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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 39 (1932)

Heft: 9

Heft

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 22.08.2025

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

No. 9. 39. Jahrgang Erscheint monatlich Zürich, September 1932

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 910.880
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: Der Krisendruck in der deutschen Textilindustrie. — Preisdruck und Textilerzeugung. — Schweizerische Aus- und Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben in den ersten sieben Monaten 1932. — Kontingentierung. — Estland. Zollerhöhungen. — Französisch-ungarischer Handelsvertrag. — Jugoslawien. Luxussteuer. — Lettland. Zollerhöhungen. — Litauen. Zollermäßigung für Gewebe aus Kunstseide. — Tschechoslowakei. Devisenbewilligungsverfahren. — China. Zollerhöhungen. — Indien als Absatzmarkt für Kunstseide und Kunstseidenwaren. — Mexiko. Zollzuschlag für Postpakete. — Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungsanstalten im Monat Juli 1932. — Schweiz. Krise und Arbeitszeit. — England. Neuer Streik in der englischen Textilindustrie. — Italien. Aus der Kunstseidenindustrie. — Betriebsübersicht der Seidentrocknungsanstalt Zürich vom Monat Juli 1932. — Staatslager ägyptischer Baumwolle in Italien. — Ungarn. Einfuhr von Textilmaschinen. — Bulgariens Seidenwirtschaft. — Sollen wir unsere Webereien automatisieren? — Untersuchungsarbeiten an Grège zwecks Prüfung und Festlegung einer günstigen, wirtschaftlichen Arbeitsweise in der Winderei. — Crêpe Ribouldingue. — Das Winden der Kunstseide. — Neue Erzeugnisse und Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel. — Zur Kontrolle der Färbeküpen. — Marktberichte. — Firmennachrichten. — Literatur. — Kleine Zeitung. — Patentberichte. — Vereinsnachrichten.

Der Krisendruck in der deutschen Textilindustrie

Von Dr. A. Niemeyer, Wuppertal-Barmen

Es sind jetzt vier Jahre verflossen, seit der Konjunkturabschwung in der deutschen Textilindustrie einsetzte. Dieser Zeitraum hat in dem Gefüge der Branche soviel Veränderungen hervorgerufen, hat die preis- und absatzmäßigen Bedingungen so grundlegend umgestürzt, hat in Binnenmarkt und Außenhandel so einschneidende Umwälzungen gezeitigt, daß alles, worauf in normaler Zeit kaufmännische Klugheit und Voraussicht bauen konnte, ins Wanken geraten ist. Wenn immer wieder gesagt wird, man lebe nur noch von der Hand in den Mund, so steckt heute in dieser banalen Wahrheit schon mehr als die einfache Feststellung, daß die Produktion wegen des Risikos fast ohne Zwischenschaltung von Vorräten den Konsum befriedigt, es ist jetzt schon beinahe so, daß sich der ganze Charakter der Branche zu wandeln beginnt. Und zwar in dem Sinne, daß sich die ungeheuerliche Schrumpfung des Masseneinkommens auf den Bedarf an Textil- und Bekleidungsgegenständen fast genau so auswirkt, wie etwa auf den Verbrauch von unbedingt zur Lebensfristung notwendigen Nahrungsmitteln. Millionen von Menschen essen Margarine und brauchen das letzte Hemd. Dann werden die Pfennige zusammengekratzt, um Ersatz zu beschaffen. Was heißt das? Nichts anderes, als daß in einer solch erdrückenden Wirtschaftskrisis, wie sie heute auf uns lastet, Textilien in zunehmendem Maße zu Waren starren Bedarfs werden, mit denen man recht und schlecht sein Leben hinhält. Gewiß ist die Konjunkturempfindlichkeit nicht aufgehoben, eine Ankurbelung der Wirtschaft würde sogar auf einen Bedarf stoßen, wie er in solcher Stauung vielleicht nur nach den Kriegsjahren zu verzeichnen war, aber solange die ungeheure Arbeitslosigkeit andauert, verstärkt sich das Unelastische der Bedarfsbefriedigung von Tag zu Tag.

Das wirkt sich vor allem aus in einer Senkung des Qualitätsniveaus und einer dauernden Verringerung der Umsatzwerte, während die Produktionsmengen, die den an der untersten Grenze liegenden „Katastrophenverbrauch" des Inlandes zu befriedigen haben, sich in der erreichten Höhe ungefähr halten. Berücksichtigt man nun die zahlreichen Ausscheidungen, auch größerer und größter Unternehmungen, die Verringerung also der genutzten Produktionskapazität, so versteht man, wie in der Textilindustrie fortgesetzt sinkende Arbeitsplätze bezw. steigende Arbeitslosigkeit auf der einen, ungefähr stetige Erzeugungsmengen bezw. in Einzelfällen sogar steigende Produktion zu erklären sind. Die verkleinerte Textilindustrie befriedigt eben auf dem Binnenmarkte in der Hauptsache nur noch einen unaufschiebbaren starren Massenbedarf billiger Preislagen, die keine hohe Arbeitsintensität erfordern. Das ist eine Erscheinung des furchtbaren Krisendruckes.

Und wie steht es mit der Ausfuhr, die in früheren Depressionen des heimischen Marktes immer ein gesuchtes Ausweichgleis war, das einen ansehnlichen Teil der überschüssigen Erzeugung aufnahm? Es hieße Eulen nach Athen tragen, wollte man des längeren und breiteren noch auf all die Schwierigkeiten eingehen, die — zumal seit einem Jahre — jeden geordneten internationalen Warenaustausch unmöglich machen. Die Ausfuhr an Garnen und Fertigwaren ist in den letzten Monaten derart zusammengeschrumpft, daß man schon beinahe von einem Zusammenbruch reden kann. Die Garnausfuhr der ersten vier Monate dieses Jahres lag mit 8344 Tonnen um über 18% niedriger als die der gleichen Zeit des Vorjahres (10,200), die des April allein mit 1820 Tonnen sogar schon um rund ein Drittel unter dem Stande des gleichen Vorjahrsmonats (2693). Und der Rückgang ist noch nicht abgeschlossen. Bei den Fertigwaren (Geweben, Gewirken, Konfektion usw.) liegen die Dinge noch ärger. Die Ausfuhr Januar/April belief sich 1931 auf 30,018 Tonnen, 1932 auf 20,575; die Schrumpfung betrug demnach 31%. Für den April allein lauten die Vergleichszahlen 7637 bezw. 4768 Tonnen, Rückgang also 38%. Mit andern Worten: Das Ausfuhrventil versagt völlig seinen Dienst, sodaß sich auch von hier aus der Krisendruck in voller Schärfe auf die deutsche Textilindustrie auswirkt. Besonders schwerwiegend ist das naturgemäß für solche Branchen, in denen die Ausfuhr stets einen hohen Anteil des gesamten Absatzes ausmachte, ja, mitunter sogar entscheidend war für die Produktion überhaupt. Wir erinnern nur an die Seidenwarenindustrie, an die Wirkerei und Strickerei an die Bänder, Kordel-, Litzen- und Spitzenindustrie und andere Zweige der Textilindustrie, die heute das Durcheinander auf dem Weltmarkte (Konjunkturdruck, Valutaschwierigkeiten, Devisensperren, Zollaufstockung) mit aller Schärfe zu spüren bekommen, während ihnen der heimische Markt auch nicht entfernt, selbst bei guter Wirtschaftslage nicht, einen Ausgleich zu bieten vermöchte.

Die Folge all dieser von Binnenmarkt und Welthandel ausgehenden Schwierigkeiten, die neuerdings — nach einer Periode ziemlicher Stabilität oder sogar ansteigender Tendenz — wieder von schwachen Rohstoffmärkten verstärkt werden, ist ein außerordentlicher Preisdruck in allen Zweigen des Textilfaches, in allen Stufen vom Spinner bis zum letzten Einzelhändler. Und zwar geht dieser Druck noch über das Maß hinaus, das sich aus der Qualitätsverschlechterung ergibt. Mit andern Worten: die Verdienstspanne wird doppelt beeinträchtigt und verengt

sich immer mehr. Nur ein paar Beispiele dafür: Die Rohbaumwolle (amerik. middling Bremen 1 kg) stieg im ersten Quartal von 0.71 auf 0.75 RM.; dagegen fiel die Spinnmarge (Preis für 1 kg Baumwollgarn Nr. 20 Stuttgart minus Preis für 1,1 kg Rohbaumwolle am. middling) in der gleichen Zeit von 0.58 auf 0.56 RM., die Webmarge (Preisdifferenz zwischen 8 Meter Kretonne 16/16 aus 20/20 Stuttgart und 1 kg Baumwollgarn Nr. 20 Stuttgart) von 0.96 auf 0.85 RM. Im Wollfach sanken zwar sowohl Rohstoff- wie Warenpreis, aber das Fallen der Tuchmarge war ungleich stärker als der Rückgang des Rohstoffpreises. Rohwolle A/AA Leipzig notierte im April um rund 8% niedriger als im Januar, Kammzug dagegen um fast 12%, Tuch mittlerer Qualität und Tuchmarge um rund 11%. In der Leinenindustrie liegen die Preisverhältnisse offenbar am meisten im Argen. Trotz Erhöhung der Flachspreise in den ersten vier Monaten dieses Jahres um rund 25% stiegen die Preise für Flachsgarn nur um ganze 1½% (Nr. 30) bezw. um knapp ⅓% (Nr. 50), sodaß sich ein Absturz der Spinnmarge (Spanne zwischen 1 kg Flachsgarn Nr. 30 und 1.20 kg Schwaneburger R) um rund 9% ergab. In den übrigen Branchen liegen die Verhältnisse gleich oder ähnlich. Jedenfalls ist die Rentabilität der deutschen Textilindustrie nicht mehr nur gefährdet, sondern sie ist schon im weiten Umfange unterhöhlt. Die Zusammenbruchsziffern, die vielen Verlust- oder dividendenlosen Abschlüsse, der Zwang zu Sanierungen durch Herabsetzung des Aktienkapitals beweisen das ja auch in hinreichendem Maße.

So hat der Krisendruck, der auf der deutschen Textilindustrie, sowohl vom Binnen- wie vom Auslandsmarkt ausgehend, mit aller Schwere lastet, unheilvolle Wirkungen im Gefolge. Zwar zeigen sie sich heute kaum noch in der Verminderung der Gesamtproduktion, die sich vielmehr auf einem Stande hält, der etwa 12% unter demjenigen von 1928 hält, wohl aber in der Steigerung der Arbeitslosigkeit unter der Textilarbeiterschaft (mindestens ein Drittel ist völlig aus dem Produktionsprozeß ausgeschieden, und über 40% arbeiten verkürzt), ferner in der starken Zurückdrängung der Qualitätsware durch das billige Massenprodukt und schließlich in dem fast fortgesetzten Sinken der Rentabilität.

Die Ueberzeugung, daß wir mit Preisabbau in Produktion und Handel nicht mehr weiter kommen, wird langsam zum Gemeingut breitester Schichten. Wir müssen heraus aus der entnervenden Deflation, damit die Wirtschaft wieder festen Boden unter den Füßen bekommt, wieder Vertrauen gewinnt und mit steigendem Vertrauen die Arbeitslosigkeit mindert.

Preisdruck und Textilerzeugung

Die Hauptsorgen des Textillieferanten von heute sind in dem Worte zusammengefaßt, das heute mehr als je Geltung hat: „Wir unterscheiden Kunden, die uns nicht schlafen, und solche, die uns nicht leben lassen." Die unaufhörliche Kette von Zusammenbrüchen in der Abnehmerschaft und die Sorge um den Eingang der erteilten Warenkredite lassen kein ruhiges Geschäftsleben mehr zu. Und neben dieser Art von Kunden, die den Fabrikanten wegen der gefährdeten Außenstände „nicht schlafen lassen", stehen die nicht minder zahlreichen Abnehmer, deren Zahlungsfähigkeit zwar über jeden Zweifel erhaben ist, die „ihn aber nicht leben lassen", denen fast jeder Auftrag mit so großen Zugeständnissen gewissermaßen abgekauft werden muß, daß solche Geschäfte einen ständigen Substanzverlust bedeuten.

Ueber diese, durch das Ueberangebot von Waren während der Absatzkrise geschaffenen unerfreulichen Verhältnisse muß einmal mit aller Offenheit gesprochen werden. Die Konjunktur ist heute gegen den Verkäufer, ebenso wie sie in jenen Zeiten chronischer Warenknappheit während der Kriegs- und Inflationsjahre in den Ländern Mitteleuropas gegen den Käufer war. Trotzdem aber kann und darf dieser Zustand des einen als Machthaber und des andern als hilflos Unterlegenen nicht zum Normalbegriff unseres Wirtschaftslebens werden. Das Dauernde und einzig Beständige, bei dem beide Teile zu ihrem Recht kommen, bei dem beide, die untrennbar miteinander verbunden sind, ihre Existenz finden, muß doch ein Geschäftsverhältnis sein, das auf Sachlichkeit, Vertrauen und Verständnis gegenseitig aufgebaut ist.

Selbstverständlich wird man dem Käufer nicht verwehren können, daß er für seine Ware den äußersten Preis aushandelt, aber von hier bis zum Ausüben eines uferlosen Preisdrucks ist noch ein weiter Weg. Der Abnehmer hat in einer Zeit übergroßen Warenangebots ein natürliches Uebergewicht über den Verkäufer; dieser ist daher von sich aus schon bemüht, sich seine Kunden durch günstige Preisstellung zu erhalten. Unter diesen Umständen erscheint jede Preisdrückerei als Zeitvergeudung.

Allerdings muß auch der Fabrikant übertriebenen Wünschen seiner Abnehmer gegenüber mehr Festigkeit zeigen.

Es wäre wirtschaftlich durchaus berechtigt, wenn man denjenigen Abnehmern, die ihre Aufträge sehr frühzeitig als sogenannte Stammorders erteilen, ähnliche Preisvorteile einräumte, wie den Großabnehmern, denen besondere Mengenrabatte gewährt werden. Denn für die laufende Beschäftigung des Fabrikbetriebes ist die rechtzeitige Bestellung nicht weniger wichtig, als die umfangreiche Order des Großabnehmers. Die Krise hat ja nicht nur den wachsenden Preisdruck durch das Uebergewicht des Käufers geschaffen, sondern diesen auch veranlaßt, das Konjunkturrisiko infolge der unaufhörlich sinkenden Preise durch möglichst kurzfristige Bestellungen zu beschränken.

