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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 38 (1931)

Heft: 10

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. 10. 38. Jahrgang Erscheint monatlich Zürich, Oktober 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 6, Clausiusstraße 31, entgegengenommen. — Postscheck- und Girokonto VIII 7280, Zürich
Abonnementspreis: Für die Schweiz: Halbjährlich Fr. 5.—, jährlich Fr. 10.—. Für das Ausland: Halbjährlich Fr. 6.—, jährlich Fr. 12.—
Insertionspreise: Per Millimeter-Zeile: Schweiz 16 Cts., Ausland 18 Cts., Reklamen 50 Cts.

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

Inhalt: Die Welttextilkrisis. — Die Konjunkturwandlung in der französischen Seidenindustrie. — Handelsnachrichten: Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seidenstoffen und -Bändern in den ersten acht Monaten 1931. — England. — Italien. — Niederlande. — Der Wiener Seidenmarkt im Jahr 1930. — Argentinien. — Brasilien. — Costa Rica. — Britisch-Indien. — Persien. — Industrielle Nachrichten: Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungsanstalten im Monat August 1931. — Deutschland. — England. — Italien. — Betriebsübersichten der Seidentrocknungsanstalten Zürich und Basel vom Monat August 1931. — Polen. — Tschechoslowakei. — Japan. — Die Katastrophe auf dem Weltbaumwollmarkt. — Vereinigte Staaten von Nordamerika. — Die Lunometrie. — Lohnt sich der Ankauf gebrauchter Maschinen? — Wie in der amerikanischen Baumwollindustrie rationalisiert wird. — Müdes Material. — Das Abfallproblem, ein Rechenexempel! — Das Verhalten der Wollfaser gegen Säuren. — Das Ausbluten buntgemusterter Strick- und Wirkwaren. — Pariser Modebrief. — Mode-Spiegel 1931/32. — Marktberichte. — Firmennachrichten. — Fachschulen. — Literatur. — Kleine Zeitung. — Patentberichte. — Vereinsnachrichten: Exkursion. — Dem Verein „Ehemaliger", Veteranendank. — Preisaufgaben-Konkurrenz 1931/32. — Webermeisterprüfung. — Stellen.

Die Welttextilkrisis.

Dr. A. Niemeyer, Wuppertal-Barmen.

Die Ansätze zur Konsolidierung des internationalen Textilwarenmarktes, die sich teilweise bis in den Frühsommer hinein in einer ganzen Anzahl von Ländern zeigten und durch die Hoover-Aktion neue Nahrung erhielten, sind durch den Ausbruch und die Ausstrahlungen der österreichischen und deutschen Finanzkrisis fast überall in Europa wieder erstickt worden. Man hat erneut gesehen, von welch einschneidender Bedeutung der mitteleuropäische Raum für die gesamte internationale Wirtschaft ist, und fast die ganze Welt ist heute davon überzeugt, daß ohne Bereinigung dieses Krisenherdes an einen neuen Aufschwung der Weltwirtschaft nicht zu denken ist. Die Textilindustrie als einer der konjunkturempfindlichsten Wirtschaftszweige bekommt erfahrungsgemäß alle Zuckungen wirtschaftlicher, finanzieller und politischer Art stets in voller Stärke zu spüren. So ist es denn auch nicht zu verwundern, daß die Baisseerscheinungen — von einigen Ländern abgesehen — wieder die Oberhand gewonnen haben. Die meisten Rohstoffmärkte neigen zur Zeit dieser Niederschrift zur Schwäche oder schwanken um ein sehr niedriges Preisniveau. Auf dem Markte der amerikanischen Rohbaumwolle lassen sich datummäßig die anregenden oder störenden Einflüsse der letzten Monate aufzeigen. Von dem Monatsdurchschnittspreis im April von 1,06 RM. (amerik. middl. Bremen 1 kg) geht eine scharfe Abwärtsbewegung bis Anfang Juni (3.6.: 0,87 RM.); die „Hoover-Hausse" treibt den Preis Ende Juni wieder auf über 1 RM. Mit den langen politischen Pariser Auseinandersetzungen geht jedoch alles wieder verloren, und die Meldungen über die Rekordernte besorgen das Uebrige: am 22. September wurde mit 0,66 RM. ein Preistiefstand erreicht, der seit 1898 nicht mehr zu verzeichnen war. Damit lag die amerikanische Baumwolle rund 50% unter dem Niveau von 1913. Die übrigen Rohstoffmärkte sind nicht entfernt so stark beeinflußt worden. Kunstseide und Roh jute haben sich bis Ende August sogar etwas erholen können, die erstere schon unter den Wirkungen des Deutschen Kunstseidensyndikates, letztere infolge der indischen Anbaubeschränkung. Wolle (deutsche A) hat von April bis Ende August rund 15% eingebüßt, Litauer Flachs (frei Grenze) und Rohseide (Krefeld) knapp 10%, Rohhanf (Füssen) etwa 6%. Die organischen Rohstoffe, außer Jute, neigen also sämtlich zur Schwäche. Infolge der Ueberfülle an amerikanischer Rohbaumwolle, die auf alle Textilfasern einen mehr oder weniger starken Eindruck ausübt, ist bis zur Bekanntgabe der neuen Anbaufläche in den Vereinigten Staaten wohl nirgends mit Hausseüberraschungen zu rechnen.

Die einzelnen Produktionsländer der Textilindustrie sind je nach dem Grade ihrer Krisenfestigkeit, ihres schon erreichten Tiefstandes und je nach ihrer Kostengebarung verschiedenartig betroffen worden. Sehen wir in diesem Aufsatz von Deutschland ab, wo fast sämtliche Textilbranchen seit dem Abschluß der „Hoover-Hausse" Rückgangserscheinungen aufweisen, so ergibt sich für die Haupterzeugungsländer der Welt folgendes Bild:

In Frankreich, das bis zum Beginn dieses Jahres erst recht wenig von der Weltwirtschaftskrisis erfaßt war, machen sich nunmehr stärkere Anzeichen geltend, daß die Krisenfestigkeit auch hier ihre Grenzen hat. Der Goldüberfluß wirkt preissteigernd, während die Absatznot auf dem Weltmarkte Preisherabsetzungen verlangt. Die Folge ist eine Schrumpfung der Exportmöglichkeiten, eine Zunahme der Einfuhren und eine immer mehr spürbare Beeinträchtigung der eigenen Erzeugung. Nach dem Mengenindex der Statistique Générale de la France (einschließlich Elsaß-Lothringen); 1913 = 100) ist die Produktion der französischen Textilindustrie im ersten Halbjahr 1931 weiter von 83 auf 71 (Juni 1930: 87), also um 15% gefallen. Die für den Geschäftsgang der Seidenindustrie charakteristische Seidengewebeausfuhr zeigt im zweiten Quartal 1931 gegenüber dem ersten Quartal einen weit erheblicheren Rückgang (10%) als im Jahre 1930 (5%), wenn auch der absolute Stand immer noch etwas höher liegt als im Vorjahre. Mit weiteren Abschwächungen ist zu rechnen. Die Juli-Umsätze der Seidentrocknungsanstalten in Lyon und St-Etienne sind bereits rund 27% bezw. 16% niedriger als 1930.

In der englischen Textilindustrie sind die Symptome nicht ganz einheitlich. Während der Produktionsindex der gesamten Textilindustrie nach dem London and Cambridge Economic Service (1924 = 100) sich noch von 79,3 im ersten Quartal auf 83,9 im zweiten Quartal hob, während besonders die Kunstseidenindustrie nach ihren Erzeugungsmengen bis zum Juli eine merkliche Erholung zeigte und fast die Produktionsziffer des Vorjahres wieder erreichte (2220 gegenüber 2280 t), sank der Beschäftigungsgrad der Baumwoll- und Wollindustrie — nach der übersaisonmäßigen Belebung in den ersten fünf Monaten — wieder merklich herab. Die Zahl der Arbeitslosen stieg in diesen Industrien zwischen Mai und Juli von 315,000 auf 363,000 und erreichte damit wieder den Stand vom Januar. Die Standardindustrien sind also von der neuen Baissewelle am meisten betroffen, wenn auch ein Teil der ausgeschiedenen Arbeitskräfte durch die Zusammenziehung der Erzeugung in fortschrittlicheren Betrieben zu erklären sein wird. Darauf deutet auch die Entwicklung des Baumwollverbrauchs hin (Ablieferung an die Spinnereien), der sich nach dem Board of Trade Journal von 125,300 im ersten Quartal

auf „nur" 116,100 t im zweiten Quartal verminderte, wobei allerdings auch wieder auf die Voreindeckung zur Zeit der Hausseperiode zu verweisen ist. Die Baumwollwarenausfuhr hat im Juli zum ersten Male wieder eine merkliche Steigerung (auf 5,39 Millionen £ zu verzeichnen, wie ihn die auf starken Export angewiesene britische Baumwollindustrie seit Menschengedenken nicht mehr erlebt hat.

Für die schweizerische Seidenindustrie ein paar charakteristische Ziffern, die zeigen, wie sich auch hier die allgemeine Krisis auswirkt. Die Umsätze der Seidentrocknungsanstalt in Zürich sind im zweiten Quartal um 20% gegenüber dem ersten Quartal gesunken, und liegen damit 11% unter dem Vorjahrstand. Die Ausfuhr der Zürcher Seidenindustrie ging von 73,55 Millionen Franken im ersten Halbjahr 1930 auf 47,64 Millionen Franken im ersten Halbjahr 1931, also um 35% zurück, vom ersten zum zweiten Quartal 1931 um rund 15%.

Am schwersten von dem Niedergang ist jedoch zweifellos Oesterreich betroffen, zumal seit der Krisenzuspitzung nach dem Zusammenbruch der österreichischen Kreditanstalt. Besonders stark ist die Baumwollspinnerei in den Strudel hineingezogen worden. Ein Rückgang des Produktionsindexes (in Prozent der Vollbeschäftigung) von 75,1 im Februar auf 51,8 im Juni (Berechnung des Oesterreichischen Instituts für Konjunkturforschung), das heißt um 31% in fünf Monaten, zeigt geradezu Katastrophencharakter. Es ist nicht abzusehen, wohin die Entwicklung im kommenden Winter führen wird, da es in fast allen Wirtschaftszweigen und mit der Kaufkraft der Bevölkerung seit Mai schnell bergab geht.

Im Nachbarland Ungarn ist die Lage der Textilindustrie nicht so schlimm, aber immerhin drückend genug, als daß die heutige Produktionshöhe aufrecht erhalten werden könnte. Betriebseinschränkungen und Stillegungsabsichten sind auch hier an der Tagesordnung.

Sieht man von Rußland ab, das ja aus bekannten Gründen ganz aus dem Rahmen jeder natürlichen Konjunkturentwicklung herausfällt, so scheint von den hauptsächlichen europäischen Produktionsländern Polen der einzige Staat zu sein, dessen Textilindustrie von den Rückgangserscheinungen mehr oder weniger verschont geblieben ist. Bis in den Juni hinein ist hier der Produktionsindex (1928 = 100) gestiegen, und zwar um über 12% gegenüber dem Januarstande (63,1). Damit wurde das Niveau des Vorjahres wieder um einige Prozent überschritten.

In den Vereinigten Staaten sind die Ansätze zu einer allgemeinen Konjunkturbesserung seit Juni wieder verschwunden. Jedoch hat sich der Textilproduktionsindex (1928 gleich 100), der nach dem Federal Reserve Bulletin in den ersten fünf Monaten von 80,1 auf 94,1 gestiegen war, ungefähr auf seiner Höhe gehalten. Die Baumwollverbrauchsziffern des zweiten Quartals liegen etwas über Vorjahrshöhe; im Juli, wo sonst stets ein beträchtlicher saisonmäßiger Rückgang einzutreten pflegt, ist kaum eine Verminderung zu verspüren, so daß dieser Monat im Vergleich zum Vorjahre fast einen Rekordstand aufweist (451,000 gegen 378,800 Ballen). Ob diese verhältnismäßig günstige Entwicklung der Textilindustrie von Dauer sein wird, muß angesichts der allgemeinen Umsatz-, Ausfuhr- und Einkommensschrumpfung in den U. S. A. bezweifelt werden.

Schließlich Japan. In diesem bedeutendsten asiatischen Produktionslande hat sich die Textilkonjunktur weit günstiger entwickelt, als in allen übrigen Staaten, zumal Europas. Baumwollgarn- und Baumwollgewebeerzeugung sind in der Japan Cotton Spinners Association im ersten Halbjahr fast fortlaufend gestiegen und erreichten im Juni eine Höhe, die um 8—9% über dem Januar-Niveau lag, und fast sämtliche Monatsziffern des zweiten Halbjahres 1930 weit übertraf. Die Rohbaumwolleinfuhr des zweiten Quartals 1931 zeigte Rekordziffern (1/3 über Vorjahrshöhe). Nur die Baumwollgewebeausfuhr ist gesunken. Die Rohseidenanlieferungen auf den Märkten von Kobe und Yokohama sind wieder gestiegen, haben aber im zweiten Quartal infolge der Produktionsdrosselung den Vorjahrsstand noch nicht wieder erreicht. Die Rohseidenausfuhr hat jedoch nach dem Tiefstande vom März/April erneut beträchtlich zugenommen. Die japanische Textilwirtschaft zeigt also eine ganze Reihe von Lichtpunkten. Sie erklären sich einmal aus der günstigen Frachtlage zu den Märkten des Fernen Ostens und zweitens aus den Vorteilen ihrer günstigen Kostengebarung (Löhne!). Die Stellung Japans als internationaler Textilkonkurrent festigt sich immer mehr.

Das Bild der internationalen Textilkonjunktur ist somit einheitlich in der Unsicherheit und dem Tiefstand der Rohstoffmärkte und in dem — wenn auch unterschiedlichen Rückgang der meisten europäischen Produktionsländer. In den Vereinigten Staaten ist ein erneuter Rückfall wahrscheinlich. Nur Japan scheint seine verhältnismäßig günstige Textilkonjunktur behaupten zu können. Dieses im ganzen wenig tröstliche Bild wird aller Voraussicht nach erst dann wieder eine dauerhafte hellere Tönung bekommen, wenn sich die Völker entschließen, unter das immer wieder störende Kapitel „Kriegsschulden und Reparationen" den endgültigen Abschlußstrich zu ziehen.

Die Konjunkturwandlung in der französischen Seidenindustrie.

Von Dr. Friedrich Kargen, Paris.

Nachdem die Seidenindustrie von Lyon Jahre hindurch eine in jeder Beziehung bevorzugte Stellung eingenommen hatte, ist sie nun schon seit geraumer Zeit das Sorgenkind der französischen Textilindustrie. Teils als Luxusindustrie, in einer Zeit schwerster wirtschaftlicher Not, teils als Ausfuhrindustrie, in einer Epoche des Wiederaufblühens des Schutzzollsystems, war sie von dem allgemeinen Konjunkturrückgang noch stärker in Mitleidenschaft gezogen, als z. B. die Woll- und Baumwollindustrie, obgleich sich auch diese in einer alles eher als glänzenden Lage befinden. Dies kam schon allzu deutlich in der trostlosen Monotonie der Marktberichte zum Ausdruck, die bereits seit über einem Jahr nur mehr von Absatzstockungen, Preisrückgängen und Betriebseinschränkungen sprechen. Da die französische Seidenindustrie etwa 3/4 ihrer Erzeugung ausführt, ist es übrigens sehr einfach, ihre Geschäftsentwicklung zu überblicken.

Aus den Zollstatistiken geht hervor, daß die Seidenwarenausfuhr in den letzten drei Jahren der Menge nach um etwas weniger und dem Werte nach um etwas mehr als die Hälfte zurückgegangen ist. Unter Berücksichtigung der für die ersten Halbjahre gebrachten Zahlen hat sich die Ausfuhr von etwa 2609 t im Jahre 1929 auf 1538 im vergangenen und 1386 t in diesem vermindert, während der Ausfuhrwert gleichzeitig von 1035 auf 743 und heuer auf 466 Millionen Franken gesunken ist. Ausschlaggebend war hier das äußerst empfindliche Versagen des weitaus wichtigsten Ausfuhrartikels, nämlich der dichten Seidengewebe, bei denen der Umsatzrückgang mit nicht weniger als einer halben Milliarde Franken, im Vergleich zu den Ergebnissen des ersten Semesters 1929, anzusetzen ist. Aber auch bei den anderen Geweben stellt man fast ausnahmslos einen gewaltigen Ausfall fest, wie man aus der folgenden Aufstellung ersieht.

Seidenwaren-Ausfuhr im ersten Halbjahr

	1931 t	1930 t	1929 t
Dichte gewebe, rohe	37,5	38,1	40,5
abgekochte, gebleichte, gefärbte	749,7	1079,5	1896,2
gemusterte	37,7	56,6	173,7
Kreppe	340,7	110,3	71,0
Uni-Tulle	13,9	21,4	20,0
Spitzen und façonnierte Tulle	57,0	21,0	24,4
Samte und Plüsche	34,2	51,7	99,0
Wirkwaren im Stück	22,8	27,4	42,4
Strümpfe und Socken	3,7	10,5	9,4
Andere Wirkwaren, auch konfektionierte	15,5	40,0	93,1
Posamentierwaren	20,1	21,6	70,0
Bänder	35,8	44,7	84,3
Mousselins, Grenadines etc.	17,4	35,2	25,2
Insgesamt	1386,0	1538,0	2609,2
Im Werte von (Millionen Franken)	465,9	473,8	1035,5

Eine Ausnahme von dem allgemeinen Abbröckelungsprozeß bildeten bloß die Kreppe, die Spitzen und die façon-

nierten Tülle, mit denen geradezu glänzende Ausfuhrerfolge erzielt wurden. Die Ausfuhr von Seidenkreppen nach Großbritannien konnte im Vergleich zum ersten Halbjahr 1930 verachtfacht werden, indem der Export dorthin von 31 auf 247 t stieg. Belgien bezog 24 gegen 18 t, Oesterreich, das in diesem Jahre vielfach namhafte Mengen französischer Seidenwaren einführte, 7 gegen 4 t, die Schweiz aber nur mehr 15 gegen 26 t im ersten Semester 1930. So ist der Gesamtwert der Seidenkreppausfuhr von 57 auf 137 Millionen Franken (wir vergleichen hier stets die für das erste Halbjahr gebrachten Zahlen) gestiegen. Bezüglich der Spitzen und façonnierten Tülle erwiesen sich die Vereinigten Staaten neben England als sehr dankbares Absatzgebiet, indem sie je $^2/_5$ des französischen Gesamtexports für sich in Anspruch nahmen. Der Ausfuhrwert der Spitzen und façonnierten Tülle konnte zwar nicht in dem gleichen Maße wie die Ausfuhrmenge gesteigert werden, bezifferte sich aber immerhin mit 24 Millionen Franken gegen 15 im ersten Halbjahr 1930.

Jedenfalls hat das Ausfuhrgeschäft mit Seidenwaren den französischen Fabrikanten große Enttäuschungen gebracht und, da das ganze Uebel in der Weltwirtschaftskrise wurzelt, besteht auch nicht die geringste Aussicht für eine baldige Besserung. Es muß daher ein Ausweg gefunden werden, wenn nicht ein Unternehmen nach dem anderen zugrunde gehen soll; denn es ist ja klar, daß eine Industrie, deren Umsätze auf die Hälfte zurückgegangen sind und deren Gewinnquote auf das Mindestmaß zusammengeschrumpft ist, nicht auf Jahre hinaus durchhalten kann. Diesen Ausweg scheinen die Fabrikanten von Lyon gefunden zu haben: in der Kunstseide. Sie stellen ihre Betriebe nach und nach auf die Verarbeitung der neuen Textilfaser um und vielleicht wird die Kunstseide die Seide schon in diesem Jahre in der französischen Industrie überflügeln. Zu dieser Annahme ist man wenigstens berechtigt, wenn man die Zollstatistiken betrachtet, die auch hier die verläßlichsten Anhaltspunkte bieten. Der Wert der Kunstseidenwaren-Ausfuhr näherte sich im ersten Semester dieses Jahres ganz auffallend dem der Seidengewebe-Ausfuhr. 439 Millionen Franken standen hier 466 gegenüber, während die Wertdifferenz im ersten Halbjahr 1930 noch mit etwa 264 Millionen Franken zugunsten der Seidengewebe anzusetzen war. Der Menge nach konnte die Kunstseidenwaren-Ausfuhr im Vergleich zum ersten Semester 1930 um etwa 50% gesteigert werden, und zwar von 1856 auf 2455 t, was in einer Zeit des allgemeinen Konjunkturtiefstandes sicherlich ein recht bemerkenswerter Erfolg ist. Allerdings ist zu erwähnen, daß sich der Preisstand der Kunstseidenwaren sehr wesentlich gesenkt hat. Das gleiche gilt aber auch von den Seidenstoffen und allen anderen Textilwaren, so daß man nicht behaupten kann, daß der Vorstoß der Kunstseidengewebe bloß durch besondere Umstände ermöglicht wurde. Die französischen Zollstatistiken bringen hier folgende Zahlen.

