

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

**Herausgeber:** Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

**Band:** 38 (1931)

**Heft:** 11

**Rubrik:** Färberei : Appretur

#### 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:** 14.01.2026

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

Garnwage ausgewogen. Das Grammgewicht mit 175 multipliziert, ergibt die Deniernummer, natürlich bei der Normalwicklung von 100 Fäden.

Die Verwendung des Lunometer-Universal-Garnprüfers zwecks Ermittlung der Dehnung und Reißfestigkeit geschieht in ausführlicher Art mit Hilfe von Winkelgraden und Gewichten. Dadurch ist es möglich, außerordentlich vielseitige Resultate zu erzielen. Da die Spannung bei Bruch der ersten Fäden sofort beziffert werden kann, ist diese Einrichtung von nicht zu unterschätzendem Wert bei der Untersuchung von Kettgarnen. Man kann hierbei durchaus stichhaltige Grenzziffern für die dem betreffenden Garne entsprechende Spannungsbeanspruchung der Kette im Breit- oder Bandwebstuhl herausfinden.

Die Normalwicklung bei solchen Prüfungen beträgt bei dünneren Garnen 100 Fäden; bei dickeren Materialien entsprechend weniger. Mit dem Lunometer kann die notwendige Anzahl in kürzester Frist festgestellt werden. Voraussetzung bei allen Vergleichs- bzw. Gleichheitsmessungen ist, daß die Aufwicklung in gleicher Spannung und Zeit erfolgt. Vor einer Aufwicklung wird ein vier Zentimeter langer Spannsteg rechts und links befestigt und liegt lose, jedoch sicher auf den Leisten auf, so daß die Aufwicklung darüber geht. Sodann wird der Spannsteg bis an die auf der Mitte der Seitenleisten befindlichen Einkerbungen geschoben und die Lunometer-Wage mit dem Winkelmaß aufgesteckt. Hiernach wird bei einer Winkelstellung von 10 Grad die Anfangsspannung der Fadenfläche gemessen.

Nach der vorbeschriebenen Prüfung der Anfangsspannung belastet man die angehängte Wagschale immer mehr mit Gewicht — bis die ersten vier bis fünf Fäden reißen. In diesem Augenblick wird das Gewicht auf der Wagschale und der Ausschlagwinkel abgelesen. Mit Hilfe einer beigegebenen Zahlen-tafel lassen sich Dehnung und Bruchbelastung genau und ziffermäßig feststellen.

Die Lunometer-Weifung ist eine ideale Garnmusterhaspelung zum Zwecke der verschiedensten Untersuchungen. Mit dem bereits oben beschriebenen Spannungsmesser wird auf dieser Weife die Nebeneinanderlage der Fäden in beliebigen Dichten in kürzester Frist und absolut exakt erreicht. Die Beschaffenheit des zu prüfenden Garnes namentlich bezüglich der Reinheit und Gleichmäßigkeit, sowie die Garnnummer können mit der Lunometer-Weifung in der größten Genauigkeit festgestellt werden. Das Lunometer wird bei dieser Gelegenheit vorteilhaft herangezogen.

Beispielsweise kann Naturseide oder Kunstseide in einer Fadendichte von 50 per Zentimeter mit 1000 Umdrehungen pro Minute aufgehaspelt werden. Da die Weife einen Umfang von 75 Zentimeter hat, ergeben 600 Umdrehungen eine Stranglänge von 450 Meter. Dieselben können in einer halben Minute in vier Fadenflächen von je 225 Quadratzentimeter, in Summa also 900 Quadratzentimeter gestaltet werden. Ein einziger Handgriff genügt, um die Weife nach Untersuchung der Fadenflächen mit dem Lunometer aus der Maschine zu nehmen, zusammenzuklappen und den Strang herauszuschneiden oder abzuhängen. Hiernach wird mit einer Garnwage das Stranggewicht und die Garnnummer errechnet.