Dieser Kauf „von der Hand in den Mund" ist wegen der mit ihm verbundenen Ersparnis an Betriebskapital für überflüssige Lagerhaltung von der betriebswirtschaftlichen Wissenschaft jahrelang eindringlich empfohlen worden. Heute zeigt sich aber die Kehrseite einer solchen Politik, denn es hat sich herausgestellt, daß durch das Fehlen eines leistungsfähigen Großhandels, dem die Funktion der ausgleichenden Lagerhaltung obliegt, schwere Störungen im Verteilungsprozeß eingetreten sind. Der Fabrikant hat gegenwärtig nicht nur die ohnehin gesteigerten Fabrikationsrisiken, sondern wegen der Ausschaltung des Zwischenhandels auch einen Teil dieser ihn schwer belastenden Großhandelsaufgaben zu übernehmen.

Es kommt hinzu, daß der häufige Wechsel der Mode und die allzu oft wiederholte Musterung den Fabrikanten zu einer unwirtschaftlichen Festlegung erheblicher Kapitalien in Kollektionen von kurzer Lebensdauer zwingt. In manchen Zweigen der Textilherstellung ist die Musterkollektion kaum länger als zwei oder drei Monate modern.

Eine schwere Belastung des gegenseitigen Verhältnisses zwischen Lieferanten und Abnehmern bilden die vielen Fälle, in denen der Verkäufer bei Zahlungseinstellungen durch einen Mißbrauch des Vergleichsverfahrens geschädigt wird. Diese Nutznießer der Insolvenzkonjunktur verstehen oft genug, sich durch einen Schuldennachlaß einen bedeutenden Vorsprung im Konkurrenzkampf zu verschaffen. Jeder Lieferant wird in Fällen unverschuldeter Notlage je nach der Lage der Verhältnisse geneigt sein, Entgegenkommen zu zeigen.

Oft genug aber handelt es sich um Maßnahmen, die formalrechtlich nicht anzutasten sind, die aber in Wirklichkeit einen Verstoß gegen anständige, kaufmännische Sitten darstellen. Daß diese Fälle in der letzten Zeit sich so sehr gehäuft haben, liegt aber nicht zuletzt an der Einstellung vieler Fabrikanten selbst, die lieber eine höhere Quote im Vergleichsverfahren nehmen, als dem Konkursverfahren seinen Lauf zu lassen. Eine Erschwerung des Vergleichs zur Stärkung der Wirtschaftsmoral durch Reform der Vergleichsordnung ist eine immer dringendere Forderung weiter Kreise der Lieferanten wie der Abnehmer zum Schutze gegen unredliche Konkurrenten.

Wir haben hier nur einen Ausschnitt der heute besonders dringenden Probleme im Verkehr zwischen Lieferanten und Abnehmern wiedergegeben. Die gemeinsame Bekämpfung sollte mehr als bisher als eine wichtige Aufgabe aller Gutwilligen erkannt werden. Die dem Handel gestellten Aufgaben können nur erfüllt werden, wenn sie von einem Verständnis für die gegenseitigen Lebensnotwendigkeiten getragen sind und das Ziel der bestmöglichen Versorgung der Bevölkerung dabei stets im Auge behalten wird. Wi.-Ha.

HANDELSNACHRICHTEN

Schweizerische Aus- und Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben in den ersten sieben Monaten 1932:

	Ausfuhr			
	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
1. Vierteljahr	2,414	9,174	492	2,041
April	790	3,188	211	853
Mai	589	2,211	177	705
Juni	570	1,928	173	649
2. Vierteljahr	1,949	7,327	561	2,207
Juli	528	1,736	158	559
Januar-Juli 1932	4,891	18,237	1,211	4,807
Januar-Juli 1931	10,378	55,001	1,506	6,760

	Einfuhr			
	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
1. Vierteljahr	2,697	7,215	56	412
April	682	1,913	15	100
Mai	598	1,491	15	100
Juni	803	1,785	12	85
2. Vierteljahr	2,083	5,189	42	285
Juli	502	1,128	9	65
Januar-Juli 1932	5,282	13,532	107	762
Januar-Juli 1931	6,150	22,814	172	1,418

Kontingentierung. Durch eine Verfügung des Eidg. Volkswirtschafts-Departements vom 24. August, die am 1. September 1932 in Kraft getreten ist, wird nunmehr auch die Einfuhr von Geweben aus Seide oder Kunstseide der T.-No. 447b/448 aus Oesterreich an das Bewilligungsverfahren geknüpft. Da die Einfuhr von in Oesterreich hergestellten Seiden- und Kunstseidengeweben an sich nicht bedeutend ist, so ist anzunehmen, daß diese Maßnahme Umgehungsmöglichkeiten vorbeugen will.

Durch die zwischen Deutschland und der Schweiz am 19. Juli 1932 getroffene Vereinbarung zur Erleichterung des gegenseitigen Warenverkehrs, hat sich der Bundesrat verpflichtet, die Kontingente für die Einfuhr deutscher Ware nach der Schweiz auf der gegenwärtig festgesetzten Kontingentshöhe zu belassen und überdies, die vor Beginn der Kontingentierung getätigten Einfuhren aus Deutschland nicht mehr anzurechnen. Der schweizerische Einführer hat infolgedessen ab 1. August Anrecht auf $^{5}/_{12}$ des normalen Jahreskontingents, dagegen werden die bis zum 1. August erteilten allfälligen Sonderkontingente in Abzug gebracht.

In einer vom Eidg. Volkswirtschafts-Departement einberufenen Versammlung von Vertretern der Fabrikanten-, Verarbeiter- und Händlerverbände der Textilindustrie sind die Richtlinien für die Festsetzung der Kontingente für das vierte Vierteljahr 1932 festgelegt worden. Es bleibt im großen und ganzen bei den für das dritte Vierteljahr geltenden Bestimmungen und es wurde in der Versammlung mitgeteilt, daß wenn auch über die Verhältnisse im nächsten Jahr noch nichts Bestimmtes gesagt werden könne, doch anzunehmen sei, daß die Einfuhrbeschränkungen auch im ersten Vierteljahr 1933 aufrecht erhalten werden müßten und zwar in ähnlichem Umfange, wie dies zurzeit der Fall sei.

Die Einfuhr von Geweben aus Seide oder Kunstseide zeigt, dem Vormonat gegenüber, für Juli zwar einen beträchtlichen Rückschlag, ist aber für die ersten sieben Monate, der Menge nach, nur um 14% kleiner als im Zeitraum Januar/Juli 1931, und immer noch annähernd gleich groß wie im Jahr 1930. Die Kontingentierungsmaßnahmen wirken sich denn auch bisher nur in bescheidener Weise aus. Ihr Erfolg ist umso geringer, als infolge der ohnedies gegen früher schlechter gewordenen Geschäftslage auch in der Schweiz, mit einer rückläufigen Bewegung der Einfuhr zu rechnen wäre. Bezeichnend ist auch, daß wenigstens der Menge nach, die Einfuhr größer ist als die Ausfuhr, ein Mißverhältnis, das die Notlage der schweizerischen Seidenweberei in augenfälliger Weise kennzeichnet.

Estland. — Zollerhöhungen. Die estnische Regierung hat die Erhöhung der Zölle für eine Anzahl von Waren angeordnet. Von dieser Maßnahme werden, soweit Seidenwaren in Frage kommen, folgende Tarifpositionen betroffen:

	Zollansatz für je 1 kg Kronen
Ex § 180 Pkt. 2 Seiden- od. Kunstseidenabfälle, ungekämmt	0.20
Ex § 185 Pkt. 1 Seiden- und Kunstseidengarn aus Rohseide:	
a) unabgekocht, ungefärbt	5.—
b) abgekocht oder gefärbt	6.—
Pkt. 2 Garn und Zwirn jeder Art aus Seidenabfällen:	
a) ungefärbt	4.50
b) gefärbt	5.50
Pkt. 3 Garn und Zwirn aus Kunstseide, ohne Beimischung von natürlicher Seide:	
a) ungefärbt	4.—
b) gefärbt	5.—

Die Zollerhöhungen sind am 20. August 1932 in Kraft getreten.

Französisch-ungarischer Handelsvertrag. Der am 25. September 1931 zwischen Frankreich und Ungarn abgeschlossene Handelsvertrag ist am 30. Juli 1932 in Kraft getreten. Durch den Vertrag werden die Handelsübereinkunft vom 13. Oktober 1925 und die Nachträge vom 18. Dezember 1926 und 21. Dezember 1929 ergänzt, und zwar für folgende Positionen des ungarischen Tarifs:

T. No.	Zollsatz in Goldkronen je 100 kg
aus 595 Seidengarne in Aufmachung für den Kleinverkauf:	
a) aus Naturseide	900.—
b) aus Seidenabfällen	700.—
c) aus Kunstseide	450.—
aus 596 Gaze, krepp- und schleierartige Gewebe, 50% und mehr Kunstseidenfäden enthaltend, gleich welcher Art die anderen Fäden sein mögen:	
a) glatt	2000.—
b) gemustert	2200.—

Jugoslawien. — Luxussteuer. Mit Verordnung vom 15. August, die sofort in Kraft getreten ist, hat Jugoslawien die Einführung einer Luxussteuer im Betrage von 10% des Warenwertes beschlossen. Die Steuer wird bei der Einfuhr an die Zollämter bezahlt und zwar in gleicher Art und Weise und auf gleicher Grundlage wie die schon bestehende Umsatzsteuer. Von dieser Maßnahme werden alle Gewebe aus Seide oder Kunstseide betroffen.

Lettland. — Zollerhöhungen. Der lettländische Zolltarif hat, soweit Rohseide, sowie Samt und Plüsch in Frage kommen, verschiedene Aenderungen und Ergänzungen erfahren. Die erhöhten Ansätze stellen sich wie folgt:

T. No.	Neuer Zoll je 1 kg (Reingewicht)	Alter Zoll in Lats
180 Seide:		
1. Kokons	0.10	frei
2. Seidenabfälle, ungekämmt	0.30	0.20
3. Seidenabfälle, gekämmt	1.20	0.60
4. Rohseide	2.—	1.—
201 Sammet und Plüsch aus Wolle:		
1. aller Art	12.—	8.—
2. Gewebe, bei denen nur der Flor aus Wolle, Kette und Schuß dagegen aus Baumwolle od. anderen Spinnstoffen sind	10.—	7.—
3. Borten und Bänder bis 10 cm breit	15.—	10.—

Litauen — Zollermäßigung für Gewebe aus Kunstseide. Der Zollsatz für Gewebe ganz aus Kunstseide oder aus Kunstseide mit Naturseide hat durch Verordnung, mit sofortiger

Wirkung, eine Ermäßigung erfahren. Der Paragraph 195 des litauischen Zolltarifs erhält folgende neue Fassung:

T. No.		Litas per kg neuer Zoll	alter Zoll
195	Gewebe aus Seide oder Kunstseide, mit Ausnahme der im Paragraph 196 (seidene Foulards) aufgeführten Gewebe, Tücher, Bänder, Binden, Gaze für Mühlensiebe, Tüll, Sammet, Plüsch und Chenille:		
	a) aus reiner Seide ohne Beimischung von anderen Stoffen	100.—	100.—
	b) alle anderen	80.—	100.—

Tschechoslowakei. — Devisenbewilligungsverfahren. Durch eine Bekanntmachung vom 10. August 1932, die am 12. gleichen Monats in Kraft getreten ist, hat die tschechoslowakische Regierung das Bewilligungsverfahren auf die Einfuhr fast aller Waren ausgedehnt. Von dieser Maßnahme werden auch sämtliche Seidenwaren betroffen. Die Einfuhr von Geweben aus Seide oder Kunstseide jeder Art, ist infolgedessen nur gegen Vorlage einer Einfuhrbewilligung und einer Devisenbescheinigung gestattet. Gesuche um Einfuhrbewilligungen sind ausschließlich bei der Amtsstelle B bei der Tschechoslowakischen Nationalbank einzureichen, die die notwendige Bewilligung beschafft. Die Erledigung des Gesuches enthält sowohl die Einfuhrerlaubnis, wie auch die erforderliche Devisenbescheinigung über die Bewilligung der Devisenzuteilung. Soweit schweizerische Erzeugnisse in Frage kommen, hat die tschechoslowakische Regierung die Erklärung abgegeben, daß die Zuteilung der Devisen keinen Schwierigkeiten begegnen werde.

China. — Zollerhöhungen. Die chinesische Regierung hat, mit Wirkung vom 4. August 1932 an, für eine Anzahl Artikel Zollerhöhungen eintreten lassen. Für Seidengewebe kommen folgende neuen Wertzölle in Frage:

T. No.		Neuer Zoll	Bisheriger Zoll vom Wert
114	Seidengewebe, nicht anderweit genannt:		
	a)—e) aus Natur- oder Kunstseide, auch mit Wolle gemischt	70%	45%
	f) und g) aus Naturseide oder Kunstseide, mit Baumwolle od. Pflanzenfasern gemischt	60%	35%

Der schon bestehende besondere Zollzuschlag von 10% wird auch in Zukunft erhoben.

