

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 39 (1932)

Heft: 2

Rubrik: Spinnerei : Weberei

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: 26.01.2026

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

der Durchschnittspreis in der Saison 1928/29 19,75 Cent und 1929/30 16,50 Cent betrug. Deshalb ist die Ansicht, jetzt auf dem „Boden“ der Baisse angelangt zu sein, sachlich nicht gegenstandslos.

Rohstoffbaisse und Absatzkrise haben auch die Preise für Baumwollgarne und Gewebe im Jahre 1931 auf einen ungewöhnlichen Tiefstand sinken lassen.

Auch der Wollmarkt stand im Jahre 1931 im Zeichen der Weltwirtschaftskrise, die Wollpreise sanken auf Rekordtiefe. Nach einer vorübergehenden Hause im ersten Jahresviertel fielen die Notierungen unter Schwankungen ständig. Eine stärkere Nachfrage veranlaßte bedeutende Käufe der englischen Wollindustrie. Bemerkenswert ist auch das starke Eingreifen Japans, das auf den Australmärkten Deutschland überholte und voraussichtlich auch Frankreich bald überflügeln wird. Seit Aufhebung des Goldstandards ist die Konkurrenzfähigkeit der japanischen Textilindustrie auf dem Weltmarkt noch weiter erheblich gestiegen.

In Deutschland entwickelte sich im letzten Jahresviertel ein lebhaftes Kammzuggeschäft, das bis in den Dezember

hinein anhielt. Die Kammzugvorräte in den deutschen Lohnkämmereien, die Ende August bis auf 8,9 Mill. kg gestiegen waren, verminderten sich bis Anfang Dezember auf etwa 5,5 Mill. kg. Auf der Londoner Dezemberauktion konnte der größte Teil der Ware abgesetzt werden. Aber der Druck der Weltkrise war so stark, daß trotzdem ein weiteres Abbröckeln der Preise nicht verhindert werden konnte. Der Preisstand für Wolle ist gegenwärtig so tief wie seit Jahrzehnten nicht. Den Preisrückgang im Laufe des Jahres 1931 zeigt die folgende Zusammenstellung (Preise in Pence je engl. Pfund):

	Anfang Januar	Ende März	Anfang Juli	Ende Sept.	Ende Dez.
Buenos Aires					
Schweißwolle D I	10,50	13.—	9,50	8,50	7,75
Cap snow white	16.—	17,50	15.—	14.—	13,50
Austral A/AA	21.—	23.—	23.—	19.—	16.—
46er Kreuzzucht-Kammzug	10,25	12.—	10,50	10,25	8,75
64er Merino-Kammzug	22,50	26.—	23.—	22.—	20.—

Gegenüber den Ende März 1931 erreichten Höchstnotierungen des Jahres sind die Preise am Jahresschluß durchschnittlich um 25 bis 30 Prozent gefallen. Willy Reinhold Hacker.

Internationale Usanzen für den Handel in roher Seide. In der Januar-Nummer der „Mitteilungen“ ist auf die von der Internationalen Seidenvereinigung beschlossenen Änderungen zu den Internationalen Usanzen für den Handel in roher Seide hingewiesen worden. Diese Änderungen sind in einem Anhang I zusammengefaßt, der in deutscher und französischer Sprache erschienen ist und auf dem Sekretariat der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft bezogen werden kann.

Im Anschluß an ein Rundschreiben der Seidentrocknungsanstalt Zürich sei noch besonders darauf hingewiesen, daß die bisherigen Vorschriften für die Feststellung des Titers, wie auch der Gleichmäßigkeit des Fadens und der Windbarkeit in dem Sinne abgeändert worden sind, daß, wie bei Europäischen und Levantiner Seiden, nunmehr auch bei ostasiatischen Grègen zehn Stränge gezogen werden, soweit sie