Auf demselben Wege lassen sich alle anderen Textil-

materialien aufweifen und untersuchen. Die Apparatur ist somit in jeder Hinsicht als produktiv anzusprechen. Die Lunometer-Garnweife ist mit einem Zählwerk ausgerüstet und wird mit Elektromotor angetrieben. Jede beliebige, dem betreffenden Textilmaterial entsprechende Fadenlänge kann genau eingestellt werden. Die Ausstattung der Maschine mit mehreren auswechselbaren Haspeln erlaubt die Untersuchung von verschiedenen Garnen unabhängig voneinander in kürzester Frist und rationell geordneten Arbeitsgängen. Zu bemerken ist noch, daß die volle Belegung der Auswertungsfläche 1600 Quadratzentimeter ergibt.

Die enge Zusammenarbeit der Erfinder mit der textilen Wissenschaft und Praxis hat als weiteres Ergebnis der Lunometrie-Forschung den Lunoplan gebracht. Im Gegensatz zu den subjektiven Auswertungen von Natur- und Kunstseiden auf dem augenblicklich für den internationalen Seidenhandel obligatorischen Seriplan gestaltet der Lunoplan in einem Zehntel der bisher üblichen Zeit und auf viel kleinerem Raum eine vollkommen objektive Untersuchung. Der wesentliche Bestandteil des Lunoplans ist die vorhin beschriebene Lunometer-Weife. Auf dieser Weife können in kleineren Abteilungen, wie schon gesagt, mehrere Garnsorten und Garnnummern unter gleichen Voraussetzungen bezüglich der Spannung und Fadenzahl gewichtet werden. Die Hauptsache ist aber, daß diese Unterteilungen bis auf kleinste Grade durchgeführt werden können. So hat man bei der Denierungmessung Einzelfadenstückchen von 9 und  $4\frac{1}{2}$  Meter und noch kleiner, bis zu 18,75 Zentimeter Fadenlänge herausgeschnitten und ausgewogen. Es handelt sich hierbei also praktisch um ein tausendstel und ein zweitausendstel Denier, deren Einzelheiten genau und exakt an den Fadenstückchen verfolgt und durchgeprüft, sodaß die Unterschiede in der Faser- und Fadenstruktur offenbar werden, besonders unter Zuhilfenahme des Lunometers. Natürlich müssen alle Unterteilungen für Seide und Kunstseide in 9000 teilbar sein. Bei Baumwolle und anderen Textilmaterialien erfolgt die Unterteilung entsprechend der Garnnummerungsart. Sodann kann mit dem Lunoplan die Deckfähigkeit eines Garnes im späteren Gewebe, ebenso die größte Fadendichten-ziffer unter Zugrundelegung bestimmter Toleranzen für die Verkreuzung in der Gewebebindung im voraus genau festgestellt werden. Es ist immerhin für die Textilpraxis sehr wertvoll, vorher zu wissen, welchen Effekt eine gewisse Garnart im Gewebe ausmacht. Bei Unterlage von schwarzen Samt- oder Kartonflächen kann die Reinheit des Materials jederzeit ersehen werden. Demselben Zwecke dient ein in die Weife zu schiebender Durchleuchtungsapparat. Das Lunometer tritt bei allen derartigen Untersuchungen erfolgreich in Aktion.

Als Ergänzung der Lunometrischen Garnprüfung hat sich der Lunometer-Draller bewährt, der das schnelle und exakte Aufdrehen der Fäden zum Zwecke der Drehzählung bewerkstelligt. Es kann jede beliebige Anzahl von Fäden gedreht werden. Die zu prüfende Fadenlänge beträgt 6 englische Zoll gleich 15,25 Zentimeter.

Die vorbeschriebene neuartige Prüfungsmethode für Garne und Gewebe aller Art dürfte eine große Zukunft haben. Wir sind uns bewußt, daß in diesem Aufsatz nicht alle Möglichkeiten erschöpft wurden, zumal die Ziele, die mit der Lunometrie verfolgt werden, recht weit gesteckt sind.