Kunstseidenwaren-Ausfuhr im ersten Halbjahr

	1931 t	1930 t	1929 t
Dichte Gewebe, rohe	38,8	33,5	21,0
gebleichte, abgekochte, gefärbte	885,4	859,4	850,6
gemusterte	82,3	91,2	22,0
Kreppe	857,0	219,5	119,0
Uni-Tülle	8,4	16,6	35,1
Spitzen und façonnierte Tülle	24,7	14,6	9,0
Samte und Plüsche	83,2	50,9	52,7
Wirkwaren im Stück	172,7	192,9	89,0
Strümpfe und Socken	5,2	5,8	5,4
Andere Wirkwaren, auch konfektionierte	73,2	51,2	75,4
Posamentierwaren	43,8	75,1	90,6
Bänder	244,0	205,1	199,5
Mousselines, Grenadines etc.	36,0	40,7	46,4
Insgesamt	2455,2	1856,5	1615,7
Im Werte von (Millionen Franken)	439,1	480,1	359,2

Während man also bei fast allen Seidenwaren eine wesentliche Abnahme der Ausfuhrmengen beobachtet, stellt man bei den Kunstseidenwaren in der Regel eine Zunahme fest. Die dichten Gewebe, und zwar in abgekochtem, gebleichtem und gefärbtem Zustand bilden auch hier die wichtigste Ausfuhrware. Die bedeutendsten Absatzländer der französischen Industrie sind hier Großbritannien (244 t), Belgien (130 t), die Schweiz (98 t gegen 41 im ersten Semester 1930), Holland (66 t), Kanada (41 t) und Deutschland (28 t). Sehr beachtenswert ist der Erfolg der französischen Kunstseidenkreppe, deren Ausfuhrmenge auf das Vierfache gestiegen ist. England bezog hier im ersten Halbjahr 569 t gegen 53 in den ersten sechs Monaten 1930, Holland 75 t gegen 8, Belgien 42 gegen 21, die Schweiz 44 t gegen 36, aber Deutschland bloß 16 t gegen 24. Einen wichtigen Posten bilden auch die kunstseidenen Bänder, von denen nach Großbritannien allein 137 t geliefert wurden, sowie die kunstseidenen Wirkwaren, die hauptsächlich in Australien, England, Argentinien, den Vereinigten Staaten und Mexiko abgesetzt werden.

Es hat somit den Anschein, als ginge in der französischen Seidenindustrie ein sehr beachtenswerter Umstellungsprozeß von der Seide zur Kunstseide vor sich. Ob diese Bewegung als boß vorübergehend oder bleibend anzusehen ist, muß auf Grund der Ausnahmszustände, die diese Entwicklung unzweifelhaft gefördert haben, dahingestellt bleiben. Es ist anzunehmen, daß sich die Seide, sobald sich wieder normale Verhältnisse auf den Textilmärkten einstellen, ihre bisherige Stellung zurückerobern wird, anderesteils ist es kaum denkbar, daß der Siegeslauf der Kunstseide mit einem Rückzug enden wird. Jedenfalls stünde es heute in Lyon und in den anderen Zentren der französischen Seidenindustrie noch viel schlimmer, wenn die Kunstseide nicht zum Teil das ersetzt hätte, was der Seide verloren gegangen ist.

HANDELSNACHRICHTEN

Schweizerische Aus- und Einfuhr von Seidenstoffen und -Bändern in den ersten acht 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
August	170,800	8,082,000	23,500	948,000

	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
August	85,100	2,489,000	1,900	173,000

England. — Das englische Pfund.

Die englische Regierung hat am 20. September die Bestimmung der Gold Standard Act von 1925, laut welcher die Bank von England verpflichtet ist, die gesetzlichen Zahlungsmittel gegen Gold in einem bestimmten Verhältnis umzutauschen, aufgehoben. Damit hat die Funktion des Pfund als einer wertbeständigen Goldwährung aufgehört und das Papierpfund ist sofort sehr stark im Kurs gesunken. Für die schweizerische Seidenweberei, die die Hälfte ihrer Ausfuhr nach Großbritannien richtet, ist der Zusammenbruch der englischen Währung von größter Tragweite, denn es werden nicht nur gewaltige Summen auf den schon getätigten und noch zu liefernden Aufträgen verloren, sondern es ist auch die normale Abwicklung des künftigen Geschäftes in Frage gestellt.

Was für die schweizerische Industrie gilt, trifft auch auf die Seidenindustrie der anderen Länder zu, für die England ein großes Absatzgebiet bedeutet. Man stellt sich denn auch in Lyon, Como, Krefeld und Wien die gleiche Frage wie in Zürich, nämlich wie dem Unheil begegnet werden könne. Der Verband der französischen Seidenfabrikanten in Lyon ist in seiner Eigenschaft als Organisation, die die weitaus größten Interessen in London zu wahren hat, zuerst auf den Plan

getreten und hat ein Einschreiten der französischen Regierung verlangt. Dieser Weg hat sich jedoch als aussichtslos erwiesen und eine kühle Ueberlegung hat dazu geführt, daß inbezug auf die laufenden Aufträge der Rechtsstandpunkt anerkannt werden muß, der dahin geht, daß die Verträge, ohne Rücksicht auf den Kurs der englischen Währung zu erfüllen sind, wenn die Bestellungen seinerzeit in englischen Pfund aufgenommen worden sind. Es ist dies auch die Auffassung der Londoner Handelskammer, die eine öffentliche Kundgebung in diesem Sinne erlassen hat und um Nennung der festländischen Firmen ersucht, die infolge der Pfundentwertung ihren Verpflichtungen nicht nachkommen sollten. Dagegen erscheint es nur recht und billig, mit dem englischen Käufer in Verhandlungen zu treten und von diesem zu verlangen, daß er wenigstens einen Teil des Schadens trage, der durch eine Maßnahme seiner Regierung verursacht worden ist. In Fällen, in denen es sich um verspätete Zahlung, oder um auf Wunsch des Kunden zurückgehaltene Lieferungen handelt, wird der Verkäufer mit Recht auf der Entrichtung des vollen Pfundpreises bestehen, da er nicht die Folgen der Versäumnis des Käufers zu tragen braucht. Bei neuen Geschäften endlich dürfte es sich empfehlen, nur mit Kursgarantie (1 Pfund = 25 Franken) zu verkaufen; es läßt sich aber als Grundlage auch eine andere wertbeständige Währung wie der Dollar denken, oder die Deckung des Kursrisikos durch Verkauf eines entsprechenden Pfundbetrages bei Abschluß des Geschäftes.

Die Lage ist zurzeit noch nicht abgeklärt und die Kundschaft in England insbesondere scheint sich der Tragweite der Entwertung des Pfundes noch nicht bewußt zu sein. Es wird sich auch zeigen, ob die britische Regierung eine Stabilisierung des Pfundes beabsichtigt. Inzwischen wird man bei Abschluß neuer Geschäfte wohl eine gewisse Vorsicht walten lassen müssen, und zwar auch mit Rücksicht auf die Möglichkeit einer Erhöhung des englischen Zolles. In dieser Beziehung ist die Aufnahme einer Zollklausel in den Verträgen angezeigt.

Italien. — Zollerhöhungen. Ohne vorherige Anzeige hat Italien, mit Wirkung ab 25. September 1931, fast alle Waren, für die keine handelsvertragliche Bindung besteht, mit einem besonderen Zollzuschlag von 15% vom Wert belegt. Von dieser Maßnahme werden in der Hauptsache Rohprodukte betroffen.

Von Seidenwaren unterliegen folgende Artikel dem neuen Wertzoll:

Krepp, ganz oder vorwiegend aus Kunstseide, im Gewicht bis 30 g je m²,

Bänder roh und gebleicht, ganz oder vorwiegend aus Naturseide und ganz aus Kunstseide.

Niederlande. — Zollerhöhung. Die Regierung hat einen Gesetzesentwurf eingereicht, der eine allgemeine Zollerhöhung vorsieht. Waren, die einem Zollsatz von 8% unterliegen, sollen in Zukunft einen Zoll von 10% vom Wert entrichten.

Der Wiener Seidenmarkt im Jahr 1930. In der Wiener „Allgemeinen Handels-Zeitung" veröffentlicht der Club der Textilvertreter Wiens einen Bericht über Textilindustrie und Handel Oesterreichs im Jahr 1930. Ueber den Geschäftsgang in Seidenwaren wird folgendes gesagt: Dieser Zweig der Textilbranche hat im Vorjahre ganz besonders Abbruch erlitten. Die Gründe hiefür sind nicht nur allein in dem Fallen des Rohmaterials, welches sich in seinem Preisniveau stärker als Wolle und Baumwolle gesenkt hat, zu suchen, sondern in der mit diesen Artikeln bedingten Mode. Vor allen Dingen hat sich im vergangenen Jahr nach verschiedenen Jahren einer Seidenmode, die Richtung nach Wolle klar kristallisiert; ferner wurden von den großen ausländischen Seidenfabrikanten überaus große Rohwarenstocks weit unter dem aktuellen Erstehungspreis abgestoßen, sodaß in der Preisgestaltung gewisser, früher maßgebender Seidenartikel wie Crêpe de Chine, Crêpe satin, Tülle etc. eine völlige Preisunklarheit herrschte. Schließlich hatte auch Seide unter der kolossalen Nachfrage nach Imitation aus Kunstseide enorm zu leiden.

Argentinien. — Zollerhöhung für Postpaketsendungen. Laut Mitteilung der Schweizer. Gesandtschaft in Buenos-Aires unterliegen von nun an alle Waren, die in Argentinien in Postpaketen oder maritimen Paketen (colis maritimes) eingeführt werden, einem Zollzuschlag von 25%, selbst wenn der Empfänger ein Geschäftstreibender ist. Bis jetzt wurde dieser Zuschlag nur auf solchen Sendungen erhoben, die nicht für Geschäftsleute bestimmt waren.

Brasilien. — Zollfreiheit für Maschinen usw. zum Markieren von Geweben usw. Gemäß einem Dekret vom 29. Juli 1931 werden Maschinen, die ausschließlich zum Markieren von Geweben und Erzeugnissen aus solchen dienen, sowie Walzen und Blätter zum Pausen, Bänder zum Markieren und Klischees und Stempel zum gleichen Zweck, bis 31. Dezember 1931 zollfrei zugelassen, falls sie durch Webereien oder durch Fabriken zur Herstellung von Gewebeerzeugnissen eingeführt werden.

Costa Rica. — Zollerhöhungen. Gemäß einer Meldung im britischen „Board of Trade Journal" sind durch Dekret vom 10. August 1931 die Zölle für eine Anzahl Waren erhöht worden, so u. a. auch für Kunstseidengewebe von bisher 8, auf 11 Colones für das kg brutto.

Britisch-Indien. — Zollerhöhungen. Das Schweizerische Generalkonsulat in Bombay teilt mit, daß mit Wirkung vom 30. September 1931 an, alle bestehenden Zollansätze um 25% erhöht worden sind. Für Kunstseidengarne wird der Zoll von 10% auf 15% vom Wert und für Kunstseidengewebe von 20% auf 40% vom Wert erhöht.

Persien. — Einfuhrverbot und Warenbeschlagnahme. Die französische Gesandtschaft in Teheran teilt mit, daß ein persisches Gesetz vom 25. Februar 1930 die Einfuhrmöglichkeit einer großen Zahl von Waren davon abhängig mache, daß die erforderlichen Zahlungsmittel (Devisen) von einer Kontroll-Kommission bewilligt würden. In der Erwartung, daß dies geschehen werde, sind erhebliche Mengen der im erwähnten Gesetz aufgeführten Waren nach Persien gesandt worden; sie wurden jedoch zur Verzollung nicht zugelassen und unterliegen nunmehr der vorgesehenen Beschlagnahme durch die Regierung, sofern sie nicht spätestens bis 23. Oktober 1931 das Land wieder verlassen. Zu den Waren, die von dieser Bestimmung betroffen werden, gehören auch Gewebe jeder Art ganz aus Seide oder Kunstseide, sowie Gewebe aus Bourrettegarnen und Seidenabfällen.

INDUSTRIELLE NACHRICHTEN

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

	1931 kg	1930 kg	Januar-August 1931 kg
Mailand	453,555	605,550	4,020,940
Lyon	261,702	387,755	2,791,480
Zürich	14,640	20,248	210,161
Basel	4,018	12,754	80,772
St-Etienne	13,243	17,652	134,461
Turin	12,639	14,995	170,132
Como	14,626	22,893	146,622

Deutschland.

Die Geschäftslage der deutschen Seidenstoffwebereien hat sich in der zweiten Hälfte des Monats September erfreulicherweise ein klein wenig gebessert. Es war einzelnen Betrieben möglich, mit der Stundenzahl etwas heraufzugehen. Allerdings ist die vor Eintritt der Krise übliche Arbeitszeit nicht erreicht und wird diesen Winter auch kaum erreicht werden.

Die Schwierigkeiten aller Art bestehen weiter. Bekanntlich müssen alle Steuern und Lasten an den Staat ganz besonders pünktlich abgeführt werden. Für verspätete Bezahlung erhebt der Staat geradezu wucherische Verzugszinsen. Da die Finanzlage immer noch so angespannt ist, gehen Gelder von den Abnehmern nur schleppend ein und mancher Posten muß als verloren abgebucht werden. Die Preise sind rückläufig und werden sich in der nächsten Zeit auch nicht erholen. Bevorzugt werden leichtere Qualitäten; besonders in Kunstseide.

Mit größeren langfristigen Aufträgen ist für die Zukunft nicht zu rechnen, es wird weiter ein „Sofort-Geschäft" bleiben. Dies zwingt natürlich die Fabriken, ein verhältnismäßig großes

Lager in Fertigware zu halten, wenn sie überhaupt Geschäfte machen wollen.

Infolge der englischen Finanzkrise wird die Lage am Schluß des Berichtsmonats wieder ungünstiger beurteilt. Sollte die Krise einen ernstlichen Charakter annehmen, so werden Rückschläge auf den deutschen Markt nicht ausbleiben. ...y

Textilbilanz der Leipziger Herbst-Messe. Die diesjährige Textilherbstmesse wurde von 655 Ausstellern beschickt, die eine Ausstellungsfläche von 11,030 qm belegt hatten. Der Herbstmesse des letzten Jahres gegenüber bedeutet dies einen Rückgang der Ausstellerzahl um 11,2%, der Ausstellungsfläche um 14,8%. Auf die Textilindustrie entfiel von der gesamten Ausstellungsfläche ca. rund 10%. Das Ergebnis entsprach den heutigen krisenhaften Zuständen. Einzelne Firmen haben trotz alledem ganz gut abgeschnitten. Die Abschlüsse hielten sich im allgemeinen infolge der geschwächten Kaufkraft der Bevölkerung in engen Grenzen. Viele Einkäufer beschränkten sich auf die Ergänzungen für das bevorstehende Weihnachtsgeschäft. Die Aufträge wurden größtenteils für sofortige Lieferung erteilt. Inbezug auf Preise, Lieferungs- und Zahlungsbedingungen zeigten die Ausstellerfirmen großes Entgegenkommen. Die Preise sind erheblich zurückgegangen. PP.

England.

Steigende Kunstseidenproduktion. T. K. Die englische Kunstseidenindustrie befindet sich trotz der allgemeinen Wirtschaftskrise in einer außerordentlich günstigen Lage. Die Nachfrage nach Kunstseidengarnen und Kunstseidenfabrikaten steigt fortgesetzt. Im Juli konnte infolgedessen auch die Produktion an Kunstseidengarnen und Kunstseidenabfällen wieder erhöht werden. Sie stellte sich auf 4,900,000 lb und hat damit, wie folgende Uebersicht zeigt, den höchsten Stand in diesem Jahre erreicht.

Englands Kunstseidengarn- und abfallproduktion.

	1931 in lb	1930
Januar	3,870,000	4,880,000
Februar	3,580,000	4,060,000
März	4,040,000	3,870,000
April	3,820,000	3,200,000
Mai	3,920,000	4,110,000
Juni	4,650,000	4,040,000
Juli	4,900,000	5,020,000
Insgesamt	28,780,000	29,180,000

Seit März des Jahres ist die Kunstseidenproduktion allmonatlich um 200—300,000 lb gestiegen und ist, was noch wichtiger ist, vom Markt glatt aufgenommen worden. Im Juli wurden 4,620,000 lb Garne und 219,700 lb Abfälle von den Verarbeitern gekauft. Das bedeutet für 1931 ebenfalls einen Rekord. Längst nicht so günstig ließ sich die Ausfuhr in Kunstseidenwaren an. In den ersten sieben Monaten des Jahres wurden 22,701,159 Quadratyards an reinen Kunstseiden- und Mischgeweben ausgeführt. Das sind 14,651,031 Quadratyards weniger als im Vorjahre. Von diesem Rückgang entfallen mehr als ein Drittel auf Indien und rund ein Fünftel auf Kanada. Die englische Kunstseidenausfuhr nach Niederländisch-Indien ging ebenfalls beträchtlich zurück. Britisch-Südafrika ist der einzige Markt, wo Fortschritte erzielt wurden. Das Hauptabsatzgebiet ist jetzt Australien, das in den ersten sieben Monaten des Jahres 2,730,760 Quadratyards abnahm, dann folgt Kanada mit 2,413,631, Britisch-Südafrika mit 2,168,861 und Indien mit 1,181,721 Quadratyards.

Die Produktionskosten der englischen Baumwollindustrie. T. K. Die in Lancashire geführten Beratungen über das Problem einer Senkung der Produktionskosten der Baumwollindustrie sind in ein neues Stadium getreten. Die Federation of Master Cotton Spinners Associations hat die beiden großen Fachvereinigungen zu einer gemeinschaftlichen Konferenz eingeladen, auf welcher die wichtigsten technischen Fragen der Spinnereien besprochen werden sollen, soweit sie im Zusammenhang mit der Senkung der Produktionskosten stehen. Zweck der Konferenz wird es sein, Mittel und Wege ausfindig zu machen, um die Konkurrenzfähigkeit der englischen Baumwollindustrie soviel wie möglich zu steigern. Allgemein ist man der Auffassung, daß dieser Schritt der Arbeitgeber als Einleitung einer neuen Lohnsenkungsaktion zu werten ist.

Italien.

