zusammenstellung von Erfahrungswerten, Berechnungsgrößen, Formeln, Maße und Gewichte gegeben, deren Sammlung eine mühsame und zeitraubende Arbeit darstellt. Neu, und für den Unterricht und die Praxis sehr vorteilhaft sind sodann die dem Buche beigegebenen graphischen Tabellen und Umrechnungstafeln, für deren Ver-

wendung eine kurze Wegleitung gegeben ist. — Das Buch wird allen, die sich mit Faserstoffprüfungen zu befassen haben, ganz hervorragende Dienste leisten. -t-d.

Die wirtschaftliche und soziale Lage der Angestellten. Ergebnisse und Erkenntnisse aus der sozialen Erhebung des Gewerkschaftsbundes deutscher Angestellten- und Beamtenverbände. 1931. Sieben-Stäbe-Verlag, Berlin NW 6. — Im Jahre 1928 faßte obiger parteipolitisch und konfessionell neutrale Bund den Entschluß, eine Erhebung über die wirtschaftliche und soziale Lage der Angestellten durchzuführen. Bis im Frühjahr 1929 waren der Leitung von rund 150,000 männlichen und weiblichen Mitgliedern die Fragebogen eingesandt worden. In zweijähriger mühsamer statistischer Arbeit wurden diese gesichtet und durchgeschafft. Heute liegt als Ergebnis dieser Arbeit ein Band von 334 Quartseiten mit einer Unmenge statistischen und graphischen Tabellen und bildlichen Darstellungen vor. Es ist ein Werk, das gerade gegenwärtig, wo nicht nur in Deutschland, sondern auch bei uns in der Schweiz die Angestellten unter dem Druck der wirtschaftlichen Krisis manche Errungenschaft wieder dahinschwinden sehen, besonderem Interesse begegnen dürfte. Ohne Lob und Ueberhebung darf man sagen, daß es in seiner Gründlichkeit und in seinem Aufbau ein Standardwerk auf seinem Gebiete darstellt. — Einleitend werden die methodischen Grundlagen der Erhebung, deren örtliche und sachliche Umgrenzung, die Gewinnung und Bearbeitung des Materials usw. kurz berührt. Der erste Abschnitt umfaßt in einer Analyse des Angestelltenstandes tiefschürfende biologische und soziale Betrachtungen, die durch ein reiches Tabellenmaterial über die soziale Herkunft, Schulbildung, berufliche Vorbildung, Familienstand usw. ergänzt werden. Der zweite Teil beleuchtet die Stellung der erfaßten Angestellten in der Volkswirtschaft, wobei alle Wirtschaftsgruppen und Wirtschaftszweige, Handel, Industrie, Landwirtschaft, Verkehr usw. einzeln analysiert, die Kompetenzen der Angestellten gesichtet, deren Altersgliederung usw. in all den verschiedenen Gebieten erfaßt worden sind. Den Hauptteil der Arbeit nehmen die Untersuchungen, Vergleiche, Zusammenstellungen und Betrachtungen über das Einkommen der Angestellten ein. Leider vermittelt dieser Abschnitt recht trübe und düstere Bilder. Die geschilderten Tatsachen lassen mit aller Deutlichkeit erkennen, daß die Einkommensverhältnisse der großen Mehrzahl der Angestellten einen Tiefstand erreicht haben, den man nicht für möglich hielt. Die völlige Verarmung breiter Volksschichten macht riesige Fortschritte. Dies geht auch für einen großen Teil der Angestellten aus den Erhebungen über die Wohnungsverhältnisse hervor, die besonders für große Familien oft sehr düstere Bilder ergeben. Wenn man sich nun vergegenwärtigt, daß seit diesen Erhebungen zwei Jahre verflossen sind, in dieser Zeit aber im ganzen deutschen Reich sowohl bei der Arbeiter- wie auch bei der Angestelltenschaft nicht nur wesentliche Lohn- und Gehaltskürzungen erfolgt, sondern auch fortwährend Entlassungen an der Tagesordnung sind, so verstärkt dies den Einblick in die Not und das Elend des deutschen Volkes. Diese Schichten führen einen verzweifelten Kampf um ihre Existenz. Leider erscheint der Kampf heute fast aussichtslos, denn unsere derzeitige Wirtschaftsordnung ist derart sinnlos, daß einem vor der Zukunft bange wird. Wenn Deutschland, ein Volk von 60,000,000 Seelen, verarmt, dann... wird ganz Europa verarmen! Und trotzdem darf man den Glauben an eine bessere Zukunft nicht verlieren. -t-d.