## FÄRBEREI - APPRETUR

### Die Entwicklung der Seidenfärberei in der Schweiz in den letzten 50 Jahren

Bei Anlaß des fünfzigjährigen Jubiläums der Zürcherischen Seidenwebschule darf man wohl auch einen Rückblick werfen auf die Entwicklung der Seidenfärberei in der Schweiz. Wie vor 50 Jahren die Seidenweberei noch als Handwerk die Haushaltung beschäftigte, so wurde die Seidenfärberei auch meist noch handwerksmäßig betrieben, doch bestanden auch schon größere Färbereien mit Fabrikbetrieb. Die Seidenfärberei konzentrierte sich hauptsächlich auf Basel und Zürich. Das Wahrzeichen einer Seidenfärberei zu jener Zeit war das im Rhein oder in der Limmat oder im See schwimmende Färberschiff. Auf demselben wurde im Flusse oder im See die Seide gewaschen, denn Waschmaschinen waren noch nicht im Gebrauch. Abgezogen wurde die Seide ähnlich wie heute, und

zwar auf Stöcken im Packe. Auch drehte man die Seide zu „Hämpfeln“, verband diese mit Seilen und nähte dieselben in Tücher ein und kochte dann mit Seife eine Stunde im offenen Kessel. Im Jahre 1915 ließen sich Gebr. Schmid ein neues Verfahren, Abkochen der Seide im Schaum, patentieren. Dieses Verfahren führte sich rasch ein. Es gestattete eine bedeutende Arbeitsverkürzung, eine Ersparnis an Seife, ferner erhielt die Seide eine schonendere Behandlung. Vorgeschlagene Ersatzmittel für Seife, wie Soda, Salmiak, die Pankreatin-behandlung fanden keinen Eingang.

Wohl die wichtigste Umwälzung in der Seidenfärberei brachte die Einführung der Metallsalzerschwerung. Schon lange wurde Seide beschwert, besonders schwarze Färbungen. Haupt-

sächlich verwendete man Gerbstoffe, Sumach und Cachou, und für helle Farben Zucker. Anfangs der 80er Jahre des vorigen Jahrhunderts gelangte die Zinnerschwerung zur Einführung. Das Verfahren war aber noch ziemlich primitiv. Die Seide wurde in eine Zinnchlorid- oder Pinksalzlösung eingelegt, dann gewaschen und dann noch das Zinn durch ein Sodabad fixiert. Hohe Chargen konnten nicht erzielt werden. Für 15/10 unter pari brauchte es zwei Züge, für pari drei und für 30/40 6 Züge. Später ersetzte man die Soda durch Ammoniak. Nach dem letzten Zuge wurde mit Seife abgezogen. Mitte der 80er Jahre kam die Phosphatierung zur Anwendung. Anfangs der 90er Jahre wurde die Zinnphosphat-Wasserglasbeschwerung eingeführt. Für die gesamte Seidenindustrie hat die Seidenschwerung eine wichtige und wachsende Bedeutung gewonnen. Durch die Chargierung wuchsen sich die Färbereien zum Fabrikationsbetrieb und zum Großbetrieb aus. Jene Färbereien, welche die Chargierung nicht aufnahmen, gingen mit der Zeit ein. In den Anfängen des Chargierens wurden die verschiedenen Manipulationen, wie Pinken, Phosphatisieren, auf den Päcken vorgenommen. Doch bald bürgerten sich für das Pinken die Pinkmaschinen, Zentrifugalmaschinen, ein. Später sind auch für das Phosphatisieren Apparate gebaut worden. Die Lindenmeyer-Zentrifugalmaschine und die Wegmannapparate nach dem Saugsystem gebaut, waren Maschinen, welche sich schnell einführten. Um beschwerde Seiden, besonders hochchargierte, vor schädlichen Einflüssen, wie Sonnenlicht zu schützen, ging man dazu über, gefärbte, chargierte Seiden der sog. Solidbehandlung zu unterwerfen. Dieselbe besteht in einer Nachbehandlung mit Thioharnstoff, Rhodanammonium, Formaldehydbisulfit, Hydroxylamin, u. a. m. Die Metallerschwerung vermochte die vegetabilische und gemischte Chargierung nicht vollständig zu verdrängen, besonders in der Schwarzfärberei und bei gewissen Soupleseiden. Die Forderung nach möglichst reinem, entwässertem Wasser, insbesondere beim Chargieren, zwang die Färbereien Wasserenthärtungsanlagen aufzustellen. Anfänglich entwässerte man das Wasser in Gruben durch Behandlung mit Kalk. In größerem Ausmaße und mit besserem Resultate gelang die Enthärtung nach dem Kalk-Sodaverfahren in den Reissert-Türmen. Doch wurde auch dieses Verfahren verdrängt durch die Permutithärtung, welche Wasser von 0° Härte liefert.

