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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 39 (1932)

Heft: 3

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: 10.12.2025

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

sich bildenden Vacuum-Garniturstäbe (1) mit oder ohne wechselweiser Arbeitswirkung, als solche wirksamst auch mit vorgenanntem Oeffnerband arbeitend. Bemerkt sei noch, daß auf Grund derart verbesserter Rohstoff-Verarbeitung auch die, die „Seele der Spinnerei bildende Karderie" und deren folgende Maschinen (auch Spinnmaschinen) ihre Höchstleistungen abgeben, und daß zufolge der verbesserten Karderie-Arbeit eine bedeutsame Schonung und damit eine wesentlich längere Betriebsdauer der Karden-Garnituren erzielbar ist. Dadurch kann das Ausgabenkonto einer Spinnerei auch hier um ein Bedeutendes vermindert werden, wodurch abermals die Wirtschaftlichkeit des Betriebes gesteigert wird.

Der Urheber vorliegender Neuerungen, der auch noch über sehr beachtenswerte Erfindungen für eine fast doppelte Leistungssteigerung der Viscose-Zentrifugen-Spinn-Maschinen verfügt, sucht zwecks Patent-Verwertung und Bau einer Vorführungsmaschine Verbindung mit Finanzleuten oder Spinnerei-Konzernen. Interessenten belieben sich mit der Redaktion in Verbindung zu setzen.

Damast

Die Technik des Damastes ist wohl eine der ältesten in der Weberei. Man sagt, die Chinesen hätten sie schon vor 2000 Jahren angewendet. Später hat sich diese Technik nach Kleinasien verpflanzt und die Stadt Damaskus gab ihr bekanntlich den Namen. Während nun China mehr den seidenen Damast anfertigte, verstand man sich in Damaskus auf die Herstellung von leinenen Damasten. Beim Betrachten der wertvollen Stücke in den Museen erkennt man an den groben Abstufungen der Figurumrisse den eigentlichen Damast, mitunter auch Ganzdamast geheißen. Man arbeitete eben nicht mit einfädigen, sondern mit mehrfädigen Ketten- und Schußteilen. Auf diese Weise entstanden merkwürdig große Musterungen mit verhältnismäßig einfachen Webeeinrichtungen.

Die noch heute namentlich für Tischzeuge und Servietten beliebten schachbrettartigen Musterungen, zusammengesetzt aus quadratischen oder rechteckigen Teilen verschiedener Größe, sind die Vorläufer für die reicheren Zeichnungen. Der Gewebegrund besteht aus Kettköper oder Kettatlas, die Figur aus Schußköper oder Schußatlas. Ein schachbrettartiges Muster besteht häufig nur aus zwei Teilen. Man sprach dann von Zwilch oder Zwillich, bei dreiteiligem Aufbau von Drilch oder Drillich. Sehr häufig gab man vier Teile, und besonders geschickte Weber gingen bis auf acht.

Die orientalische Vorrichtungsweise unterschied ein Figurgeschirr und ein Grundgeschirr. Ein vierteiliges Muster mit vierbindigem Köpergrund brauchte darum nur acht Schäfte, während wir heute sechzehn Schäfte dazu verwenden. Noch um das Jahr 1600 arbeitete man auch in Europa nach orientalischem Vorbild, ging aber dann später auf eine Art Schaftmaschine über, die eine größere Anzahl von Schäften leichter bewältigen ließ. Es war dabei entweder das Nadelbrett vierfach verstellbar eingerichtet oder dann das Prisma. In der Regel rechnete man bei der Konstruktion dieser Schaftmaschinen mit 36 Schäften. Wenn das Muster in vierbindigem Köper gedacht war, hatte man nur vier Karten nötig für die denkbar größte Musterung. Der Weber hat dann durch die Verstellung des Nadelbrettes oder des Prismas die entsprechende Verschiebung bewerkstelligt, indem er die Schüsse sorgfältig zählte.