Das italienische Kunstseiden-Syndikat zustande gekommen. T. K. Die schon seit langem geplante Errichtung eines italienischen Kunstseiden-Syndikats ist nunmehr durch die Gründung der Italrayon zur vollendeten Tatsache geworden. Die neue Organisation hat ihren Sitz in Mailand und wird den Verkauf der gesamten Produktion der Snia Viscosa, der Châtillon und der Società Generale Italiana übernehmen, und zwar sowohl für Italien wie für den Weltmarkt. Im Verwaltungsrat der neuen Gesellschaft sitzen je zwei Vertreter der drei angeschlossenen Konzerne. Den Vorsitz führt Senator Borletti, der gleichzeitig Vorsitzender in der Snia Viscosa

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat August 1931 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische, Syrie, Brousse, Tussah etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiß	Japan gelb	Total	August 1930
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	1,818	1,088	15	—	234	—	—	3,155	4,562
Trame	—	103	—	781	291	958	—	2,133	2,562
Grège	229	1,667	—	604	1,570	305	1,602	5,977	9,697
Crêpe	—	1,235	2,140	—	—	—	—	3,375	3,427
Kunstseide	—	—	—	—	—	—	—	6,768	839
Kunstseide-Crêpe	—	—	—	—	—	—	—	1,690	103
	2,047	4,093	2,155	1,385	2,095	1,263	1,602	23,098	21,190

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nachmessungen	Abkochungen	Analysen	
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	
Organzin	71	2,084	8	25	—	2	—	Baumwolle kg 2
Trame	28	690	13	6	—	1	—	
Grège	179	5,364	—	6	—	3	—	
Crêpe	12	222	25	—	—	—	28	
Kunstseide	66	1,742	11	24	—	—	21	
Kunstseide-Crêpe	44	496	30	9	—	—	18	Der Direktor:
	400	10,598	87	70	—	6	67	**Bader.**

Seidentrocknungs-Anstalt Basel

Betriebsübersicht vom Monat August 1931

Konditioniert und netto gewogen	August 1931	August 1930	Jan./Aug. 1931	Jan./Aug. 1930
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	**1,295**	1,764	**16,675**	17,297
Trame	**457**	317	**5,867**	6,248
Grège	**2,266**	10,673	**58,053**	59,647
Divers	—	—	**177**	7,865
	4,018	**12,754**	**80,772**	**91,057**
Kunstseide . . .	**151**	—	**9,747**	1,154

Untersuchung in	Titre	Nachmessung	Zwirn	Elastizität und Stärke	Abkochung
	Proben	Proben	Proben	Proben	Proben
Organzin .	1,140	—	340	400	—
Trame . .	170	—	100	—	—
Grège . .	660	—	60	40	—
Schappe .	—	25	50	400	—
Kunstseide	1,505	33	478	384	—
Divers . .	10	10	10	—	—
	3,485	**68**	**1,038**	**1,224**	—

Brutto gewogen kg 1499.

BASEL, den 31. August 1931.

Der Direktor:
J. Oertli.

ist. Die Produktion wird nach den Absatzmöglichkeiten kontingentiert, was im Inlande ja schon seit einigen Jahren der Fall war. Man erwartet, daß das neue Kartell dazu beitragen wird, wieder gesunde Verhältnisse auf dem Weltkunstseidenmarkt zu schaffen.

Polen.

Umstellung der Tuchfabriken auf Seidenfabrikation. Da der Tuchabsatz stark zurückgeht, haben sich zahlreiche Tuchfabrikanten im Lodzer Textilbezirk auf die Herstellung von Seidenwaren umgestellt. Diese werden überall stark gesucht. Sowohl die Kunstseiden- als auch die Seidenindustrie hat sich gut entwickelt. pp.

Tschechoslowakei.

Beschäftigungsrückgang in der Textilindustrie. T. K. Der Beschäftigungsgrad in der ostböhmischen Textilindustrie hat sich in den letzten Monaten ständig verschlechtert. Nach dem letzten Bericht ist die Zahl der beschäftigten Arbeiter auf 40,000 gesunken, wobei ein Arbeiter größtenteils nur einen Stuhl gegenüber zwei und drei in früheren Jahren bedient, und die wöchentliche Arbeitszeit zwischen 36 und 43 Stunden schwankt. In der gleichen Zeit des Jahres 1929 wurden noch 50,000 Arbeiter beschäftigt, bei Vollbetrieb der Maschinen und mehreren Arbeitsschichten. In den Spinnereien werden gegenwärtig sogar ganzwöchige Arbeitspausen eingelegt. Fast die Hälfte aller dem Kollektivvertrag angeschlossenen ostböhmischen Textilbetriebe arbeiten stark eingeschränkt.

Japan.

Aus der japanischen Seidenindustrie. Bekanntlich hat die japanische Regierung bedeutende Mittel zur Verfügung gestellt, um die im Lande liegenden Rohseidenvorräte (es handelt sich zurzeit um einen Stock in der Höhe von rund 100,000 Ballen) nicht verschleudern zu müssen. Diese Seidenmenge ist denn auch dem Verkehr vorläufig entzogen, bedeutet jedoch eine ständige Gefahr inbezug auf die Preisgestaltung und es ist infolgedessen begreiflich, daß nach Mitteln und Wegen gesucht wird, um diesen gewaltigen Posten auf unschädliche Weise loszuwerden. Wie das Mailänder Ente Nazionale Serico in seinen wöchentlichen Berichten meldet, wird, um für die Naturseide eine neue Verwendungsmöglichkeit zu schaffen, in Japan nunmehr der Versuch gemacht, Gewebe aus Seide auch für Männerkleidung anzufertigen; dabei wird an Ersatz für die wollenen Kleiderstoffe gedacht. Bisher sollen schon 21 Qualitäten hergestellt worden sein, und zwar auch solche für Winterkleider. Als besonderer Vorteil dieser neuartigen Gewebe wird hervorgehoben, daß sie leichter sind als Wollstoffe, daß sie nicht unter dem Ungeziefer leiden, leicht zu waschen und im Winter warm und im Sommer frisch sind, keinen Staub aufnehmen usf. Die Erzeugung ist bisher allerdings nur in kleinem Umfange aufgenommen worden. In diesem Zusammenhang wird ferner mitgeteilt, daß auch in Italien Kleiderstoffe für Herren aus Seide hergestellt werden, die an die Stelle der gebräuchlichen Wollstoffe treten sollen.

ROHSTOFFE

Die Katastrophe auf dem Weltbaumwollmarkt.

T. K. Als die deutsche Regierung das Angebot des Federal Farm Boards in Washington bezüglich der kreditweisen Belieferung mit 800,000 Ballen Baumwolle im Werte von 40 Millionen Dollar ablehnte, hat sie durchaus richtig gehandelt. Der damals schon recht niedrige Preis ist nämlich inzwischen noch bei weitem unterboten worden. Die Lokopreise in New Orleans sind Ende August auf 6,65 Cents per lb gesunken, gegenüber 8,41 Cents Mitte des Monats. Damit ist ein Rekordtiefstand erreicht worden, der seit 1899 nicht mehr unterboten worden ist. Hervorgerufen worden ist dieser neue Preissturz durch den jüngsten Bericht des Washingtoner Ackerbaubüros vom 8. August, der eine Ernte von 15,584,000 Ballen gegenüber 13,932,000 Ballen im Vorjahre und 14,828,000 Ballen vor zwei Jahren annimmt.

Der Ertrag per Acre ist allein um 38,1 lb von 147,7 lb in der Vorsaison auf 185,8 lb gestiegen. Damit ist das beste Vorkriegsniveau beinahe wieder erreicht worden. Für die Jahre 1909/13 ergab sich nämlich ein Durchschnitt von 182 lb per Acre. Die Produktionskosten haben sich dadurch enorm verbilligt; auch gegenüber der Vorkriegszeit, denn die Ausgaben für die Bewässerung, die Arbeitskräfte und das Saatgut sind stark zurückgegangen. Wenn nun auch die Schätzungen für den 8. August einen Ernteertrag von 15,584,000 Ballen ergeben, so ist damit natürlich noch nicht gesagt, daß diese Menge auch tatsächlich entkörnt werden wird. Das Wetter wird noch eine große Rolle bis zur Ernte spielen, und ein schlechter Sommer könnte das Ergebnis beeinträchtigen. Allerdings nicht in dem Umfange, daß an dem Rekordüberschuß dieses Jahres etwas Wesentliches geändert werden könnte. Bisher beträgt der Ueberschuß aus der alten Ernte immer noch 9 Millionen Ballen. Für das nächste Erntejahr werden nach dem letzten Bericht also rund 25 Millionen Ballen zur Verfügung stehen. Auf der anderen Seite erreicht aber der Verbrauch nur höchstens 11 Millionen Ballen, so daß also für das neue Erntejahr ein Gesamtüberschuß von 14 Millionen Ballen Baumwolle zu erwarten ist.

Es ist unter diesen Umständen verständlich, daß sich das Farm Board zu drakonischen Maßnahmen gegen den unerwünschten Baumwollsegen entschlossen hat. Es hat den Baumwolle anbauenden Staaten vorgeschlagen, ein Drittel der gegenwärtigen Anbaufläche einfach zu vernichten. Jede dritte Furche in den Baumwollfeldern soll unterpflügt werden, und das Farm Board ist davon überzeugt, daß diese Anbaueinschränkung, wenn sie sofort vorgenommen wird, den Farmern nur Nutzen bringt. Man will diesen Nutzen in den höheren Preisen für die gegenwärtige und zukünftige Ernte und in den Ersparnissen für Pflückung und Entkörnung erblicken. Die Vernichtung der Anbaufläche soll spätestens am 1. September begonnen und am 15. September beendet werden. Das Programm des Farm

Boards sieht aber noch weitere Stützungsmaßnahmen vor. So will man den Baumwoll-Stabilisierungsgesellschaften nicht erlauben, vor dem 31. Juli 1932 etwas von ihrem Besitz zu veräußern und weiterhin darauf dringen, daß die Genossenschaften, die von ihnen unterstützt werden, eine gleiche Haltung bezüglich der Vorräte aus dem Jahre 1930 annehmen. Auf diese Weise will man eine Verringerung des gesamten Baumwollvorrates um mindestens vier Millionen Ballen erzielen.

Ob die Vernichtungspläne wirklich zur Durchführung kommen, erscheint noch zweifelhaft. Das Projekt ist jedenfalls eine Verzweiflungsmaßnahme, gegen die sich das gesunde Wirtschaftsempfinden der ganzen Welt sträubt. Zu der gleichen Zeit, wo in Deutschland und anderen Ländern viele Menschen nicht mehr in der Lage sind, sich wärmende Kleidungsstücke für den Winter zu besorgen, kann man es nicht verstehen, daß Werte, die zu billigen Preisen an die Masse zur Verteilung kommen sollten, einfach vernichtet werden, ohne noch irgendwelchen Nutzen zu bringen. Man darf aber trotzdem nicht übersehen, daß es sich bei den angekündigten Plänen tatsächlich um die einzige Möglichkeit, die noch zur Stabilisierung des Baumwollmarktes geblieben ist, handelt. Die bisherigen Anbaueinschränkungsmaßnahmen haben sich als völlig unzulänglich erwiesen. Außerdem tritt Rußland in diesem Jahre mit mindestens zwei Millionen Ballen Baumwolle an den Weltmarkt heran, und damit wird der Ueberfluß noch vergrößert. Baumwolle kostenlos an die minderbemittelte Bevölkerung zu verteilen, kann dem Baumwollhandel nichts helfen, denn dann wird ja natürlich auch die Absatzmöglichkeit für den Rest verringert. In Deutschland ist man natürlich nicht an hohen Baumwollpreisen interessiert, wohl aber an stabilen. Der jetzige Zustand hat überall zu einer völligen Deroute in der Baumwollspinnerei und -weberei geführt. Solange die Preise beständig sinken und keinerlei Aussicht auf Besserung vorhanden ist, halten die Käufer naturgemäß aufs äußerste mit ihren Eindeckungen zurück, und darunter leidet der ganze Geschäftsgang. Wie aus den Kreisen der deutschen Baumwollindustrie berichtet wird, hat ja schon die zweite Julihälfte einen außerordentlichen Auftragsrückgang gebracht, und das Geschäft bestand nur noch in der Abstoßung von Lagerposten, während keinerlei langfristige Aufträge mehr eingingen.

Vereinigte Staaten von Nordamerika.

Opposition gegen den Baumwollvernichtungsplan. T. K. Der Vorschlag des Federal Farm Boards an die Gouverneure von 14 Baumwollstaaten, der dahin ging, daß ein Drittel der Baumwollanbaufläche vernichtet werden sollte, hat nicht viel Gegenliebe gefunden. Bisher sind von den Gouverneuren von sieben Staaten offizielle Erklärungen abgegeben worden, die eine strikte Ablehnung des Planes darstellen. Von den restlichen sieben Staaten haben sich bisher nur drei für den Plan ausgesprochen, während die Antwort der übrigen vier Staaten noch aussteht.

SPINNEREI - WEBEREI

Die Lunometrie.

Eine rationelle Garn- und Gewebeprüfung. Von Otto Pennenkamp, Wuppertal-Barmen.

Die Lunometrie ist zu einem modernen textilwissenschaftlichen und textilpraktischen Begriff geworden, handelt es sich doch um ein rationelles, zeitsparendes, exaktes, objektives und organisch aufgebautes mechanisches Prüfverfahren für Textilien aller Art, hauptsächlich für Gewebe, Maschengebilde, Garne usw. Kein Geringerer als Professor Dr. Paul Heermann, Berlin-Lichterfelde, der frühere Vorsteher der Textilabteilung am Staatlichen Materialprüfungsamt in Berlin-Dahlem, hat diesen Begriff nach dem Namen des Erfinders und Herstellers, Peter Luhn in Wuppertal-Wichlinghausen, geprägt und die Methode selbst wie auch die wissenschaftlichen Grundlagen in dem im Dezember 1930 neu erschienenen Werke über: „Mikroskopische und mechanisch-technische Textiluntersuchungen" eingehend geschildert. Deshalb dürfte alle Textilfachleute die praktische Seite der Lunometrie, die im folgenden erörtert wird, besonders interessieren.

Grundlage der Lunometrie ist das Lunometer, ein selbsttätiger Faden- und Maschenzähler, Gewebeprüfer, Rietprüfer Glanzmesser und Einzelfadendickenmesser. Es besteht aus einer ziemlich starken, facettierten Spiegelglasscheibe, auf deren Unterseite ein Liniensystem angebracht ist. In Verbindung mit Randskalen, die die Ziffern für englischen Zoll, französischen Zoll und Zentimeter enthalten, stellt dieses sehr präzise optische Instrument ein Meßwerkzeug für die verschiedensten Textilzwecke dar. Man kann die Fadendichten für Gewebe aller Art in den vorgenannten Maßen in wenigen Augenblicken ablesen. Es erscheint nämlich nach Auflegung dieses Instrumentes auf dem Gewebe eine aus Wellenlinien und Linienkurven bestehende Interferenzfigur. Unter Interferenzen versteht man in diesem Falle die Erscheinungen, die durch die Brechung der Lichtstrahlen durch ein engmaschiges Liniensystem auf einer Textilware hervorgerufen werden. Die Unterschiede zwischen den auf dem Lunometer angebrachten feinen Linien und den Fadenkreuzungen, -Flechtungen, -Schlingen, -Maschen, -Krümmungen, -Zwirnungen usw. bewirken durch die damit verbundene Lichtbeugung, daß auf dem zu untersuchenden Textilprodukt ein Interferenzbild erzeugt wird, welches in seiner Gestalt dem bekannten Moireeffekt gleicht und ovale, elliptische, kreisförmige, hyperbolische oder parabolische Form annimmt. An der Stelle, wo sich die Kurven der Interferenzfigur scheiteln, wird die Dichtenziffer abgelesen. Mit Hilfe einer Umrechnungstabelle lassen sich im Bereiche von 25 bis 480 Fäden per englischen Zoll die Einstellungen für französische Linien und für Krefelder Feine feststellen. Durch Verschieben des Instrumentes kann man an jeder Stelle des Gewebes Ablesungen hinsichtlich der Fadendichte und der Gewebestruktur vornehmen.

Plötzliche Veränderungen in der Fadenzahl zeigen sich in einer Knickung der Wellenlinien der Interferenzfigur. Wechselt die Fadendichte innerhalb einer Stelle, so verlaufen die Linien zum Teil in paralleler Richtung zur Skala. In ähnlicher Weise lassen sich Fadenverlagerungen, Fadendickenschwankungen, unregelmäßige Fadenstellen usw. leicht und in wenigen Sekunden registrieren. Außer Geweben, maschenartigen Gebilden usw. können mit dem Lunometer u. a. Webeblätter, Fadenflächen, Einzelfäden, Drahtsiebe, Spiralen, Gewinde usw. gemessen werden.

Die Glanzmessung mit Hilfe des Lunometers geschieht derart, daß man das Instrument querseitig im spitzen Winkel auf das Prüfmaterial stellt und ein Standardmuster nebenlegt. Die Konformität bezw. die Abweichung der Interferenzlinien von Ausfall- und Musterware sind für die Beurteilung der Glanzstufung ausschlaggebend.

In Verbindung mit anderen Apparaten lassen sich mit dem Lunometer fast sämtliche mechanischen Textilprüfungen durchführen. So ist der Lunometer-Illuminator zum Durchleuchten von Geweben, Maschengebilden, Farbenmustern oder Fadenflächen bestimmt. Der Apparat besteht aus einem Kasten aus massivem Dunkel-Eichenholz, in welchem sich ein Spiegel befindet, durch den das in der angehängten Messingkapsel untergebrachte Soffitenlicht nach oben durch die Spiegelscheiben des Auflagetisches reflektiert wird, und zwar in Form von fein zerstreutem Tageslicht infolge Zwischenschaltung verschiedener Gläser. Unter ständig gleichbleibenden Beleuchtungsvoraussetzungen können sogar die feinsten Gewebeteile deutlich beobachtet werden. Bei farbiger Durchleuchtung kommen manche der beschriebenen Untersuchungsgegenstände viel kontrastreicher zur Erscheinung. Mit dem Lunometer-Farben-Sucher, der auf einer Doppelglasplatte 13 verschiedene Farbtönungen enthält, ist verhältnismäßig schnell und einfach die bestgeeignete Durchleuchtungsfarbe festzustellen. Man legt den Farbensucher auf die Durchleuchtungsfläche des Illuminators. Das darüber angeordnete Gewebe zeigt sofort bei der Durchleuchtung die am besten verwendbarste Farbe, die so-

dann als Farbenfolie zwischen zwei Spiegelglasplatten in der ganzen Durchleuchtungsfläche eingeschaltet wird. Die Wärmeausstrahlung der gut ventilierten Soffitenlampe wird vermittels einer sinnreichen Einrichtung von der Durchleuchtungsfläche abgehalten, so daß diese stets kühl und in gleichmäßiger Temperatur bleibt. Somit können auch die empfindlichsten und feinsten Stoffe unverändert beobachtet werden. Größere Gewebeflächen, beispielsweise bei notwendigen Prüfungen von Warenstücken, lassen sich über den ganzen Illuminator ausbreiten. Die auf der vorzüglich belichteten Durchleuchtungsfläche zum Vorschein kommenden Interferenzbilder sind, zusammen mit den Lunometer-Angaben, im Bedarfsfalle sehr leicht zu photographieren.

Für die Prüfung von Garnen mußten bei Verwendung des Lunometers besondere Apparate geschaffen werden, die eine Fadenuntersuchung mit größter Genauigkeit hinsichtlich der Spannung, Parallelität und Abstände bei der Nebeneinanderauflage des Fadengutes zulassen. Mit dem neugeschaffenen Lunometer-Universal-Garnprüfer kann man bis zu 100 Fäden auf einen Zentimeter nebeneinander legen. Die Bildung derartiger exakter Fadenflächen wird durch Einschalten der Fäden in die Gänge von Spiralfedern erzielt. Die Gänge der Spiralfedern, deren Abstände dem Fortlaufen des Fadenführers entsprechen, werden in die Zähne eines Kammes versenkt. Durch diese präzise Einstellung ist die Fadenflächenbildung von allergrößter Genauigkeit und Gleichmäßigkeit.

Natürlich kann man für bestimmte Untersuchungen die Fäden ohne Spiralen direkt in die Kämme, unter Umständen auch ohne die letzteren aufwickeln. Die Kämme sind zwischen zwei Spiegelglasplatten von 250 zu 220 Millimeter versenkbar angeordnet, und können durch Stellschrauben sowohl in der Höhe wie auch nach der Seite eingestellt werden. Sehr praktisch ist auch die Folierung der Glasplatteninnenflächen, die auf der einen Seite in schwarz und auf der anderen Seite in weiß ausgeführt ist. Somit kann man je nach Farbe der Garne auf der Seite prüfen, die den Kontrast des Materials zur Unterlage am schärfsten herauskristallisiert. Außerdem können die Folien fortgenommen und die Garne, eventuell durch Ausschalten der rückseitig gelagerten Fäden, in der Durchsicht betrachtet werden.