unteilbar sind, d.h. nur aus einem fortlaufenden Strange bestehen, wie bei Japan, Chine-Filatures, Canton New-Style, Chine-redévidées usf. Nur fünf Stränge werden gezogen, bei Canton-Langhaspel, deren Stränge aus zwei Einzelsträngen bestehen, sodaß für die Untersuchung gleichfalls zehn Einzelstränge vorhanden sind. Von jedem der zehn Stränge werden für die Bestimmung des Titers je drei Próbchen gemacht. Für die Berechnung der Haspelzahlangabe besteht für Europäische, Levantiner und Ostasiatische Grègen nunmehr nur noch eine einheitliche Tabelle, der die Annahme zugrunde gelegt ist, daß eine geübte Winderin imstande ist, 80 Anknotungen in der Stunde zu machen. Es ist ferner bestimmt worden, daß auch Redévidées von Natives-Grègen jeder Herkunft bei einem Gang der Windmaschinen von 50 Meter per Minute untersucht werden.

SPINNEREI - WEBEREI

Die Welt-Spindelzahl — auch ein Problem

Von Ludwig Geißer

(Schluß)

Zur weiteren Beurteilung des ganzen Problems dürften die Veröffentlichungen der I.C.F. über den Spindelstillstand, umgerechnet nach Anzahl der Wochen mit je 48 Stunden, nach den folgenden Zahlen je für das davor liegende Halbjahr sehr interessant sein:

	Januar 1928	Januar 1930	Juli 1930	Januar 1931
England	4,5	7,9	10,7	13,2
Deutschland	1,1	2,3	2,0	2,8
Frankreich	1,3	1,3	2,4	3,1
Italien	2,9	3,9	1,6	7,6
C. S. R.	10,0	10,0	20,0	19,5
Belgien	0,6	1,3	2,1	3,8
Polen	1,3	1,4	2,5	1,6
Schweiz	?	2,9	5,2	4,2
Holland	0,0	0,0	0,0	0,5
Oesterreich	5,4	8,2	5,4	6,6
China	17,8	2,1	3,5	2,4
Japan	10,9	3,1	8,5	19,2

Die japanische Zahl erscheint sehr hoch, aber in Japan besteht seit 1923 die reduzierte 120stündige Arbeitswoche, die hier umgerechnet ist auf die 48-Stundenwoche, denn sonst würden z.B. für Januar 1931 nur 7,7 Arbeitswochen Spindelstillstand in dem vorausgegangenen Halbjahr gewesen sein, und in dem davorliegenden Halbjahr sogar nur 3,4 Arbeitswochen, was zu berücksichtigen wäre. Demnach ist also im Durchschnitt in den Baumwollspinnereien im letzten Halbjahr gearbeitet worden:

in England (26—13,2) = nur 12,8 Wochen zu 48 Stunden, in Japan (26—7,7) = 16,3 Wochen zu je 120 Stunden, in Italien (26—7,6) = 18,4 Wochen zu 48 Stunden in Oesterreich (26—6,6) = 19,4 Wochen zu 48 Stunden, in der C. S. R. ungefähr 20 Wochen zu 48 Stunden,

in der Schweiz (26—4,2) = 21,8 Wochen zu 48 Stunden, während Deutschland mit (26—2,8) = 23,2 Wochen zu 48 St. noch verhältnismäßig günstig dasteht.

Das Bild für die U. S. A. sieht wie folgt aus, in 1000 Stück:

		Baumwoll-spindelzahl	davon aktiv	und nicht aktiv
1929	Oktober	35,335	30,135	5,200
1930	Januar	34,631	30,396	4,235
	Juli	34,031	26,464	7,567
1931	Januar	33,345	25,611	7,734
	März	ca. 33,300	ca. 26,300	ca. 7,100

Obwohl im Januar 1931 die Baumwollspinnereien der U. S. A.-Südstaaten durch ihre niedrigeren Produktionskosten mit 104,4 bis 141,0% ihrer Produktionskapazität arbeiteten, sah es sehr traurig bei den Baumwollspinnereien der U. S. A.-Neuengland-Staaten zu der gleichen Zeit aus, die nur mit 53,7, 56,6, 66,7, 72,7 und 76,1 Kapazitätsprozenten arbeiten konnten, soweit sie überhaupt noch im Betriebe waren.