Diese, in der Leinenhandweberei gebräuchliche Schaftmaschine, wie sie heute noch in Verwendung steht, ist gewissermaßen ein alter Vorläufer der vierbindigen Ratière bezw. der Gruppenschaftmaschine von Gebr. Stäubli in Horgen.

Das Schweizerische Landesmuseum erwarb vor einiger Zeit einen spätrömischen Bleisarg von Conthey im Kt. Wallis, der ungefähr ins 5. Jahrh. nach Christus zu setzen ist. Darin fanden sich außer dem Skelett verschiedene Gewebereste, die von außerordentlichem Interesse sind. Am wichtigsten wohl einige noch gut erhaltene Stücke eines sehr feinen Damastes. Es waren mir Photographien solcher Fragmente vorgelegen, an denen man erkennen konnte, daß der Musterungsaufbau dreiteilig ist, Grund und Figur in vierbindigem Ketten- und Schußköper wechselt. Wahrscheinlich handelt es sich dabei um einen solchen aus dem fernen Osten gekommenen Damast.

In der schweizerischen Leinenweberei müssen, nach den Hinweisen der Museen, diese „gesteinelten" oder „gemödelten" Damastmuster auch schon frühzeitig ausgeführt worden sein. Besonders im Bündnerland sind noch diesbezügliche Proben zu finden. Im Kanton St. Gallen war vor ca. 300 Jahren die Leinenweberei für die damalige Zeit hoch entwickelt, und im Kanton Bern hat sie sich bis heute erhalten.

Der Leinendamast war von jeher beliebt, doch wegen der etwas umständlichen Webeweise entsprechend teuer. Namentlich die Fürstenhäuser und reichen Leute ließen sich Damastgedecke herstellen, Wappen und Namen einweben, nicht selten wichtige Begebenheiten der Geschlechter. Die Ausarbeitung der Patrone fiel den alten Webern, die zumeist Musterzeichner und Kartenschläger zugleich gewesen sind, nicht so schwer, denn die Zeichnung war weder mit Grund-, noch mit Figurbindung zu versehen.

Mit dem Einzug der Jacquardmaschine gewann die Damasttechnik weiter an Boden. Man ließ durch die Jacquardmaschine das Muster nur in großen Partien ausheben und die Grundbindung von Vorderschäften herstellen.

Wegen der Beliebtheit des Damastes bestrebten sich viele Erfinder, rationellere Webeeinrichtungen zu schaffen. Vor etwa fünfzig Jahren löste ein Patent das andere ab. Aber alle Konstruktionen hatten den Nachteil großer Schwierigkeit. Inzwischen wurden die Jacquardmaschinen vervollkommnet und insbesondere durch den Uebergang auf den Feinstich und das Verdolsystem wurde die ursprüngliche Damasttechnik seltener.

Bernische Leinenwaren-Fabrikanten betrieben noch vor 25 Jahren die Damast-Handweberei für reichgemusterte Gedecke, gingen dann aber auch auf die neuere Technik über. Um bestimmten Wünschen entgegenzukommen, versahen sie sich mit modernen Ganzdamast-Jacquardmaschinen und sind daher in der Lage, hohe Ansprüche zu erfüllen. Der Damast hat etwas Großzügiges an sich und einen Musterungscharakter, der tatsächlich imponierend wirkt. A. Fr.

FÄRBEREI - APPRETUR

Die neuzeitliche Bauweise und Entnebelung von Färbereien

Von Heinrich Zieger, Architekt BDA und beratender Ing. VBI, Zittau i. Sa.

Eine wichtige Frage, mit der sich schon viele Ingenieure und Fachleute teils mit, teils ohne Erfolg beschäftigt haben, betrifft seit Jahren die Entnebelung von Färbereien. Die Aufgabe, diese Frage zu lösen, entspricht nicht nur hygienischen und gewerbepolizeilichen Bedingungen, sondern es sind vor allem betriebstechnische und wirtschaftliche Gründe, die zur Lösung drängten.