Hat man die Fadenfläche aufgewickelt, so versenkt man die beiden Kämme und schiebt abwechselnd oben und unten die Spiralen nach und nach vorsichtig zusammen. Die Fadenenden sind in kleine konische Häkchen festgeheftet, welche beim Zusammenschieben im Glaskonus mitbewegt werden.

Durch Auflegen des Lunometers auf die zusammengerückte Fadenfläche werden Dicke, Völligkeit und Gleichmäßigkeit des Garnes schnellstens abgelesen. Alle Ergebnisse werden mit Unterstützung einer für diesen Zweck herausgebrachten Umrechnungstabelle festgestellt. Als Grundlage der Lunometer-Faden-Gleichmäßigkeitsprüfungen gelten dieselben Voraussetzungen wie bei den Gewebeprüfungen; die Art der Interferenzbilder gibt über die Garnbeschaffenheit weitgehend Aufschluß. (Schluß folgt.)

Lohnt sich der Ankauf gebrauchter Maschinen?

Die Textilindustrie macht böse Zeiten durch, aber den sie beliefernden, von ihr abhängigen Maschinenlieferanten geht es noch schlechter. Keiner der Kunden hat jetzt die Mittel, neue Maschinen anzuschaffen und wenn schon einer durch die Marktverhältnisse in die Notwendigkeit versetzt wird, seinen Maschinenpark ergänzen zu müssen, dann forscht er zuerst in Fachblättern nach allfällig darin zum Verkauf ausgeschriebenen gebrauchten, ältern Maschinen.

Es ist begreiflich, daß in Zeiten wie den gegenwärtigen dem Angebot gebrauchter Maschinen aus stillgelegten Fabrikbetrieben zu verlockend billigen Preisen ganz spezielles Interesse seitens mancher Betriebsinhaber entgegengebracht wird. Allein mir scheint, daß dem Risiko, welches stets mit dem Ankauf gebrauchter, alter Maschinen verbunden ist, doch zu wenig Beachtung geschenkt wird. Von den Käufern derselben wird offenbar die Tatsache übersehen, daß heute neue und moderne Maschinen zu der mißlichen Marktlage angepaßten, sehr vorteilhaften Preisen zu haben sind. Die Preisdifferenz zwischen gebrauchten und neuen, den Forderungen des betreffenden Betriebes entsprechend konstruierten Maschinen wird dadurch gering und kann nicht ausschlaggebend sein, weil

1. gebrauchte, ältere Maschinen in keinem Falle gleich leistungsfähig sind, wie neue Maschinen mit allen zeitgemäßen, praktisch bewährten Verbesserungen, welch' letztere einerseits auf Vermehrung, anderseits auf Verbilligung der Produktion abzielen, somit eine erhebliche Reduktion der Gestehungskosten der Erzeugung herbeizuführen vermögen. Als nähere Begründung sei hier nur beispielsweise erwähnt, daß sämtlichen Spinnmaschinen älteren Datums ein kleines, wenig Garn haltendes Kopsformat eigen ist, das bedingt, daß die Kops rascher voll, also häufiger abgezogen werden müssen, als dies bei neuzeitlichen Konstruktionen mit großem Hub der Spindeln der Fall ist. Das öftere Abnehmen der vollen Kops erzeugt Stillstände, während denen selbstredend die Maschinen nicht produzieren.

2. Die Rentabilität eines Spinnerei- und Webereibetriebes hängt in der Hauptsache von den Gestehungskosten seiner Fabrikate ab, die bei geringer Leistungsfähigkeit der verwendeten Maschinen stark in die Höhe schnellen. Ein Betrieb mit gebrauchten alten Maschinen wird niemals mit einer maschinell modern eingerichteten Fabrik in erfolgreichen Wettbewerb treten können. Wie sehr die Rentabilität eines Unternehmens von der Güte und Leistungsfähigkeit der Maschinen beeinflußt werden kann, beweist die Tatsache, daß mehrere englische Großbetriebe in Manchester und Umgebung selbst in Zeiten der Hochkonjunktur (während des Krieges) zufolge ihrer wenig produktiven Maschinerie nicht in der Lage waren, auch nur eine kleine Dividende auszuschütten.

3. Gebrauchte ältere Arbeitsmaschinen müssen nach ihrer Demontage in einer Maschinenfabrik gründlich überholt werden. Bei Vornahme dieser Arbeit stellen sich dort in der Regel eine Menge notwendiger Nacharbeiten heraus, die man bei der dem Ankauf vorausgehenden Besichtigung nicht gewahr wurde. Die Kosten für das Ueberholen und den Ersatz abgenützter, ausgelaufener Teile sind ganz erhebliche, aber trotz alledem bleibt die Leistungsfähigkeit solch reparierter Maschinen klein, denn, wie schon gesagt, besitzen alle älteren Maschinen nur ein kleines Kops- und Spulenformat und außerdem lassen sich die Geschwindigkeiten im günstigsten Fall nur um ein geringes erhöhen. Nach erfolgter Besichtigung einer gebrauchten Anlage läßt sich wohl ein Urteil über deren Zustand abgeben, eine Garantie, wie sie der Käufer beim Bezug neuer Maschinen erhält, kann nie abgegeben werden.

4. In den seltensten Fällen und meistens nur bei einer bestimmten Gattung, können disponible Maschinen tel quel anderswo so aufgestellt werden, daß sie ohne weiteres in den Maschinenpark hinein passen. Gewöhnlich müssen solche Occasions-Maschinen erst noch verlängert oder gar noch verkürzt werden. Manchmal ist der Käufer gezwungen, auf ein anderes Fabrikat überzugehen, eben nur um der Länge oder anderer Dimensionen wegen, oder um überhaupt so eine billige alte Maschine zu bekommen. Der damit verbundene Nachteil besteht in der Anlage eines für die fremde Konstruktion nötigen Lagers von Reserve- und Ersatzteilen und nur zu oft resultiert daraus Verwechslung und Irrtum beim Bestellen solcher Teile. Dadurch wird die Einheitlichkeit der Zubehör, wie Spulen, Hülsen und andere Spinnerei- und Webereiutensilien gestört zum Schaden eines reibungslosen Betriebes.

5. Gebrauchte Maschinen älteren Datums haben, das braucht eigentlich gar nicht gesagt zu werden, eine kürzere Lebensdauer und erfordern eine höhere Abschreibungsquote als neue, solide Maschinen. Ihr Kraftbedarf ist größer, indem selbst bei Erneuerung der Lager die Achsen und Zapfen sich erst wieder in diese einarbeiten müssen. Die ausgelaufenen Stellen derselben werden meistens nicht behoben. Erhöhter Kraftverbrauch bedeutet natürlich eine Verteuerung der Gestehungskosten, also eine Verschlechterung der Rentabilität. Der Einbau von Kugellagern läßt sich selten durchführen, wo er möglich ist, verteuert er natürlich sofort die „alte billige Maschine".

Es ließen sich noch mehrere Gründe anführen, die gegen einen Ankauf gebrauchter, älterer Maschinen sprechen, man lasse die Hände davon, denn er lohnt sich nicht! K. v. Heuser.

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.

(Schluß)

Besondere Beachtung verdient das Mischen der Baumwolle, denn schlechtes Mischen verursacht mehr Webstuhlstillstände, als man glaubt. Spricht man darüber mit einem Fabrikanten, so wird er sagen: „Ja, wir machen das sehr gut, wir machen eine Mischung von 10 bis 20 Ballen", oder einer ähnlichen stattlichen Anzahl, und dann gehen wir in die Abteilung, in der sich das Oeffnen vollzieht, und sehen einen erstklassigen Ballenbrecher, der von 10 bis 20 Baumwollballen umgeben ist. Der Ballenbrecher wird ein schönes, langes Lattentuch haben; doch wenn wir seine Arbeitsverrichtung beobachten und eine Uhr herausnehmen, so werden wir finden, daß das erste Lattentuch ein Stück Baumwolle von einem Ballen in Intervallen von 1—3 Minuten auswirft. Selbst wenn der Ballenbrecher mit einem kilometerlangen Lattentuch versehen und von 1000 Baumwollballen umgeben wäre, wäre es ausgeschlossen eine entsprechende Mischung zu erzielen, wenn die Stücke von aufeinanderfolgenden Ballen in Abständen von einer Minute ausgeworfen werden. In den Vereinigten Staaten zieht man das Zusammenarbeiten von mehreren kleinen Brechern vor, die parallel laufen, so daß von ihnen fortwährend Baumwolle auf ein endloses Band geworfen wird. Es werden beispielsweise in einem Unternehmen bloß an 50,000 Pfund Baumwolle pro Woche benötigt, und doch hat die Abteilung, in der sich das Oeffnen vollzieht, 12 Brecher, die gleichzeitig unaufhörlich Baumwolle liefern. Dadurch erzielt man eine ausgezeichnete Baumwollmischung und wir konnten in einem Betrieb, der vom alten System zum neuen übergegangen war, die erstaunlichsten Resultate nicht nur inbezug auf die Garnstärke, sondern auch inbezug auf die Webstuhlstillstände beobachten.

Man könnte da einwenden: „Dies mag richtig sein, aber in unseren Fabriken stehen Stöcke zum Mischen und Ausreifen der Baumwolle in Verwendung." Für einige Arbeiten eignen sich Stöcke ausgezeichnet zum Ausreifen der Baumwolle. Was aber das Mischen anbetrifft, so ist ein Stock besser als garnichts; wenn man aber die Sache mit mathematischer Genauigkeit untersucht, so wird man feststellen müssen, daß Stöcke manchmal gut mischen, aber manchmal auch nicht. Das beste Mittel, um gleichmäßiges Garn herzustellen, besteht darin, daß die Baumwolle in gleichen und homogenen Mengen in den Brecher eingeführt wird. Wenn die Baumwolle jedoch von verschiedener Dichte ist, so ist auch das Vließ im Vorderteil der Schlagmaschine verschieden schwer. Man muß sich daher die Frage stellen, ob die Dichte der Baumwolle im unteren Teil des Stocks nicht größer ist als im obern. Um zu sehen, ob dies einen Unterschied macht, wurden Wickel vom oberen Teil des Stocks genommen und dann solche vom unteren Teil. Das Ergebnis, nicht nur bei den Wickeln der Vorschlagmaschine, sondern auch bei denen der Ausschlagmaschinen, war überraschend.

Nun ist die Frage der Garnelastizität zu erörtern. Soweit es sich um das Laufen der Webstühle handelt, ist es viel wichtiger, ein elastisches Garn zu haben, als ein verhältnismäßig starkes Garn, das nicht elastisch ist. Wenn man beides zugleich haben kann, so ist es natürlich umso besser. Die Elastizität ist größtenteils von der Spannung zwischen Karde und Webstuhl abhängig. Es gibt wenige Fabriken, die den so wichtigen Grundsatz, daß die Spannung nicht zu groß sein darf, in seiner ganzen Tragweite erkennen. Eine Fabrik steigerte die Reißfestigkeit ihres Garns um etwa 6 lbs (bei 23er Garn), indem sie die Strecken mit vernünftiger Spannung laufen ließ. Man sieht auch oft Schlichtmaschinen, die das Garn zwischen der Quetsch- und Streckwalze um 3—5% strecken. In diesem Stadium ist das Garn naß und übermäßiges Strecken nimmt ihm seine vitale Kraft.

Schwankungen sind in einer Fabrik der größte Fehler, den man aber sogar in gutgeführten Betrieben häufig vorfindet. Vor allem sind hier Schwankungen in der Geschwindigkeit, Einstellung, Spannung und Drehung gemeint. Man kann z. B. oft Schwankungen von 600 bis 1000 Drehungen per Minute in der Spindelgeschwindigkeit an ein und derselben Maschine beobachten. Nicht genügend stark gespannte Triebräder spielen hier eine wichtige Rolle, und wenn Bänder erst ausgewechselt werden, wenn sie reißen, so sind eben Unregelmäßigkeiten in der Spindelgeschwindigkeit unvermeidlich.

Betrachten wir nun eine andere Seite des Problems, nämlich das der Aufstellung vernünftiger Gleichgewichte. In der Baumwollindustrie kann fast jede theoretische Norm erreicht werden, wenn man gewillt ist, den Preis dafür zu bezahlen. Es kann aber für ein Unternehmen nur von Nachteil sein, wenn es in irgend einer Hinsicht übertreibt. Eine Fabrik hat nichts davon, wenn sie das, was sie mit der rechten Hand gewinnt, mit der linken Hand verliert. Auch hier sei ein Beispiel angeführt. Es gibt viele Fabriken, die im Spinnen mit Hochverzug übertrieben haben und es ist hier zu erwähnen, daß die europäische Praxis in dieser Hinsicht viel weiter gegangen ist als die amerikanische. Viele haben den Punkt überschritten, bei welchem sich die Vorteile vermindern. Eine Fabrik hatte z. B. ungewöhnlich starken Verzug auf den Spinnmaschinen, jedoch im Durchschnitt ungefähr 250 Fadenbrüche bei 1000 Spindeln und pro Stunde bei 30er Kettgarn. Unserer Ansicht nach ist die Arbeit einwandfrei, wenn die Zahl der Fadenbrüche bei 1000 Spindeln und pro Stunde 40 beträgt. Der Fabriksleiter weist mit Stolz auf die Ausschaltung eines Fleyerprozesses hin, doch, wenn die Spinner weniger als ein Viertel der Seiten bedienen können, als es unter normalen Umständen möglich wäre, so übertreibt man mit dem Verzug und verliert Geld.

Die gleichen Grundsätze kann man auf die Tourenzahl anwenden. Oft wird 30er Kettgarn mit einer Spindelgeschwindigkeit von 8000 bis 11,000 Touren pro Minute gesponnen. Nun beobachtet man aber, daß, wenn die Geschwindigkeit viel größer ist als 9000 Touren, die Fadenbrüche so rasch zunehmen, daß der kleine durch die Produktionssteigerung erzielte Gewinn, durch die Notwendigkeit, mehr Hilfskräfte an den Spinnmaschinen zu verwenden, mehr als verloren geht.

Ein sehr wichtiges Streben von heutzutage ist auf größere Copse gerichtet. Wenn eine Fabrik unnötige Arbeit beim Abnehmen und Aufstecken vermeidet, so spart sie unnötige Kosten. Es handelt sich hier um einen Nachteil, mit dem ältere Unternehmungen sehr häufig behaftet sind. So sahen wir beispielsweise an Spinnmaschinen, die grobes Garn liefern, Kettspulen mit etwa zwei Unzen Garn und in anderen Unternehmungen solche mit über 5 Unzen. Der alte 6 und 7 Inch Hub wurde durch einen 8 Inch und in einigen Fällen selbst 9 Inch hohen ersetzt. Dasselbe läßt sich von den Webstuhlbäumen sagen. Bei einem Tuch, das schwer zu weben ist, standen früher 12 bis 14 Inch Baumscheiben in Gebrauch, während jetzt 22 Inch Baumscheiben benützt werden. Die in der Bedienung und inbezug auf die Webstuhlstillstände erzielte Ersparnis ist offensichtlich. In der Spinnerei kann durch die Verwendung größerer Vorgarnspulen viel gespart werden. Bisher benützten viele Fabriken für grobe Garnnummern 8mal 4 Vorgarnspulen, während man heute die Verwendung von 10mal 5 Spulen für sehr zweckmäßig hält. Dadurch beansprucht das Aufstecken nur mehr halb soviel Zeit. Mit andern Worten, wenn die Maschinen richtig funktionieren, so kann durch größere Dimensionen der verwendeten Spulen eine sehr beträchtliche Ersparnis erzielt werden.

Bezüglich des Spinnens sei noch erwähnt, daß in Amerika nur mehr in sehr wenigen Fällen Selfaktoren in Verwendung stehen. Die dortigen Unternehmungen spinnen mit gutem Erfolg 100er und selbst 120er Garn auf Ringspinnmaschinen. Manchmal werden sogar noch feinere Garne auf diese Weise hergestellt. Jedenfalls findet man unter 100 amerikanischen Spinnereien vielleicht nur eine, die noch Selfaktoren verwendet im Gegensatz zu den europäischen, wo sie noch sehr gebräuchlich sind.

Zusammenfassend kann man sagen, daß die Arbeit, die die amerikanische Methode genannt wurde, in folgendem bestand:

1. Die grundlegenden Elemente, die jeder Maschine und jedem Arbeitsvorgang eigen sind, so wissenschaftlich als nur möglich zu analysieren.
2. Jede unnötige Arbeit zu vermeiden.
3. Die Arbeitsverrichtung und Arbeitsleistung der Maschinen unausgesetzt zu überprüfen.
4. Einen Betriebsplan aufzustellen mit Rücksicht auf das Gleichgewicht, das zwischen den einzelnen variablen Größen bestehen soll, und unter Vermeidung jeder Uebertreibung.
5. Die wirtschaftlichsten Größen und Typen auszusuchen, wenn Maschinen ersetzt werden sollen.

Müdes Material.

In der letzten Zeit bin ich immer wieder darüber befragt worden, was man denn eigentlich unter einem „müden oder übermüdeten" Material verstehe. Man habe diesen Ausdruck gehört und gelesen. Tatsächlich hat man sich früher nicht so ausgedrückt.

Erst vor wenigen Jahren kam mir selbst diese Bezeichnung unter die Augen beim Lesen von wissenschaftlichen Abhandlungen über die Untersuchung verschiedener Werkstoffe. Besonders auch beim Stahl z. B. bedient man sich der Redewendung, er sei übermüdet und meinte damit eine Ueberbeanspruchung beim Streben nach höchster Qualität oder bei der Verwendung bezw. Vorbereitung des Stahles für irgendeinen Zweck in der Maschinenfabrik. Auch bei zu weit gehender Rationalisierung haben sich Erscheinungen eingestellt, die als Ermüdung bezeichnet wurden. Früher hatte man eben drastischere Ausdrücke für solche Wahrnehmungen.

Die Gegenwart pflegt sich durch den Einfluß der Wissenschafter aber viel humaner zu äußern. Der alte Praktiker hat alles auch erkannt, gab ein einfaches Urteil und ging ohne weiteres über gewisse Tatsachen hinweg oder ordnete entsprechende Maßnahmen an. Ein Textilrohstoff kann schon von Anfang an eine Art Müdigkeit besitzen, die mit der Entwicklung, der Gewinnung, Verpackung, Lagerung und noch vielen anderen Handlungen zusammenhängt. Das Material hat also an seiner ursprünglichen Qualität eingebüßt; es zeigt sich nicht mehr so elastisch, hat den Glanz verloren und läßt sich weniger gut bearbeiten oder formen, hat, kurz gesagt, gelitten. Alle weiter noch folgenden Manipulationen im Textilwerk können diese Müdigkeit vielleicht nicht mehr ausgleichen, sondern vergrößern sie nur. Stellen wir uns beispielsweise einen Ballen Baumwolle vor, der seine Form unter großem hydraulischen Druck erhalten hat, die gegeben bleibt, solange die Eisenreifen den Ballen fest umfassen. Bleibt nun das Material übermäßig lange unter dieser Pressung aufbewahrt, so kann es unmöglich dabei gewinnen. In der Spinnerei sorgt man dann allerdings wieder dafür, daß sich das Material erholen kann, wenn das nicht bereits zu spät ist. Es kann bei den verschiedenen Operationen aber ebenfalls wieder zu stark leiden müssen. Viele lange Fasern werden zerrissen bei der Entwirrung, beim Kardieren, Kämmen, Strecken und Ausspinnen. Für die Anzahl der Drehungen haben sich empirische oder praktisch bewährte Zahlen herausgebildet, die beobachtet werden müssen, um dem Garn diejenige Festigkeit zu verleihen, welche angemessen ist dem dazu verwendeten Faserstoff. Eine Ueberdrehung setzt in der Regel die Reißkraft schon wieder herab und macht die Faden müde. Bei der Untersuchung zeigt sich das an gewissen Stellen. Wird dann das gesponnene Garn noch verzwirnt, so kann sich ein Ausgleich vollziehen zugunsten der Haltbarkeit; es kann sich aber auch die Uebermüdung steigern und dem Endprodukt vermehrten Schaden zufügen. Sobald dann dem Material als Kette oder als Schuß zuviel zugemutet wird, ergeben sich schon in der Weberei mehr oder weniger Störungen, zuletzt in der Ausrüstung. Viele kleine Fehler bei Marquisette und anderen Drehergeweben weisen auf solche Ueberbeanspruchungen hin, denen das Material nicht mehr gewachsen war.