Indien als Absatzmarkt für Kunstseide und Kunstseidenwaren. hgm. Indien hat in letzter Zeit als internationaler Konsumplatz von überdurchschnittlicher Aufnahmefähigkeit für den Weltaußenhandel in solchen Gütern außerordentlich an Bedeutung gewonnen. Deutlich zeigt sich hier in der Entwicklung der Einfuhr, daß die Schwankungen im Einfuhrverkehr nicht ausschließlich auf die Verminderung der Nachfrage als Wirkung der Wirtschaftskrise zurückzuführen sind. Jedenfalls beweisen die beträchtlich gesteigerten Ansprüche an die Einfuhr von kunstseidenen Erzeugnissen, selbst in einer Periode ausgesprochen rücklaufender Konjunktur, die Stärke der Einfuhrinteressen. In den letzten drei Wirtschaftsjahren haben sich die Einfuhren solcher Fertigwaren immer weiter ausgedehnt und sind mittlerweile von 40 auf 50 Millionen Yards gestiegen. Interessant ist die stark veränderte Beteiligung der einzelnen maßgebenden Lieferländer an der Versorgung der indischen Märkte mit Kunstseide- und Mischgeweben. Italien, das vor drei Jahren den Hauptteil der Lieferungen übernahm mit 18 Millionen Metern, leistet nur noch 5,5 Millionen. Ebenso ist Großbritanniens einst führender Anteil mit annähernd 13 Millionen Metern auf einen kleinen Bruchteil von 3 Millionen Metern zurückgegangen. Am besten von den europäischen Lieferanten hat sich relativ der deutsche Außenhandel gehalten. Auffällig ist aber das Erstarken der Kunstseidenwarenausfuhr aus Japan, das sich in der oben behandelten Periode aus untergeordneter Anteilstellung mit Lieferungen von knapp 4 Millionen Metern zu weit distanzierter führender Stellung aufschwingen konnte, und jetzt mit Lieferungen von ziemlich 40 Millionen Metern den indischen Kunstseidenmarkt beherrscht. Etwa vier Fünftel der Einfuhr von kunstseidenen Stoffen und Mischgeweben entfallen auf reinkunstseidene Waren, die abgesehen von bescheidenen Mengen von der japanischen Industrie geliefert werden. Japan gleicht jetzt hier etwa 98% der Nachfrage nach reinkunstseidenen Stoffen aus. In der Mischgütereinfuhr, vorwiegend Baumwolle und Kunstseide gemischten Geweben steht jetzt Italien nach Japan an führender Stelle, hart bedrängt von der Schweiz, die in einzelnen Gruppen den italienischen Einfluß bereits überholt hat. Als Lieferanten folgen danach mit erheblich bescheideneren Lieferungen Großbritannien und Deutschland.

Die Nachfrage nach kunstseidenen Garnen auf den indischen Märkten hat sich bedeutsam erweitert. Der Wert der Einfuhr ist unter dem Druck aufstrebender Einfuhranforderungen von 2 auf annähernd 4 Millionen Rupien gestiegen. Bedeutsame Steigerungen zeigen dabei vor allem die Exporte von Kunstseidengarn aus Italien, das ungefähr 50% der Nachfrage ausgleicht, ferner Frankreichs, Hollands und schließlich in bescheidenerem Maße auch Deutschlands.

Der neue Zolltarif, der kunstseidene Mischgewebe mit einem Zoll von $34^3/_8$% vom Werte erfaßte, unter der Voraussetzung, daß die Kunstseide entweder im Schuß oder in der Kette, nicht aber in beiden Verwendung findet, reinkunstseidene Erzeugnisse aber sogar mit 50% ad valoren belastete, ließ sofort eine weitere Abschwächung des europäischen Einflusses auf den indischen Kunstseidenwarenmarkt erwarten. Tatsächlich profitierte seitdem aus der bedeutsam erweiterten Nachfrage nach kunstseidenen Produkten ausschließlich Japan, während andere Lieferanten, vorzugsweise die großen europäischen Kunstseidenwirtschaften Absatzboden verloren. Solche Erscheinungen zeigen sich besonders in der Positionsveränderung der italienischen und ebenso der schweizerischen Kunstseidenausfuhr zum Vorteil des japanischen Außenhandels.

Mexiko. — Zollzuschlag für Postpakete. Der Zuschlag zu den Einfuhrzöllen für auf dem Postwege eingeführte Ware betrug bisher 5%. Durch ein Dekret, das am 5. Juli in Kraft getreten ist, hat dieser Zuschlag nunmehr eine Erhöhung auf 10% des Zollbetrages erfahren. Dazu kommt noch der sog. Ortszuschlag von 2%.

INDUSTRIELLE NACHRICHTEN

Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungsanstalten im Monat Juli 1932:

	1932	1931	Januar-Juli 1932
Mailand	141,920	400,100	1,650,135
Lyon	175,600	313,694	1,171,758
Zürich	19,459	19,625	118,672
Basel	—	—	—
St. Etienne	8,968	17,631	58,002
Turin	5,789	19,057	59,078
Como	7,380	14,623	57,672

Schweiz

Krise und Arbeitszeit. In der letzten Nummer unserer Fachschrift haben wir einige Auszüge aus den neuesten Berichten der schweizerischen Fabrikinspektoren über die Krisenursachen, Rationalisierung und auch über die Zahl der Fabriken und Arbeiter in der Textilindustrie wiedergegeben. Nicht minder interessant sind einige Feststellungen über die Arbeitszeit, deren Dauer heute ein vielfach erörtertes und umstrittenes Thema ist. So schreibt z. B. der Fabrikinspektor des II. Kreises, E. Lehner, Aarau:

„Ob das Prinzip der 48-Stundenwoche als Normalarbeitszeit sich in den verflossenen beiden Jahren noch fester im industriellen Leben verankert hat, läßt sich heute schwer beurteilen; denn die wirtschaftliche Depression störte auch in dieser Richtung eine normale Entwicklung und schuf vielfach Arbeitsdauern, die weit unter ein für alle Beteiligten erträgliches Maß gehen. Wir glauben immerhin, die erstgestellte Frage bejahen zu dürfen, und vereinzelt hören wir sogar bei Arbeitgebern die Vermutung ausgedrückt, daß die Bewegung zur weitern Kürzung der normalen Arbeitszeit noch

nicht Halt machen werde. So gibt es heute schon Fabriken, die in ihrer Fabrikordnung eine Arbeitsdauer von weniger als 48 Stunden festgelegt haben." Recht interessant ist folgende Stelle in dem Bericht: „Auch heute noch fehlt es nicht an vereinzelten Stimmen, die an die Notwendigkeit und Rückkehr einer längeren Arbeitszeit glauben, und die in der 48-Stundenwoche nur einen vorübergehenden Irrzustand erblicken; diese Leute sind unbelehrbar." Der Fabrikinspektor hat ganz entschieden recht. Und was soll man dazu sagen, wenn man hört, daß es industrielle Unternehmer gibt, die die Ursache der gegenwärtigen Krise der verkürzten Arbeitszeit zuschreiben?

Der Fabrikinspektor des III. Kreises, Dr. H. Wegmann, Zürich, bemerkt einleitend: „Seit dem Sommer 1930 ist die gesetzliche Normalarbeitswoche von 48 Stunden in einer stets wachsenden Zahl von Fabriken fast aller Branchen wegen Mangel an Arbeit verlassen worden. Kurzarbeit nahm überhand, die Arbeitszeit sank vielerorts auf 40, 36 und weniger Stunden in der Woche. Mehr und mehr stellte sich große Unregelmäßigkeit in der Arbeitszeit ein; die eine Woche wurde mehr, die andere weniger, häufig nur mit einem Teil des Personals gearbeitet. Für viele Fabriken gab es überhaupt keine Normalarbeitswoche, auch keine normale Tagesarbeit mehr. Das war das Los, und ist es heute noch, einer großen Zahl von Betrieben, die für den Export arbeiten. Die meisten Fabriken, die jetzt auf Kurzarbeit eingestellt sind, werden voraussichtlich zur 48-Stundenwoche zurückkehren, wenn die Wirtschaft wieder auflebt. Eine Anzahl dürften aber doch auf einer kleineren Wochenstundenzahl als Regel bleiben, die sie nun seit längerer Zeit eingehalten und dabei ihre Existenz behauptet haben. Exportfirmen werden es freilich nicht sein."

Dr. E. Isler, St. Gallen, Fabrikinspektor des IV. Kreises, bemerkt unter anderem: „Wenn es auch schwer hält, die Wirkung der in der Nachkriegszeit durchgeführten Arbeitszeitreform zahlenmäßig zu erfassen, so dürfte die Entwicklung der Verhältnisse gerade in den letzten Jahren deren Berechtigung nachdrücklich vor Augen geführt haben."

England

Neuer Streik in der englischen Textilindustrie. Am 29. August ist in der englischen Baumwollindustrie neuerdings ein gewaltiger Streik ausgebrochen, indem im Industriebezirk Lancashire etwa 200,000 Baumwollweber die Arbeit niedergelegt haben. Die Ursache dieses Arbeitskonfliktes liegt schon längere Zeit zurück. Bei früheren Teilstreiks hatten die Unternehmer etwa 2000—3000 Arbeiter nicht mehr eingestellt, für deren Wiedereinstellung die Gewerkschaften kämpften. Jene Teilstreiks brachen aus, weil die Unternehmer, trotz vertraglichen Bindungen, die Löhne der Arbeiter kürzten. Während nun die Arbeitgeber zusicherten, diese Leute innerhalb sechs Monaten wieder einzustellen, lehnten die Arbeitnehmer dieses Angebot ab und verlangten Wiedereinstellung in kürzerer Frist. Wie aus England berichtet wird, hat sich der Vizebürgermeister von Manchester ganz außerordentlich um die Schlichtung des Konfliktes bemüht, leider ohne Erfolg, denn sein Vorschlag, diese Arbeiter innert einer Frist von 4—6 Wochen wieder einzustellen, fand anscheinend nicht die beiderseitige Zustimmung. Nun haben 200,000 Weber und Weberinnen die Arbeit niedergelegt.

Es ist ganz klar, daß ein derart gewaltiger Streik auf die gesamte Volkswirtschaft bedeutenden Einfluß ausüben wird. In kurzer Zeit werden die Spinnereien für ihre Garne keinen Absatz mehr finden, so daß mit der Stillegung der Spinnereien und in der Folge auch mit den Färbereien usw. zu rechnen ist, wovon abermals etwa 200,000—300,000 Arbeiter verdienstlos würden. Hoffentlich gelingt den Behörden eine baldige Beilegung dieses Konfliktes, der, bei längerer Dauer, auf beiden Seiten unübersehbaren Schaden bewirken würde.

Italien

Aus der Kunstseidenindustrie. In das italienische Verkaufsbüro „Italrayon", das den gesamten inneren und Ausfuhrabsatz der drei großen Gruppen: Snia Viscosa, Generale della Viscosa und Châtillon besorgte, sind nun weitere drei Außenseiter eingetreten. Es handelt sich um die Soc. Orsi-Mangelli in Forlì, die Soc. an. Gerli in Mailand und die Manifattura Seta Artificiale in Mailand mit Fabrik in Casale Monferrati, welche zusammen wohl höchstens eine Jahresleistung von 5 Mill. kg erreichen können. Die straffen Vereinbarungen der Italrayon wurden nun etwas gelockert, indem ab 1. Juli der Verkauf durch die einzelnen Mitglieder besorgt wird, die Verrechnung aber erfolgt wie bisher durch das Kartell, ebenfalls ist die Preisvereinbarung und Kontingentierung auch weiterhin Sache des Kartells. Da die bisherigen Vereinbarungen im Kartell auf Eigenmächtigkeit beim Verkauf beruhten, ist man ihnen durch Verzicht auf diese Obliegenheit entgegengetreten. — In der italienischen Kunstseidenindustrie war in den ersten Monaten dieses Jahres, abgesehen von schlechten Preisen, das Geschäft nicht unbefriedigend. Vom Januar bis Mai wurden 14,54 Mill. gegen 13,51 Mill. kg im Vorjahre produziert, und 8,12 gegen 9.47 Mill. kg im Werte von 149 gegen 180 Mill. Lire ausgeführt.

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat Juli 1932 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische, Syrie, Brousse, Tussah etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiß	Japan gelb	Total	Juli 1931
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	730	1,243	—	—	—	—	—	1,973	4,276
Trame	—	58	—	66	—	769	42	935	3,108
Grège	—	1,011	—	1,043	—	4,212	10,061	16,327	9,342
Crêpe	—	110	81	—	—	33	—	224	2,899
Kunstseide	—	—	—	—	—	—	—	—	9,759
Kunstseide-Crêpe	—	—	—	—	—	—	—	163	706
	730	2,422	81	1,109	—	5,014	10,103	19,622	30,090

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Nachmessungen	Abkochungen	Analysen	
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	
Organzin	40	1,110	4	8	—	1	—	Wolle kg 707
Trame	16	407	2	—	—	—	—	Baumwolle „ 2
Grège	305	9,040	—	—	—	—	—	
Crêpe	3	80	24	2	—	—	19	
Kunstseide	13	204	8	14	—	—	7	
Kunstseide-Crêpe	21	379	32	32	—	—	2	Der Direktor:
	398	11,220	70	56	—	1	28	**Bader.**

In den letzten paar Wochen hat sich aber das Geschäft so verflaut und sind die Lagerbestände derart gewachsen, daß die Werke eine baldige Einschränkung der Produktion ins Auge gefaßt haben. Geklagt wird insbesondere über die Unterbietungen durch die stark gewachsene japanische Konkurrenz. Trotzdem hat aber die „Soc. an. Italo-Olandese Enka", mit einem Kapital von 106 Mill. Lire (eingezahlt Lire 89,597,975) beschlossen, die Liquidation aufzuheben, und nach Herabsetzung des Kapitals auf ein Minimum, ihre Produktion wieder aufzunehmen. HWG.

Staatslager ägyptischer Baumwolle in Italien. In Kairo sind die Verhandlungen über die Errichtung von zwei Staatslagern von ägyptischer Baumwolle in Genua und in Triest erfolgreich abgeschlossen worden. Aus den beiden Lagern wird nicht nur die italienische Baumwollspinnerei, sondern auch diejenige der nächstgelegenen Länder mit ägyptischer Baumwolle versorgt werden. HWG.

Ungarn

Einfuhr von Textilmaschinen. Infolge der wachsenden Krise ist die Einfuhr von Textilmaschinen ständig zurückgegangen. Die Einfuhrziffern der letzten Jahre zeigen folgendes Bild:

Jahr	Menge in Doppelzentnern	Wert in Pengö	Durchschnittwert pro dz
1926	37,958	8,448,000	231
1927	79,464	12,148,000	153
1928	54,243	9,642,000	177
1929	37,606	8,529,000	226
1930	24,399	4,893,000	200
1931	21,521	2,733,000	132

In den letzten Monaten des laufenden Jahres hörte die Einfuhr von Textilmaschinen vollkommen auf. P.