Vor fünfzig Jahren färbte man neben den Anilinfarbstoffen noch vielfach mit natürlichen Farbstoffen, wie Blauholz, Gelbholz, Catechou, Curcuma, Cochenille und Orseille. Heute wird nur noch Blauholz und wenig Gelbholz verwendet. Gefärbt wurde bei Couleur auf gebrochenem Bastseifenbade, auch auf fettem Seifenbade, hauptsächlich Weiß. Das Brechen der Bastseife geschah meist mit Schwefelsäure und in einigen Fällen auch mit Essigsäure. Das Farbbad bereitete man meist sehr sauer. Es herrschte die Ansicht, daß, um egale Färbungen zu erhalten, das Bad recht sauer sein müsse. Auch Chargeware färbte man anfänglich ebenso sauer wie unchargierte Seide. Doch kam man mit der Zeit zur Erkenntnis, daß die stark schwefelsauren Farbbäder auf chargierte Seiden sehr schädlich einwirkten. Infolgedessen reduzierte man den Säuregehalt der Farbbäder auf ein Minimum und ersetzte die Schwefelsäure durch die schwächeren, weniger gefährlichen organischen Säuren, Essigsäure und Ameisensäure. Das früher übliche Avivieren mit Schwefelsäure wurde ganz aufgegeben.

Heute aviviert man mit Essigsäure, Ameisensäure, Milchsäure, oder auch mit Mischungen dieser Säuren. Für gewöhnliche Färbungen benutzt man hauptsächlich saure und basische Farbstoffe. Für bleich- und kochechte Färbungen kamen erst die Alizarinfarbstoffe in Betracht. Aber es wiesen dieselben nicht die genügende Echtheit auf, da dieselben beim Bleichen und Abkochen etwas ausbluteten. Ein vorzüglicher Ersatz wurde in den viel später erfundenen Küpenfarbstoffen, den Indanthren-, Ciba- und Cibanonfarbstoffen gefunden, welche den größten Anforderungen an die Echtheit der Färbungen stand halten.

In der Schwarzfärberei hat das Blauholz noch unbestritten seinen Platz behauptet. Die Färbemethoden sind vereinfacht worden. Noch vor dreißig Jahren stellte sich der Färber seine Farbholzbrühe selbst her, durch Auskochen der fermentierten Blauholzspäne. Durch die Einführung der Blauholzextrakte, besonders von unoxydiertem Extrakt, wurde das Schwarzfärbeln der Seide in andere Bahnen geleitet. Das Färben von Blauholzschwarz galt von jeher als eine besondere Kunst. Jede Färberei hatte ihre eigenen Verfahren und bewahrte diese sehr geheim. Die Beschwerung wurde hauptsächlich bewirkt durch Befestigung von gerbsaurem Eisen und gerbsaurem Zinn in der Faser. Die hierzu benötigten Rohstoffe waren Gambir, holzessigsaurer und salpetersaurer Eisen, Kastanienextrakt, und in besondern Fällen auch Bleiacetat. Das mit Zinnphosphat und unoxydierter Blauholzextrakt, mit oder ohne Cachou, hergestellte Schwarz, hat seit Ende des 19. Jahrhunderts die nach früheren Methoden erzeugten ganz in den Hintergrund gedrängt, da ersteres billiger und schneller herzustellen ist, höhere Chargen gibt, sowie der Seide einen vollern Griff erteilt.