Während also in den U. S. A. mit rund 7,1 Millionen stillgelegten Baumwollspindeln 21% des Gesamtspindelbestandes getroffen sind, liegen die Stilllegungen in England wie folgt: 78 Werke der Amerika-Sektion mit 4,246,700 Spindeln 10 Werke der Aegypten-Sektion mit 553,024 Spindeln

Summa 4,799,724 Spindeln, die über 1/2 Jahr schon außer Betrieb sind, wozu noch kommen 992,072 Spindeln, die dauernd stillliegen, so daß also im Ganzen 5,791,796 Spindeln

zu Anfang des Jahres 1931 außer Betrieb waren. Man schätzt die Zahl der in der ganzen Welt nicht in Betrieb befindlichen Baumwollspindeln auf rund 25 Millionen, obwohl eine An-

zahl Staaten ihre Zahlen in den letzten Jahren zum Teil schon wesentlich verkleinerten. Gerade die U.S.A. stand im Dezember 1924 noch mit 37,939,772 Baumwollspindeln da und hat bis Januar 1931 mit 33,345,000 also 4,594,772 Stück aus dem Betrieb gezogen. England hatte im Jahre 1920 58,692,000 Baumwollspindeln und Anfang Januar noch 54,933,000 Stück, also ebenfalls schon 3,759,000 gänzlich abgebaut, aber viel zu wenig, um wirklich wirksam sein zu können. Inzwischen hat sich die Lage für Lancashire aber noch weiter verschlechtert, denn nach einer neuen Erhebung, die 80% der englischen Baumwollspinnereien umfaßte, befinden sich 16% aller Baumwollspindeln in stillgelegten Betrieben, und die übrigen 84% werden zu nur etwa zwei Dritteln ausgenutzt.

Unter den Staaten, die ihre Baumwollspindelzahl geradezu vorbildlich in den Jahrzehnten der Konjunktur anpaßten, muß die Schweiz hervorgehoben werden, die aus kleinen Anfängen, z.B. 1834: 580,000 Baumwollspindeln und 1844: 660,000 Stück sich bis zum Jahre 1872 auf die für damals außerordentlich stattliche Spindelzahl von 2,059,000 heraufarbeitete und wohl zu jener Zeit nächst England in Europa die zweitgrößte Spindelzahl hatte. Aber schon bald darauf fing das Abbröckeln an, so daß bis 1924 im Ganzen 49 Baumwollspinnereien eingingen und 13 Betriebe abbrannten, die nicht mehr aufgebaut wurden. Die Baumwollspindelzahl sank 1927 auf 1,524,000, 1930 auf 1,446,000 und 1931 auf 1,387,000 Stück, also ein Zeichen, daß man durch das Ausschalten kleiner, unrentabler Betriebe es verstanden hat, sich einer abwärts gleitenden Konjunktur anzupassen. In England ist das nicht im entferntesten ähnlich der Fall, denn man hebt dort immer noch mit Stolz hervor, 41 Millionen Mulespindeln zu besitzen. Diese enorme Zahl ist für England aber aus dem Grunde so gefährlich, weil die Ringspindel in den letzten Jahren erheblich verbessert wurde. Gewiß soll nicht verkannt werden, daß die Mulespindel ein reguläres, befriedigendes Garn liefert, aber nach der jetzigen Lage lassen sich die verloren gegangenen Exportmärkte für Baumwollgarn mit diesen größtenteils veralteten Mulespindeln nicht mehr erobern. Davon gehören mindestens 10 Millionen zum alten Eisen, weil für Lancashire die mitleidloseste Spindelreduktion angewendet gehört. Tatsachen sind heute stärker als alle Theorien, und alte Spinnmaschinen, die längere Zeit schon stillstehen und zu rosten anfangen, sind