Beim Dämpfen der Garne nach dem Spinnen, namentlich aber beim Sengen kann das Ziel überschritten werden.

Dann wird das Garn noch gespult und muß allerhand Marterinstrumente passieren, damit der Faden vielleicht recht fest aufgewunden wird, indem man bereits seine Elastizität in Anspruch nimmt. Man bildet sich daraus sogar etwas ein, ohne sich Rechenschaft darüber zu geben, daß das Material darunter leidet. Oft muß es derart hart gewunden auch noch lange liegenbleien, bis es weiterverarbeitet wird und hat dann nicht selten einen wertvollen Teil seiner Qualität verloren, ist müde geworden. Das wird bei der Parallelspulung schlimmer sein wie bei der Kreuzspulung. Der alle Folgen überdenkende Weber hat jedes Material nach seiner Eigenart und es namentlich bei der Spulerei möglichst sorgfältig behandelt. Er hat es, wie man sagt, nicht unnötig geplagt. Von der Plage leitet sich bekanntlich die Müdigkeit ab.

Sehr viel kann in dieser Beziehung bei der Schlichterei getan werden, um dem Material die Kraft zu erhalten, ihm sogar mehr Widerstandsfähigkeit zu vermitteln. Sollte aber jemand glauben, er vollbringe eine große Tat, wenn er die Kette steinhart bäumt und das mit Hilfe von Preßwalzen erreicht, so kann er sich auch sehr täuschen. Man stelle sich bei einem großen Zettel die Wirkung auf den inneren Teil vor, namentlich wenn der Baum auch wieder längere Zeit auf das Abarbeiten warten muß. Die Fadenkraft muß einbüßen, und wer aufmerksam ist, dem wird es auch nicht entgehen, daß die Zettel allmählich weniger gut laufen; das Garn ist matt geworden. Selbstverständlich hat das alles einen bestimmten Einfluß auf das Tuch. Es liegt wie leblos da, falls auch in der Ausrüstung noch weiter gesündigt wurde. Schon das Garn kann in der Bleicherei, Färberei, Druckerei und Mercerisation müde und matt geworden sein durch unrichtige Behandlung, und läßt sich in der Weberei nur mit gewisser Mühe weiterverschaffen. Genau so leidet eventuell die Ware in der Ausrüstung, wenn den einzelnen Operationen die Sorgfalt mangelt oder übermäßig viele notwendig sind, um einen bestimmten Effekt zu erreichen. Man klagt z. B. jetzt vielfach darüber, daß die Gewebe so wenig Elastizität besitzen und nach der Wäsche stark eingehen. Aus diesem Grunde werden gewisse ausländische Gewebe bevorzugt, weil sie besser erscheinen und die Kundschaft, d. h. den Konsumenten mehr befriedigen. Eine Erklärung mag darin zu suchen sein, daß man die Stoffe aus irgendeinem Grunde streckt und reckt, bis das Höchstmaß erreicht ist. Selbstverständlich wird ein solcher Stoff in der später folgenden Wäsche wieder bis zu einem gewissen Grade zurückgehen, und dann ist vielleicht das auf ein Maß zugeschnittene Kleidungsstück plötzlich zu knapp. Würde man dagegen das natürliche Bestreben des Stoffes, in der Ausrüstung einzugehen, kürzer und schmäler zu werden, mehr auswirken lassen, so hätte in vielen Fällen das nadelfertige Gewebe einen für den Gebrauchszweck richtigeren Charakter. Es würde ihm mehr Elastizität innewohnen. Und gerade diese ist doch so außerordentlich wertvoll für das zu verarbeitende Garn und den zu tragenden Stoff. Natürlich haben wir da je nach dem Verwendungszweck und dem allgemeinen Wesen des Gewebes bestimmte Forderungen zu erfüllen; eines schickt sich nicht für alle. Das die englischen Herrenkleiderstoffe so beliebt machende Gepräge bezieht sich nicht allein auf das vorzügliche Material, nach praktischen Grundsätzen vorbereitet und versponnen bezw. verwoben, sondern hauptsächlich auch darauf, daß man die verhältnismäßig einfache Ausrüstung nicht übermäßig schnell vor sich gehen läßt. Auf diese Weise behält das Material seine natürlichen Eigenschaften viel besser und der Stoff hat nicht nur ein gutes Aussehen, sondern auch einen angenehmen Charakter im Griff, erweist sich viel länger tragfähig. Vielleicht kehrt man zu solchen Methoden wieder mehr zurück, wenn man einsehen gelernt hat, daß die heutige Art des Hastens und Jagens schließlich auch unbefriedigende Resultate hatte.

Mit dieser Bemerkung möchte ich übergehen auf die entsprechende Pflege des Menschenmaterials. Dieses Wort hat auch erst im Weltkrieg bekanntlich seine Bedeutung erhalten, allerdings in einem wenig menschlichen Sinne. Als dann die Mechanisierung aller Arbeit immer mehr Fortschritte machte und das geflügelte Wort „Rationalisierung" weltbedeutend wurde, da vergaß man auch oft das Müdewerden des mitmechanisierten Menschen, während die Wissenschaft von der Ermüdung des Werkstoffes sprach. Glücklicherweise aber hat man schon in abertausenden von Betrieben immer dasjenige Maß und Ziel gegenüber dem Material walten lassen, das der natürliche und praktische Sinn vernunftgemäß eingab. A. Fr.

Das Abfallproblem — ein Rechenexempel!

Der wichtigste Punkt bei der Frage der Materialabfälle ist das Problem der größtmöglichen Vermeidung aller Abfälle. Natürlich sind in einer Weberei Materialabfälle nicht zu vermeiden, man soll aber immer nach dem Minimum trachten. Auf das „Wie" wollen wir ein andermal zurückkommen. Heute soll uns nur die Frage beschäftigen, wie man aus den unvermeidlichen Abfällen den größten Nutzen zieht.

Bei der heutigen schlechten Wirtschaftslage und den niedrigen Rohmaterialpreisen ist der Handel mit Abfallmaterialien nicht auf Rosen gebettet. Die Fabrik muß also damit rech-

nen, daß sie für ihre Abfälle einen sehr geringen Erlös herausschlagen wird. Dies zwingt dazu, Materialabfälle weit möglichst zu vermeiden. Den Wert der unvermeidlichen Abfälle kann man aber dadurch erhöhen, daß man dieselben ganz rein sortiert auf den Markt bringt. Dabei werden wir aber die Beobachtung machen, daß das Sortieren unter Umständen sehr viel Geld kostet. Es kann sogar sehr leicht vorkommen, daß man für das Sortieren mehr Geld ausgibt, als später die Abfälle einbringen. Die Kosten der Abfallsortierung müssen wir daher auf ein wirtschaftliches Maß herunterdrücken. Dies ist dadurch zu erstreben, daß das Sortieren sofort da vorgenommen wird, wo der Abfall entsteht. Wir werden weiter unten untersuchen, bei welchen Arbeiten dies möglich ist, wollen aber nochmals mit allem Nachdruck betonen, daß überall da, wo der Abfall kostenlos sortiert werden kann, dies auch unbedingt durchgeführt werden muß. Die Betriebsleitung muß immer wieder die einzelnen Arbeitsplätze auf diesbezügliche richtige Durchführung nachsehen. Können wir ein prozentual großes Quantum Abfälle mit wenig Kosten sortieren, so wird das Sortieren des restierenden Quantums in wirtschaftlichen Grenzen möglich sein, und ein befriedigender Erlös die Unkosten decken.

„Was" und „wie" soll sortiert werden? Das richtet sich nach den verschiedenen Arbeitsoperationen und dem zu verarbeitenden Material. Am meisten erlöst man, wenn die Abfälle rein und gleichmäßig sind, d. h. keine fremden Beimischungen aufweisen und von gleichmäßiger Beschaffenheit wie kurz, mittel, lang, Farbe, usw. sind. Es ist zu unterscheiden zwischen: Naturseide, Kunstseide, Schappe, Baumwolle, Wolle usw. Ferner muß in Roh- und Gefärbtmaterial getrennt werden. Bei gefärbtem Material ist wieder einzuteilen in schwarz, weiß und farbig. Mancher Abfallkäufer hat noch andere Sortierwünsche, die man bei günstigem Angebot möglichst einhalten soll.

Gehen wir dem Entstehen der Abfälle nach, so finden wir den ersten Abfall dann, wenn beim Eingang des Materials Kisten, Ballen oder Pakete nicht sorgfältig behandelt bezw. geöffnet werden. Auch ungeeignete Lagerung kann unter Umständen zu Verlusten führen. Die so entstandenen Abfälle sind sofort artweise zu trennen, damit ein Vermischen mit andersartigen Abfällen nicht mehr vorkommen kann.

Im Verarbeitungsprozeß des Materials entsteht der erste Abfall in der Winderei. Hier handelt es sich zumeist um längere Reste, feine Fäden usw., die auch verhältnismäßig rein von jeder einzelnen Winderin in ihrer Abfalltasche gesammelt werden können. Voraussetzung ist, daß die Winderin nur eine Sorte Material verarbeitet. Nach der Ablieferung, die je nach dem im Betriebe üblichen Modus etappenweise oder erst bei Restlieferung der Partie erfolgt, werden die Abfälle gleich sortenmäßig gesammelt. Da es sich nicht vermeiden läßt, daß sich in diesen Abfällen einige Unreinigkeiten befinden, werden dieselben von Zeit zu Zeit auf dem Sortiertisch nachsortiert, was aber nur wenig Zeit beansprucht. Ganz lange Abfälle, wie beschädigte Stränge usw., die nicht oder nicht ganz gewunden werden können, sind dem Windermeister (in) getrennt abzuliefern und werden von demselben im Strangsack untergebracht. Schwieriger ist die Sortierung, wenn die Winderin gleichzeitig verschiedene Materialien verarbeitet. Diese Abfälle kommen vorerst in den Sack für gemischtes Material.

In der Zettlerei ist das Sortieren der Abfälle am Entstehungsort einfacher, weil die Zettlerin meist nur eine Materialsorte verarbeitet. Die Zettlerin sammelt das Material in ihrem Abfallsäckchen und liefert dasselbe ab, wenn sie eine neue Partie erhält. Diese Abfälle müssen dann später noch auf dem Sortiertisch nachgesehen und in kurz und lang getrennt werden, bei gleichzeitiger Entfernung aller Fremdkörper. Längere Reste, welche durch Zurücknehmen und Abschneiden einzelner Gänge vorkommen können, werden vom Meister sofort im Abfallsack für Stränge untergebracht. Hat die Zettlerin gleichzeitig verschiedene Materialsorten zu verarbeiten, so kommen diese Abfälle in den Sack für gemischtes Material.

Das Sortieren der entstehenden Abfälle an den Spulmaschinen ist unter Umständen sehr schwierig, bezw. gar nicht durchführbar; besonders dann nicht, wenn auf einer Spulmaschine verschiedene Materialien oder roh und farbig gleichzeitig gespult werden. Die Spulerin hat keine Zeit, das Abfallmaterial getrennt zu halten; dasselbe kommt in den Sack für gemischte Abfälle. Ist es zudem noch stark verunreinigt, so kommt es gleich in den Sack für „Unrentables", dessen Inhalt nicht mehr sortiert wird.

Das Sortieren der Abfälle in der Andreherei bereitet keine Schwierigkeiten. Es ist zu trennen in kurz, lang, rein und gemischt. Die Andreher- bezw. Knotenstellen sowie der sogenannte Triem sind abzuschneiden. Letztere werden besonders gesammelt, erstere kommen zum Kehricht. Um unnütze Wege zu vermeiden, sollen in der Andreherei Kartons für die einzelnen Abfallarten stehen. Von Zeit zu Zeit wird der Inhalt derselben auf dem Sortiertisch rasch nachgesehen.

Die Abfälle der Weberei bestehen hauptsächlich aus Schußmaterial. Die Sortierung am Stuhl ist nur dann einwandfrei durchführbar, wenn auf dem Stuhl nur eine Materialart eingeschlagen wird und das Kettmaterial den Wert des Abfalls nicht vermindert. Die Webereiabfälle dürfen nur lose, nicht in Ballenform gesammelt werden.

Die aus den verschiedenen Abteilungen eingegangenen Abfälle müssen nun nachgesehen bezw. sortiert werden. Dabei muß man sich zuerst die Frage vorlegen: Was wird für sortierte Abfälle bezahlt? Und wieviel kostet das Sortieren? Zeigt sich anhand sorgfältig gesammelter Unterlagen, daß die Sortierung zu teuer kommt, dann kann man sich die Arbeit ohne weiteres sparen.

Das Sortieren selbst wird in ein Grob- und Feinsortieren unterteilt und auf einem großen Sortiertisch vorgenommen. Dieser Sortiertisch muß passende Höhe haben, damit die davorsitzende Sortiererin ihre Arme nicht unnötig anzustrengen braucht. Neben der Sortiererin stehen große Kartons bezw. Kisten zur Aufnahme der verschiedenen Abfallarten. Es wird der Inhalt der einzelnen Abfallsäcke auf dem Tisch ausgebreitet und grob sortiert. Eine intelligente Arbeiterin bekommt im Laufe der Zeit den rechten Blick und eine flotte Hand und wird täglich ein nettes Quantum erledigen. Mit einem kurzen Griff streift sie die einzelnen „Handvoll" in den betreffenden Karton. Sind die Kartons mit grob sortiertem Material gefüllt, dann werden dieselben einzeln fein sortiert, d. h. alle noch darin enthaltenen Fremdkörper werden entfernt. Volle Säcke „fein sortiert" werden zugenäht, gewogen und erhalten einen Anhänger mit den notwendigen Angaben über Inhalt, Brutto- und Nettogewicht, Sortiererin und Tag der Erledigung. Dasselbe wird in der Abfall-Liste eingetragen, so daß man jederzeit einen Ueberblick über die zurzeit vorhandenen Abfälle hat. Gleichzeitig kann man einzelne Zeitabschnitte miteinander vergleichen. Nur rein sortiertes Material wird gut bezahlt, darum ist die Arbeit der Sortiererin zu kontrollieren. Das Sortieren ist ein Rechenexempel.

FÄRBEREI - APPRETUR

Das Verhalten der Wollfaser gegen Säuren.

Die Wollfaser wird durch konzentrierte Mineralsäuren unter gleichzeitiger Lösung vollständig zerstört, doch erfolgt der Angriff weit langsamer, als unter gleichen Umständen auf die Baumwollfaser. Auf diesem Unterschiede beruht das Verfahren der Carbonisation, das die Zerstörung von Pflanzenstoffen, vornehmlich von Baumwolle und Kletten in loser Wolle, Kunstwolle und Wollenstoffen bezweckt. Das Carbonisieren besteht im Tränken der Ware mit verdünnter Schwefelsäure (Salzsäure, Chloraluminium usw.) und Trocknen bei ungefähr 100°. Die durch Verjagen des Wassers konzentrierte Säure zerstört die Pflanzenstoffe, ohne jedoch die Wollfaser merklich anzugreifen. Die Wolle erleidet durch das Carbonisieren keine irgendwie in Betracht kommende Einbuße an ihren wertvollen Eigenschaften, insbesondere nicht an Festigkeit, Geschmeidigkeit und Walkfähigkeit. Sie fühlt sich nach dem Carbonisieren nur ein wenig rauher an, weil die Oberhautschuppen jetzt weniger dicht am Haarschaft anliegen, sondern etwas stärker abstehen.

Verdünnte Mineralsäuren, also Lösungen, die nur einige Prozente Säure enthalten, haben wenig bemerkbare Wirkung auf Wolle, werden aber von der Faser beim Kochen aufgenommen und mit großer Zähigkeit festgehalten. Beim Kochen mit etwas Säure enthaltendem Wasser wird Wolle weniger angegriffen, als beim Kochen mit reinem oder gar alkalischem Wasser, und es empfiehlt sich deshalb, wo Wolle in heißen Flüssigkeiten zu behandeln ist, wenn immer möglich, in sauren Flotten zu arbeiten, z. B. saure Farbstoffe zu verwenden, in Fällen, wo deren Echtheit genügt.

Beim Kochen mit mäßig starker Schwefelsäure (2 Teile Säure und 3 Teile Wasser) löst sich Wolle und liefert einen an Lanuginsäure erinnernden Körper, der mit den sauren Farbstoffen unlösliche Niederschläge (Farblacke) liefert. Außer dieser entstehen noch andere Amidoverbindungen, wie Leucin und Tyrosin, ferner Ammoniak, Schwefelwasserstoff usw.

Fürstenhagen und Appleyard bestimmten die Menge von Schwefelsäure, die aus kochender Lösung aufgenommen wird, indem sie Wolle mit genau gemessenen Mengen Schwefelsäure kochten und die in der Flüssigkeit zurückbleibende Säure durch Titrieren mit Methylorange als Indicator feststellten. Bei Anwendung von 5 Gr. Wolle und 500 ccm Wasser erhielten sie folgende Zahlen (die Prozente auf das Gewicht der Wolle bezogen):

Angewendete Säuremenge:	In Lösung gebliebene Säure:	Aufgenommene Säure:
2½ %	0,38%	2,12%
5 %	2,17%	2,83%
10 %	6,37%	3,63%
20 %	15,88%	4,13%
40 %	35,18%	4,82%

Die dergestalt aufgenommene Säure kann nicht leicht durch Auskochen mit Wasser ausgezogen werden. So gab die mit 5% Schwefelsäure gebeizte Wolle bei jeweils einstündigem Kochen mit destilliertem Wasser (500 ccm Wasser für 5 Gr. Wolle) nur die folgenden Mengen Säure ab: Erstes Kochen 0,84%, zweites Kochen 0,34%, drittes Kochen 0,08%, zusammen also 1,26%. Fernere Behandlungen zogen noch kleine Mengen freier Säure aus. Ein bedeutender Anteil schien jedoch dauernd von der Faser aufgenommen und gebunden zu sein. Es ist bemerkenswert, daß Wolle, die mit beispielsweise 10% Schwefelsäure gekocht und dann wiederholt, bis zur neutralen Reaktion, mit Wasser ausgekocht wurde, mit sauren Farbstoffen in neutralen Bädern gefärbt werden kann, während diese sonst beträchtliche Mengen Säure in der Flotte verlangen. Salzsäure, sowohl konzentrierte wie verdünnte, verhält sich gegen Wolle sehr ähnlich der Schwefelsäure. Allerdings greift sie die Faser weniger kräftig an.

Konzentrierte Salpetersäure färbt die Wolle durch Bildung von Xanthoproteïnsäure gelb und löst sie schnell auf, unter reichlicher Entwicklung salpetriger Dämpfe und unter Erhitzung, die sich leicht bis zur Selbstentzündung der Ware steigern kann. Von verdünnter Salpetersäure wird die Wolle ebenfalls durch Bildung von Xanthoproteïnsäure gelb gefärbt. Ist die Säure nicht über 1,015—1,02 spez. Gew. (2—3° B.) stark, so entsteht diese Verbindung nur langsam. Eine Säure von dieser Stärke wird deshalb zum Abziehen der Farben von aufzufärbenden Kleidern oder Kunstwolle gebraucht.

Schweflige Säure wird ebenfalls durch die Wollfaser aufgenommen und sehr zähe festgehalten. Die schweflige Säure dient zum Bleichen der Wolle, indem sie den derselben anhaftenden gelben Farbstoff in eine farblose Verbindung überführt. Da sie infolge ihres Reduktionsvermögens die Befestigung mancher Farbstoffe verhindern oder solche entfärben (bleichen) kann, so muß „geschwefelte" Wolle vor dem Bedrucken mit oxydierenden Mitteln (Chlorkalk, Wasseroxyd, Permanganat) behandelt werden, um die schweflige Säure in Schwefelsäure zu verwandeln.

Nach P. Richard wird Wolle durch salpetrige Säure gelb gefärbt und gleichzeitig diazotiert. Wird sie alsdann gespült und durch alkalische Lösungen von Phenolen geführt, so entstehen je nach dem verwendeten Phenol verschiedene Farben, vermutlich Azofarben. Diese Erscheinung weist auf das Vorhandensein einer Amidogruppe in der Wollfaser hin. Praktische Verwertung hat diese Beobachtung bisher nicht gefunden.