PATENT-BERICHTE

Schweiz.

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

Erteilte Patente.

Kl. 23 a, Nr. 147762. Vorrichtung zum selbsttätigen Schalten der Jacquardkartenprismen von Jacquardstrickmaschinen. — Reutlinger Strickmaschinenfabrik H. Stoll & Co., Reutlingen (Württemberg, Deutschland). Priorität: Deutschland, 7 Juni 1929.

Kl. 23 a, Nr. 147763. Verstellbare Nadel für Flachstrickmaschinen. — Dresdner Strickmaschinenfabrik Irmscher & Witte, Aktiengesellschaft, Tharandterstr. 31/33, Dresden A. (Deutschland). Priorität: Deutschland, 10. Juli 1929.

Kl. 24 a, Nr. 147766. Vorrichtung zum Nachbehandeln von Textilgut. — Dr. René Clavel, Augst b. Basel (Schweiz). Priorität: Deutschland, 25. November 1929.

Kl. 24 a, Nr. 147767. Antrieb für Breitfärbemaschinen mit umsteuerbarem Geweberücklauf. — Siemens-Schuckertwerke Aktiengesellschaft, Berlin-Siemensstadt (Deutschland). Priorität: Deutschland, 15. Juni 1929.

Kl. 19 c, Nr. 148071. Doppelseitige, mehrstöckige Zwirnmaschine. — Barmer Maschinenfabrik Aktiengesellschaft, Mohrenstr. 12/28, Wuppertal-Oberbarmen (Deutschland). Priorität: Deutschland, 13. Juli 1929.

Kl. 19 c, Nr. 148072. Spindel-Abstell- und Spindel-Bremsvorrichtung bei Zwirn-, Spinn- und Spulmaschinen. — Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen (Schweiz).

Kl. 19 d, Nr. 148074. Windemaschine. — Parcofil A.-G. Chur, Uster (Schweiz).

Kl. 19 d, Nr. 148075. Automatische Spulmaschine. — Parcofil A.-G. Chur, Uster (Schweiz).

Kl. 19 d, Nr. 148076. Spinnspule. — Berlin-Karlsruher Industrie-Werke Aktiengesellschaft, Karlsruhe (Deutschland). Priorität: Deutschland, 3. Januar 1930.

Kl. 21 c, Nr. 148077. Rundwebstuhl. — Patentes Textiles S. A., Alameda de Urquijo 18, Bilbao; und Fernando Alonso, Luchana-Baracaldo (Spanien). Priorität: Spanien, 5. Dezember 1928.

Kl. 21 c, Nr. 148078. Fadenwächter- und Schützenauswechsel-Einrichtung für schnellaufende Webstühle. — Crompton & Knowles Loom Works, Worcester (Massachusetts, Ver. St. von Amerika).

Kl. 21 g, Nr. 148079. Verfahren und Vorrichtung zum Zusammenknoten von Fäden. — Warp Twisting -in Machine Company, 164—170 Tillary Street, Brooklyn (New-York, Ver. St. v. A.).

Kl. 23 a, Nr. 148081. Abstellvorrichtung an Rundwirk- und Rundstrickmaschinen. — C. Terrot Söhne G. m. b. H., Innere Moltkestr. 12, Cannstatt (Deutschland).

Kl. 24 a, Nr. 148451. Präparat für die Textilindustrie. — Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, Basel (Schweiz).

Kl. 24 a, Nr. 148452. Als Netzmittel geeignetes Präparat und Verfahren zu seiner Herstellung. — Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, Basel (Schweiz).

Kl. 24 a, Nr. 148453. Selbsttätige Umschaltvorrichtung für Breitfärbemaschinen mit Geweberücklauf. — Maschinenfabrik Benninger A.-G., Uzwil (Schweiz). Priorität: Deutschland, 20. Juli 1929.