Durch das Aufkommen und die wachsende Verbreitung der Kunstseiden ist von den Seidenfärbereien auch das Färben dieser Fasern aufgenommen worden. Noch vor 15 Jahren stand die Strangfärberei an erster Stelle. Mit der Ausbreitung der Crêpemode und der fast ausschließlichen Vorherrschaft derselben wurde aber der Strangfärberei ein harter Schlag versetzt. Die Seidenstrangfärbereien sahen sich gezwungen, sich auf das Färben am Stück umzustellen und der Färberei noch eine Appretur anzuschließen. Die erste Stückfärberei für Seide in der Schweiz wurde in Zürich gebaut und besteht schon mehr als zwanzig Jahre. Die andern Stückfärbereien in der Schweiz entstanden in den Zwanzigerjahren. Diese Umstellung vom Strang zur Stückfärberei forderte große Kosten. Beinahe die ganzen maschinellen Einrichtungen mußten von Grund aus umgestaltet und durch neue Apparate ersetzt werden, da nur noch wenige Maschinen im neuen Betriebe Verwendung finden konnten. Die Färbereitechnik erfuhr weitgehende Umgestaltungen und hatte sich den neuen Anforderungen anzupassen. Noch viel mehr als beim Strang hat sich beim Stück das Arbeitsfeld ausgedehnt. Nicht nur Seidengewebe, sondern auch Kunstseidengewebe, gemischte Gewebe aus Kunstseide und Seide, aus Wolle und Seide usw. fallen in den Arbeitsbereich des Stückfärbers; verlangen andere Färbeverfahren, andere Farbstoffe und auch andere Hilfsmittel. Von neueren Verfahren seien erwähnt, die mehrfarbigen Effektfärbungen, das Mattmachen von Acetaseide, die wasserdichten und Rongeantfärbungen, welch letztere allerdings schon auf Strang, aber sehr wenig erzeugt wurden.

St.

## Neue Erzeugnisse und Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel

Musterkarte No. 913 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel zeigt einige **Marineblau- und Brauntöne auf Baumwolle-Viskosestück**, hergestellt mit Riganmarineblau G, Viskosemarineblau P, Riganmarineblau R, Spezialdirektbraun GR, Spezialdirektbraun GG, Spezialdirektbraun GD.

Sämtliche Produkte sind zum Färben von Baumwolle-Viskosegeweben geeignet, wo es sich darum handelt, in Marineblau und dunkelbraunen Farbtönen die Baumwolle gleich oder nahezu gleich tief wie die Viskose anzufärben.

Alle Marken eignen sich außerdem ganz besonders für das Färben streifiger Viskose und können, beliebig untereinander gemischt verwendet werden.

Als Kombinationsfarbstoffe für Braun kommen Chlorantinlichtorange G und Chlorantinlichtrot 5B in Frage, für Marineblau, Carbidwalkschwarz PLS konz. und R konz.

Mit Karte No. 926, **Neolan**, licht-, trag- und schweißechte Marineblau auf Herrenstoffen, wird Neolanmarineblau 2RL konz. und Neolanmarineblau RL konz. zur Herstellung licht-, trag- und schweißechten Marineblau auf Herren- und Damenstoffen empfohlen. Die Neolanmarineblau zeichnen sich neben hervorgehobenen Echtheitseigenschaften auch durch ihr Egalierversmögen und gute Durchfärbekraft aus. Sie treten daher mit Vorteil an die Stelle der chromgefärbten Marineblau.

Zwischen den beiden Marken bestehen nur geringe Unterschiede; Neolanmarineblau RL konz. ist etwas grüner im Ton und etwas lichtechter.