Der Aufenthalt von Arbeitern in den mit säurehaltigen Dämpfen gefüllten Arbeitsräumen einer Färberei, ist nicht nur für die Arbeiterschaft gesundheitsschädlich, sondern in einem mit Nebel gefüllten Färbereiraum ist auch ein übersichtlicher, rationeller Betrieb unmöglich. Nicht allein die Unübersichtlichkeit schadet dem rationellen Betrieb, sondern durch die mit dem kondensierten Nebel verbundene Tropfenbildung werden oft sehr empfindliche Schäden an den Waren hervorgerufen. Es ist deshalb verständlich, wenn man sich mit besonderem Eifer der Lösung dieser Frage der Entnebelung von Färbereien zuwendet.

Den Weg, die Lösung der Entnebelungsanlage direkt mit der Konstruktion des Baues zu verbinden, sind bisher nur sehr wenig Ingenieure gegangen, es ist aber derjenige, der zu dem einzig richtigen Erfolge geführt hat.

Seit vielen Jahren ist man sich klar, daß der Grundgedanke zur Lösung der Entnebelungsfrage darin besteht, vorgewärmte, trockene Luft in den Färbereiraum einzuführen, die in der Lage ist, die in der Färberei sich bildenden Dämpfe (Nebel) aufzunehmen und somit die Nebel zu beseitigen.

Auf diesem Grundgedanken sind nun viele Systeme von Entnebelungsanlagen aufgebaut und auch mit mehr oder weniger Erfolg angewendet worden. Der Kernpunkt liegt aber darin, wie diese warme trockene Luft in die Räume eingeführt wird, und wie die Abführung der feuchten Luft erfolgt. Von besonderer Bedeutung ist es natürlich außerdem, daß die Bau- und Betriebskosten einer einwandfreien Entnebelungsanlage in einem normalen Verhältnis zur Herstellungsart und -Menge stehen, daß also diese Kosten die Fabrikate nicht unverhältnismäßig hoch belasten.

Man hat früher immer einen Vorteil darin gesucht, Färbereiräume möglichst hoch auszubilden, oder diese sogar in die unteren Geschosse eines Hochbaues zu legen.

Beides ist fehlerhaft, denn hohe Räume benötigen zur Erwärmung viel Dampf und beeinflussen auch ungünstig die Wirkung der Entnebelung und dann sollen Färbereien nie in Hochbauten untergebracht werden, weil sowohl die Abführung der feuchten Luft, als auch die Beleuchtung des Färbereiraumes durch das Dach zu erfolgen hat.

In letzter Zeit sind einige Färbereien entstanden, die inbezug auf die riesigen Abmessungen ihrer Höhe und Bauform wunderlich wirken und die durch ihre Bauweise, wie großdimensionierte Ventilatoren und Heizaggregate usw. enorme Baukosten erfordern, sich aber nicht bewährten und somit auch für die rechnende Färbereiindustrie nicht in Frage kommen.

Man muß sich beim Bau einer Färberei nicht nur mit dem Umfang der Baukosten in erträglichen Grenzen bewegen, sondern man muß vor Errichtung einer Entnebelungsanlage erst die Verhältnisse in der Färberei studieren, sodann genaue Berechnungen aufstellen, um das richtige System der Entnebelung für die betreffende Färberei bestimmen zu können.

Die Zuführung von Warmluft durch konische, verzinkte Blechrohrleitungen, oder die Anwendung von Einzelapparaten zu diesem Zwecke, hat sich nicht in allen Fällen bewährt, weil die Praxis gelehrt hat, daß das Einblasen warmer, trockener Luft nicht allein zur Beseitigung der Nebel genügt, sondern auch die Abführung der feuchten Luft. Eine nicht bewegliche, hohe Temperaturen enthaltende Raumluft beeinflußt auch schädlich das Wohlbefinden der in einer Färberei beschäftigten Arbeiter.