Kl. 24 a, Nr. 148454. Antriebsvorrichtung, insbesondere für Breitfärbemaschinen mit umsteuerbarem Geweberücklauf. — Siemens-Schuckertwerke Aktiengesellschaft, Berlin-Siemensstadt (Deutschland). Priorität: Deutschland, 9. Juli 1929.

Kl. 24 e, Nr. 148458. Gerät zum Reinigen von Faserstoffen. — Hanns Reuter, Mariendorferstr. 11 a, Berlin-Steglitz (Deutschland). Priorität: Deutschland, 15. November 1930.

Berücksichtigen Sie bitte bei Ihren Aufträgen die Inserenten dieses Blattes und nehmen Sie bei Ihren allfälligen Bestellungen immer Bezug auf dasselbe.

Deutschland.

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

Angemeldete Patente:

76 c, 13. S. 116.30. Siemens-Schuckertwerke A.-G., Berlin-Siemensstadt. Spinnregler.

76 c, 26. St. 148.30. Emil Stutz-Benz, Landsberg a. d. Warthe. Spulenbankwechselvorrichtung für Flügelspinn-, Flügelzwirn- und ähnliche Textilmaschinen mit heb- und senkbaren Spulenbänken.

86 b, 10. U. 5.30. Hermann Alfred Ulbrich, Ebersbach i. Sa. Verstellbares Nadelgehäuse.

76 c, 13. H. 159.30. Carl Hamel A.-G., Schönau b. Chemnitz. Schwenkbar gelagerte Band-Leit- und Band-Spannrolle für Spinn-, Zwirn- und ähnliche Textilmaschinen.

76 d, 11. M. 5.30. Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen b. Zürich (Schweiz). Klemmgesperre, insbesondere für Spulmaschinen.

86 c, 27. B. 180.30. Fritz Behme, Würbenthal, Tschechoslowakische Republik. Treiberauffangvorrichtung für Webstühle.

76 d, 18. Sch. 52.30. Schärer-Nußbaumer & Co., Erlenbach b. Zürich (Schweiz). Spulenhalter für Spulspindeln.

86 b, 10. L. 76623. Scott & Williams Incorporated, New-York, U. S. A. Vorrichtung zum Ablegen und Aufbewahren der nicht arbeitenden Jacquardkarten.

86 g, 12. G. 73560. Firma Hermann Große, Greiz i. V. Jacquardmaschine ,System Verdol, mit rundschaltender Kartenführung.

76 c, 6. N. 20.30. Albert Nau-Touron, Le Vesinet (Frankreich). Drehring für Flügelring-Spinn- bezw. Flügelring-Zwirnmaschinen.

86 c. 16. S. 95758. Société à responsabilité limitée „Rotatiss", Aix-en-Provence (Bouches-du-Rhône, France). Schützenantrieb für Rundwebstühle.

86 d. 3. S. 43.30. Sächsische Webstuhlfabrik, Chemnitz. Vorrichtung zum mustergemäßen Zuführen der Schußfäden für Greiferwebstühle.

76 d, 3. R. 77185. „Ruka" Gesellschaft für Patentverwertung, Zürich. Spulmaschine.

76 d, 6. H. 73.30. Carl Hamel A.-G., Schönau b. Chemnitz. Konische Schlitztrommel für Kreuzspulmaschinen.

86 a, 1. D. 20.30. Paul Duch, München-Gladbach, Sachsenstr. 30. Riet für Schermaschinen.

76 c, 16. S. 55.30. Sächsische Textilmaschinenfabrik vorm. Rich. Hartmann A.-G., Chemnitz. Vorrichtung zur Herstellung von Kötzern mit Parallelwindung und beiderseits konischen Enden für Spinn-, Zwirn- und ähnliche Textilmaschinen.

86 a, 1. Sch. 92310. Hellmut Schlick, Göppersdorf b. Burgstädt i. Sa. Schermaschine.

86 c, 18. G. 142.30. Großenhainer Webstuhl- und Maschinen-Fabrik A.-G., Großenhain i. Sa. Streichbaumanordnung für Webstühle.

76 c, 13. F. 101.30. Johann Jacob Keyser, Aarau, Schweiz. Antriebseinrichtung für Vorspinn-, Spinn- und Zwirnmaschinen mit durch Schraubenräder angetriebenen Spindeln.