In den gezeigten Färbungen ist Neolanrosa BA und Neolanblau GG als Misch-Komponente verwendet worden.

**Acetatseide reservierende Rosanthren- und Diazofarbstoffe** der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel sind

in der Spezialkarte No. 908 illustriert. — Es wird darauf aufmerksam gemacht, daß der Weißeffekt der Acetatseide bei den illustrierten Produkten infolge der Nachlagerung der Entwickler beeinflußt wird. Als Entwickler wurde nur B-Naphfol und Gelbentwickler C verwendet, weil Toluylendiamin und Phenylendiamin die Acetatseideneffekte nach kurzer Zeit braun färben. Diese Braufärbung kann allerdings durch kurzes Seifen der entwickelten Ware bei 40—50° C. fast restlos aus der Acetatseide entfernt werden.

Die Spezialkarte No. 897 zeigt das lichtechteste Direktblau des Handels, Chlorantinlichtblau 3GLL, in der Anwendung auf verschiedene Materialien und in Verbindung mit Produkten, die eine sehr gute Lichtechtheit aufweisen. Chlorantin-

lichtblau 3GLL wird zur Herstellung vorzüglich lichtechter Dekorations- und Kleiderstoffe aus Baumwolle, Viskose, unbeschwerter Seide und aus Baumwolle/Viskose-Geweben empfohlen. Beim Färben von Halbwolle oder Halbseide in neutralem oder schwach alkalischem Bade wird die Wolle bzw. die Seide von Chlorantinlichtblau 3GLL nicht angefärbt, so daß interessante Zweifarbeneffekte hergestellt werden können. Auch gelingt es bei Verwendung von Baumwolle/Acetatseidegeweben, schöne Effektfärbungen herzustellen, da die Acetatseide von Chlorantinlichtblau 3GLL vollkommen reserviert wird. Die Färbungen von Chlorantinlichtblau 3GLL auf Stückwaren sind für den Weißätzartikel gut geeignet. Die in der Karte angegebenen Misch-Komponenten beeinflussen die Lichtechtheit von Chlorantinlichtblau 3GLL nicht.

## HANDELSNACHRICHTEN

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

	Ausfuhr			
	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Juli	1,508	7,361	205	852
August	1,708	8,082	235	948
September	1,832	8,989	223	1,006
3. Vierteljahr	5,048	24,432	663	2,806
2. Vierteljahr	4,191	22,105	658	2,849
1. Vierteljahr	4,679	25,535	643	3,059
Januar-September 1931	13,918	72,072	1,964	8,714
Januar-September 1930	16,532	106,142	2,263	11,017
Einfuhr:				
	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Juli	882	2,788	20	169
August	851	2,489	19	173
September	837	2,685	21	167
3. Vierteljahr	2,570	7,962	60	509
2. Vierteljahr	2,425	9,401	82	659
1. Vierteljahr	2,843	10,625	69	589
Januar-September 1931	7,838	27,988	211	1,757
Januar-September 1930	6,812	30,176	214	1,812

**Zollerträge aus der Einfuhr von Seidenwaren.** Die schweizerische Zollverwaltung hat im Jahr 1930, aus der Einfuhr von Seiden und Seidenwaren aller Art, einschließlich Kunstseide, eine Einnahme von vier Millionen Franken erzielt. Dabei entfallen auf die Gewebe ganz oder teilweise aus Seide oder Kunstseide der T.-No. 447b ziemlich genau drei Millionen Franken. Die durchschnittliche Zollbelastung macht 6,87% des Wertes aus gegen 6,14% im Jahr 1929 und 5,44% im Jahr 1928. Die Steigerung ist hauptsächlich auf die Einwirkung des Gewichtszolles auf die zunehmende Einfuhr verhältnismäßig schwerer, aber billiger kunstseidener Ware zurückzuführen.