Die neuesten Erfahrungen haben gelehrt, daß die wirksamste Entnebelung von Färbereien durch ein Ueberdrucksystem erfolgt, ein System, welches sich bereits seit mehreren Jahren in der Praxis sehr gut bewährt hat. Bei diesem System wird der ganze Färbereiraum in zwei Teile geteilt, in den eigentlichen Arbeitsraum, in welchem die nebelentwickelnden Färbekufen, Jigger usw. Aufstellung finden und in die zweite Abteilung, den sogenannten Betriebsgang.

Die Arbeitsräume sind durch trichterförmige Hauben und Trennwände von dem Betriebsgang getrennt. Der durch Einblasen vorgewärmter, trockener Luft im Betriebsgang erzeugte Ueberdruck wird nun gezwungen, unter diesen Trennwänden und Hauben über die Färbekufen usw. hinweg, durch Abzugsschlote auf natürliche Weise zu entweichen. Dadurch wird der Nebel aufgesaugt und mitgerissen, der Betriebsgang aber bleibt vollkommen nebelfrei und somit übersichtlich.

Diese eben geschilderte Anlage ist aber nur verwendbar, wo es möglich ist, in die Längswände der Färberei Fenster einzubauen, weil die Hauben und Trennwände den Lichteinfall vom Dachoberlicht in den Arbeitsraum verhindern.

Nachdem aber Frontfenster wegen ihrer Abkühlungsfläche in Färbereien vermieden werden sollen, konstruierte ich eine Bauweise, bei welcher die Lichtzuführung nur durch das Dachoberlicht erfolgt, der Grundgedanke des Ueberdrucksystems aber trotzdem beibehalten werden kann.

Es gelang mir dies dadurch, daß ich einen, frei in den Raum reichenden, mit der Dachkonstruktion eng verbundenen Nebelschirm einbaute, der durch Verwendung von ganzen Rohglasplatten eine geschlossene, jedes Licht durchlassende Glasfläche bildet. Durch eine besondere Vorrichtung ist es dann ferner möglich, alle sich bildenden Niederschläge auf der Oberfläche dieses Nebelschirmes abzuführen, und so die Färberei tropfsicher zu gestalten.

In dieser Bauweise liegt ferner der Vorteil, daß alle störenden Konstruktionssäulen in der Färberei in Wegfall kommen und so in derselben in jeder Beziehung eine freie, ungestörte Uebersicht möglich wird. Die in der Färberei beschäftigten Arbeiter werden von der eingeführten warmen Luft in keiner Weise belästigt, weil diese nur niedrige Temperaturen besitzt. Auch der Verbrauch von elektrischem Strom für den Betrieb der Entnebelungsanlage, sowie der Dampfverbrauch ist äußerst gering, wie die bereits in Betrieb befindlichen Färbereien bestätigt haben.

Beachtung verdient beim Bau einer Färberei auch die Ausbildung des Daches, des Fußbodens und der mit diesem verbundenen Kanalisation, sowie das Umfassungsmauerwerk.

Holz und sichtbare Eisenteile sind in der Konstruktion des Daches entschieden zu vermeiden. Eisenbeton mit isolierenden Dachplatten hat sich in der Praxis sehr gut bewährt, und ist auch der von mir erwähnte Nebelschirm und die dazugehörige Dachkonstruktion in Eisenbeton hergestellt, sodaß sichtbare, dem Rost ausgesetzte Eisenteile vollkommen vermieden werden. Die sichtbaren Betonflächen in einer Färberei müssen aber mit einem säurewiderstandsfähigen Anstrich versehen werden, weil von den säurehaltigen Dämpfen Beton angegriffen werden kann.