nach der Lage der Dinge dem Spindel-Sterben unbedingt verfallen, gleichviel ob diese Spindeln in Lancashire, Neuengland (U.S.A.) oder sonstwo stehen. Schon immer sind Produktionsstätten, aus denen kein wirtschaftlicher Erfolg herauszuholen war, stillgelegt worden und die Maschinen wurden einfach als Schrot verkauft. Heute kann man für nicht ganz veraltete und total wertlose Spinnmaschinen immer noch etwas mehr als den Alteisenpreis bekommen, — in fünf oder gar zehn Jahren aber jedenfalls nicht mehr. Der Schmerz wird dann größer als heute sein, weil man inzwischen auch noch den Zinsluxus ruhender Spindeln zu tragen hatte.

Gegen billige Menschenarbeit in den asiatischen Baumwollspinnereien ist nicht anzukommen und die japanischen, chinesischen und indischen Baumwollspindeln können auch nicht zum Stillstande gebracht werden. Auf die asiatischen Länder entfallen bereits 18,1% der Spindelstunden der Weltproduktionskapazität, während auf Europa nur noch 52,8% und auf Amerika 28% kommen. Nur mit den leistungsfähigsten und modernsten Spinnmaschinen können wir gegen die niedrigen asiatischen Löhne ankämpfen, und deshalb ist es zu begrüßen, wenn sich der Prozeß der Auslese immer mehr vollzieht, der die weniger leistungsfähigen Betriebe mit alten Maschinen in den Hintergrund drängt, damit sie nach dem Schweizermuster abgebaut werden und verschwinden. Die Betriebsanlagen der Weltbaumwollspinnerei entsprechen nun einmal einem außergewöhnlichen Bedarfsvolumen, das man voreilig als normal angesehen hätte. Darum also schleunigste Anpassung der Produktionsmittel an den Weltbedarf für die Baumwollspinnerei mit dem Ziele, in absehbarer Zeit dafür dann neuen Spindeln modernsten Typs mit Hochleistung aufzustellen, wenn der Bedarf wieder steigt, denn dann werden die europäischen Textilmaschinenfabriken die Aufträge noch notwendiger gebrauchen können, wie heute.

Nach dem Stande vom 1. August 1931 hat sich zwar schon der Baumwollspindelbestand im letzten Halbjahr seit 1. Februar in Europa um 740,000 Stück vermindert (davon England um 687,000, Deutschland um 247,000, die C.S.R. um 10,000, die Schweiz um 6000 Stück), und auch der amerikanische Baumwollspindelbestand ist um 763,000 Stück (davon die U.S.A. um 669,000 und Brasilien um 85,000 Stück) in dem gleichen Zeitraum zurückgegangen, dafür hat sich aber im gleichen Halbjahr die Spindelzahl Asiens um weitere 270,000 Stück vermehrt.

Das Sechs-Stühle-System

Durch die Tagesblätter ging eine Nachricht, wonach im Zürcher Oberland ein Streik ausbrach, der zum Teil in Verbindung stand mit Maßnahmen, die sich auf die Zuteilung von sechs Stühlen einfacherer Art für einen Weber bezogen. Nach längerem Kampfe sei man übereingekommen, diese Angelegenheit dem Psychotechnischen Institut in Zürich zur Prüfung zu übergeben.