**Herkunftsbezeichnung von Seidenbeuteltuch.** Eine deutsche Firma hatte in Italien Seidenbeuteltuch gekauft oder herstellen lassen, die Ware an die schweizerische Grenzstation Chiasso gesandt, dort umgeladen und alsdann als Seidengaze schweizerischer Herkunft vertrieben. Das deutsche Reichsgericht hat, die Urteile der untern Instanzen bestätigend, die Firma wegen unlautern Wettbewerbes verurteilt, mit der Begründung „Schweizer Seidengaze“ sei Herkunfts- und nicht Gattungsbezeichnung, und dürfe nur für tatsächlich in der Schweiz hergestellte Ware verwendet werden. Der Gebrauch des Wortes „Schweizer“ für Gewebe, die in Italien hergestellt sind, aber von einem schweizerischen Grenzort aus zur Versendung kommen, sei nicht gestattet. — Das Urteil des Reichsgerichtes dürfte allgemeine Billigung finden und in diesem Falle, wo es sich um den Schutz einer Ware handelt, die in gleicher Vollkommenheit wohl nur in der Schweiz hergestellt wird und infolgedessen eines besondern Rufes genießt, auch besonders gerechtfertigt sein.

**Litauen. — Zollerhöhungen.** Die litauische Regierung hat am 15. Oktober 1931 mit sofortiger Wirkung eine Reihe von

Zollerhöhungen vorgenommen, wovon auch halbseidene Gewebe und Bänder betroffen werden. Die neuen Zölle lauten nunmehr wie folgt:

T.-No.	Mindestzollsatz Litas für 1 kg	Neuer Zoll Alter Zoll
197 Halbseidengewebe, Bänder, Schleifen halbseidener Samt und Plüscher Seidenwachsleinwand und Wachstuch aus Seide:		
1. alle, mit Ausnahme der unter Zif. 2 dieser Position genannten	60.—	40.—
2. Bänder und Schleifen, nicht breiter als 10 cm	80.—	40.—
aus 206 Gewebe aus reiner Seide, im Gewicht von 200 g je m <sup>2</sup> oder mehr:		
b) gefärbt, auch bedruckt	800.—	1170.—
aus 207 dieselben, im Gewicht von weniger als 200 g bis 120 g je m <sup>2</sup> :		
b) gefärbt, auch bedruckt	1200.—	1830.—
aus 208 dieselben, im Gewicht von weniger als 120 g bis 80 g je m <sup>2</sup> :		
b) gefärbt, auch bedruckt	1500.—	2300.—
aus 209 dieselben, im Gewicht von weniger als 80 bis 50 g je m <sup>2</sup> :		
b) gefärbt, auch bedruckt	2000.—	2950.—
aus 210 dieselben, im Gewicht von weniger als 50 bis 20 g je m <sup>2</sup> :		
b) gefärbt, auch bedruckt	3000.—	4300.—
aus 211 dieselben, im Gewicht von weniger als 20 g je m <sup>2</sup> :		
b) gefärbt, auch bedruckt	4000.—	5400.—
aus 220 Bänder, Borten und Schnüre aus Seide, gewoben oder gestrickt, Meterware:		
b) gefärbt	1600.—	2000.—

**Argentinien. — Zollerhöhungen.** Die argentinischen Zöllämter sind angewiesen worden, vom 9. Oktober 1931 an auf allen, einschließlich den bisher zollfreien Waren, einen Zollzuschlag von 10% vom Wert anzuwenden.

**Kolumbien. — Einfuhrverbote und Zollerhöhungen.** Kolumbien hat für eine große Zahl von Waren, zu denen auch Seiden gewebe gehören, Einfuhrverbote und Zollerhöhungen erlassen. Für Gewebe aus Baumwolle, die bis zu 25% Seide enthalten, Gewebe aus Baumwolle und Seide, in denen die Kette oder der Schuß ganz aus Seide oder ganz aus Baumwolle bestehen, und endlich auch Beuteltuch wird der Zoll verdoppelt. Die anderen Waren fallen unter das Einfuhrverbot, mit Ausnahme der Sendungen, für die bis zum 30. September vom zuständigen