Als Dachkonstruktion für eine Färberei kommt nur das Satteldach oder stichbogenförmige Dach mit doppelt verglasten Oberlichtern, für die Beleuchtung, in Frage. Sägesheddächer vermeide man für Färbereianlagen.

Nicht allein die Fußböden selbst, sondern vor allem die Abwässerkanäle sind mit entsprechendem Gefälle auszubilden und mit säurefesten Platten zu versehen. Die säurehaltigen, starken Dampf entwickelnden Färbereiabwässer sind auf schnellste Weise abzuführen, um neue nebelbildende Quellen zu vermeiden.

Mit dieser Bauweise für Färbereien dürfte die vollkommene Lösung der Aufgabe, nebelfreie, tropfsichere und vollkommen übersichtliche, sowie auch beleuchtungstechnisch einwandfreie Färbereien zu bauen, erfolgt sein.

Ueber Schmutzschüsse

Eine besondere Art von Schäden, welche von Zeit zu Zeit in Kunstseiden-, auch hin und wieder in Seidenkrepp auftreten, sind die sog. Schmutzschüsse. Dieselben geben oft zu Unannehmlichkeiten und Verdruß Anlaß, nicht nur für den Weber, sondern auch für den Färber. Diese Schmutzschüsse führen oft zu großen Verlusten für den Fabrikanten.

Der Schaden zeigt sich meist als kürzere oder längere, gelb, dunkelbraun oder auch als schwarz gefärbte Streifen, welche unregelmäßig über das ganz Stück verteilt sind, und demselben ein streifiges Aussehen geben. Die Länge dieser Schmutzstellen schwankt von einigen Millimetern bis zu mehreren Zentimetern. Durch verschiedene Einflüsse werden solche Schmutzflecken hervorgerufen, die manchmal erst beim Färben und Ausrüsten erkannt werden. Häufig werden sie verursacht durch Berührung des Kreppfadens mit öligen, beschmutzten Maschinenteilen oder auch durch die Behandlung von Spulen durch die Arbeiter mit schmutzigen, öligen Fingern; ferner durch Verunreinigung der Schlichte, durch herabtropfendes Oel von Lagern und Maschinen. Farbflecken, welche vom Farbstoff stammen, der für das Anfärben des Krepps verwendet wurde, lassen sich leicht erkennen und können nicht zu den wirklichen Schmutzschüssen gezählt werden.

Flecken von schmutzigen Maschinenteilen und Geräten stammend, treten nur gelegentlich auf, sind unregelmäßig verteilt und enthalten meist noch Schmierölreste.

Anläßlich einer eingehenden Untersuchung an schmutziger, kettstreifiger Ware stellte James Quick fest, daß die Schmutzstellen nicht auf eine der angeführten Ursachen zurückzuführen waren, sondern ihren Ursprung in dem Absetzen von Steinkohlenruß auf der Faser hatten. Die Ablagerung von Ruß auf den Fäden kann am ehesten am Ende der Woche erwartet werden, wenn der Betrieb stille steht. Der in die Fabrikräume eindringende Kohlenstaub setzt sich auf Spulen und Haspel nieder. Beim Dämpfen der Fäden wird der Ruß auf denselben fixiert und gibt Veranlassung zu Schmutzstellen,

welche dann in das Stück eingewoben werden. Rußflecken können durch dichtes Abschließen der Fenster vermieden werden, noch sicherer, bei eigener Dampferzeugung, durch die Anbringung von Rauchverzehrern in der Kesselfeuerung.

MARKT-BERICHTE

Rohseide

Ostasiatische Grègen

Zürich, den 23. Februar 1932. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolf & Co., Zürich.) In Lyon kann man von einem regelmäßigen, wenn auch noch nicht sehr umfangreichen Geschäft sprechen. Aber auch von andern Plätzen zeigt sich Interesse.