Unsere Arbeiterschaft kann sich nicht immer in die wirtschaftliche Lage der Fabrikanten hineinversetzen. Wenn sie genau wüßte, wie die Dinge oft liegen, so würde sie sich sicher selten in offenen Kampf einlassen. Man sollte darum in dieser Richtung viel mehr Aufklärungsarbeit anstreben. Weil diese vom allgemeinen Standpunkt aus nicht immer leicht möglich ist, so müßten sie in den einzelnen Firmen zuerst durchgeführt werden. Das ist wohl in der Hauptsache die Aufgabe des Arbeitgebers, der damit einen Kontakt mit der Arbeitnehmerschaft herstellt, welcher außerordentlich wichtig erscheint. Dadurch würden Konflikte zur Seltenheit, denn es bildet sich dasjenige Vertrauensverhältnis heraus, welches nicht nur für jeden Betrieb, sondern für die Gesamtheit einer Branche unbedingt notwendig ist, um Krisenzeiten besser durchzuhalten. Es gibt Fälle, wo es dem Prinzipal aus irgendinem Grunde nicht möglich ist, diese Mission selbst auszuüben. Dafür hat er vielleicht einen tüchtigen Direktor oder Betriebsleiter, der seine Gedanken in überzeugender Weise zum Ausdruck bringen kann. Aber geschehen sollte es, und wo ein solches System bereits geübt wird, besteht auch eine gewisse Harmonie zwischen der Prinzipal- und der Arbeiterschaft.

Noch vor dreißig Jahren war das Zweistuhlsystem in europäischen Baumwollwebereien die Norm. Man glaubte, es habe ein Weber genügend zu tun, um gute Ware zu erzeugen. Mit

dem Einzuge der Automaten, deren Zweck man in Wirklichkeit leider falsch verstand, begann eine gewisse Arbeitskrise namentlich in den Webereien, welche nur einfache Gewebe herstellten. Die ersten Versuche, aus praktischen Gründen auf vier Stühle je Weber überzugehen, lösten an verschiedenen Orten sofort Streiks aus, nicht ganz ohne Berechtigung, denn man ging zu unvermittelt auf das neue System über und setzte den Weblohn gleich entsprechend ein. Manche Direktoren wollten zudem die Webstühle noch schneller laufen lassen, mußten das Experiment aber schwer büßen. Nach und nach fanden sich jedoch die tüchtigen Weber bereit, mit vier Stühlen einfacherer Art zu arbeiten und befriedigten damit einen gewissen Ehrgeiz. Sogar die Feinweberei verteilte ihre Stühle anders und gab drei Stühle, wo es möglich war.

Unterdessen steigerte sich die Ueberproduktion ganz gewaltig im Zusammenhang mit der Stockung des Absatzes. Das war schon vor dem Kriege der Fall. Nachher wurde der Sturm umso größer, als eine künstliche Hochkonjunktur vorbei war. Frühere Absatzgebiete verarmten oder gingen auf Eigenproduktion über. Die Stickerei hatte ihre guten Zeiten hinter sich. Es war eine Kleidungsmoden üblich, die sich durch größte Stoffarmut auszeichnete. Und so ließen sich noch manche Ursachen aufzählen, abgesehen von der unsinnigen Vermehrung der Arbeitsmaschinen.

„Verbilligung der Arbeit“ war das Ziel geworden, und man leistet sich darin heute Rekorde, die an Wahnsinn grenzen. Damit hat der Fabrikant auf dem Markte zu rechnen, und wenn er nun zu Maßnahmen greift, die ihn vorläufig wieder über den Berg von Schwierigkeiten hinweghelfen, so erscheint das nur natürlich.

Aber schon im nächsten Augenblick sieht er vor sich einen noch größeren Berg, und sein mühsam ausgeklügeltes System ist über den Haufen geworfen. Was nun tun?

Das ist die ernste Frage, welche uns allgemein beschäftigt. Man stellt sich auf den Inlandsmarkt um, nachdem der Export fast vollständig lahmgelegt wurde. Doch nur zu einem kleinen Teile wird er die Produktion aufnehmen können. Dabei wird sie sich in einer Weise zersplittern müssen für den einzelnen Fabrikanten, daß eine rationelle Fabrikation von vornehmerein undenkbar erscheint. Nur Gruppen von Fabrikanten vermöchten da ausgleichend zu wirken. Auf diesem Wege kommt man dann vielleicht zu einer bestimmten Regelung, denn die Not lehrt beten und führt am Ende auch diejenige Vereinigung herbei, welche zur Rettung wird.