ROHSTOFFE

Bulgariens Seidenwirtschaft

(Nachdruck verboten)

Dr. E. P. Bulgarien bietet die besten natürlichen Voraussetzungen für eine erfolgbringende Seidenzucht. Das Klima und die geologischen Verhältnisse begünstigen die Seidenkultur ungemein.

Eingeführt wurde die Seidenzucht in Bulgarien durch die Türken, die Bulgarien viele Jahrzehnte beherrschten. Nach der Befreiung des Landes von der Türkenherrschaft waren es in erster Linie die italienischen Kokonaufkäufer, die durch den Ankauf des weitaus größten Teiles der bulgarischen Kokonernte den Ausbau der Seidenraupenzucht förderten. In einzelnen Teilen des Landes hat die Seidenwirtschaft eine vorherrschende Bedeutung. Früher wurden die bulgarischen Kokons auch zum Teil im Lande selbst verarbeitet, so vor allem in Tirnowo, wo in den Jahren um 1860 zwei Seidenspinnereien bestanden. Diese Betriebe verfielen aber nach und nach, weil die ausländische Seide zu billigeren Preisen nach Bulgarien kam, so daß sie 1868 geschlossen werden mußten.

Damit verlor auch Tirnowo seine Bedeutung als Seidenproduktionsgebiet. Die Seidenzucht wanderte ab in andere Landesteile, so vor allem in den Distrikt Haskowo, wo heute der Bezirk Harmanly eine vorherrschende Rolle spielt.

Der Maulbeerbaum gedeiht am besten im warmen Klima, sodaß Südbulgarien heute das wichtigste Produktionsgebiet des Landes ist. Die Maulbeerpflanzungen in Bulgarien haben in den letzten Jahren eine ziemlich erhebliche Ausdehnung erfahren. Während im Jahre 1897 nur 187 ha in Bulgarien mit Maulbeeren bepflanzt waren, lauten für spätere Jahre die Zahlen wie folgt:

Jahr	Anpflanzungen in ha
1911	2,742
1926	2,576
1928	3,174
1929	4 533
1930	5,049

Der Rückgang im Jahre 1926 ist eine Folge der dauernden Kriege, die Bulgarien führte, den Balkankrieg und anschließend den Weltkrieg.

Hand in Hand mit der Ausdehnung der Maulbeerpflanzungen geht naturgemäß auch der Ertrag an Blättern, die der Fütterung der Seidenraupen dienen. Er betrug:

Jahr	Maulbeerblätter in t
1897	461
1911	8,979
1926	16,016
1928	15,653
1929	18,835
1930	19,208

Der leichte Rückgang des Ertrages im Jahre 1928 ist eine Folge der damals in Südbulgarien auftretenden Erdbeben.

Von der Blatternte 1930 in Höhe von 19,208 t entfallen allein auf das Departement Haskowo 15,022 t. Im übrigen ist zu diesen Ziffern zu bemerken, daß sie sich nur erstrecken auf ausgesprochene Maulbeerpflanzungen. Es kommt also noch hinzu der Ertrag der einzelstehenden Maulbeerbäume, den man mit insgesamt 30% des oben genannten Gesamtertrages wohl nicht zu hoch einschätzt.

Es liegt auf der Hand, daß jede Steigerung der Maulbeerblätterernte eine Steigerung der Kokongewinnung ermöglicht. Die nachfolgende Tafel verdeutlicht das:

Jahr	Kokongewinnung in t	Aufzuchtmaterial in Unzen einheimisches	Aufzuchtmaterial in Unzen ausländisches
1886	291,3	—	3,000
1896	558,6	319	12,244
1911	1,777,2	28,394	21,201
1926	1,863,4	31,142	6,100
1927	2,040,6	34,071	7,650
1928	1,971,7	32,870	5,500
1929	2,378,6	36,839	5,200
1930	2,265,5	41,450	2,028

Man ist heute soweit in Bulgarien, daß für die Aufzucht fast restlos einheimisches Material Verwendung findet. Der Staat übt strenge Kontrolle sowohl über das einheimische wie das ausländische Aufzuchtmaterial aus, um die Einschleppung von Krankheiten zu verhindern.

Mehr als 60,000 Landwirte betreiben die Seidenzucht als Nebenerwerb. Außerdem gibt es einige 30 Seidenzuchtbetriebe, die sich nur mit Seidenkultur befassen.

Ein Teil der in Bulgarien gewonnenen Kokons wird ausgeführt, und zwar hauptsächlich nach Italien. In den letzten Jahren wurden folgende Mengen ausgeführt:

Jahr	Produktion in t	Ausfuhr in t
1927	2,040,56	549,80
1928	1,971,67	856,16
1929	2,378,64	699,74
1930	2,265,55	490,68

In den Jahren 1927—1930 sind also insgesamt 8656,42 t frischer Kokons geerntet worden, was etwa 3500 t getrockneter Kokons entspricht. Ausgeführt wurden 2595,38 t, davon 2440,97 t nach Italien. Es sind also nur 26% der in Bulgarien geernteten Kokons durch die industriellen Betriebe, das Handwerk und die Heimindustrie im Lande selbst verarbeitet worden.

Die Seidenindustrie in Bulgarien umfaßt sowohl Spinnereien wie Webereien. Die Zahl dieser Betriebe stellte sich im Jahre 1926 auf 39, von denen aber nur 5 Spinnereien als industrielle Unternehmen anzusprechen sind. Im Jahre 1929 verarbeiteten diese 5 Betriebe 82,173 kg roher und gekochter Kokons und erzeugten 8897 kg Seide. Im Jahre 1930 wurden von ihnen 134,471 kg Kokons verarbeitet und 16,109 kg Seide erzeugt. Wenn man die Zahlen des verarbeiteten Rohmaterials mit denen der Fabriken anderer Länder vergleicht, dann sind sie natürlich lächerlich klein; trotzdem sind diese Betriebe für Bulgarien schon von erheblicher wirtschaftlicher Bedeutung. Man bewertet sie in Bulgarien umso höher, als sich die Produktion in 2 Jahren nahezu verdoppelt hat.

Die Seidenausfuhr hat in den letzten Jahren eine günstige Entwicklung genommen. Sie belief sich 1929 auf 4761 kg und steigerte sich 1930 auf 8542 kg. Allerdings ist die bulgarische Seidenausfuhr starken Schwankungen unterworfen. Sie stellte sich beispielsweise 1926 auf 5946 kg, 1928 erreichte

sie 8340 kg und fiel 1929 wieder auf oben angegebene Menge zurück.

Kokonerzeugung und Seidenernte könnten in Bulgarien ohne wesentliche Schwierigkeiten stark gesteigert werden. Es bedürfte dazu nicht einmal allzu großer Mittel. Aber leider macht die Krise den bulgarischen Wünschen einen Strich durch die Rechnung. Der starke Verfall der Seidenpreise auf dem Weltmarkt hat zur Folge gehabt, daß zahlreiche Züchter in diesem Jahre die Zucht überhaupt aufgegeben haben, weil sie fürchten müssen, nicht auf ihre Kosten zu kommen. Zwar sucht die bulgarische Regierung die Seidenwirtschaft des Landes zu erhalten, indem sie durch die staatliche Landwirtschaftsbank die Kokons zu erträglichen Preisen aufkaufen läßt. Ob aber diese Methode Erfolg haben wird, ist fraglich.

SPINNEREI - WEBEREI

Sollen wir unsere Webereien automatisieren?

Von Hans Keller (Fortsetzung)

Die heutige Praxis zeigt, daß die Automatisierungsfrage überaus aktuell ist. Es besteht gar kein Zweifel, daß die begreiflicherweise Zaudernden nach Besserung der Wirtschaftslage ihren insgeheim gehegten Wunsch sehr rasch in die Tat umsetzen werden, und daß eine Hochkonjunktur jener Webstuhlfabriken, die auf dem Gebiete des Automatenbaues führen und die stille Zeit jetzt zu nützen verstanden, bevorsteht. Daß die obigen, theoretischen Ueberlegungen mit jenen der Praxis konform gehen und daß auch heute Umstellungen der Betriebe auf Automaten erfolgen, werden die untenstehenden Beispiele beweisen.

Wie nun automatisieren?

Es ist klar, daß eine mit gewöhnlichen Webstühlen arbeitende Fabrik anläßlich der Umstellung zunächst die Frage der Hilfsapparaturen wie Kettfadenwächter, Schußwächter, Anbauautomaten usw. studieren wird. Feststehend ist, daß die Stuhlung und der ganze Aufbau eines Vollautomaten ein ganz anderer ist als jener eines gewöhnlichen Webstuhles. Nur bei den modernen „Einheitswebstühlen" wird schon beim Aufbau bereits darauf Rücksicht genommen, daß ein vorläufig gewöhnlicher ein- oder mehrschütziger Webstuhl später nach Anbringung der Automatenteile ohne weiteres wie ein Vollautomat funktionieren muß. Andere Stühle sind im Dauerbetrieb als Automaten nicht vollkommen befriedigend verwendbar und zu teuer, daher zu verwerfen. Mit halben Maßnahmen ist nicht gedient.

Die Wächtervorrichtungen gestatten es gewiß, einem Weber ungleich mehr Webstühle zur Beaufsichtigung zuzuteilen, als vorher. Dadurch ist man gewiß einen Schritt weiter gekommen, aber noch lange nicht bei jenem Effekt, den eine Automatenweberei ergeben muß.

Man ist ja in den Nachkriegsjahren inbezug auf die Rationalisierung immerhin weit gegangen. Man hat fast durchwegs die unmodernen Transmissionsantriebe durch elektrische Einzelantriebe ersetzt, dabei die Antriebskraftmaschinen durch moderne Fabrikate ersetzt und die Kraftzentrale dadurch rationeller gestaltet. Die Webstühle erhielten zuerst Kettfaden- und dann Litzenwächter, die nunmehr so zweckentsprechend gestaltet sind, daß sie sich mit Recht immer mehr einführen. Schußwächtervorrichtungen befinden sich ebenfalls auf der Höhe. Die Garnvorbereitung, die Schlichterei, die Andreherei und die Luftbefeuchtungsanlage wurden modernisiert, viel produzierende und arbeitsparende Winde- und Spulmaschinen, Anknüpfmaschinen usw. wurden unter Stillegung der alten, wenig leistenden Maschinen, bezw. zur Einschränkung der teuren Handarbeit aufgestellt. Dies alles sind aber nur Schritte auf dem Wege, keineswegs aber die Automatisierung unter vollster Ausnützung der vorhandenen Möglichkeiten selbst.

Es sei hier als Beispiel einer Neuerung, die viel versprach und doch nicht überall die erwarteten Vorteile brachte, die Umspulung von Baumwollgarnen erwähnt. Man hat dieses System eingeführt, um das auf kleinen Spinnereikopsen gespulte, schwache Fadenpartien, Unreinigkeiten usw. enthaltende Garn auf große Schußspulen zu bringen, wobei gleichzeitig die schwachen Fadenstellen und Unreinigkeiten entfernt und Fadenenden mit dem echten Weberknoten, am besten unter Zuhilfenahme der modernen Knüpfapparate für solche, geknüpft wurden. Dann wurden Webschützen der größten, noch für die vorhandenen Webstühle, deren Schützenkästen ja fast immer verstellbar sind, passenden Dimensionen angeschafft, aus Holzarten, die möglichst dünne Wandungen und große Kopsräume gestatteten. Wurden dann auch noch die Webstühle mit Wächtervorrichtungen ausgestattet, so konnte man tatsächlich einem Weber ungleich mehr Stühle zur Beaufsichtigung zuteilen als vorher, da ja das sehr gut vorbereitete Garn viel weniger Fadenbrüche verursachte und die Weberknoten glatt durch Geschirr und Blatt gingen, dann aber auch die größeren Schußspulen eine viel längere Ablaufzeit hatten, so daß der Nutzeffekt stieg und die Spulenauswechslung seltener wurde.

Die Praxis hat nun ergeben, daß diese unstreitbaren Vorteile wohl oft tatsächlich eintreten, in vielen Fällen hat sich aber eine Menge von Nachteilen ergeben, die zur Ausschaltung dieses Umspulsystemes führten.

Zunächst ist man durch genaue Statistik im Betriebe manchmal zu dem Ergebnis gekommen, daß durch den Umspullohn, die Amortisationsquote der Maschine, Anteil derselben an den Generalunkosten, Kosten der Antriebskraft usw. die Ersparnis, die durch Zuteilung einer größeren Stuhlanzahl je Weber eintrat, wieder wettmachte.

Weiters wurde auch der Verlust an Flug, der durch das Umspulen entsteht, berechnet. Dann ergab es sich manchmal insbesondere beim Umspulen der Baumwollgarnnummern 10 bis 20, also grober Titres, daß nicht nur der Faden verdreht wurde, sondern daß auch der Verlust an Flug sich sehr merklich im Gewicht der fertigen Ware ausdrückte, die je Quadratmeter ein viel geringeres Gewicht hatte als vorher beim Abschießen von Selfaktorkopsen.

Die Tatsache, daß in manchen Betrieben also das Umspulen, wenn alle Umstände genauest statistisch festgehalten werden, nicht rentabel ist, hat ja auch dazu geführt, daß man heute in den Spinnereien vorhandene Ringspinnmaschinen und Zwirnmaschinen auf größeren Hub umbaut und ohne Umspulen größere Kopse den Webereien zur Verfügung stellt als bisher. Dies ist insofern auch für Automatenwebereien von Belang, weil die Transportspesen größerer Kopse sich günstiger stellen, da der Innenraum der Packkisten besser ausgenützt werden kann.

Eine unter Berücksichtigung der kleinsten Details durchgeführte Vollautomatisierung beginnt mit einer genauen Aufnahme der vorhandenen Räumlichkeiten. Nehmen wir z. B. an, daß im Websaal etwa 4—500 Vollautomaten Platz haben. Für dieses Beispiel betrachten wir uns nun einen idealen Grundriß der Baute. Ein Anbau enthält die Kraftzentrale wie neuzeitlich kunstruierte Dampfkessel mit automatischer Feuerung, Schlacken- und Aschenabfuhr. Die Ausmaße der modernen, rasch laufenden Dampfmaschinen sind gegenüber früher bedeutend kleiner geworden. Oder aber es stehen Turbinen, Motore und dergl. zur Verfügung.

Anschließend folgt die Werkstätte, abgeteilt davon eventuell der Raum für den Kompressor.