Yokohama/Kobe: Da die Nachfrage von Seite Amerikas keine Zunahme erfahren hat, haben die Spinner ihre Forderpreise wieder etwas heruntergesetzt und verlangen heute für

Filatures No. 1	13/15	weiß	Feb./März	Versch.	Fr.	22.25
„ Extra Extra A	13/15	„	„	„	„	22.75
„ Extra Extra Crack	13/15	„	„	„	„	23.25
„ Grand Extra Extra	13/15	„	„	„	„	24.—
„ Triple Extra (sind sehr rar)	13/15	„	„	„	„	25.25
„ Grand Extra Extra	20/22	„	„	„	„	23.50
„ Grand Extra Extra	20/22	gelb	„	„	„	23.50

Der Stock in Yokohama/Kobe ist noch etwas zurückgegangen.

Shanghai ist geschäftlich ruhig. Die Forderpreise sind unverändert, doch stellen sich die Frankenparitäten infolge Höhergehens des Wechselkurses wie folgt:

Steam Fil. Grand Extra Extra	1er & 2me	13/22	Feb./März	Versch.	Fr.	32.—
Steam Fil. Extra Extra wie Stag	1er & 2me	13/22	„	„	„	30.50
Steam Fil. Extra B moyen wie Dble. Pheasants	1er & 2me	13/22	„	„	„	27.—
Steam Fil. Extra B ordinaire wie Sun & Fish	1er & 2me	13/22	„	„	„	26.25
Steam Fil. Extra B do.	1er & 2me	16/22	„	„	„	25.75
Steam Fil. Extra C favori wie Triton	1er & 2me	13/22	„	„	„	26.—
Steam Fil. Extra C do.	1er & 2me	16/22	„	„	„	25.50
Szechuen Fil. Extra Ex.	1er & 2me	13/15	„	„	„	26.—
„ „ Extra A	1er & 2me	13/15	„	„	„	24.50
„ „ Extra C	1er & 2me	13/15	„	„	„	22.50
„ „ Good A	1er & 2me	13/15	„	„	„	22.—
Tsatl. rer. n. st. Woochun Extra B	1 & 2		„	„	„	22.25
„ „ „ „ Extra B wie Sheep & Flag	1 & 2		„	„	„	21.75
„ „ „ „ Extra C wie Pegasus	1 & 2		„	„	„	21.50

Canton notiert ebenfalls einen höhern Wechselkurs, da Silber im Steigen begriffen ist. Die Preise für diese Provenienz stellen sich daher wie folgt:

Filatures Extra	13/15	Feb./März	Verschiff.	Fr.	24.25
„ Petit Extra A	13/15	„	„	„	21.75
„ Petit Extra C	13/15	„	„	„	21.25
„ Best 1 new style	14/16	„	„	„	19.50

New-York meldet ruhigen Markt und unveränderte Preise.

Seidenwaren

Lyon, den 29. Februar 1932. Seidenstoffmarkt: Eine Besserung auf dem hiesigen Seidenstoffmarkt ist nicht zu verzeichnen, im Gegenteil, man hat die Zuversicht wieder verloren. Die Kunden sind im Einkauf sehr vorsichtig und der Konsum aller Artikel ist stark zurückgegangen. Die Fabrikanten selbst arbeiten kaum mehr auf Stock, natürlich nur was bedruckte Artikel anbetrifft. Die Preise halten sich ungefähr wie im Vormonat. Crêpe de Chine artificiel wurde in der letzten Zeit zu solch niedrigen Preisen im Detail verkauft, daß viele Häuser diesen Artikel fast ganz fallen lassen. Dagegen wird nunmehr der kunstseidene Crêpe Marocain zu Ehren gezogen. Schöne, sehr weiche Qualitäten in guten Farb-Assortimenten werden gezeigt, doch drückt auch hier die Konkurrenz die Preise. Man hofft im allgemeinen, daß für die Frühling- und Sommersaison der kunstseidene Douppion wieder verlangt wird. Die Preise sind gegenüber dem Vorjahr stark zurückgegangen. Dieser Artikel wird zumeist nur in hellen Pastellfarben gebracht. Derselbe Artikel wird auch mit Druck zu sehr vernünftigen Preisen gebracht. Die Muster sind kleine Blümchen, Blättchen, in der Hauptsache ein- und zweifarbig.