Geht man auf das Sechsstuhlsystem vom webereitechnischen Standpunkt aus näher ein, so kann gesagt werden, daß es zweckmäßig sein kann, wenn das Kettenmaterial von denkbar bester Qualität ist, und in den Vorwerken wirklich tadellos vorbereitet wird; eine Ergänzung der Webstühle durch eine Vertiefung, durch Kettenfadenwächter bewährten Systems, durch Vergrößerung der Schützenkasten im Zusammenhang mit der Möglichkeit, im Schiffchen eine mehrfache Fadenlänge unterzubringen und entsprechende Tourenzahlverminderung, die an sich schon eine Fadenbruchverminderung und Uebersichtserleichterung im Gefolge hat, sich anschließt. Dabei soll abgesehen werden von der Nennung noch anderer Einrichtungen, die vorteilhaft wirken. Wir wissen uns einig bezug auf die Umspularbeit, solange die Spinnereien nicht auf größere Schußspulen allgemein übergehen; denken uns

in die Umständlichkeiten hinein, wenn nicht fortlaufend genügend große Aufträge zu notieren sind, die ein häufiges Umdisponieren und Verändern an den Webstühlen notwendig machen.

Es bleibt uns in den Webereien — in anderen Berufen geht es mehr oder weniger ebenso — gar nichts anderes übrig, als fortgesetzt nach einer möglichsten Verbilligung unserer Produkte zu streben, weil auch die Käuferschaft — es denke dabei jeder an sich selbst — nur dann zufrieden ist, wenn die einzelnen Artikel möglichst wenig kosten. Sie macht sich keine Gedanken darüber, wie durch dieses Streben nach Billigkeit in erster Linie der Herstellungslohn gedrückt wird, gibt sich vielmehr Illusionen hin über den Profit, der dabei noch gemacht wird. Auch in dieser Hinsicht muß mehr Aufklärung gegeben werden, und das wird eine der nächsten Aufgaben sein, die wir zu erfüllen haben.

Es ist eine vollendete Tatsache, daß heute fast jede Kalkulation insofern keinen Wert hat, als reelle Preise auf dem Markt nicht mehr erzielt werden. Die Zwangs- und Notverkäufe sind an der Tagesordnung, und die ganze Fabrikation ist nur noch ein Spiel mit dem größeren oder kleineren Schaden.

Selbst das Sechsstuhlsystem, unter gewissen Voraussetzungen als Fabrikationsvorteil gedacht, kann sich also bei den heutigen Verhältnissen leider fast gar nicht im erhofften Sinne auswirken. Trotzdem darf doch nichts unerlassen werden, was unseren Betrieben irgendwie nützlich sein könnte im Kampfe um die Existenz.

A. Fr.

FÄRBEREI - APPRETUR

Das mustergestreue Färben

Von W. K., Färbereitechniker

Ein mustergestreues Färben nach Vorlage ist vor allen Dingen von der Augenbeschaffenheit des Färbers abhängig. Es wird jedem Färbereifachmann bekannt sein, daß — je älter die Person wird — desto röter das Auge sieht. Diese Wahrnehmung kann jeder Färber früher oder später an sich selbst machen. Der ältere Färber, sollte ihm bei den heutigen Verhältnissen das Glück hold sein noch eine Stellung als Meister zu haben, wird deshalb immer mit Schwierigkeiten zu kämpfen haben.

Voraussetzungen, unter welchen es immer oder leicht möglich ist, mustergestreu zu färben. Das mustergestreue Färben ist für einen tüchtigen Fachmann eine Leichtigkeit, vorausgesetzt, daß sein Augenlicht nicht obiges Uebel zeigt. Es ist auch ein Leichtes mustergestreu zu färben, wenn die Vorlage und die zu färbende Ware im Material gleich sind. Eine große Rolle spielt hierbei die Lage der Musterstube. Es ist zu berücksichtigen, ob ihr gegenüber Gebäude stehen, welche einen rötlichen, gelblichen, matt-grünen oder sonst einen farbigen Anstrich haben. Ferner ist zu empfehlen beim Färben, auch bei künstlichem Licht zu mustern. Jeder wird schon beobachtet haben, daß eine Farbe je nach dem Licht vom Muster abweicht. Man kann sich helfen, wenn man Farbstoffe verwendet, die sowohl bei natürlichem als auch künstlichem Licht gleichen Farbton ergeben.