86 c, 14. R. 79418. Tefag Textil Finanz A.-G. Zürich, Schweiz. Verfahren und Vorrichtung zur Schützenführung an Flachwebstühlen mit Greiferwebschützen.

86 d, 9. Sch. 37.30. Carl Schlemper, Ohligs i. Rhld. Doppelwandige Samtschneidrute mit auswechselbarem Messer.

76 b, 4. T. 16.30. Antonie Thibeau, Tourcoing, Nordfrankreich. Entkettungsvorrichtung für Krempeln.

76 d, 11. Sch. 75.30. W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach. Reinigungsvorrichtung für Spulmaschinen.

86 g, 1. Sch. 39.30. Emil Schmidt, Hilden i. Rhld., Mittelstr. 38. Webblatt.

76 c, 13. S. 147.30. Siemens-Schuckertwerke A.-G., Berlin-Siemensstadt. Spinnregler.

76 d, 1. P. 43.30. Robert C. Stauffenegger, St. Gallen, Schweiz. Schwenkbarer, spindelloser Spulentragrahmen.

86 d, 4. H. 124477. Gustav Hedrich, Nowawes, und Kurt Hedrich, Aachen, Boxgraben 74. Einrichtung zur Herstellung von Kettenflorgeweben mit durchgewebtem Rückenmuster.

Erteilte Patente.

529461. Dresdener Strickmaschinenfabrik Irmscher & Witte, A.-G., Dresden. Vorrichtung zum Verzwirnen zweier oder mehrerer Fäden.

529688. The Nuera Art-Silk Company Limited, Sutton Oak, Near St. Helens, Lancashire (England). Garnwinde.

529788. W. Schlafhorst & Co., München-Gladbach i. Rhld. Zettelhalter mit einzeln gebremsten Spulen.

529380. Gawsworth Patents Limited, Manchester, und Platt Brothers & Company Limited, Oldham (England). Greiferwebschützen.

529870. W. Schlafhorst & Co., München-Gladbach, Kettenschermaschine mit zusätzlichem Anpressungsdruck des Kettenbaumes an seine Mitnehmertrommel.

530455. Max Pelz, Kirschau i. Sa. Verfahren und Vorspinnkrempel zur Herstellung stellenweise verdickter Vorgarne.

530639. Dipl.-Ing. Koloman Brüll, Chemnitz i. Sa. Kunstseide-Zwirnspindel.

530463. Ernst Drechsler, Greiz i. V. Jacquardmaschine.

530623. Oskar Schleicher, Greiz i. V. Vorrichtung zum Abtasten der Jacquardpatrone durch lichtempfindliche Zellen.

529041. Jacob Heinrich Bek, Singen, Hohentwiel. Flügelspinnmaschine.

529108. Fritz Heintze, Gossengrün b. Falkenau a. d. Eger, Tschechoslowakische Republik. Vorrichtung an Schaftwebstühlen zur Herstellung von Geweben mit wellen- oder moireartiger Gewebemusterung.

530970. Siemens-Schuckertwerke A.-G., Berlin-Siemensstadt. Spinnregler.

531051. Eli Unger, Pfullingen i. Wttbg. Maschine zum Reinigen der Ringschienen von Ringspinn- und Ringzwirnmaschinen.

531044. Firma Georg Schwabe, Bielsko (Bielitz), Polnisch-Schlesien. Vorrichtung zum Trennen der Schußfäden auf Webstühlen mit Schützenwechsel.

530994. Beckers & Hüskes, Viersen ,Rhld. Breithaltevorrichtung für Webstühle.

531854. Barmer Maschinenfabrik A.-G., Wuppertal-Oberbarmen, Mohrenstr. 12—28. Fadenführerantrieb für Spinn-, Zwirn-, Spul- und ähnliche Textilmaschinen.

531855. August Hoffmann, Leipzig-Reudnitz, Kapellenstr. 9 a, und Otto Pinnow, Leipzig N 22, Stallbaumstr. 7. Flaschenspulmaschine.