In Eisessig und starker Essigsäure quillt die Wollfaser unter allmählicher Zerstörung stark auf.

Weinstein wird nach einer Angabe von Bolley durch Kochen in wässeriger Lösung mit Wolle zersetzt. Es bleibt neutrales weinsaures Kali in Lösung, während Weinsäure durch die Faser gebunden wird. Fürstenhagen und Appleyard kochten Wolle eine Stunde mit 10% Weinstein und fanden durch Titrieren mit Aetzkali und Phenolphtaleïn, daß 5,6% in Lösung geblieben und 4,4% von der Faser aufgenommen waren. Jedoch lassen diese Zahlen nicht erkennen, inwieweit das Salz als solches aufgenommen war oder Zersetzung erlitten hatte.

Gerbsäure wird in der Kälte nur in geringen Mengen von der Wolle aufgenommen und hat nur wenig Einwirkung auf die Faser. Wird jedoch Wolle in einer Gerbsäurelösung gekocht, so nimmt sie Gerbsäure auf und ihre physikalischen Eigenschaften werden verändert. Sie erhält dadurch einen „barschen" Griff. Ing. Wi.-Ha.

Das Ausbluten buntgemusterter Strick- und Wirkwaren.

Von Färbereitechniker W. K.

Unter der Bezeichnung „Ausbluten" versteht der Färbereifachmann das Auslaufen der Farbe in der Wäsche.

Fast täglich laufen bei den Wirk- und Strickwarenfabrikanten sowie Färbereien Beanstandungen ein; auch fehlt es nicht an Fragen, die in dieser Angelegenheit an die Redaktionen und Fragekästen führender Textilfachzeitschriften gerichtet werden, um diesem Uebel mit Erfolg begegnen zu können.

Es ist immer wieder die gleiche Erscheinung, daß Schwarz, dunkle Marineblau-, Braun-, Rot- und andere satte Farbtöne den Ansprüchen einer Wäsche nicht genügen und mit weißen oder hellen Garnen verarbeitet, die fatale Eigenschaft des Ausblutens zeigen.

Ist einem Kunden ein derartiger Fall unterlaufen, so wirkt sich die Katastrophe aus; das gewaschene Kleidungsstück ist verdorben und wird dem Geschäft, von welchem es gekauft ist, mit der Forderung auf Schadenersatz zur Verfügung gestellt. Der Verkäufer, welcher den Artikel im guten Glauben einer genügenden Waschechtheit aufnahm, ist verärgert, weil er Gefahr läuft, einen Kunden eingebüßt zu haben und stellt die beanstandete Ware, unter Umständen den ganzen Posten, dem Fabrikanten zur Verfügung. Der Wirkwarenfabrikant, welcher auch den Schaden nicht auf sich nehmen will, belastet letzten Endes seinen Färber dafür. Bekanntlich ist zu guter Letzt der Ausrüster immer der Sündenbock, an dem derartige Schwierigkeiten hängen bleiben. Es soll hier keinesfalls der Färber in Schutz genommen werden, sondern die Sachlage rein objektiv beurteilt werden.

Wenn dem Färber genaue Angaben über die gewünschten Echtheitseigenschaften der Ware bei Erteilung des Farbauftrages gegeben werden, ist es nicht allzu schwierig, den gestellten Ansprüchen von seiten der Kundschaft zu genügen. Bei Neumusterungen tut der Wirkwarenfabrikant gut, wenn er sich über die neuen Farbstellungen mit seinem Färber unterhält, und die Echtheitsmöglichkeiten der verschiedenen neuausgemusterten Töne mit ihm bespricht. Es ist jedem Ausrüster bekannt, daß es durchaus nicht immer möglich ist, satte Farbtöne von besonderer Lebhaftigkeit absolut echt herzustellen. Dabei spielt auch das in Frage kommende Fasermaterial eine wesentliche Rolle. Wie oft kommt es z. B. vor, daß dem Färber ein Auftrag Baumwollgarn nach einem Seiden- oder Kunstseidenmuster zu färben, erteilt wird. Solche Lebhaftigkeiten auf Baumwollgarnen zu erzielen, geht immer auf Kosten der Echtheit. Ein anderes Beispiel aus der Praxis: Ein großer Posten Baumwollgarn soll nach einer mit Methylviolett gefärbten Seidenprobe absolut licht- und waschecht ausgerüstet werden; dabei darf aber die Lebhaftigkeit keine Einbuße erleiden. Daß derartige Aufträge mit den vorgeschriebenen Echtheitseigenschaften einfach unausführbar sind, braucht kaum erörtert zu werden.

Wenn sich der Wirkwarenfabrikant schon bei der Ausmusterung neuer Artikel mit seinem Färber über die verschiedenen Echtheitsmöglichkeiten ausspricht und auf Grund der gehabten Unterhandlung solche Farbtöne wählt, die den gestellten Ansprüchen genügen, kann für beide Teile von vornherein mancher Verdruß und Schaden erspart bleiben. Es ist auch unbedingt erforderlich, bei Aufgabe eines Auf-

trages, dem Färber genaue Angaben über die gewünschten Anforderungen zu geben, die inbezug auf Echtheitsansprüche an die fertige Ware zu stellen sind.

Für Strick- und Wirkware kommt neben Wasch- und Lichtechtheit bei Badeanzügen auch die Seewasserechtheit in Betracht. Nur bei genauester Präzisierung der jeweiligen Ansprüche ist es dem Färber möglich, für die Ausführung des Auftrages solche Farbstoffe zu wähen, wodurch die Kundschaft in jeder Beziehung zufriedengestellt wird.

Das Kapitel „Waschechtheit" ist übrigens eine Sache für sich. Daß in vielen Haushaltungen selbst gut waschechte Färbungen durch unsachgemäße Behandlung verdorben werden, konnte in letzter Zeit an verschiedenen Reklamationen einwandfrei festgestellt werden.

Alle diese unliebsamen Differenzen, Reklamationen und Schadenersatzansprüche könnten beseitigt werden, wenn eine engere Zusammenarbeit zwischen Fabrikant und Ausrüster angestrebt würde.

MODE-BERICHTE

Pariser Modebrief

Betrachtungen über die Entwicklung der neuesten Pariser Modetendenzen.

Die elegante Damenwelt wie auch die Fachwelt stellt gerne einmal fest, in welcher Weise sich die neue Mode in ihren hauptsächlichsten Linien umgestaltet hat. Wir wissen, daß die Pariser Modeschöpfer in allerletzter Zeit sehr viel Neues herausgebracht, für einen wirklichen, tiefgehenden Umschwung in der gesamten Mode gesorgt haben. Die Tatsache, die wir festhalten müssen ist die, daß die elegante Kundschaft der Diskretion, der raffinierten Einfachheit in der Ausführung der Modeschöpfungen überdrüssig geworden ist, von allen den Erscheinungen der bisherigen Mode nichts mehr wissen mag, die einst so außerordentlich gelobt und als die einzig richtigen hervorgehoben wurden. So geht es eben in der Mode: was heute noch angehimmelt wurde, wird morgen schon verdammt. Schließlich ist es ja bei allem so: der Mangel an Abwechslung ruft unfehlbar eine gewisse Monotonie hervor, die dann einen uniformhaften Eindruck macht. Es mußte darum notwendig zu einem Ueberdruß der neutralen Farbtöne, der gleichfarbigen Garnituren, der gar zu vollkommenen Abstimmung aller Toilettedetails zu einander, der Einheitlichkeit, die sich immer wieder bei allen Modellen zeigte, kommen.

Die Langeweile wurde eines Tages aus der Gleichförmigkeit geboren, heißt es irgendwo. Der Beginn der Langeweile war wirklich in der Mode vorhanden. Nun sollte es aber dazu nicht kommen. Die Pariser Modeschöpfer haben die Lage mit ihrem feinen Spürsinn rechtzeitig erkannt und alle die bis dahin unumstößlich scheinenden Vorschriften, die absoluten Forderungen, die strengen Modegesetze umgeworfen und mit Entschlossenheit hinweggefegt, um eine neue Mode zu schaffen, mit neuen Forderungen, neuen Vorschriften, neuen Gesetzen.

Auf diese Weise ist das Schablonenhafte aus dem Modebilde verschwunden. Die Phantasie der Modeschöpfer kann sich wieder frei betätigen. Es ist in der Mode zu einer gesunden Reaktion gekommen, ein belebender Luftzug hat alles Veraltete hinweggeblasen. Darum fühlt man auch aus der gegenwärtigen Pariser Mode mehr Schmiegsamkeit, Anpassungsfähigkeit und mehr Kühnheit als aus der von gestern heraus. Die Kühnheit aber ist eine sehr schätzenswerte Eigenschaft, wenigstens solange als sie in den Grenzen des guten Geschmacks bleibt. Zu allfälligen Uebertreibungen dürfte es daher wohl erst später kommen. Auswüchse zeigen sich ja immer erst mit der Zeit.

Was bei der neuen Mode gegenwärtig am stärksten auffällt, sind die effektvollen Kontraste, die sich bei den meisten Modellen feststellen lassen. Dieser Kontrast besteht nun wieder in den meisten Fällen in Farbengegensätzen. Sicherlich gibt es da für den Fachmann nicht selten Schwierigkeiten, die nur mit sicherem Sinn für guten Geschmack überwunden werden können, dann aber ist der Sieg umso pikanter und wertvoller. Die Pariser Couturiers verstehen es allerdings fast immer, mit Geschick die sonderbarsten Nuancen so miteinander zu kombinieren, daß es recht schwer wäre, eine bessere Lösung zu finden.

Natürlich gibt es Effektwirkungen, die recht leicht zu erzielen sind und bei denen es keine Gefahr einer Mißwirkung gibt. Vom Kontrast zwischen Schwarz und Weiß zu sprechen erübrigt sich hier fast, da diese beiden stets von der Mode zu sehr effektvollen Zusammenstellungen ausgenutzt werden.

Ch. J.

Mode-Spiegel 1931/32.

Im September, wenn das Laub der Bäume in wunderbarer herbstlicher Farbenfülle prangt, wenn die Sonne ihre wärmenden Strahlen oft nur noch spärlich spendet, dafür aber rauhe Winde schon ein schwaches Frösteln verursachen, erscheint jeweils auch Frau Mode mit ihren neuesten Schöpfungen. Was uns die neue Herbst- und Wintermode alles bringt, das zeigten kürzlich die Firmen Grieder-Doelker an den Modeschauen im Hotel Baur-au-Lac und in der Börse. Wir glauben, nicht besser und eindrucksvoller hierüber berichten zu können, als wenn wir Grieder's Mode-Spiegel über das Gebiet, das uns am meisten interessiert — die Kleidermode — selber sprechen lassen. Darin ist zu lesen:

Die Silhouette: Mäntel, Jacketts, Kleider, Roben liegen in der Taille an oder haben Gürtel. Die Linie der Tee- und Abendkleider wirkt teils „fließender", teils erfährt die Silhouette kapriziöse Ausgestaltungen. Elemente der Epoche 1860 bis 1880, auch etwas Empirestil, weisen modernem Geschmack neue Richtungen, geben der Mode ein überraschend neues Gepräge. Die Weite der Mäntel wenig verändert, bei etwas mehr rückwärtigen Glocken — Nachmittagskleider unten weniger weit, dafür ab Hüften weiter — ausgesprochene Vogue für nach rückwärts gerichtete Mouvements bei ruhigeren Schnitten, als letztes Jahr — weniger eigentliche Schößchen, als Volantsgruppen — großer Aufwand an Fantasie zugunsten der Aermel.

Das Ensemble wird in vollständiger, oder nur teilweiser Farbenübereinstimmung von Mantel und Kleid gepflegt, aber ohne großes Aufheben zu machen. Vermehrte Aufmerksamkeit kommt dem Fantasie-Tailleur zu, mit kurzen Jacken, mit Kragen und Pelzbesatz reichen und sehr einfachen Stils. Die kurze Pelzjacke gehört, ob schwarz, ob heller, der gleichen Strömung an. Glockenröcke überwiegen. Das Trikotkostüm mit Faltenjupe wird durch Bluse in Fantasiejersey oder Wolltüll ergänzt.

Mäntel: Schnitt und Linie nicht stark verändert — jedoch feine Nahtbilder, auch Biesen, nun oft am Aermel rekapituliert. Ein Versuch: der in der Taille angesetzte Mantel — große Variation in den Kragen; hoch, flacher, kurz, lang, breit, schlank — Persianer braun, schwarz, naturgrau; Karakül, Fuchs, schwarz — Unis unbedingt vorherrschend — neue Verarbeitung für Diagonalstoffe, Nähten zwischengesetzte Tressen.

Nachmittags: das gute Wollkleid als einfacher Nachmittagsgenre anerkannt — dunkle, aber auch lebhafte Farben — zum Teil etwas reichere Schnitte, neuartige Garnituren im Stoff selbst, etwas Tressen, Knöpfe. In Seiden vorwiegend schwere Crêpes, Marocain, Romain, Françoise, Crêpe de Chine, Georgette, Georgette façonné. Große Mannigfaltigkeit der Schnitte, keine Stilreinheit — viel Längsnähte ab Taille, aber über weiten Glocken auch wieder etwas Diagonal-Ajours — Tablier-Effekte, Schleifen, Raffungen, Volants, schmale Plissés, hinten auf- oder eingesetzte stark zusammenfallende Glocken — bei Mouvements nach hinten verhätnismäßig ruhige Fronten — leicht drapierte Einsätze, helle Garnituren eingearbeitet. Viel lebhafte Farbklänge — als Zweitfarbe zu braun vor allem gelblichrote und vert empire Töne, die immer auch am Aermel spielen — auch wieder schwarz mit weiß.

Tee- und kleine Abend- oder Dinner-Kleider als Zwischengenre deutlicher herauskristallisiert — fast knöchellang, fließend — etwas Hüftvolants — kleine Puffärmel, abnehmbare Kragen, neue Ausschnitte — schwere Seiden, Velours Chiffon schwarz — als Uni auch violett und lila — ganz neuer Stil: ganz langes, langärmeliges Samtkleid.

Roben: fließend — oft betont einfach bei raffiniertem Rückendécolleté — gleichmäßig lang, fast fußdeckend, vereinzelt geschlitzt — bei nach hinten dirigierter, auch schon hüfthoch einsetzender Weite schlanke Linie — reiches Farbenbild dank klaren bis kräftigen Unis; etwas rosa, Pastell für Stilkleider; schwarz, braun, myrthe, bordeaux, évêque — mitunter breitgeschnittene Schultern, kleine Puffärmel, Blumen im Kreuz, Schließen — kurze Samtjäckchen sehr neuer Form, mit Rüschen und Bouillonés — Lamé mit Edelpelz.

Diverses: für Pyjamas weite Beinkleider, Lamés, Samt, Satin — für Déshabillés rosa und hellblau, Satin und Spitzen — für Skihosen neue, unten weite Ueberfallform.

Wollstoffe: ausnahmslos sehr weich in Griff und Fall, locker gewoben — Manteau Baburrah, Diagonales, Velours Cachemire — Bures und Nattés mit Diagonaleffekten — Bouclés, Noppen; Shetlands neuer Komposition, do. Double face. — Spezialnouveautés: Manteau Jersey mélange, Bakoryl mit Mineraleffekt — braun-beige, schwarz, marine, grün — für Kleider dem Pastellkreis entnommene, aber verstärkte, nicht mehr so verschwommene Töne — dunkle, satte und frische, lebhafte Farben — schmissige Kombinationen — für Sport und jugendlichen Genre auch Schotten — ebenfalls sehr weiche Stoffe — Crêpes, ajourierte Gewebe, Noppen- und Diagonaleffekte.

Velours: ansprechend lebhafte sowie dunkle Unis — als Nouveautés feine Façonnés — Stehflor sowie Côtelé- oder Manchester-Samte.

Seiden: für gediegene Nachmittagskleider Crêpe Flamenga und Marocain mit minuziösen Imprimés und Façonnés — als neuere Crêpes. Crêpe Françoise, Crêpe Sumatra, Crêpe Charmeuse, Crêpe Diagonal, Crêpe Luxor, Crêpe façonné, Crêpe brodé, Crêpe bordé — Georgette façonné, Georgette Carmousine — Marocain brodé — ganz große Neuheit: Velours Bagheera — Satins, Satin Libellule — Crêpes façonné, Velours, nur Ton in Ton — Georgettes und Mousselines lamés, Seidentüll, Spitzen, Lamés — Faille, Taffetas.

Hüte: ganz neue Formen, wie Tricornes, Talbot-Cloches, Amazonen, schmal gestreckte 1860er Form. Letzte Schöpfung: die schmale, die Stirn leicht beschattende Form. Die Hüte „degagierend", d. h. viel Haar zeigend getragen. Parallel der Vogue für Federn, eine Vogue für Bandgarnituren — Breitschwanz — ganz weiche Haarfilze, Velours taupé.

MARKT-BERICHTE

Rohseide.

Ostasiatische Grègen.

Zürich, den 29. September 1931. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Die Berichtswoche stand im Zeichen der Unsicherheit, hervorgerufen in erster Linie durch das Aufgeben der Goldwährung seitens Englands und dem dadurch hervorgerufenen Kursrückgang des Livre Sterling. Die Geschäfte bewegten sich daher in einem engen Rahmen, und es wurde seitens des Konsums nur von Hand zu Mund gekauft. Die Preise der Rohseide, deren verfügbare Vorräte in Europa sehr klein sind, haben sich ungefähr auf dem gleichen Niveau gehalten.

Yokohama/Kobe: Auf diesem Markte trat nur Amerika als regelmäßiger Käufer auf. Die verschiffte Quantität überstieg etwas diejenige der Vorwoche. Für Europa konnte kein Geschäft getätigt werden, da die Banken drüben nicht oder nur in ganz beschänktem Maße Käufer von europäischen Währungen waren. Der Stock in Yokohama hat weiter zugenommen auf 44,200 Ballen. Die Preise sind teilweise etwas abgebröckelt und unsere Freunde notieren heute wie folgt:

Filatures	No. 1	13/15	weiß	Sept./Okt.	Versch.	Fr. 27.25
„	Extra Extra B	13/15	„	„	„	„ 28.25
„	Extra Extra Crack	13/15	„	„	„	„ 29.50
„	Grand Extra Extra	13/15	„	„	„	„ 30.50
„	Triple Extra	13/15	„	„	„	„ 32.25
„	Grand Extra Extra	20/22	„	„	„	„ 28.50
„	Grand Extra Extra	20/22	gelb	„	„	„ 27.50
Tamaito (Japan Doppi) Rose		40/55	weiß	„	„	„ 16.50

Shanghai: Auf diesem Platze beschränkten sich die Umsätze auf das amerikanische Geschäft. Der Preis des Silbers ist weiter gestiegen. Kurse auf Europa wurden nur nominell notiert. Basiert auf den französischen Wechselkurs würden wir heute auf folgende Preise kommen mit der Hoffnung, mit einem festen Gebot noch etwas sparen zu können:

Steam Fil. Grand Extra Extra	1er & 2me	13/22	Oktober	Versch.	außer Verkauf
Steam Fil. Extra Extra wie Stag	1er & 2me	13/22	„	„	Fr. 33.—
Steam Fil. Extra B moyen wie Dble. Pheasants	1er & 2me	13/22	„	„	„ 30.—
Steam Fil. Extra B ordinaire wie Sun & Fish	1er & 2me	13/22	„	„	„ 29.50
Steam Fil. Extra B do.	1er & 2me	16/22	„	„	„ 29.—
Steam Fil. Extra C favori wie Triton	1er & 2me	13/22	„	„	„ 29.25
Steam Fil. Extra C do.	1er & 2me	16/22	„	„	„ 28.75
Szechuen Fil. Extra Ex.	1er & 2me	13/15	Oktober	Versch.	Fr. 28.75
„ „ Extra A	1er & 2me	13/15	„	„	„ 27.75
„ „ Extra C	1er & 2me	13/15	„	„	„ 26.50
Tsatl. rer. n. st. Woochun Extra B		1 & 2	„	„	„ 23.25
„ „ „ „ Extra B wie Sheep & Flag		1 & 2	„	„	„ 23.—
„ „ „ „ Extra C wie Pegasus		1 & 2	„	„	„ 22.50
Tussah Fil. 8 coc. Extra A		1 & 2	„	„	„ 12.75

Die Vorräte sind ungefähr gleich geblieben.