Sodann die Schlichterei mit modernen Schlichtmaschinen. Der nächste Raum beherbergt zusammen die Andreherei, die Zettlerei und die Spulerei.

Es folgt das Garnmagazin, zwischen diesem und dem Websaal, durch eine Tür mit der Spulerei und Zettlerei verbunden, der Raum für die Ausgabe von Schuß- und Kettmaterial. Anschließend an diesen die Schußspulen-Präparation. Dann folgen Direktionskanzlei und Büro.

Die anschließende Seite des Websaales, dessen eine Seite von den erwähnten Räumen begrenzt ist, bilden Warenlager und Expedition, dann der Raum für die Ablieferung der Webware und schließlich das Magazin für Webereizubehöre. Ein Anbau an der dritten Seite des Websaales birgt die Räume für die Webmeister, Toiletten und Waschräume, Trinkwasser usw. Der Websaal mit Sheddächern ist ebenso wie die anderen Räume, wo eine Luftbefeuchtung notwendig ist, mit einer solchen Anlage moderner Konstruktion versehen. Dieselbe konditioniert von einer Zentralstation aus, nicht durch einzelne

Apparate, die gesamte Raumluft bei oftmaliger, völliger Luftumwälzung je Stunde. Rohrleitungen sorgen für das ständige Ansaugen der Raumluft, wobei Sommer und Winter die Fenster und Pendeltüren geschlossen bleiben. Die ebenfalls in einem Anbau untergebrachte Zentralstation dieser Anlage reguliert sich selbsttätig durch in den Räumen angebrachte Hydro- und Thermostaten, die Schwankungen der Temperatur und Luftfeuchtigkeit Sommer und Winter unabhängig von den Außenwitterungsverhältnissen auf 1—2 Grade, bezw. Prozente beschränken, also geradezu ideale Verhältnisse inbezug auf Temperatur und Feuchtigkeit schaffen. Dabei wird die gesamte Raumluft vollständig frei von Staub, Flug, unangenehmen Gerüchen usw. gehalten und auch an heißen Sommertagen treten die für die Arbeiter so unangenehmen Erscheinungen der sogenannten „Gewitterschwüle" in den befeuchteten Räumen nicht auf. Im Winter sorgt diese Anlage gleichzeitig für die Heizung und im Sommer für Kühlung. Die sonst an heißen Sommertagen in den Webereien zu verzeichnende oft rapide Abnahme der Arbeiterleistung tritt hier nie auf. Die Arbeiter halten sich gerade an solchen Tagen gerne in den staubfreien, angenehm gekühlten, mit einem Wort „richtig konditionierten Räumen" auf.

Es ist selbstverständlich, daß diese Luftbefeuchtungsanlage, die nahezu gar keine Bedienung erfordert und sich vollkommen selbsttätig reguliert, von vorneherein auf die günstigsten Feuchtigkeitsverhältnisse für das zu verarbeitende Garnmaterial eingestellt wurde, die für die verschiedenen Materialien bekanntlich sehr schwanken. Da selbstverständlich auch die Spulerei und Zettlerei, das Garnmagazin usw. konditioniert sind, erleidet das Garnmaterial inbezug auf den günstigsten Feuchtigkeitsgehalt innerhalb dieser Weberei keine Veränderung, und dies ist eine der Vorbedingungen für die Herausholung des höchsten Nutzeffektes der gesamten Fabrikationsanlage.

Die Kettenschlichtmaschinen sind entweder nach dem Trommel- oder nach dem Lufttrockensystem gebaut. Erstere nimmt man nur für rohe Ketten, während letztere für bunte Ketten unerläßlich ist, aber auch immer mehr von Rohwebereien vorgezogen werden, weil sie doch einen runden, vollen Faden liefern, der nicht so wie beim Trommelsystem einseitig und weniger intensiv beeinflußt wird. Wo nötig, können auch zwei schmale Ketten gleichzeitig nebeneinander geschlichtet werden.

Zum Einlesen der Fadenkreuze dient eine moderne Fadenkreuzeinlesemaschine, die mit Leichtigkeit nebenbei vom Schlichter bedient wird. Sie befindet sich im Raume der Schlichterei. Diese ist neben der Kraftzentrale angeordnet, um die Zuleitung von Dampf zu vereinfachen und um Dampf- und Wärmeverluste zu vermeiden.

Die Spulerei enthält nur modernste, schnellaufende Höchstleistungsmaschinen mit größter Produktion. Es wird sehr streng darauf geachtet, daß die Garnreiniger stets richtig eingestellt sind, daß immer nur mittels vorhandener Weberknotenmacher mit dem echten Weberknoten geknüpft wird, wobei durch die Knüpfapparate gleichzeitig die Fadenenden immer gleichkurz abgeschnitten werden und daß durch richtige Fadenspannung einesteils nach Möglichkeit schwache Garnstellen schon beim Spulen entfernt, andererseits die Spulen möglichst hart werden, um so viel Garn als möglich darauf zu bringen. Man hat hier ebenso wie in der Zettlerei erkannt, daß die Garnvorbereitung für die Automatenweberei ganz außerordentlich sorgfältig vorgenommen werden muß und man erzielt in dieser Hinsicht durch strengste Kontrolle Resultate, die man sich in gewöhnlichen Webereien kaum träumen ließ. Hier muß die energischste und sachkundigste Persönlichkeit des Betriebes stets persönlich obwalten, wenn aus dem Betrieb alles herausgeholt werden soll, was nur möglich ist.

Das Blattstechen und Geschirreinziehen besorgt nur mehr eine Person allein, weil Blattstechapparate und Geschirreinziehmaschinen vorhanden sind, die dies möglich machen. Das Anknüpfen der Webketten erfordert durch Verwendung einer modernsten Anknüpfmaschine nicht mehr eine Menge teurer Andreher, von denen früher der Betrieb zum Teil oft abhängig war, sondern mittels einiger Knüpfgestelle werden fortwährend die Ketten automatisch durch zwei Arbeiter ohne Pause angeknüpft, wobei eine gute Organisation dafür sorgt, daß immer Ketten zum Knüpfen da sind und stillstehende Webstühle, die auf das Anknüpfen warten, fast nicht zu sehen sind. Wo nötig, besorgt der Knüpfapparat der Maschine das Andrehen auch in den Stühlen selbst. Letzterer Vorgang ist rentabler und wird nach Möglichkeit angewendet.

Die Kettbäume werden selbstverständlich in praktische Lagerständer gelagert und auf geeigneten Karren mit Leichtigkeit transportiert. Es sind nur moderne Elektrotransportkarren in Verwendung. (Forts. folgt.)

Untersuchungsarbeiten an Grège zwecks Prüfung und Festlegung einer günstigen, wirtschaftlichen Arbeitsweise in der Winderei

Von Otto Bitzenhofer, Ing.

Die ganze Betriebstätigkeit dieser Abteilung ist das Ergebnis der Zusammenarbeit der drei Faktoren:

a) Arbeitsweise der Winderinnen,
b) Arbeitszustand der Maschinen und
c) Bearbeitungsfähigkeit des Materials.

Um die Leistung der Abteilung zu steigern, die Kosten zu senken und den Arbeitsablauf den bestehenden Produktionsverhältnissen bei großen und kleinen Betriebsaufträgen anpassungsfähiger zu gestalten, wurden obige Faktoren einzeln systematisch untersucht, für sie gute Normalverhältnisse und Vorbedingungen geschaffen und dann in der Zusammenarbeit auf einen günstigen Wirkungsgrad gebracht. Leistungsfördernd ist das Winden größerer Fadenlängen und die Anwendung mehr Material fassender Spulen. Die Schaffung rationalisierter Leistungsnormen und Akkordunterlagen für dieses Material, die Steigerung der Produktion resp. Senkung ihrer Kosten als sichtliche Erfolge der Arbeiten.

Ferner die Festlegung der geeignetsten Maschinengeschwindigkeit, die Zuweisung der richtigen zu bedienenden Kronenzahl, welche aus der Leistung je Krone (Haspel) ermittelt wird.

1. Der Anlaß zu dieser gründlichen systematischen Prüfung ist eine kleine Voruntersuchung, welche folgende Zustände ersichtlich macht: (zu winden ist Grège 13/15, 15/17 und 22/24 den.) Das zur Windemaschine gebrachte Material wurde mit einer vom Meister angegebenen und angenommenen Maschinengeschwindigkeit und Kronenzahl gewunden. Manche Winderinnen bedienen von 50—70 Kronen, laufend mit 280 Maschinentouren, andere dagegen mit 340 und 380 Touren je Min. Ist das Material gut, so können 60—70 Kronen, ist es schlecht, noch keine 50 bedient werden.

An manchen Maschinen erfolgt Fadenbruch auf Fadenbruch, während für dasselbe Material an anderen stündlich nur einzelne wenige zu zählen sind. Die Kronenbremsgewichte schwanken ebenfalls zwischen 60 bis 100 gr., die Spindelgewichte von 40 bis 55 gr., ebenso schwanken die Spindelwirteldurchmesser von 22—31 mm. Die Spulen fassen von 30—100 gr. Windematerial. Die unterschiedlichen Kronenbremsgewichte führen zur Ueberspannung des Fadens oder zum Rutschen der Spulen auf den Spindeln. Die gewundene Materialmenge beträgt von 0,8—1,5 kg stündlich. Alle Verhältnisse ihrer Ursache nach zu untersuchen und auf eine Normalbasis zu bringen, um so Richtlinien für die Windetätigkeit und Leistungsnormen zu schaffen, ist Zweck dieser geschilderten Untersuchung.

Analytisch umfaßt die Windetätigkeit folgende Arbeiten:

als Hauptzeit:	1. die Arbeitsbereitschaft an der laufenden Maschine,
als Nebenzeiten:	2. Strahn vorbereiten,
„	3. Strahn auflegen,
„	4. Wechsel der vollen Spulen,
als Verlustzeiten:	5. Beseitigung einfacher Fadenbrüche,
„	6. Fadenbrüche mit Enden auf den Spulen suchen,
„	7. Fadenbrüche mit Enden auf den Kronen suchen,
„	8. Fadenbrüche mit Enden auf den Spulen und Kronen suchen,
„	9. Faden lösen,
„	10. Gänge zwischen den Arbeitsstufen,
„	11. sonstige Unterbrechungen des Arbeitsganges.

2. Die Geschicklichkeit und Beweglichkeit der Winderinnen. Nachstehende Tabelle bringt die vorkommenden Arbeitsstufen. Für 6 Winderinnen ist die zur Beseitigung dieser Stillstände benötigte Zeit einzeln registriert und dann zusammengezogen.

Zeit in 100stel Minuten:

Arbeitsstufen:	Winderinnen:					
	M	E	S	T	W	F
1. Strahn vorbereiten:	22	26	24	27	28	30
2. Strahn auflegen:	42	48	42	50	42	44
3. Spulenwechsel:	18	18	19	21	17	19
4. Einfache Fadenbrüche beseitigen:	12	18	20	19	19	21
5. Fadenbrüche mit Enden auf den Spulen suchen:	18	21	18	20	19	22
6. Fadenbrüche mit Enden auf den Kronen suchen:	20	26	22	18	26	28
7. Fadenbrüche mit Enden auf Spulen u. Kronen suchen:	41	42	45	44	40	48
8. Faden lösen:	10	13	9	14	13	15
Gesamtwerte	183	212	199	213	204	227
Leistungsklassifizierung:	1	4	2	5	3	6

Also Winderin M ist als die beste anzusehen. Ihre Zeiten sind im Gesamtwert die kürzesten. Winderin W entspricht leistungsmäßig als dritte dem guten Durchschnitt (sie kommt für die weiteren Untersuchungen in Betracht). Die Arbeiterin F ist als die langsamste anzusehen, ihre Einzelzeiten sind fast durchweg die längsten. Die Aufstellung zeigt, daß die Einzelzeiten der Winderinnen verschieden lang sind, zur Beurteilung dient deshalb das Gesamtergebnis aller vorkommenden Tätigkeiten. Es sind wohl kleine Einzelzeiten, doch treten sie ständig und mit großer Häufigkeit auf und entscheiden so die ganze Windeleistung. Winderin F braucht zur Durchführung ihrer manuellen Tätigkeit über 20% mehr Zeit als M. Es ist so infolge der längeren Stillstände wohl zu übersehen, daß die Produktion der Winderin F kleiner sein wird als die der Winderin M. Allgemein erreicht werden soll eine Produktion, die der guten Durchschnittswinderin W entspricht. Obiger Unterschied kann für allgemeine Betriebsverhältnisse noch als mäßig angesehen werden, schwankt er doch oft bis zu 30 oder 40%. Ein gewisser Zeitanteil wird auch durch die Gänge zwischen den stillstehenden Kronen benötigt. Winderin F kann unter Umständen einen niedrigeren Zeitanteil für die Gänge haben, jedoch infolge der ungeschickten Handtätigkeit wird die so erübrigte Zeit wieder verbraucht. (Dieser Fall ist auch typisch für Lehrwinderinnen.)

(Fortsetzung folgt)

Crêpe Ribouldingue

Fast der einzige in dieser, an neuen Artikeln so armen Zeit, ist der unter dem klangvollen Namen Ribouldingue von Lyon oder Paris lancierte. Was Ribouldingue bedeutet, ist uns nicht bekannt; man findet das Wort weder im „Larousse", noch sonst in einem französischen Wörterbuch. Wahrscheinlich handelt es sich einfach um eine Phantasiebezeichnung. Für denselben und ähnliche Artikel gibt es übrigens eine Reihe, von z. T. bekannten, andern Namen, wie Craquelé, Coquillé, Granité, Borken-, Schuppen- oder Muschelcrêpe.