531866. Hermann Zloczower, Wien. Zettelgatter.

531869. Willy Groß, Rottweil a. N. Vorrichtung zum Aufsuchen gebrochener Kettenfäden.

531662. W. Schlafhorst & Co., M.-Gladbach. Spindelantrieb für Kötzerspulmaschinen.

531511. Firma Gebr. Gebrüder Bader, Mähr.-Chrostau, Tschechoslowakische Republik. Ausrückvorrichtung für Spulmaschinen.

531550. Firma E. Th. Wagner, Chemnitz, Hainstr. 45. Rietblatt.

531551. Ernst Frank, Berlin W 15, Schlüterstr. 41. Florfadenwächter, insbesondere für Jacquard-Teppichknüpfmaschinen.

532496. Siemens-Schuckertwerke A.-G., Berlin-Siemensstadt. Elektrospindel.

532241. Oscar Peters, Chemnitz, Zwickauerstr. 50. Haspel.

532511. Sächsische Webstuhlfabrik, Chemnitz, Fischweg 8. Schußfadenvorzieheinrichtung für Webstühle mit selbsttätiger Schußspulenauswechslung.

532512. Ernst Kurtz, Karlsruhe i. B., Yorkstr. 61. Vorrichtung zum Festhalten der Zugruten für Rutenwebstühle.

532619. Barmer Maschinenfabrik A.-G., Wuppertal-Oberbarmen. Zwirnvorrichtung mit elektrischem Einzelantrieb.

532636. August Bleckmann, Wuppertal-Barmen, Feldstr. 24. Vorrichtung an Bandwebstühlen mit Schützenwechselvorrichtung zur Ueberwachung des Schützenwechsels.

Gebrauchsmuster.

1177931. John Ireland & Sons, Dundee, Angus (Schottland). Schußfühl- und -Ausrückvorrichtung für Webstühle.

1178507. Ludwig Scheve, Löhne i. W. Spulenrad für Spinnmaschinen.

1178225. Paul Seydel, Lüdenscheid. Textilspule aus Leichtmetall mit zwei gegeneinanderlaufenden Gewinden.

1178860. Helmut Müller, Lauban i. Schles. Abstellvorrichtung für Webstühle mit Jacquardeinrichtung.

1178857. Heinrich Künzel, Greiz i. V. Antrieb für Webstühle.

1179182. Rudolf Zeidler, Wittgensdorf b. Chemnitz, Siedlung. Schutzhülle für bespulte Flaschenspulen.

1179452. Siemens-Schuckertwerke A.-G., Berlin-Siemensstadt. Exzentrischer Webstuhlantrieb.

1176485. Franz Breitfeld, Bärenstein, Bez. Chemnitz. Scheibenspulmaschine.

1176869. Firma Georg Schwabe, Bielitz, Poln.-Schles. Elektrischer Einzelantrieb für Webstühle.

1176873. Paul Seydel, Lüdenscheid. Webschütze aus Leichtmetall und deren Legierungen mit eingegossenen Stahlösen.

1182267. Gebr. Harnisch, Gera, Zwötznerstr. 4. Umspulapparat.

1181098. Jacob Heinrich Bek, Singen-Hohentwiel. Bremsteller für Spinnmaschinen.

1180976. Gebr. Harnisch, Gera, Zwötznerstr. 4. Einfädelvorrichtung an Webschützen.

1180753. Curt Wagner, Chemnitz, Hainstr. 45. Kollektor für elektrische Kettfadenwächtergeschirre.

1183446. Franz Müller, Maschinenfabrik, Gladbach-Rheydt. Fadenwächteranordnung für Spulmaschinen.

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

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

VEREINS-NACHRICHTEN

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

Unterrichts-Kurse 1931/1932.

Von den in der August-Nummer bekanntgegebenen Kursen wiederholen wir die im Oktober beginnenden Kurse, insofern genügende Beteiligung da ist:

Kurs über Bindungslehre und Dekomposition einfacher Schaftgewebe:

Kursort: Zürich.
Kursanfang: Samstag, den 24. Oktober 1931.
Kursdauer: ca. 20 Samstagnachmittage.
Kursgeld: Fr. 40.—.
Haftgeld: Fr. 10.—.