Canton war ebenfalls sehr ruhig. Die Preise zeigen bei nominellen Kursen nur wenig Veränderung, und wir hoffen auf folgender Basis ankommen zu können:

Filatures	Extra	13/15	Oktober	Verschiff.	Fr. 25.25
„	Petit Extra A	13/15	„	„	„ 24.25
„	Petit Extra C	13/15	„	„	„ 23.75
„	Best 1	13/15	„	„	fehlen
„	Best 1 new style	14/16	„	„	„ 21.75

Der Stock ist unverändert auf 5000 Ballen.

New-York: Auf diesem Platze sind die Preise sozusagen unverändert. Auch die Börse steht nur ganz wenig tiefer. Die Nachfrage hauptsächlich nach bald lieferbarer Ware hat angehalten.

Kunstseide.

Zürich, den 28. September 1931. Die Lage auf dem Kunstseidenmarkt zeigt wenig Veränderung. Eine infolge der internationalen Finanzkrise eingetretene leichte Verlangsamung der Transaktionen scheint im Verschwinden begriffen zu sein. Die verfügbaren Mengen sind nach wie vor knapp und die Preise halten sich ziemlich gut auf ihrem zu Anfang des Sommers 1931 erreichten Stand.

Am 1. Oktober nimmt das deutsche Verkaufssyndikat seine Tätigkeit auf und man verspricht sich davon eine Sanierung des dortigen Marktes und davon ausgehend auch eine vermehrte Neigung in andern Ländern, die tatsächlich bereits weit fortgeschrittene Bereinigung der Absatzverhältnisse auf längere Dauer sicherzustellen.

Seidenwaren.

Krefeld, den 28. September 1931. Das Geschäft in der Krefelder Seidenindustrie hat sich in den letzten Wochen etwas belebt. Diese Belebung hält sich im ganzen genommen, einstweilen jedoch noch in engen Grenzen. Konfektion, Groß- und Detailhandel disponieren sehr vorsichtig. Die Aufträge sind meist klein, zum mindesten aber beschränkt und sehr kurzfristig gehalten. Bevorzugt wird wie in der vergangenen Saison sofort greifbare und bald lieferbare Ware. Die Lage der Fabrik

wird dadurch sehr erschwert. Sie hat immer noch die ganzen Risiken zu tragen. Diese sind heute bei der unklaren und unsicheren Lage der Abnehmer, infolge der stark verminderten Umsätze, der gedrückten Preise usw. besonders groß.

Stark gehemmt und benachteiligt wird das Herbstgeschäft durch die allgemeine Krisis, wodurch die Arbeitslosigkeit erneut überall zunimmt und die Kaufkraft zurückgeht. Es werden dadurch dem Markt und Absatz immer engere Grenzen gezogen, weshalb das In- und Auslandsgeschäft immer mehr beschränkt wird.

In der Samtindustrie ist die Lage nach wie vor sehr schwierig. Die einzelnen Betriebe können kaum mehr bestehen, so daß verschiedene Zusammenlegungen erfolgt sind und überall starke Abbaumaßnahmen und Einschränkungen vorgenommen werden mußten. Obwohl die Mode an sich dem Samt günstig ist und die Modellausstellungen neben Samt- und Chiffonkleidern vor allem sehr viel Samtjacken zeigt, wird die Nachfrage durch die Wirtschafts- und Finanzlage stark benachteiligt. Gebracht werden glatte und gepreßte Chiffonsamte, Panne und Cylindersamte und buntfarbig gemusterte Jacquardsamte mit großen, mehrfarbigen Blumenmustern, schließlich auch Plüschartikel und Pelzimitationen. Diese Pelzimitationen dienen vor allem als Besatzartikel.

In der Seidenindustrie ist das Herbstgeschäft gegenwärtig ziemlich lebhaft, obwohl auch da der große Zug fehlt. Begehrt werden weiter die gemischten Gewebe aus Wolle und Seide, die kunstseidenen Stoffe und auch reinseidene Gewebe. Im Mittelpunkt des Geschäftes stehen die Flamengas und Marocains. Daneben werden die Georgetteartikel gleichfalls viel begehrt. Für Gesellschaftskleider wird viel glänzender Crêpesatin verarbeitet, weiter Kunstseiden- und Seidenmarocain und für Kombinationen auch viel Crêpe Georgette. Betont werden vor allem wieder die schwarzen, braunen und grünen Töne, ebenso auch weiß und rot, vor allem aber für Kombinationen. Fast überall auch wird grün mitverarbeitet. Schwarz-grün ist eine beliebte Kombination. In Crêpe werden allerlei Neuheiten gebracht, so auch Crêpe Persiko und Crêpe de Chine mit Persermustern und auch mit kleinen bunten Blumenmustern. In den kunstseidenen Stoffen spielen die façonnierten Gewebe mit kleinen Mustern, Strichen, Dreiecken, Punkten und mit Persermustern eine besondere Rolle.

In Futterstoffen werden die kunstseidenen Stoffe weiter stark bevorzugt. Die unifarbigen beherrschen das Feld. Gemusterte Futterstoffe werden kaum mehr gebracht.

In Schirmseiden hat die Belebung des schlechten Wetters wegen angehalten. Die kunstseidenen Schirmstoffe haben die ganz- und halbseidenen stark in den Hintergrund gedrängt. Die letzten Neuheiten haben das Geschäft belebt.

In Krawattenstoffen und fertigen Krawatten läßt die Belebung sehr zu wünschen übrig, da das In- und Auslandsgeschäft immer noch flau ist. Die Krawattenindustrie wird dadurch besonders stark benachteiligt, weil sie in erheblichem Umfange auf den Export eingestellt ist.

Band wird von der Mode weiter begünstigt. Trotzdem ist die Lage in der Bandindustrie recht schwierig. Gefragt werden nach wie vor in erster Linie die Ripsbänder aus Kunstseide, daneben die zweiseitigen Satinbänder mit heller, glänzender Seite und dunkler, matter Lederatlasseite, weiter Phantasiebänder und als Hutputz für bessere Hüte auch Samtband.

A. Kg.

Lyon, den 29. September 1931. Seidenstoffmarkt: Die Lage des Seidenstoffmarktes hat sich leider noch nicht gebessert. Die Lage ist sehr ruhig. Die Einkäufer von Deutschland kommen sehr spärlich und die getätigten Käufe sind nichts weniger als ermutigend. Von England wurden in den ersten Tagen dieses Monats größere Aufträge für Lieferzeit Januar/Februar 1932 genommen; seit aber die englische Währung gesunken ist, ist der Handel ganz unterbrochen. Die Verluste, die die Lyoner Fabrikanten dabei haben, gehen in die Millionen. Der einzige Artikel, nach dem einige Nachfrage herrscht, ist der glatte, kunstseidene Crêpe de Chine; in ganz billiger Ausführung — 85/90 Gramm per Meter, tout viscose — ist große Nachfrage. In Silka werden von allen Seiten schöne bedruckte Muster gezeigt. Die Preise hiefür sind etwa 20% unter denjenigen, die im März/April getätigt wurden.

Einer großen Nachfrage erfreuen sich momentan zwei Farben, die in allen möglichen Stoffen verlangt werden, und zwar: dunkelgrün und marron. Von allen Seiten werden diese zwei Coloris gefragt und ist es heute kaum möglich, sofort lieferbare Ware zu finden, sei es in Crêpe Georgette, Crêpe de Chine, Romain, Kunstseide oder Reinseide. Für die Herbstsaison werden hauptsächlich bedruckte kunstseidene Crêpe de Chine in den Farben noir, marine, sapin, marron, bordeau gebracht. Hübsche Muster ein- bis drei- und vierfarbig, sind schon jetzt lagernd, sodaß man 30 m per Farbe bestellen kann. Trotzdem die Fabrikanten größere Quantitäten pro Farbe in Arbeit geben müssen, wird kein Preisaufschlag verlangt. Diagonals und Pékins sind stets gefragt. Die Muster der bedruckten Artikel sind meist weit auseinander liegende Blümchen, Blättchen, oft auch nur in schwarz/weiß.

Momentan werden für den Winter noch bedruckte Crêpe Satin tout soie gesucht, doch ist kein Stock zu finden. Dieser Artikel wird nur in drei Farben gemacht, noir, marine und marron.

Haute-Nouveauté-Artikel für Sommer 1932: Da die Preise seit Januar 1931 bedeutend gesunken sind, so kann man heute hübsche Muster auf sehr guten Crêpe de Chine (tout soie)-Qualitäten zu sehr vernünftigen Preisen erhalten. Der größte Teil der Dessins wird auf Crêpe de Chine gemacht, während nur ganz wenige Muster auf Mousseline-Chiffon zu sehen sind. Für den nächsten Sommer werden die Pastellfarben wieder bevorzugt, und zwar rose pale, nil, citron, bleu clair und Fond blanc. Die Dessins sind meist auseinandergelegte kleine Effektchen, wie z. B. kleine Eckchen, Blümchen, Glöckchen, ein bis dreifarbig. Bedruckte Georgettes und Flamingas werden sehr wenig gebracht, dagegen immer mehr reinseidene Artikel mit kleinen, kunstseidenen Effektchen.

Echarpes und Carrés: Die Mehrzahl der Muster sind auf Crêpe de Chine soie art. Die Preise stellen sich dadurch bedeutend niedriger. Deutschland kauft momentan größere Quantitäten in kunstseidenen Viereckcüchern, jedoch nur in den Grundfarben marron und vert bouteille. Schwarz/weiße Dessins sind immer gefragt.

C. M.

FIRMEN-NACHRICHTEN

Ein Firma-Jubiläum. Die Firma J. Rüegg & Sohn, Federnfabrik und mechanische Werkstätte, Feldbach (Zch.), kann heute auf einen 40jährigen Bestand zurückblicken. Im Jahre 1891 von Herrn J. Rüegg, Vater, gegründet, wobei als Spezialität die Fabrikation von Federn aller Arten für die Textilindustrie aufgenommen wurde, schuf sich die Firma Rüegg in kurzer Zeit einen guten Namen. Von Anfang an galt dem Inhaber als Richtlinie: durch Verarbeitung hochwertiger Materialien nur Qualitätserzeugnisse herzustellen. Dadurch erwarb sich das junge Unternehmen einen guten Kundenkreis, der sich ständig mehrte. Heute ist die Firma — in welche inzwischen der Sohn als Teilhaber eingetreten ist — Lieferantin der meisten Textilmaschinenfabriken der Schweiz. Zufolge der reichen Erfahrungen, die sie sammelte, ist die Firma mit den Ansprüchen, die an die verschiedenen Arten von Zug-, Druck- und Dehnungsfedern, an Flach- und Blattfedern gestellt werden, vorzüglich vertraut.

Die ständigen Beziehungen mit der Textilindustrie führten im Laufe der Jahre zu einer Ausdehnung der Fabrikation auf andere Spezialartikel für die Textilindustrie. So wurde die Herstellung von Patent-Spindeln für Winde- und Spulmaschinen, später diejenige von Patent-Winden und neuerdings auch diejenige von Patent-Winden für Kunstseide-Spinnkuchen aufgenommen. In kurzer Zeit hatte die Firma auch auf diesen neuen Gebieten ganz vorzügliche Erfolge aufzuweisen. Die Patent-Spindeln mit Doppelballon- und Ausgleichspiralfedern haben sich zufolge ihrer Einfachheit und Solidität in der Praxis glänzend bewährt. Aber auch die achtarmigen Patent-Winden, die zufolge ihrer großen Verstellbarkeit praktisch für alle Strangengrößen in

Frage kommen, haben bewiesen, daß es sich um eine gut durchdachte, solide Konstruktion handelt. Ebenso darf die Firma ihr neuestes Spezialprodukt, die Patent-Winde für Kunstseide-Spinnkuchen als einen weitern Erfolg ihrer Tätigkeit buchen.

Wir wünschen der Firma Ruegg & Sohn für das fünfte Jahrzehnt weiteres Blühen und Gedeihen! -t-d.

Das 100jährige Bestehen des Unternehmens feierte dieser Tage die Wolltuchfabrik **F. Hefti & Cie.** in Hätzingen, welche rund 350 Arbeiter und Angestellte beschäftigt. Von Arbeitgeberseite wurde ein neuer Fonds in der Höhe von 50,000 Franken errichtet, dessen Zinsen zur Hälfte den Müttern für Ferien und zur Hälfte für Unterstützung pensionierter Arbeiter bestimmt sind.

Auszug aus dem Schweizerischen Handelsamtsblatt.

Inhaber der Firma **Jakob Spörri,** in Zürich 1, ist Jakob Spörri, von Uster, in Höngg. Handel in Seidenstoffen und Krawatten etc. Rämistr. 8, Rämihof.

Unter der Firma **Soietex Soie textile A.-G. Zürich,** hat sich mit Sitz in Zürich am 21. August 1931 eine Aktiengesellschaft gebildet. Sie bezweckt die Fabrikation von, den Handel in und die Uebernahme von Vertretungen in Seide und Textilwaren in- und außerhalb der Schweiz. Im besonderen wird die Gesellschaft für den Absatz schweizerischer Produkte im Auslande tätig sein. Das Aktienkapital beträgt Fr. 20,000. Einziger Verwaltungsrat mit Einzelunterschrift ist zurzeit: Dr. Jakob Häsli, Geschäftsleiter, von Winterthur, in Zürich. Geschäftslokal: Löwenstraße 59, Zürich 1.

Die Firma **Hermann Oggenfuß,** in Zürich 1, Kommission und Handel in Textilgespinsten und -Stoffen (Halb- und Fertigfabrikate), hat ihr Domizil und Geschäftslokal verlegt nach Sonneggstr. 30, in Höngg.

Unter der Firma **Hermann Bühler & Co. Aktiengesellschaft** hat sich, mit Sitz in Winterthur, am 14. August 1931 eine Aktiengesellschaft gebildet. Ihr Zweck ist die Erwerbung und der Weitervertrieb der von der Kommanditgesellschaft „Hermann Bühler & Co." bisher betriebenen Baumwollspinnereien. Die Gesellschaft ist berechtigt, sich an andern Unternehmungen der Textilindustrie zu beteiligen, solche zu erwerben, oder sich mit ähnlichen Geschäften zu vereinigen; sie ist auch befugt, auf andere Branchen der Textilindustrie überzugehen. Das Aktienkapital beträgt Fr. 1,500,000. Der Verwaltungsrat besteht zurzeit aus: Dr. Otto Schuppisser, Rechtsanwalt, von Winterthur, in Zürich, Präsident; Richard Bühler-Steiner, Fabrikant, Vizepräsident; Hermann Bühler-Krayer, Fabrikant, Delegierter; Victor Bühler-Walder, Fabrikant, Delegierter; letztere vier alle von und in Winterthur, und Carl Huggenberg Bankdirektor, von und in Winterthur; Dr. Willy Gresly, Dir.-Sekretär, von Bärschwil (Solothurn), in Winterthur, und Hans Mettler, von und in St. Gallen. Die sämtlichen Mitglieder des Verwaltungsrates führen Kollektivunterschrift je zu zweien. Kollektivprokura ist erteilt an Eduard Steiner-Jäggli, von und in Winterthur. Der Prokurist zeichnet kollektiv mit je einer der übrigen zeichnungsberechtigten Personen der Gesellschaft. Geschäftslokal: Römerstraße 28, Winterthur 1.

In der Aktiengesellschaft unter der Firma **Société Financière du Textile,** in Basel, sind zu weiteren Mitgliedern des Verwaltungsrates gewählt worden: Robert Anglès, Industrieller, französischer Staatsangehöriger, in Paris, und Ulysse Péclard, Notar, von Pailly (Waadt), in Yverdon. Das bisherige Mitglied Charles Piguet führt als Präsident Einzelunterschrift.

In der Kollektivgesellschaft unter der Firma **Nabholz & Cie.,** in Zürich 1, Import chinesischer und japanischer Seide usw., sind die Prokuren von Paul Ostertag, Walter Friedrich und Julius Arnold Hausammann erloschen.

In der Kollektivgesellschaft unter der Firma **Zürrer & Co.,** in Hausen a. A., Fabrikation und Verkauf von Seidenstoffen, ist die Einzelprokura der Emma Frick erloschen. Die Firma erteilt Kollektivprokura an: August Scheller, von Kilchberg (Zürich), in Ebertswil; Richard Weisbrod und Hans Weisbrod, letztere beide von und in Affoltern a. A. Emil Huber-Brunner führt wie bisher Einzelprokura.

FACHSCHULEN

Das 50-jährige Jubiläum der Webschule Wattwil soll nach einem Beschluß der Webschulkommission am Sonntag, den 8. November begangen werden.

Den ernsten Zeiten angemessen, wird es nur im einfachsten Rahmen durchgeführt. Man hat einen Sonntag gewählt, um möglichst vielen Interessenten die Teilnahme zu erleichtern. Nach einem Rundgang der Gäste am Vormittag ist eine Festversammlung im Volkshaus Wattwil für den Nachmittag geplant. Dabei kommen wohl außer den Vertretern der Webschulkorporation noch verschiedene Delegationen zu Worte, denn die Webschule Wattwil hängt vom Wohlwollen eines weiten Kreises von Freunden und Gönnern ab.

Am Samstag, den 7. November nachmittags versammeln sich die ehemaligen Webschüler von Wattwil zu einer Festsitzung. Daran nehmen alle teil, ob sie nun der Vereinigung, dem AHV-Textilia oder keinem von beiden angehören.

Während also der Nachmittag ernsten Verhandlungen gewidmet ist, wird der Abend die ehemaligen Schüler und Freunde der Schule bei einem Festkommers im Volkshaussaal beisammensehen.

Am Montag, den 9. November steht die Schule zur allgemeinen Besichtigung offen, wobei die Webstühle in Betrieb sind und ein Einblick ermöglicht wird in das Arbeitsgebiet der Schule. A. Fr.

LITERATUR

„Verkaufspraxis". Eine neuartige Zeitschrift für Umsatzsteigerung durch neuzeitliche Verkaufserfahrungen und -Systeme aus aller Welt. Herausgegeben von Victor Vogt im Verlag für Wirtschaft und Verkehr, Stuttgart, Pfizerstr. 20. Monatlich 1 Heft von 64 Seiten. Vierteljahresabonnement RM. 6.—.

In den Bemühungen um den Käufer gibt es für den Geschäftsmann, der sein Unternehmen vorwärts bringen will, kein Rasten. Stets gilt es, immer wieder neue Ideen und Wege zu suchen, um die Käufer an das Geschäft zu fesseln, unermüdlich deren wechselnde Bedürfnisse zu erforschen und sich ihnen anzupassen. — Bei dieser Arbeit findet der Geschäftsmann wohl kaum eine wirksamere Unterstützung als durch eine Zeitschrift wie die „Verkaufspraxis", auf die wir schon wiederholt Gelegenheit hatten hinzuweisen. Diese Zeitschrift befaßt sich mit allen Fragen der Verkaufs- und Geschäftsförderung von Fabrikanten, Groß- und Einzelhändlern. Und was sie bietet ist wirklich neuartig, und erstaunlich ist, daß sie in jeder Nummer eine Fülle von vorzüglichen Ideen vermittelt. Wir möchten bei dieser Gelegenheit auf einen Aufsatz des Schriftleiters Victor Vogt im Septemberheft hinweisen. Unter der Ueberschrift „Der verlorene goldene Boden" schildert er überzeugend, daß die überdimensionierten Betriebe kein Segen für die Allgemeinheit sind. Die Entwicklung der wirtschaftlichen Verhältnisse hat dies klar gezeigt. Es ist unsinnig, durch Rationalisierung immer mehr Menschenkraft aus dem Produktionsprozeß auszuschalten; ebenso ist es letzten Endes auch unwirtschaftlich, den Umsatz nur in wenige Kassen leiten zu wollen, anstatt möglichst viele Geschäfte daran teilhaben zu lassen. — Das Studium dieser Zeitschrift und die praktische Auswertung der mannigfach gebotenen Ratschläge macht sich bezahlt.