Wie schon aus diesen Bezeichnungen hervorgeht, handelt es sich um einen Artikel mit rauher Oberfläche, die durch einen starken Crêpe-Effekt erzeugt wird, und zwar in der Hauptsache dadurch, daß man den Wechsel zwischen Links- und Rechtszwirn im Schuß, anstatt wie gewohnt in Intervallen von 2 und 2 Schüssen, in größeren Abständen vor sich gehen läßt, also beispielsweise im Rhythmus von 4 : 4, 6 : 6, 8 : 8 Schüssen, aber auch ungleichmäßig, z. B. 4 : 6, 4 : 8, 6 : 8 usw. Schon allein durch diese Abweichung von der normalen Fabrikation der Crêpes de Chine oder Marocains wird ein stärkerer Crêpe-Effekt erzeugt. Das ist so zu erklären. Bekanntlich erhält eine Ware, die nur eine Crêpedrehung im Schuß aufweist, einen starken, mehr oder weniger regelmäßigen Falten-, Furchen- oder Plissé-Effekt, es entsteht sog. „Crépon", ein Effekt, der unter diesem Namen als Artikel bekannt und zeitweise in Mode ist.

Arbeitet man nun nur eine Strecke weit mit derselben Crêpedrehung und wechselt dann, um mit der andern Drehung einige Zeit weiterzufahren, so entstehen ebenfalls Crépon-, also Falten-Effekte, die aber beim Crêpewechsel jeweils unterbrochen werden. Je nachdem der Crêpewechsel mehr oder weniger rasch aufeinanderfolgt, entstehen feinere oder gröbere Effekte.

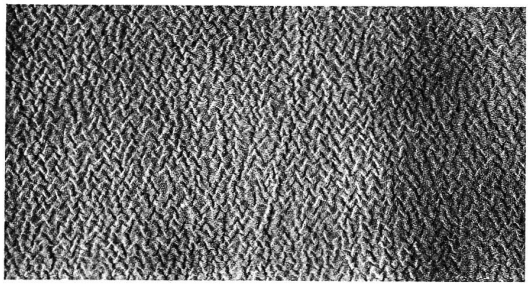


Abb. 1

Da der Crêpe- und also der Schützenwechsel nicht in dem für Crêpe de Chine gewohnten Rhythmus von 2 : 2 erfolgt, so können diese Artikel also auch nicht auf gewöhnlichen Crêpestühlen erzeugt werden, sondern es sind dafür eigentliche einseitige, unabhängige Wechselstühle notwendig.

Aber durch diese Abänderung in der Aufeinanderfolge von Links- und Rechtszwirn allein läßt sich in der Regel noch kein gutes Craquelé erzeugen. Vielmehr müssen sehr stark gedrehte Zwirne verwendet werden. Zudem kommen meistens auch noch besonders grobe Titre von 150, 200 bis 300 d zur Verwendung.

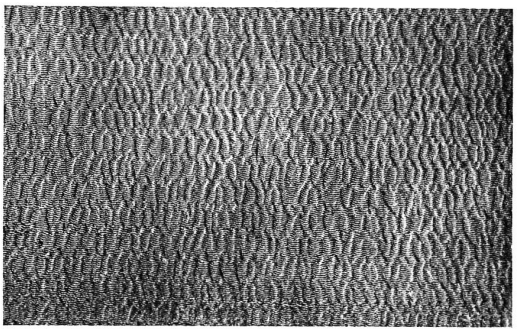


Abb. 2

Aber auch in den zur Verwendung kommenden Materialien herrscht große Mannigfaltigkeit. Der weitaus größte Artikel ist natürlich aus Kunstseide, und zwar Acetatkette mit Viskosecrêpeschuß. Oft wird dabei die Acetatkette matt gefärbt, oder es wird im Garn mattierte Acetat verwendet (Albene der Rhodiaseta/Lyon). Daneben kommen aber als Schußmaterial sehr häufig Wollcrêpe, Baumwollcrêpe, Schappecrêpe, Vistraschappecrêpe vor. Seltener versteigt man sich zu einer Herstellung aus Naturseide, trotzdem diese heute so enorm billig ist.

Besser als jede Beschreibung gibt eine bildliche Darstellung einen Begriff vom Aussehen dieses neuen Artikels. Wir lassen deshalb hier zwei Photos folgen.

Abbildung No. 1 stellt einen Crêpe granité dar, der in der Kette aus Super Viskose, im Schuß aus zweifachem Baumwollcrêpe besteht, und bei welchem je 4 Schüsse Linkscrêpe mit 4 Schüssen Rechtscrêpe wechseln.

Abbildung No. 2 zeigt einen Crêpe coquillé mit Viskosekette und 3fachem Wollcrêpe als Schuß. Auf 4 Schüsse der einen Drehung folgen hier jeweils 8 Schüsse der andern Drehung.

Nach dieser allgemeinen Beschreibung möchten wir noch auf einige Besonderheiten des neuen Artikels hinweisen. Dieser hat nämlich seine Tücken und unangenehmen Eigenschaften. Zu den letzten gehört vor allem die leidige Tatsache, daß der Artikel in der Breite nicht fixiert werden kann, sondern am Lager und beim Tragen sehr oft erheblich eingeht. Dies ist

natürlich eine Folge der verwendeten starken Crêpezwirne, sowie des Umstandes, daß die Ware beim Ausrüsten nicht, wie ein gewöhnlicher Crêpe, vollständig ausgezogen werden darf, da ja sonst das gewollt starke Crêpebild verdorben würde. Das nachherige Einspringen ist am stärksten bei Verwendung von Wollcrêpe, am geringsten bei Baumwoll- oder Vistracrêpe. Besonders gefährlich sieht die Sache aus, wenn die Ware naß wird. Man sucht sich dagegen zu schützen, indem man dem Färber „wasserabstoßende Behandlung" vorschreibt, was aber den Artikel verteuert und nur eine teilweise Abhilfe bringt, denn sie behindert nicht die normale, langsam vor sich gehende Schrumpfung unter dem Einfluß der starken Zwirne.

Einen weitern Uebelstand stellt die Bildung von unregelmäßigem Crêpe-Effekt und von ungewollten groben Falten, sog. Wurmcassuren, dar. Solche entstehen besonders häufig bei Verwendung von Baumwollcrêpe, sowie wenn durch starke Knitter und Falten in der Rohware (infolge unsorgfältiger Behandlung) der Weg zu deren Bildung bereits vorgezeichnet ist. Mitten im Gewebebild der Fig. 1 kann man deutlich einige solcher „Wurmcassuren" erkennen.

Auch Unregelmäßigkeiten in der Crêpedrehung oder beim Webevorgang (Zerrschüsse) kommen bei diesen Artikeln infolge der Verwendung von ganz grobem Crêpematerial stärker zum Ausdruck. Sogenannte Tramuren lassen sich bei diesen Waren kaum beseitigen, da der Ausrüster ja nicht zu sehr in die Breite gehen darf.

Eine unerwünschte Nebenerscheinung sind sodann oft stark glänzende Punkte auf der Gewebefläche. Sie entstehen dadurch, daß infolge der starken Ausbiegungen der Crêpeschüsse stellenweise längere Kettfadenflottierungen entstehen, die den Glanz des Kettmaterials stärker zur Geltung kommen lassen*). Diese Erscheinung läßt sich nicht vermeiden, außer wenn glanzloses Material in der Kette verwendet wird (matte Acetat).

Auch für den Färber hat der Artikel seine Schwierigkeiten, was man daran erkennen kann, daß er oft ungenügend durchgefärbt ist. Da diese Waren beim Färben bis auf die Hälfte der vorgeschriebenen Breite zusammenschrumpfen, ist es zu verstehen, daß eine egale Färbung nicht ganz leicht zu erreichen ist.

Alle diese Nachteile lassen erwarten, daß dieser Artikel sich keiner zu großen Beliebtheit erfreuen und kein sehr langes Leben haben wird. Trotzdem sind jetzt alle Fabrikanten eifrig dahinter her, den schönsten und zugleich billigsten Ribouldingue auf den Markt zu bringen. Mögen sie zusehen, daß ihnen nicht zuletzt noch zu viele Stücke dieser Ware unverkäuflich am Lager bleiben. Diese Modelaune dürfte kaum sehr lange dauern. Prudentio.

*) Das Gewebe der Fig. 2 zeigt diese Erscheinung. Sie kommt aber auf der Photographie leider nicht sehr gut zum Ausdruck. Am besten noch, wenn mit einem Vergrößerungsglas betrachtet.

Das Winden der Kunstseide

Von Otto Pennenkamp

In der Kunstseidenwinderei gehört die Auslese der Arbeitskräfte zu den ersten Erfordernissen einer nach wissenschaftlichen Grundsätzen geleiteten Produktion. Die Auswahl der Arbeitskräfte für die Kunstseidenwinderei hat nach folgenden Gesichtspunkten zu geschehen. Beobachtungsgabe, Aufmerksamkeit, Tastsinn, Fingerfertigkeit, Beweglichkeit, volle Sehschärfe und ruhige Ueberlegung sind die Eigenschaften, die man an die Arbeitskräfte zu stellen hat. Bei Störungen im Arbeitsprozeß gilt es, nicht nervös und unruhig zu werden, sondern mit Geduld und Ruhe an die Beseitigung der Hemmungen zu gehen. Des weiteren muß bei der Arbeiterauslese unbedingt berücksichtigt werden, daß die geübtesten und erfahrensten Fachkräfte an die schwierigen Aufgaben herankommen. Man beobachtet nämlich häufig, daß schlecht ablaufende Kunstseiden von weniger erfahrenen Arbeiterinnen behandelt werden. Daß außerdem eine sachgemäße Schulung neueintretender Arbeiterinnen, ständige Anleitung der Fachkräfte und Unterstützung ihrer Funktionen durch entsprechend vor- und durchgebildetes Aufsichtspersonal notwendig ist, um in der Kunstseidenwinderei qualitative und quantitative Höchstleistungen zu erzielen, ist ebenso selbstverständlich.

Das zu windende Kunstseidenmaterial ist vor dem Auflegen auf die Ablaufkrone gut zu lockern. Dieses geschieht auf Garnständern, deren Arme poliert und ohne Risse sein müssen. Das Schlagen der einzelnen Stränge auf dem Garnständer muß vorsichtig geschehen, namentlich bei präparierter Kunstseide, andernfalls das Präparationsmaterial, welches an der Oberfläche des Fadens haftet, abfällt. Bei der Lockerung der Stränge ist vor allem auch darauf zu achten, daß Verdrehungen ausgeglichen werden. Ebenfalls sind starke Flusen- und Knotenbildungen, natürlich nur so weit möglich, und ohne Schaden für das Garnmaterial, auszusäubern.

Auch das Auflegen der Kunstseidengarne auf die Ablaufhaspeln der Windemaschinen gehört zu den Vorarbeiten, die für die Gestaltung des Arbeitsprozesses von Bedeutung sein können. Das Auflegen hat ebenfalls vorsichtig zu geschehen, da sonst, besonders bei hastiger und übereilter Arbeitsweise der Arbeiterin einzelne hervorstehende Fäden und Einzelfasern an irgendwelchen Maschinenteilen, die bei dem Transport vom Garnständer zur Haspel gestreift werden, hängen bleiben und zerreißen. Ist der Strang aufgelegt, dann erfolgt das Suchen des Fadenendes. Zuvor wird der Strang vom Fadenkreuz aus geteilt, wobei sich das Fadenende zwangsläufig finden läßt.

Das Ablaufen der Kunstseide vom Strang und das gleichzeitige Auflaufen des Fadens auf die Spule gestaltet sich verhältnismäßig einfach, wenn die Arbeiterin aufmerksam den Arbeitsprozeß verfolgt. Vor allem ist auf genaue Einstellung des Fadenführers Wert zu legen, damit die Spule gleichmäßig gefüllt wird. Irgendwelche Hemmungen, die meistens nur durch starke Flusen- und Knotenbildungen auftreten, müssen sorgfältig ausgemerzt werden. Gewöhnlich genügt schon ein Anziehen des Fadens, um alsbald ein geregeltes Weiterlaufen folgen zu lassen. Im andern Falle beseitige man durch langsames Auseinanderziehen der Fäden, welche die Störungsstelle bilden, die Hemmungsursachen. Ein Zerren und Reißen der flusigen und knotigen Stellen bewirkt aber direkt das Gegenteil. Jedenfalls erzielt man nur durch ruhige Arbeit, die flink und gleichwohl genau geschehen kann und muß, den glatten Ablauf des Fadens vom Strang. Die Bremsung der Haspeln durch Federn oder durch Gewicht bedarf mitunter eines ausgesprochenen Fingerspitzengefühles. Deshalb lasse man die Neubesetzung der Windemaschinen mit anderen Materialien durch erfahrene Arbeitskräfte vornehmen. Eine zu starke Bremsung bewirkt nämlich eine zu feste Spule und Fadendrehung, wodurch die schon viel besprochenen Glanzstellen in den Kunstseidengeweben entstehen können. Andererseits erfolgt bei zu losen Spulen das Einschneiden des Fadens bei späterem Ablauf in die unteren Fadenlagen, so daß dann ein Abreißen des Kunstseidenfadens verursacht wird. Nach der Besetzung der Windemaschinen mit anderem Material, wenn also richtige Stellung der Maschine, Fadenführung und Bremsung gewährleistet bleibt, kann man bei weniger heiklen Garnen auch weniger erfahrene und geschulte Arbeitskräfte zur Bedienung verwenden.

Ein Wort noch zu den Fadenbrüchen, die sich häufig nicht vermeiden lassen. Das Wiedersuchen des Fadenendes bildet nämlich die Quelle weiterer Störungen, Strangverwirrungen, Garnverluste und mancher Verärgerungen des Personals, wenn diese Handhabung nicht richtig durchgeführt wird. Gewöhnlich liegt das Fadenende auf der Oberfläche des Stranges, wenn der Faden abgerissen ist, so daß eine geschickte Winderin ohne große Mühe das verlorene Ende wiederfindet. Anders liegt die Sache, wenn das Ende inmitten von Flusen und Knoten verborgen bleibt; dann gilt es, durch vorsichtiges Schlagen und Ziehen, aber nicht durch Zerren und Reißen, das Ende frei zu bekommen. Nach Möglichkeit sind Knoten zu vermeiden, lassen sie sich jedoch nicht umgehen, dann ist für einen kleinen, aber festen Knoten Sorge zu tragen. Auch in der Winderei und Weberei hat sich bei Kunstseide der sogenannte Weber-, im Volksmund auch als Leineweber- oder Daumenknoten benannt, am besten bewährt.