Erster Jacquardkurs für Praktiker:

Kursort: Seidenwebschule Zürich.
Kursanfang: Samstag, den 3. Oktober 1931.
Kursdauer: ca. 8 Samstagnachmittage.
Kursgeld Fr. 15.—.

Mikroskopie-Kurs für Fortgeschrittene:

Kursort: Seidenwebschule Zürich.
Kursanfang: Samstag, den 17. Oktober 1931.
Kursdauer: ca. 8 Samstagnachmittage.
Kursgeld: Fr. 12.—.

Anmelde-Schema und Bedingungen sind in der August-Nummer bekanntgegeben.

Exkursion. Da die Lage in der Seidenindustrie leider immer noch sehr schlecht ist und fast alle Geschäfte zum Teil einschneidende Lohnreduktionen vorgenommen haben, konnten wir auf diesen Herbst keine größere Exkursion, im Rahmen des letztjährigen Arboner Ausfluges vorbereiten. Um jedoch den Mitgliedern dennoch etwas bieten zu können und den Kontakt auch in den schlechten Zeiten nicht zu verlieren, beabsichtigen wir im Laufe des Monats Oktober der vorzüglich eingerichteten und in den letzten Jahren erweiterten Maschinenfabrik Schärer-Nußbaumer & Co., Erlenbach einen Besuch abzustatten. In Frage kommt der 10. oder 17. Oktober. Nähere Details folgen noch in der Oktober-Nummer. Wir laden unsere Mitglieder schon jetzt ein, recht zahlreich an dieser Exkursion teilzunehmen.

Der Vorstand.

Monatszusammenkunft: den 14. September 1931 im Restaurant „Strohhof". Der Besuch unserer Zusammenkünfte der letzten Monate war sehr schwach. Es ist dies wohl der Ferienzeit zuzuschreiben, gleichwohl möchten wir einen Appell an unsere Mitglieder richten, in Zukunft die Monatszusammenkünfte wieder etwas fleißiger zu besuchen.

Stellenvermittlungsdienst.

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

Verein Ehemaliger Seidenwebschüler
Stellenvermittlungsdienst Zürich 6.
Wasserwerkstr. 96.

Offene Stellen.

19. Kunstseiden- und Seidenjacquardweberei in Jugoslawien sucht fachtüchtigen Obermeister.

Stellensuchende.

31. Tüchtiger Betriebsleiter mit langer Praxis und großer Erfahrung in der Herstellung aller in der Seidenweberei vorkommenden Artikel.

37. Junger, tüchtiger Disponent und Webermeister mit Webschulbildung. Montage, Glatt und Wechsel.

38. Langjähriger Obermeister auf Glatt, Wechsel und Jacquard.

39. Tüchtiger Webermeister auf Glatt und Wechsel, gegenwärtig selbständiger Leiter einer kleineren Seidenweberei. Webschulbildung. Gute Referenzen.

42. Langjähriger Webermeister mit Webschulbildung und großer Erfahrung auf Glatt und Wechsel.

43. Junger Disponent mit Webschulbildung und absolvierter kaufmännischer Lehre. Deutsch, französisch englisch.

44. Junger Webermeister mit Webschulbildung, gelernter Mechaniker und Monteur.

45. Junger Webermeister mit Webschulbildung, Glatt, Wechsel und Jacquard. Deutsch und französisch.

46. Tüchtiger, strebsamer Webermeister mit Webschulbildung, auf Glatt und Wechsel.

47. Jüngerer, tüchtiger Webermeister auf Glatt und Wechsel. Deutsch und französisch.

48. Tüchtiger Krawatten-Disponent mit Webschulbildung und langjähriger Erfahrung.

50. Jüngerer Fachmann (Absolvent der Zürcher Seidenwebschule) mit gründlichen Kenntnissen der Seidenweberei und Färberei sucht Stelle als Stoffkontrolleur oder Disponent. Prima Zeugnisse und Referenzen.

51. Tüchtiger Webermeister und Fergger, Glatt, Wechsel und Jacquard. Webschulbildung.

53. Junger Webermeister und Blattreparateur mit Webschulbildung. Französisch, italienisch, englisch.

59. Tüchtiger Disponent und Verkäufer mit Webschulbildung. Deutsch, italienisch.

61. Junger Disponent, Schweizer, vertraut mit der Fabrikation sämtlicher seidenen und kunstseidenen Kleiderstoffe, hauptsächlich kunstseidene Nouveautés.