Als Schlager für die Frühjahrs-Saison werden Punkte gebracht, und zwar als Neuheit Punkte, die sich berühren, sog. „pois qui tétent". Die Punkte halten sich in Erbsengröße, hauptsächlich zweifarbig, d. h. der große Punkt in weiß und der kleinere farbig, je nach dem Fond des Stoffes. Die Grundfarben sind schwarz, marine, roy, marron. Ferner werden wieder die „Pastilles", welche schon letztes Jahr eine große Rolle gespielt haben, verlangt. Stocks sind darin leider sehr wenig zu finden. Bayadèresmuster werden auf allen Artikeln gezeigt, zumeist auf dunklen Fonds, Diagonals in bunten Farben werden hauptsächlich auf kunstseidenem Crêpe de Chine gesucht, doch sind Stocks kaum zu finden.

Eine große Nachfrage ist nach matten Artikeln. Crêpe matt (Crêpe Suède), Crêpe Marocain matt, Flaminga matt sind gesucht. Der matte Flaminga ist besonders gesucht. Derselbe wird in glatt, oder dann mit ganz feinen Rippchen (große côte) gebracht. Der Flaminga matt wird hauptsächlich in Pastelltönen geliefert. In den Kollektionen sind ferner hübsche à jour-Artikel zu sehen, z. B. Crêpe de Chine à jour, wobei das Motiv, Blume, Blätter usw. durchsichtig ist.

Exotische Stoffe: Infolge der unsichern Lage in Shanghai kann kaum Ware eingeschifft werden; die Stocks in Lyon sind daher sehr zusammengeschmolzen. Die Preise sind in letzter Zeit erheblich in die Höhe gegangen, besonders was einwandfreie Ware anbetrifft. Große Honanstücke (44/46 yds.) sind kaum erhältlich, dagegen können die kleinen Stücke (16/18 yds.) eher gefunden werden. Die Kollektionen in bedruckten Honans zeigen nicht viel neue Dessins. Sie sind im gleichen Rahmen wie im Vorjahr gehalten. Dagegen werden hübsche Sachen in Stickerei auf Honan gebracht, zumeist ein- und zweifarbig. Ferner zeigt man schöne Dessins in Lochstickerei, die jedoch nur für Frankreich und England in Frage kommen.

Kunstseidene Stoffe: Sehr hübsche Muster (Punkte, Blümchen usw.) werden auf Crêpe artificiel gebracht. Die neuen Dessins werden mehr und mehr auf Pastellfarben hergestellt, die sich für reizende Sommerkleidchen eignen. Kunstseidene Georgette façonné (Diagonal) werden viel verlangt, neuerdings auch kunstseidene Romain uni und bedruckt.

Lavallières, Carrés und Echarpes: Momentan werden große Quantitäten von bedruckten Chiffon-(Mousseline)-Tüchern nach Paris geliefert, hauptsächlich nur in Pastellfarben. Lavallières und Echarpes werden mit Bayadères-Dessins gesucht und zwar meistens nur in Kunstseide. C. M.

Ausgabe der April-Nummer

Mitte April wird die Einweihung der neuen Seidentrocknungs-Anstalt Zürich erfolgen. Einem besonderen Wunsche der Direktion dieser Anstalt entsprechend, wird die Aprilnummer unserer Fachschrift erst am 12./13. zur Versendung kommen. Wir bitten unsere geehrt. Abonnenten u. Inserenten um gefl. Kenntnisnahme von dieser Verschiebung. Inseratenschluß für größere Aufträge am 2. April.

DIE REDAKTION.