Fälle, bei welchen mustergestreues Färben ausgeschlossen oder äußerst schwierig ist. Es wird heute vom Färber manches verlangt, was durchaus nicht immer ausführbar ist. Oft werden der Partie Vorlagen beigegeben, die aus ganz anderem Material als die zu färbende Ware sind.

1. Der Färber bekommt den Auftrag Baumwolle im Strang oder Stück nach einer auf Tannin-Brechweinsteinbeize mit basischen Farbstoffen gefärbten Kunstseidenvorlage zu färben. Ferner wird eine möglichst gute Reibechtheit verlangt. Es ist jedem Fachmann bekannt, daß alle auf Tannin-Brechweinsteinbeize basisch gefärbten Baumwollwaren, trotz aller Färberkunst, mehr oder weniger reibunecht sind. Wird das Baumwollmaterial substantiv gefärbt, um die verlangte Reibechtheit zu erhalten, so fehlt es wieder an der Lebhaftigkeit des Farbtöns. Es ist in diesem Falle unmöglich, mustergestreu zu färben.

2. Der Färber bekommt als Vorlage eine Wollprobe (Schwefelfarbe), um darnach Baumwollmaterial reibecht zu färben. Das Reinigen und Bleichen des Materials genügt meistens nicht, den lebhaften, leuchtenden Farbton hervorzubringen. Auf Beize gefärbt wird die Ware nicht reibecht genug. Es gibt ja außer Beizenfarben noch andere Färbemethoden, mit denen man auch leuchtende Töne erzielen kann, aber es ist fraglich, ob der genaue Farbton erreicht werden kann.

3. Ein mustergestreues Färben ist ferner ausgeschlossen, wenn ein leuchtendes Naturseiden-Farbmodell vorliegt, welches auf mit Essig- oder Schwefelsäure gebrochenem Bastseifenbade gefärbt ist, und darnach Wolle oder Baumwolle gefärbt werden soll. Es werden auch hier wieder beim Mustern verschiedene Ansichten auftreten.

Der geforderte Grad der Mustergestreue. Es ist ganz selbstverständlich, daß, wenn der Färber einen Auftrag nach Muster erhält, er das Material möglichst mustergestreu färbt. Voraussetzung ist dabei, daß das Muster vom selben Fasermaterial und einer früher gefärbten Partie entnommen ist.

Die in Auftrag gegebene Warenmenge. Es kommt sehr häufig vor, daß eine Partie in 3—4 oder noch mehr Teilen gefärbt werden muß. Es liegt am Färber, den einen wie den anderen Teil auf gleichen Farbton zu bringen. Es können wohl ganz kleine Abweichungen vorkommen, die der Auftraggeber nicht wahrnimmt, und wenn schon, daß keine Veranlassung zu Reklamationen gegeben sind.

Angabe der Zeit der Auftragserteilung, der Rücklieferung und der Reklamation. Die Auftragserteilung und die Rücklieferung hat meines Erachtens nichts mit dem mustergestreuen Ausfall der Färbung zu tun. Es ist Angelegenheit des Färbers und seine Pflicht muß es immer sein, die Ware mustergestreu abzuliefern, wenn es oft auch schnell gehen muß. Anders sieht es aus wenn, angenommen, der Kunde selber beim Abmustern zugegen ist und er die Ware im Ausfall für gut befindet, auch wenn sie nach Ansicht des Färbers nicht nach Muster ist. Für Reklamationen ist es angebracht, eine Frist zu vereinbaren, innerhalb welcher diese zu erfolgen hat. Mitunter kommen Reklamationen vor, bei welchen nicht mehr festgestellt werden kann, wann die Ware zurückgeliefert wurde.