62. Erfahrener Disponent und Kalkulator von Kleider- und Krawattenstoffen. Vielseitiger Webereipraktiker mit mehrjähriger Auslandspraxis.

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

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

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

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

V. e. W. v. W.

Die Vereinigung ehemaliger Webschüler von Wattwil hat nach den gegebenen Umständen auf die Versammlung in Winterthur verzichtet. Keines der Mitglieder, außer der Kommission, hat sich zur Angelegenheit irgendwie geäußert, obwohl in der Augustnummer darum ersucht war. Man schloß nun daraus auf das Einverständnis, die Versammlung bis zum Jubiläum der Schule zu verschieben und dann umso zahlreicher zu erscheinen, nachdem die Kommission einstimmig dafür war. Gerne rechnen wir mit dieser Freude.

In den Kommissionen der Ehemaligen, auch an den A. H. V. Textilia denkend, verhandelt man über eine würdige Begehung des Jubiläums. Der Dank gegenüber der Schule soll in besonderer Weise zum Ausdruck gebracht werden.

Wenn auch der bittere Ernst des gegenwärtigen Wirtschaftslebens die Veranstaltung eines Festes verbietet, vielmehr auf möglichste Einfachheit des Anlasses hinweist, so wird doch auf einen Verlauf zu trachten sein, welcher der 50-Jahr-Feier entspricht.

Das eigentliche Programm ist noch nicht definitiv festgelegt von der Webschulkommission und wird erst in der Oktober-Nummer erscheinen.

Unsere Zürcher Freunde zeigen bereits eine Rührigkeit, von der man gerne Kenntnis genommen hat. Es heißt deshalb für uns: Gehet hin und tuet desgleichen! A. Fr.

Patentverkauf oder Lizenzabgabe

Die Inhaberin des schweizerischen Patentes Nr. 128958 vom 5. Sept. 1927, betr. „Spinnverfahren für die Baumwollspinnerei", wünscht das Patent zu verkaufen, in Lizenz zu geben oder anderweitige Vereinbarungen für die Fabrikation in der Schweiz einzugehen.

Anfragen befördert **H. Kirchhofer,** vorm. Bourry-Séquin & Co., Ingenieur- u. Patentanwaltsbureau, Löwenstraße 51, **Zürich 1.** 3583

Belgier 3582

34 Jahre, früher Krawattenfabrikant,

sucht Stelle in der Schweiz

event. in Seidenweberei und Krawattenfabrik, um eine Verkaufsabteilung für Belgien einzurichten oder zu leiten. Spricht französisch und deutsch. Offerten erbeten unter Chiffre OF. 32760 L. an **Orell Füssli-Annoncen, Lausanne.**

Erfindungs-Patente
Marken-Muster- & Modell-Schutz im In- u. Ausland
H. KIRCHHOFER vormals Bourry-Séquin & Co., **ZÜRICH**
·1880· Gegründet.
Löwenstraße 51 3566

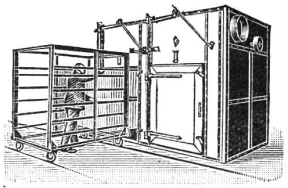
Strebsamer Mann

28 Jahre alt, mit Seidenwebschulbildung, Erfahrung im Ein- und Verkauf und langjähriger Praxis in Färberei-Pliagebureau

sucht aussichtsreiche Stellung.

Offerten erbeten unter Chiffre T. J. 3584 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

Schnell-Trocken-Apparat



700 kg Wasserverdunstung pro Tag mit dieser kleinen Größe. Dampfverbrauch nur 100 kg pro Stunde. Lieferbar in allen Größen

Friedr. Haas, Lennep (Rhld.)