Nachdem nunmehr die Handarbeiten, die zum Winden der Kunstseide gehören, eingehend gewürdigt wurden, sollen auch die Kunstseidenwindemaschinen zu ihrem Recht kommen. Vor

allem gilt es, in den Kunstseide verarbeitenden Betrieben die Abteilung Winderei nicht als nebensächlich anzusehen und sie deshalb in helle und luftige Räume, die die Arbeitsfreude unbedingt erhöhen, unterzubringen. Gleichmäßige Temperatur, in geringem Maße auch Luftbefeuchtung, nicht zuletzt übersichtliche Anordnung der einzelnen Maschinen, tragen zur rentablen Produktion bei. Die Größe der Windemaschinen richtet sich einmal nach der Ausnutzung des Betriebsraumes, zum andern nach der guten und übersichtlichen Bedienung.

Für die Konstruktion der Windemaschinen gelten folgende Grundsätze: Solide und präzise Ausarbeitung der Einzelteile, vor allem ruhiger Gang der Führungsgetriebe, leichter Lauf von Haspel und Spindel, leichte Einstellbarkeit auf andere Spulenlängen und -Größen, Vorrichtungen zum Stillsetzen der Spindel bei Fadenbruch und Ablaufhemmungen, glatte Polierung der Holzteile, das sind die Forderungen, die man an eine moderne Windemaschine stellen muß. Die Haspeln werden heute in allen möglichen Ausführungen hergestellt. Hierbei muß für leichtes Gewicht und glatte Auflegestäbe gesorgt werden; im übrigen darf auch die Einstellbarkeit für die verschiedenen Strangenumfänge nicht vergessen bleiben. Werden diese Bedingungen erfüllt, dann dürfte alles getan sein, um eine rentable Produktion in der Kunstseidenwinderei zu erreichen.

FÄRBEREI - APPRETUR

Neue Erzeugnisse und Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel

Cibacetdiazoschwarz G Pulver wasserlöslich der Gesellschaft für chemische Industrie in Basel zieht auf Acetatseide aus wässeriger Lösung und gibt nach dem Diazotieren und Kuppeln mit Beta-Oxynaphtoesäure licht-, wasch-, wasser-, schweiß- und überfärbeechte, volle Schwarztöne. Der neue Farbstoff ist auch zum Färben von gemischten Geweben, bestehend aus Baumwolle-Acetatseide, gut geeignet, dagegen werden die animalischen Fasern stark angefärbt.

Unter dem Namen Cibanonbordeaux 2B Ⓟ bringt die Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel ein neues Produkt ihrer Cibanon-Ⓟ-Serie in den Handel, welches sich zum Färben von Baumwolle in allen Verarbeitungsstadien eignet. Cibanonbordeaux 2BⓅ ist ein gut egalisierender Kombinations- und Nuancierfarbstoff. Die sehr gute Wasch- und Chlorechtheit gestattet dessen Verwendung für den Waschartikel, nicht aber für den Bäuchartikel. Für Cellulosekunstseide ist der neue Farbstoff sehr gut geeignet, ebenso für nicht chargierte Naturseide. Die Seidenfärbungen zeichnen sich durch sehr gute Wasch-, Walk- und Bleichechtheit aus, sind jedoch nicht vollständig abkochecht. Für Baumwolldruck ist Cibanonbordeaux 2BⓅ nicht geeignet.

Kitonechtbraun 2RL der Gesellschaft für chemische Industrie in Basel ist ein sehr gut egalisierendes, einheitliches Säurebraun für Wolle. Der neue Farbstoff färbt ein reines, rötliches Braun von sehr guter Lichtechtheit, guter bis sehr guter Wasser-, Alkali-, Säure-, Schweiß-, Schwefel- und Dekaturechtheit; auch die Seifenechtheit ist als gut zu bezeichnen.

Kitonechtbraun 2RL wird für die Wollgarn- und Wollstückfärberei, sowohl für sich als in Kombination mit andern echten sauren Egalisierfarbstoffen zur Herstellung best lichtechter Töne empfohlen. Effekte aus Baumwolle, Viskose oder Acetatseide werden rein weiß reserviert. Unbeschwerte Naturseide wird von Kitonechtbraun 2RL in guter Egalität und lichtecht angefärbt; die Wasserechtheit genügt nur leichten Anforderungen. Für Woll- und Seidendruck kann Kitonechtbraun 2RL zur Herstellung lichtechter Drucke empfohlen werden. Die Färbungen sind nicht weiß ätzbar.

Mit Zirkular No. 379 bringt die gleiche Gesellschaft ein neues Textilhilfsprodukt Invadin C pat. in den Handel.

Invadin C pat. ist ein leicht lösliches Pulver von neutraler Reaktion, mit ausgesprochener Netzwirkung in neutraler und saurer Lösung. Gegen organische und anorganische Säuren ist Invadin C pat. beständig, die Netzwirkung wird dabei noch verstärkt. In kalkhaltigem Wasser gibt Invadin C pat. keinen Niederschlag. Das neue Hilfsprodukt zeichnet sich außerdem durch starke Emulgierwirkung von Lösungsmitteln wie Benzol, Chlorbenzol oder Methylhexalin aus, welche dadurch in wässerige Emulsionen gebracht werden können.

Musterkarte No. 964 derselben Gesellschaft illustriert Rosanthrenorange R. Der Farbstoff eignet sich zum Färben von Baumwolle, Kunstseide und Seide. Beim Diazotieren der direkten Färbung und Kuppeln mit b-Naphtol entstehen Orange-Töne, beim Kuppeln mit Gelbentwickler C erhält man rötlich-gelbe Töne. Das Rosanthrenorange R wird als Kombinationsfarbstoff, hauptsächlich zur Herstellung satter Braintöne, sehr geschätzt. Es findet ausgedehnte Verwendung für das Färben von Waschsamten. Wegen seiner guten Aetzbarkeit eignet sich Rosanthrenorange R vorzüglich zur Herstellung von Fondfärbungen für den Aetzartikel.

Zur Kontrolle der Färbeküpen

Von Justin Hausner

Das Führen von Küpen war schon von jeher eine Kunst, denn es gilt dafür zu sorgen, die Küpe auf dem günstigsten Zustand zu erhalten. Durch die Einführung des Natriumhydrosulfits in die Färberei als eines festen und verhältnismäßig beständigen Reduktionsmittels wurde das Führen der Färbeküpen wesentlich erleichtert, und vermutlich wäre ohne dieses Chemikal die heutige Blüte der Küpenechtfärberei nicht erreicht worden.

Aber auch bei Gebrauch des bequemen Natriumhydrosulfits muß man die Küpe scharf kontrollieren; denn gerade daran ist es gelegen, daß die allgemeine Aufnahme der Färberei mit den modernen Küpenfarbstoffen anfangs auf Schwierigkeiten gestoßen ist. Die Küpe soll, wie jeder Färber weiß, stets einen überschüssigen Vorrat an freiem, unverbrauchtem Hydrosulfit enthalten. Allerdings soll dieser aus wirtschaftlichen Gründen nicht zu groß sein, auch deshalb, weil ein Zuviel an Reduktionsmittel das Aufziehen des Farbstoffes behindert. Es ist deshalb sehr wichtig, daß man den Gehalt der Küpe an Hydrosulfit kennt, doch besitzt man hierfür noch keine praktische und genaue Methode, denn die bisher gebräuchlichen sind ungenau und täuschen leicht.

Man prüfte bisher die Küpen entweder durch Benetzen eines Stückchens sog. Indanthrengelb-Papieres mit Küpe und Beobachtung des Farbumschlages nach Blau, oder man taucht eine Glasplatte in die Küpe und sieht, ob diese klar durchsichtig ist und wie rasch sie beim Ablaufen an der Platte von der Luft oxydiert wird. Geübte Färber vermögen auch den Stand der Küpe an dem Aussehen ihrer Blume ungefähr zu beurteilen. Diese Methoden erlauben aber höchstens eine rohe Schätzung.

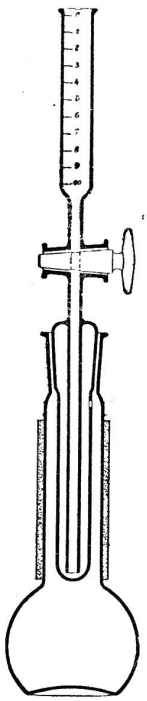
Ich habe deshalb ein neues Verfahren ausgearbeitet, dessen Genauigkeit zwar nicht streng wissenschaftlicher Exaktheit genügt, aber für die Praxis überraschend groß ist, wie dies die folgenden Vergleichszahlen zeigen:

Beim Ansetzen der Küpe verwendete Menge Nahydrosulfit (pro 1)	Im Küpometer gefundener Gesamt-Reduktionswert (Die Zehntel-Dezimale wurde geschätzt
3,0 g	etwa 3,3 g
5,0 g	„ 5,2 g
7,0 g	„ 7,3 g
8,0 g	„ 7,8 g
9,0 g	„ 8,8 g

Die Ausführung der Küpenkontrolle geschieht im sogenannten „Küpometer"*), welches im Folgenden abgebildet und be-

*) Zu beziehen von der Chemischen Fabrik Pyrgos, G. m. b. H., Radebeul-Dresden, die das Verfahren zum Patent angemeldet hat.

schrieben ist. Man mißt im Küpometer nicht allein den in der Küpe enthaltenen Hydrosulfitüberschuß, sondern die gesamte Reduktionskraft der Küpe. Hat man z. B. eine Küpe mit 5 g Hydrosulfit pro Liter angesetzt, so bezeichne ich diese 5 g Hydrosulfit als die gesamte Reduktionskraft der Küpe. Beim Färben ist diese vor allem von Wichtigkeit, da man sie während des Färbens durch zeitweiliges Nachsetzen von Hydrosulfit möglichst konstant auf dem Stand bei Färbebeginn erhält, wie es für die betreffende Färbung von den Farbenfabriken vorgeschrieben ist. Gegen Ende der Färbung, wenn der größte Teil des Farbstoffes aufgezogen ist, kann man dann auch mit der Gesamtreduktionskraft der Küpe herabgehen. Beim kontinuierlichen Färben auf laufenden Bädern hält man hingegen die gesamte Reduktionskraft der Küpe möglichst konstant.



Beschreibung des Küpometers: Dieses besteht aus zwei Teilen, einem Glaskölbchen, dessen Hals zur Ausschaltung der störenden Handwärme mit einer Korkschicht umgeben ist, und einem Glasoberteil, das durch einen Glasschliff auf den Hals des Kölbchens aufgesetzt werden kann. Dieser Glasschliff ist als sog. Normalschliff ausgeführt, weshalb jedes der beiden Teile, Kölbchen und Glasoberteil unter Garantie des Zusammenpassens nachgeliefert werden kann. Das Glasoberteil besteht aus einem Skalenrohr mit einer Skala, ausreichend bis zu einem Reduktionswert von 10 g Natriumhydrosulfit im Liter. An das Skalenrohr ist ein Glashahn angeschmolzen und daran ein Glasröhrchen, das fast bis zum Boden eines darüber gestülpten ampullenförmigen Raumes reicht. Dieser besitzt unterhalb des Glasschliffes ein Löchelchen für den Druckausgleich.

Zur Küpenkontrolle füllt man zunächst ins Küpometerkölbchen einige Tropfen einer Schaummittel-Lösung, die dem Apparat in einem Tropfglas beigegeben ist. Dann entnimmt man der Farbflotte unter ihrer Oberfläche mit einer Pipette 10 ccm Küpe und läßt diese nahe am Boden in das Küpometerkölbchen ausfließen, um den Strahl möglichst wenig mit Luft in Berührung zu bringen. Ist die Küpe heiß, so verschließt man die gefüllte Pipette erst mit einem Gummiverschluß und läßt sie unter fließendem Wasser auf Zimmertemperatur abkühlen. Nach Abnahme des Gummiverschlusses wird auf die Pipettenmarke eingestellt. Nun verschließt man das Kölbchen mit dem Glasoberteil, nachdem man erst den Glasschliff mit Wasser befeuchtet hat. Man füllt dann das Skalenrohr bei geöffnetem Hahn bis zur Nullmarke mit Wasser, schließt den Hahn und schüttelt den ganzen Apparat. Das Schütteln erzeugt reichlichen Schaum, wobei die Küpe rasch oxydiert wird; dies erkennt man daran, daß der Küpenfarbstoff ausfällt oder die Küpenfarbe in diejenige des unverküpten Farbstoffes übergeht. Dann füllt man das Skalenrohr wieder mit Wasser und öffnet den Hahn. Der Wasserspiegel sinkt, weil im Kölbchen durch den Verbrauch von Luftsauerstoff eine gewisse Luftleere entstanden ist. Der Wasserspiegel bleibt dann plötzlich stehen. Der zu diesem Punkte gehörige Wert der Skala wird abgelesen und stellt den Gesamtreduktionswert der Küpe dar.

Bei Küpen mit geringer Reduktionskraft, bei denen der prozentuale Fehler zu groß wäre, hilft man sich dadurch, daß man statt der 10 ccm Küpe ein Vielfaches, also beispielsweise 30 oder 50 ccm Küpe ins Kölbchen füllt und das erhaltene Ergebnis durch den entsprechenden Faktor, also z. B. 3 oder 5 teilt.

Die Bestimmung des Reduktionswertes von Färbeküpen im Küpometer ist eine gasanalytische Methode; man müßte deshalb genau genommen das Ergebnis nach dem jeweils herrschenden Barometerstand und der Temperatur korrigieren. Es hat sich jedoch gezeigt, daß durch deren Nichtberücksichtigung das Resultat nicht beeinflußt wird. Der Eichung der Skala wurde eine Durchschnittstemperatur und ein Durchschnittsbarometerstand zugrunde gelegt.

Die im Küpometer gefundenen Werte sind in vielen Fällen kleiner als der Menge des zum Ansetzen einer Küpe verwendeten Hydrosulfits entspricht; dies rührt davon her, daß das verwendete Hydrosulfit bereits nicht mehr vollwertig war, bezw. daß ein Teil desselben beim Ansetzen der Küpe durch den im Wasser gelösten Luftsauerstoff und durch Oberflächenoxydation entwertet wurde.

Beim praktischen Gebrauch des Küpometers wird man sich in vielen Fällen allmählich von der absoluten Bedeutung der Skalenzahlen frei machen und sie mehr als Vergleichszahlen gebrauchen, mit deren Hilfe man den Fortgang einer Färbung überwacht.