Verkehr. Vom 4. Oktober an gilt der neue „Blitz"-Fahrplan, das Zürcher Kursbuch aus dem Orell Füßli-Verlag, das dank seiner übersichtlichen Anlage mit greifbaren Strecken bei dem gesteigerten Winterverkehr unentbehrlicher geworden ist als je. Seine Benützer wissen von vornherein, daß nicht nur größte Sorgfalt auf die üblichen Angaben verwendet wird, sondern daß man ihn auch von Mal zu Mal weiter ausbaut, ihn immer reichhaltiger macht, ohne sein bequemes Format und die leichte

Orientierung zu beeinträchtigen. Daß dabei die praktischen Rubriken zum raschesten Auffinden von Strecken, Fahrzeiten, Billettpreisen, Tarifkilometern usw. ihre Zuverlässigkeit bewahren, versteht sich von selbst. So ist und bleibt der „Blitz" der mit Vorliebe benützte Taschenfahrplan, ohne den ein richtiger Zürcher nicht sein kann.

KLEINE ZEITUNG

Ein Plakat wirbt für Naturseide! Lange, lange, vielleicht viel zu lange hat es gedauert, bis endlich auch die Verarbeiter von Naturseide Propaganda für dieses edle Produkt machen. Seit einiger Zeit aber kann man in Zürich ein Plakat sehen, das auffällt. Halb Natur — halb Technik! Auf schwarzem Grund zwei gelblichweiße Schmetterlingsflügel, die über einer Schußbobine schweben. Von der Spitze der Bobine fällt der weiße Seidenfaden herunter und formt sich unten zur Schrift. Für elegante Kleider und feine Wäsche nur Naturseide, lautet der knappe Text.

Das Plakat wirkt. Schade, sehr schade ist es, daß dieser Propaganda durch die gegenwärtige Zeit, wo überall Sparmaßnahmen, Lohnabbau und Arbeitszeitkürzungen an der Tagesordnung sind, Abbruch getan wird. Je größer der Kreis derjenigen wird, die sich mehr und mehr einschränken müssen, umso geringer wird natürlich der Erfolg dieser Propaganda sein. Im Interesse der schweizerischen Seidenindustrie ist dies sehr zu bedauern.

Kritik der Krise und Krise der Kritik. Man hat es erlebt, daß schweizerische Zeitungen mitten in gespannten Zollverhandlungen kritik- und kommentarlos die Kundgebungen der gegnerischen Regierungsagentur veröffentlicht haben, Darstellungen, die deutlich genug auf die Schwächung unserer öffentlichen Meinung und damit des moralischen Rückhaltes unserer Unterhändler berechnet waren. Vor kurzem bot sich das Schauspiel des Gegenteils. Kaum hatte der schweizerische Delegierte in Genf den Finger auf eine nachgerade brennende Wunde gelegt und erklärt, daß wir uns nach allen Beweisen ehrlichen Willens zu handelspolitischer Zusammenarbeit die Freiheit zurücknehmen müssen, uns unserer Haut zu wehren und für unsere Arbeiter zu sorgen, geriet man sich in helvetischer Kritisierbereitschaft in die Haare, um den aufgejagten Hasen zu tranchieren, bevor er nur zur Strecke gebracht war. Die Folgen solcher Sorglosigkeiten in wirtschaftlich sorgenschwerer Zeit sind selten ausgeblieben und werden sich vielleicht auch diesmal bald genug offenbaren. Statt daß unsere Behörden jene gewaltige Macht, die anderswo als öffentliche Erkenntnis und Meinung zum gewichtigsten Argument werden kann, mit ruhiger Zuversicht in die Wagschale werfen dürften, haben sie sich einer Kritik zu erwehren, die das Maß des Guten und Gesunden verkennt und die große Linie geschlossenen Wollens verschwimmen läßt.

Was uns heute nottut, ist die moralische Geschlossenheit, die Bereitschaft zur gegenseitigen Hilfe und Arbeitsbeschaffung, zu wechselseitigem Vertrauen. Hinter der Parole „Not im Lande, schaffet Arbeit!" sollte sich für einmal auch die schwächende Krisenkritik einen Dämpfer aufsetzen, sollten die verschiedenartigen Krisen nicht noch durch eine neue, die Krisis der Kritik, vermehrt werden.

Die Behörden haben nicht die Macht, allein für Arbeit und Verdienst zu sorgen. Es muß jeder einzelne Bürger mithelfen, indem er am eigenen Platz, am kleinen und großen, an den Nächsten denkt.

Schweizerwoche, 17.—31. Oktober.

PATENT-BERICHTE

Schweiz.

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

Erteilte Patente.

Kl. 18 a, Nr. 148726. Verfahren und Vorrichtung zum Herrichten von gesponnenen Kuchen aus Kunstseide oder ähnlichen kranzförmigen Kunstseidefadengebilden für deren Naßbehandlung. — Morris Schoenfeld, Utoquai 37, Zürich (Schweiz). Prioritäten: Deutschland, 9. August 1929 und 17. März 1930.

Kl. 19 d, Nr. 148727. Verfahren zur Herstellung von Bestandteilen textiltechnischer Maschinen. — Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, Basel (Schweiz).

Kl. 18 a, Nr. 149054. Verfahren und Vorrichtung zur direkten und abgekürzten Herstellung von Kunstseide nach dem Spinntopfspinnverfahren. — Benno Borzykowski, Herzberg (Harz, Deutschland). Priorität: Deutschland, 11. Mai 1928.

Kl. 18 a, Nr. 149055. Spinnvorrichtung zum Trockenspinnen von Kunstfasern. — I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M. (Deutschland). Priorität: Deutschland, 13. Juni 1929.

Kl. 18 a, Nr. 149056. Verfahren und Einrichtung zum Zuführen der Spinnlösung an Spinnmaschinen für Kunstseide. — Martin Hölken G. m. b. H., Bockmühlstr. 87 a, Wuppertal-Barmen. Priorität: Deutschland, 30. Juli 1929.

Kl. 18 b, Nr. 149057. Verfahren zur Herstellung mattglänzender Gebilde aus Viskose. — Feldmühle A.-G. vormals Loeb. Schoenfeld & Co. Rorschach, Rorschach (Schweiz). Priorität: Deutschland, 6. Mai 1929.

Kl. 18 b, Nr. 149058. Verfahren zur Herstellung von künstlicher Seide aus Viskose. — Vereinigte Glanzstoff-Fabriken A.-G., Elberfeld (Deutschland). Priorität: Deutschland, 15. Juli 1929.

Kl. 19 c, Nr. 149059. Maschine zum Zwirnen und Spulen. — Parcofil A.-G. Chur, Uster (Schweiz).

Kl. 19 c, Nr. 149060. Fadenführungseinrichtung für Etagenzwirnmaschinen. — Wegmann & Cie. A.-G., Maschinenfabrik, Baden (Schweiz).

Kl. 19 d, Nr. 149061. Spulmaschine für Kunstseide. — Parcofil A.-G., Peterstraße 20, Zürich (Schweiz).

Kl. 21 c, Nr. 149062. Bandwebstuhl. — Wonder Weave, Inc., 301 Congreß Street, Boston (Massachusetts, Ver. St. v. A.).

Kl. 21 c, Nr. 149063. Vorrichtung zum selbsttätigen Auswechseln der Schußspulen für einseitige Wechselstühle. — Jaroslaw Kubicek, Fabrikant, Busto Arsizio-Mailand (Italien).

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

VEREINS-NACHRICHTEN

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

Exkursion. Die in der Septembernummer angekündigte Exkursion in die Maschinenfabrik Schärer-Nußbaumer & Co. in Erlenbach findet Samstag nachmittag, den 10. Oktober statt. Besammlung der Teilnehmer 3¼ Uhr vor dem Fabrikgebäude in Erlenbach.

Wir laden unsere Mitglieder, hauptsächlich von der Stadt und den beiden Seeufern ein, sich recht zahlreich an dieser interessanten Exkursion zu beteiligen.

Ferner teilen wir unsern Freunden mit, daß wir beabsichtigen, den 50jährigen Bestand der Z. S. W. und die letztes

Jahr verschobene Feier unseres 40jährigen Bestandes in einer ungezwungenen Zusammenkunft, Samstag den 14. November im Zunftsaal zur „Waag" zu würdigen.

Der Vorstand wird sich bemühen, für diese bescheidene Feier ein kleines Unterhaltungsprogramm zusammenzustellen. Daneben sollen die Tanzlustigen durch ein rassiges Orchester in Schwingung gehalten werden, weshalb der Anlaß mit Damenbegleitung vorgesehen ist.

Da die Feier ohne große, finanzielle Opfer des Einzelnen zur Durchführung gelangt, laden wir unsere Mitglieder schon jetzt ein, sich recht zahlreich an dieser Veranstaltung zu beteiligen. Herren, die bereits entschlossen sind mitzumachen, möchten ihre Klassengenossen der „Letten-Universität" zur Teilnahme einladen, um wieder einmal alte Erinnerungen auszutauschen und in einer gemütlichen Zusammenkunft für einige Stunden die grauen Sorgen des Alltags zu vergessen. Weitere Mitteilungen folgen noch in der November-Nummer.

Der Vorstand.

Dem Verein „Ehemaliger". Veteranendank.

Dir, unserm Fachverein, sei Dank!
Für solche Gunst und Freundlichkeit:
Ernennst zu Veteranen all',
Die treu dir gaben das Geleit.
Und schenkst uns für die Weiterfahrt
Im neugestärkten Bunde,
In deiner liebenswürdigen Art,
Noch eine Prachtsurkunde.

Ein reizend Bild zeigt sie dem Aug,
Ein schönes, zartes Farbenspiel,
Und ihrer Zeichnung flotter Zug
Verrät diskret modernen Stil.
Läßt sinnreich zwischen Maulbeerlaub
Den Seidenspinner wogen;
Darunter gleich ein Raupenpaar
Ein würzig Blatt erproben.
Schon leuchten Cocons aus dem Grün,
Auf einem Haspel feine Seiden,
Die volle Spule ahnt den „Lauf",
Legt sich an Weberschützens Seiten.

So nehm' der Veteranen Dank,
Der Künstler und du — Fachverein!
Ein Zeichen echten Brudersinns
Soll diese Urkund' für uns sein,
Ein Ansporn, dir noch weiterhin
All' unsre Kraft zu weihen,
Erfleh'n für dich — in kritischer Zeit
Gesegnetes Gedeihen! Ega.

Von einem unserer Veteranen ist dem Vorstande vorstehender poetischer „Veteranendank" zugegangen. Er hat uns sehr gefreut und — da geteilte Freude doppelte Freude ist, wollten wir das Gedicht auch unsern Mitgliedern zur Kenntnis bringen. Der Verfasser fügte seinem Dank noch eine klingende Spende bei, indem er dem Verein Fr. 20.— zu beliebiger Verwendung übermittelte. Für beides dankt bestens

Der Vorstand.

Preisaufgaben-Konkurrenz 1931/32.

Werte Mitglieder!

Die Unterrichtskommission hat auch dieses Jahr wieder eine Liste für Preisarbeiten aufgestellt, und ladet Sie ein, sich an der Konkurrenz zu beteiligen. Es wurde darauf Rücksicht genommen, daß sowohl der Webereipraktiker, der Techniker wie der Disponent und Verkäufer ein Thema findet, das er seinen Kenntnissen gemäß ausarbeiten kann. Die Arbeiten sind bis am 31. Januar 1932 an Herrn E. Meier-Trueb, Seehaus, Horgen, einzusenden. Jede Arbeit muß mit einem Motto versehen sein. In einem verschlossenen Briefumschlag mit demselben Motto sind Name, Beruf und genaue Adresse des Verfassers beizulegen. Verspätet eingehende Arbeiten können nicht mehr berücksichtigt werden.

Themen.

A. Für Webereipraktiker.

1. Das Webschiffchen und die Schußwächter-Vorrichtungen. a) Holzarten, b) Spindel, c) Fadenbrecher, d) Größe der Schußspule, e) Welche Vorrichtungen eignen sich am besten für am Strang gefärbte Seide, für Kunstseide, für Crêpe, für grobes Material (Baumwolle, Wolle).
2. Das Schußspülchen in der Seidenstoffweberei. a) Rohseide (Crêpe), b) gefärbte Seide, c) Kunstseide.
3. Für welche Artikel verwendet man mit Vorteil das Schrägblatt?
4. Welche Antriebsarten unter den Einzelantrieben sind in der Seidenstoffweberei am vorteilhaftesten?

B. Für Webereitechniker.

1. Welche Vorbedingungen sind notwendig, um das Vier-Stuhl-System vorteilhaft zu gestalten?
2. Wie kann der Lärm der Webereimaschinen vermindert werden?

C. Für Disponenten und Verkäufer.

1. Versprechen Sie sich eine Belebung des Naturseiden-Stoffkonsums durch eine intensive Reklame der Seidenproduzenten?
2. Wie erkenne ich frühzeitig genug die kommende Mode und wie verfolge ich sie?

D. Für Dessinateure.

Anfertigung von drei Entwürfen: a) ein Dessin für Flügel (Krawatten), b) ein Dessin für Jacquard (Krawatten), und c) ein Druckdessin (Kleiderstoff).

Es kommen nur neue Schöpfungen in Frage.

In den Arbeiten sollen sodann nicht nur die Ursachen von Fehlern, sondern deren Behebung behandelt werden. Im übrigen sollen bei der Bearbeitung der verschiedenen Aufgaben neue Ideen zum Ausdruck kommen, worauf bei der Beurteilung besonderer Wert gelegt wird.

Die Unterrichtskommission.

Webermeister-Prüfung.

Die erste Meisterprüfung findet im Frühjahr 1932 statt. Die Prüfung erstreckt sich über Kenntnisse in der Bindungslehre, Materiallehre, über praktisches Wissen in den Vorwerken und Weberei. Ein ausführliches Prüfungsprogramm wird in einer der nächsten Nummern bekannt gegeben.

Die Unterrichtskommission.

Stellenvermittlungsdienst.

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

Verein ehemaliger Seidenwebschüler
Stellenvermittlungsdienst Zürich 6,
Wasserwerkstr. 96.

Stellensuchende.

43. Junger Disponent mit Webschulbildung und absolvierter kaufmännischer Lehre.

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 mit Webschulbildung, gelernter Blattreparateur. Deutsch, 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.

63. Junger Webereifachmann mit Webschulbildung und Handelsdiplom. Mehrjährige Webereipraxis. Deutsch und französisch perfekt, italienisch. Disponentenstelle bevorzugt.

64. Tüchtiger Webermeister mit langjähriger In- und Auslandspraxis, Webschulbildung, Montage. Glatt und Wechsel. Deutsch und französisch. Sucht Stelle als Obermeister oder Stoffkontrolleur.

65. Junger tüchtiger Webermeister mit Jaeggli-, Benninger- und Rütistühlen vertraut.

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 Postscheck-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 6, Clausiusstraße 31, mitzuteilen.

Riganfarbstoffe

zum Färben von **streifiger** Viscose und seitengleich Färben von Mischgeweben aus Baumwolle-Viscose

Textilhilfsprodukte:
Invadine • Sapamine • Migasole

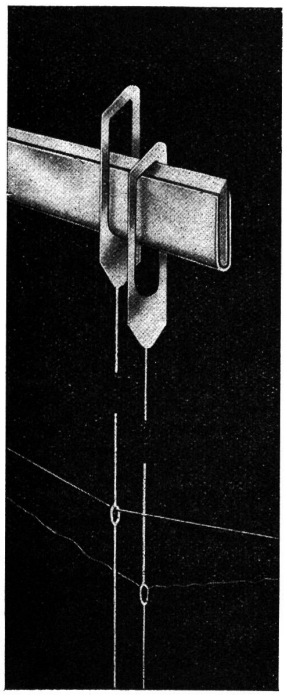
GESELLSCHAFT FÜR CHEMISCHE INDUSTRIE IN BASEL

WALTER BICKEL
THALWIL 3549
fabriziert bestbewährte
WEBEBLÄTTER
für die gesamte Textilindustrie

Alfred Hindermann & Co.
Zürich 1 ♦ Chemische Produkte
Spezialitäten zur Verwendung in der Textilindustrie für Seide, Baumwolle, Wolle etc., wie **Gummi, Glycerin, Stärkeprodukte, Diastafor, Schwefel** und andere **Rohstoffe,** sowie **Hilfsprodukte** 3353

Karl Eckert, Horgen Telephon 346
Ia. Schaffelle, dicht und kurzhaarig, Katzen und Kaninpelze, Roßhaar-Dämmseile, Zettelkarton, Kartenbindschnüre, Chorfaden Ia. Qualität, sowie alle übrigen Bedarfsartikel der Textil-Industrie. 2672

Drechslerwaren
in Holz, Fiber, Hartgummi, Monit etc. sowie auch **Holzspulen** und anderweitige Holzartikel fabriziert nach Muster oder Zeichnung
J. Bietenholz, Drechslerwarenfabrik
Pfäffikon-Zürich 3617



Erster seit Jahren erprobter elektrischer

Geschirr-Wächter

System Zipfel D.R.P.

speziell für Seide und Kunstseide

Einfachster und billigster Apparat

Absolut zuverlässig

Referenzen erster Fabriken

30jährige Erfahrungen

3551

Erfinder u. Hersteller:

A. Zipfel & Co Lachen (Schweiz)

Spezialfabrik für **Webgeschirre, Seidenlitzen, Lamellen** und **Kettfadenwächter**

3491

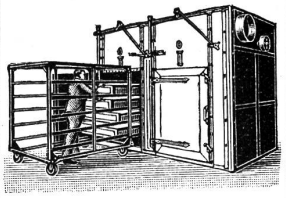
FRITZ HOLZACH
TELEPHON 42.055
ZURICH 6

Textil-Ingenieurbureau

MASCHINEN·APPARATE·UTENSILIEN FÜR DIE GES. TEXTILINDUSTRIE

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

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

Tuchschauer findet Stelle

Nur Bewerber mit Kenntnis der **Buntweberei** wollen sich melden unter Chiffre W 11664 Z an **Publicitas, Zürich.** 3610

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

Zu verkaufen

Webschulbuch mit Theoriebuch des Jahrganges 1915/1916

Offerten an die Administration dieser Fachschrift, **Clausiusstr. 31, Zürich 6,** woselbst auch die Bücher besichtigt werden können.

Bei Großisten gut eingeführter

Londoner Agent

wünscht Vertretung von leistungsfähiger Fabrik von Tricotagen und Shawls. Reger Verkehr und Geschäfte zugesichert, wenn die Ware recht ist. Offerten unter „Z. F. 985" c/o. **Deacon's, Fenchurch-Avenue, London.** 3611

Weberei-Techniker

für Fabrikbureau einer **Buntweberei**

gesucht

Offerten unter Chiffre V 11663 Z an **Publicitas, Zürich.** 3609

August Schumacher & Co.

Fondé 1902 **Zürich 4** Fondé 1902

Badenerstraße 69-73
Telephon Selnau 61.85
Telegramme: Aschumach

3520

Dessins industriels

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

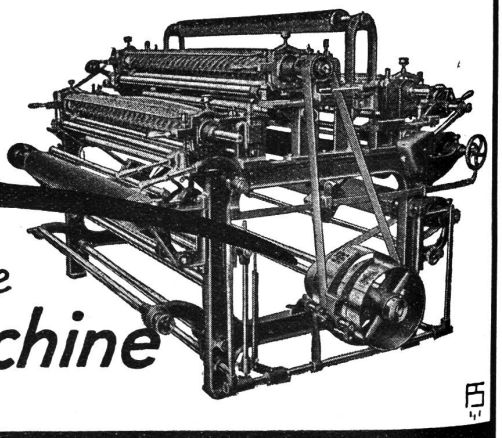
Paris 1900 goldene Medaille

Textilhanddruckerei A.G. Hölstein bei Liestal

Handdruck auf **Gewebe und Textilfasern aller Art.**

3598

Das ist Sie



die leistungsfähigste Seidenstoff-Schermaschine der Gegenwart

Sam. Vollenweider, Horgen-Zürich, Textilmaschinenbau