3548 Vertreter:
Dr. Hoigné, Zürich, Münsterhof 14

Intelligenter, fleißiger

Disponent

sprachenkundig und fähig auch Neuheiten in **Unis und Krawattenstoffen** zu schaffen, wird von **Seidenfabrikant** gesucht. Offerten unter Chiffre T. J. 3587 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

Junger Disponent

Schweizer, mit mehrjähriger Auslandpraxis **sucht sich zu verändern.** Bestens vertraut mit der Fabrikation sämtlicher Kleiderstoffe in Seide und Kunstseide, besonders Kunstseide-Nouveautés. Offerten unter T. J. 3588 an **Orell-Füssli-Annoncen, Zürich.**

Bahnbrechend

sind die **Pat. Hakenschlößchen** (Colletwinkel) von Th. Ryffel, Meilen (Zürich). Alle Doppelhub-Jacquard-Maschinen arbeiten damit nachweisbar vorzüglich. Ersatz für Collets und Karabinerhaken. Zu beziehen von Obigem und der Maschinenfabrik Rüti. 3524

Berücksichtigen Sie bitte die Inserenten dieses Fachblattes!

3491

FRITZ HOLZACH
TELEPHON 42.055
ZURICH 6

Textil-Ingenieurbureau
MASCHINEN·APPARATE·UTENSILIEN
FÜR DIE GES. TEXTILINDUSTRIE

August Schumacher & Co.
Fondé 1902 **Zürich 4** Fondé 1902
Badenerstraße 69-73
Telephon Selnau 61.85
Telegramme: Aschumach 3550

Dessins industriels

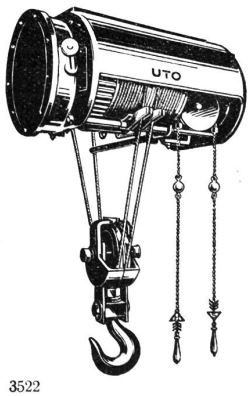
Anfertigung von Nouveautés für Seiden-Druck u. -Weberei Patronen und Karten jeder Art

Paris 1900 goldene Medaille

Igepon A

das neuzeitliche Waschmittel übertrifft in der Waschwirkung die besten Seifensorten,
kalkbeständig in Wasser aller Härtegrade,
verhindert Kalkseifenfällung gewöhnlicher Seifen,
löst ausgeschiedene Kalkseife wieder auf,
reinigt ohne die Wolle zu verfilzen,
säurebeständig, besitzt in sauren Bädern gute Reinigungs-Wirkung, keine Störungen beim Färben von mit Igepon A gewaschener Wolle,
entfernt Schmutz, Fette, Mineralöle, Reste von Seifen, ausgeschiedene Fettsäuren,
verbessert die Reibechtheit von Woll- und Baumwollfärbungen, ermöglicht bedeutende Zeitersparnis beim Waschprozeß.

J. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
Frankfurt (Main) 20
Vertreten durch Teerfarben Aktiengesellschaft, Zürich, Bahnhofstr. 55



UTO Aufzug- und Kranfabrik A.-G.
ALTSTETTEN-ZÜRICH
TELEPHON: UTO 5310

Unsere Spezialitäten:
Elektro-Züge, Elektro-Katzen
Transport- und Verladeanlagen
Krane aller Systeme
Elektr. Aufzüge für jeden Zweck

Schutzmarke UTO

3522

Tüchtiger Weberei-Techniker, 29 Jahre alt, mehrjährige Tätigkeit als

Webereimonteur und Webermeister

im In- und Ausland, sucht passende Stelle als Obermeister event. Webermeister, vertraut mit Bunt- sowie einfachen Automaten, Wechsel- und Crêpestühlen. Offerten erbeten unter Chiffre T. J. 3591 an **Orell Füssli-Annoncen, Zürich.**

Patentverkauf oder Lizenzabgabe

Die Inhaber folgender Schweizerpatente: Nr. 133,763 - Dispositif de commande de la pince dans les peigneuses rectilignes genre Heilmann et analogues, Nr. 102,247 - Support en forme d'U pour bobinot porte-bobine, Nr. 116,125 - Webstuhl zur mechanischen Herstellung echter Knüpfteppiche, wünschen mit schweizerischen Fabrikanten in Verbindung zu treten behufs Verkauf der Patente, bezw. Abgabe der Lizenz. Reflektanten belieben sich um weitere Auskunft zu wenden an das Patentanwaltsbureau **E. Blum & Co.** Bahnhofstr. 31, **Zürich 1.** 3585