MARKT-BERICHTE

Rohseide

Ostasiatische Grègen

Zürich, den 30. August 1932. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Die raschen Fortschritte im Aufschlag, der auf den verschiedenen Warenmärkten festzustellen ist, haben auch in unserem Artikel eine Preisbasis geschaffen, die man kaum so bald zu sehen erwartete. Während man dieser jedoch in Amerika zunehmendes Vertrauen entgegen zu bringen scheint, verhält sich Europa der neuen Lage gegenüber zurückhaltend. Die Umsätze waren daher eher etwas kleiner. Einzig in Lyon ist die Nachfrage etwas besser geworden.

Yokohama/Kobe machten sich die allgemeine Aufschlagstendenz und die wieder zunehmende Nachfrage von Seite Amerikas sehr zu Nutze. Die Yenpreise stiegen täglich um mehrere Prozente, was das Operieren auf diesen Plätzen immer schwieriger gestaltete. Die Spekulation bemächtigte sich immer mehr der Lage und erzwang zuletzt auf dem offenen Markt und auf der Rohseidenbörse einen starken Aufschlag, der zur vorübergehenden Schließung der Yokohama Seidenbörse führte.

Man notierte zuletzt:

Fr. 23.— für Grand Extra Extra 20/22 gelb, September Verschiff.
„ 23.— „ Triple Extra 20/22 „ Okt./Nov. „

Die Ankünfte genügten der Nachfrage nicht.

Shanghai: Der Einfluß des Aufschlages in Japan, zunehmende Nachfrage von Seite Amerikas und zuletzt starkes Auftreten des inländischen Konsums, wirkten zusammen, um auch auf diesem Markte ein Höhergehen der Preise zum Durchbruch zu bringen. Dies ist besonders der Fall für Steam filatures, die aber trotzdem gegenüber Japanseiden noch immer sehr vorteilhaft einstehen. Man notiert:

Steam Fil. Extra Extra wie Stag	1er & 2me	13/22	Sept./Okt. Versch.	Fr. 24.—
Steam Fil. Extra B moyen wie Dble. Pheasants	1er & 2me	13/22	„ „	„ 21.25
Steam Fil. Extra B ordinaire wie Sun & Fish	1er & 2me	13/22	„ „	„ 20.—
Steam Fil. Extra B do.	1er & 2me	16/22	„ „	„ 19.75
Steam Fil. Extra C favori wie Triton	1er & 2me	13/22	„ „	„ 19.50
Steam Fil. Extra C do.	1er & 2me	16/22	„ „	„ 19.25
Szechuen Fil. Extra Ex.	1er & 2me	13/15	„ „	„ 20.75
„ „ Extra A	1er & 2me	13/15	„ „	„ 20.50
„ „ Extra C	1er & 2me	13/15	„ „	„ 19.—
„ „ Good A	1er & 2me	13/15	„ „	„ 18.50
Tsafl. rer. n. st. Woochun Extra B	1 & 2		„ „	„ 16.—
„ „ „ „ Extra B wie Sheep & Flag	1 & 2		„ „	„ 15.50
„ „ „ „ Extra C wie Pegasus	1 & 2		„ „	„ 15.—
Tussah Filatures Extra A	1 & 2		„ „	„ 10.25

Canton: Auch hier stellte sich wieder eine Zunahme der Nachfrage ein, und infolgedessen eine Befestigung der Preise auf folgende Basis:

Filatures Extra	13/15	September	Verschiff.	Fr. 19.50
„ Petit Extra A	13/15	„	„	„ 18.25
„ Petit Extra C	13/15	„	„	„ 18.—
„ Best 1 new style	14/16	„	„	„ 16.50

New-York: Preise auf dem offenen Markt und Notierungen auf der Rohseidenbörse folgten dem Aufschlag in Japan, wenn auch nicht im gleichen Maße.

Seidenwaren

Krefeld, den 31. August 1932. Die Lage der Krefelder Samt- und Seidenindustrie hat sich in den letzten Wochen nicht wesentlich verändert. Im allgemeinen macht sich immer noch Uebergangs- und Ferienstimmung geltend. Die Abnehmerschaft hält mit den Aufträgen zurück, weil sie die weitere wirtschaftliche und auch modische Klärung abwarten will. Dennoch hat das Herbstgeschäft da und dort bereits eingesetzt Zum Teil sind vor Wochen größere Aufträge für die kommende Herbst- und Wintersaison erteilt worden. Es handelt sich dabei vor allem um Aufträge in Kleiderstoffen und Saisonneuheiten, die günstig beurteilt werden. Auch in Samt sind einige Aufträge erteilt worden. In Schirmseiden- und Krawattenstoffen hat sich das Geschäft etwas gebessert. Die Beschäftigung bei den Fabriken ist sehr verschieden, teils ausreichend, teils gut, teils auch absolut unzulänglich.

Im allgemeinen scheinen die Aussichten für das kommende Herbst- und Wintersaisongeschäft nicht gerade ungünstig, weil einerseits die Mode viele Anregungen und Neuheiten bringt, die das Geschäft beleben werden, weiter weil man zum Teil auch mit dem Durchbruch einer wirtschaftlichen Erleichterung und Besserung rechnet.

In der Samtindustrie erwartet man eine neue ausgesprochene Samtmode. Samt soll für Damenkleidung, vor allem für Samtjacken, Samtkappen und Samthüte wieder mehr zur Geltung kommen. Auch Plüschartikel sollen als Pelzimitationen umfangreiche Verwendung finden. Die Samtkappen und Samthütchen haben bei der Damenwelt bereits Anklang und Beifall gefunden, sodaß man wohl erwarten darf, daß Samt speziell für Putz mehr zur Geltung kommt und sich daraus in der Tat bessere Beschäftigungsmöglichkeiten ergeben.

Für Seide scheinen die Aussichten insofern günstiger, als die bisher erteilten Aufträge, wenigstens teilweise, bereits erkennen lassen, daß man sich wieder mehr den reinseidenen und besseren Qualitäten zuwendet. Diese Verschiebung jedoch wird sich in größerem Umfange nur dann durchsetzen können, wenn die Kaufkraft neu gestärkt wird. Die verschiedenartigen Erfahrungen mit den gemischten Stoffen, den Kunstseidengeweben haben hier vielleicht zu einer gewissen Ernüchterung geführt. Man sieht ein, daß Seide dankbarer, haltbarer und auch eleganter wirkt als andere Stoffe und billige Kunstseide. Beachtenswert ist, daß auch die Webereien wieder mehr zu reinseidenen, besseren und teureren Geweben drängen, weil die Kunstseide das Seidengeschäft allgemein sowohl in Kleiderseiden, als auch in Krawatten- und Schirmstoffen in jeder Hinsicht stark benachteiligt, die Preise und Umsätze auf einen Tiefstand herabgedrückt hat, daß es kaum mehr möglich ist, lohnende Geschäfte zu machen.

Trotzdem werden jedoch die Kunstseidenartikel auch im Rahmen des kommenden Geschäftes wohl weiter im Mittelpunkt stehen und eine wesentliche Rolle spielen. Immerhin bedeutet die erwähnte Verschiebung eine Anbahnung zur Umstellung und Besserung.

Als modische Neuheiten werden sogenannte gehämmerte neuartige Kreppgewebe aus Seide und Kunstseide gebracht. Die Kreppgewebe beherrschen die Mode, so daß die glatten Stoffe weiter in den Hintergrund treten. Man denkt beim Anblick der Neuheiten sofort an die gehämmerten Silber- und Kupferartikel. Nach der ausgesprochenen Druckmode und buntfarbigen Musterung kehrt man wieder mehr zu unifarbigen Seiden zurück. Bei der Aufmachung und Ausstattung der fertigen neuen Kleidung wird jedoch die mehrfarbige Kombination von verschiedenartigen Stoffen und Farben mit besonderer Vorliebe betont.

In Krawatten werden nach den ausgesprochenen Streifenmotiven wieder die kleinen, ein- und mehrfarbigen Schmuckeffekte, Karos- und Tupfenmuster usw. besonders betont. Bezeichnend ist, daß man neben den Seiden- und Kunstseiden-Krawatten auch wieder viel Krawatten aus buntfarbig gemusterten Wollstoffen in Diagonal- und Schottenmusterung bringt und solche aus Freskogeweben, die viel durchlöcherten Strickstoffen ähneln. Hier übt der Sport auf die Krawattenmode einen nachdrücklichen Einfluß aus.

In Bändern werden für Hutputz wieder Rips- und Satinbänder und auch Samtbänder in neuer Aufmachung gebracht, die sich an den Zug der Mode anlehnen. Das Band wird scheinbar in der kommenden Saison durch Federn- und Agraffenschmuck mit bunten Perlen und Knöpfen wieder etwas in den Hintergrund gedrängt. Anderseits aber bringt man neben Filz-, Samt- und Plüschkappen auch solche ganz aus Band gefertigt.

Wie weit das Herbst- und Wintergeschäft von der neuen Hoffnungs- und Vertrauenswelle, die festzustellen ist, getragen wird, werden die nächsten Monate zeigen. Kg.

Lyon, den 31. August 1932. Seidenstoffmarkt: Obwohl wir noch in der Ferienzeit sind, so ist bereits eine kleine Besserung eingetreten. Die Nachfrage ist lebhafter als im vorigen Monat. Seit Jahren war der Monat August immer sehr flau gewesen und ist man daher überrascht, daß jetzt schon die Muster für Herbst und Frühjahr verlangt werden. Da die meisten Kunden im ersten Halbjahr nur das Nötigste disponiert haben, und die Nach-Aufträge sozusagen ganz ausgeblieben sind, so verlangen hauptsächlich die Nouveautés-Leute Musterungen. Die momentan getätigten Aufträge sind nicht enorm, doch ist damit das Geschäft belebter geworden. Die Kollektionen in bedruckten Stoffen für Winter und Frühjahr sind noch nicht überall fertiggestellt und sind auf Stoffen wohl kaum vor 15. September bereit. Der größte Teil wird natürlich auf kunstseidenen Geweben gebracht, für den Winter hauptsächlich auf dunklen Fonds, wie schwarz, marine, marron, bordeau, vert bouteille usw. Façonnierte Gewebe mit kleinen Effektchen werden verlangt, auch Ribouldingue uni, bedruckt und façonniert. Reinseidene und kunstseidene bedruckte Satins kommen wieder zu Ehren, tout soie in dunklen Fonds, kunstseidene Qualitäten in hellen Farben, wie bleu pâle, citron, vert d'eau, turqoise usw. Die große Nachfrage ist momentan nach matten Artikeln, und zwar in reinseidenen und kunstseidenen Stoffen, Marocain, Crêpe de Chine. Matte Crêpe de Chine ajouré, matte Marocain façonné sind in vielen Kollektionen zu sehen und verspricht man sich davon ein lebhaftes Geschäft.

Farben: Es werden momentan von Paris einige Töne in rostbraun, grau und gold lanciert. Lila hat keinen großen Anklang gefunden, dagegen sieht man in jedem Assortiment die Farbe rouge brique.

Kunstseidene Artikel: Die Nachfrage in glatten Stoffen hat etwas nachgelassen; die Preise sind etwas in die Höhe gegangen. In bedruckten Artikeln sind zahlreiche Kollektionen bereit, hauptsächlich auf Crêpe artificiel, während der kunstseidene Georgette nur in dunklen Fonds gebracht wird. Hübsche, einfache Muster sind auf Crêpe Marocain zu sehen, meistens mit weißem Druck. Für die nächste Saison werden façonnierte Georgettes und Crêpe Romain gebracht, die infolge der niedrigen Preise gut verkäuflich sind.

Echarpes und Lavallières: In diesen Artikeln herrscht Kunstseide vor. Die Kollektionen sind bereits erschienen, wobei die Lavallières in 30 cm Breite vorherrschend sind. Bedruckte Vierecktücher in 90 und 100 cm Größe sind ebenfalls zahlreich vorhanden. Paris verlangt momentan Blumenmuster, während die Lavallières und schmalen Echarpes kubische Dessins aufweisen. Weiße Herren-Foulards werden wieder gebracht, und zwar in derselben Richtung wie letztes Jahr.

Es werden momentan große Anstrengungen gemacht, kunstseidene, grobkörnige Stoffe herzustellen, die den Wollgeweben ähnlich sind. So sieht man in vielen Kollektionen Diagonalmuster, schmale und breite Streifen, die sehr schöne Effekte bringen.

Winter-Saison: Es werden schwere Qualitäten Marocain, Georgette und Romain disponiert, hauptsächlich in schwarz und weiß. C. M.

FIRMEN-NACHRICHTEN

Auszug aus dem Schweizerischen Handelsamtsblatt.

Aus der Kollektivgesellschaft unter der Firma **Schweizer, Naef & Co.,** Baumwollweberei, in Elgg, ist der Gesellschafter August Naef infolge Todes ausgeschieden. Die Firma wurde abgeändert in **Schweizer & Co.**

Die Kommanditgesellschaft unter der Firma **J. Honold**

& Co., in Zürich 7, Agentur und Kommission in Rohbaumwolle, hat ihr Domizil und Geschäftslokal verlegt nach: Zollikon, Küpliweg 3, woselbst der unbeschränkt haftende Gesellschafter Jakob Honold-Wetzel und die Kommanditärin Marie Honold geb. Wetzel auch wohnen. Zollikon, Küpliweg 3.

Inhaber der Firma **Albert Eichholzer**, in Zürich 3, ist Albert Eichholzer-Roubi, von Langnau (Zürich), in Zürich 3. Herstellung und Vertrieb eines Schlichtemittels für die Weberei. Rotachstraße 19.

„Wollimex" Aktiengesellschaft, in Zürich. Textilstoffe. Alfred Hans, Hans Hausheer, und Dr. Gustav Deuß sind aus dem Verwaltungsrate ausgeschieden. Neu wurden in den Verwaltungsrat gewählt: Willy Blankart, Bankier, von Udligenschwil (Luzern), Präsident, und Werner Bolliger, Kaufmann, von Zürich, beide in Zürich. Die bisherige Einzelprokura von Harald Pagh-Schmeichler wurde in eine Kollektivprokura umgewandelt. Eine weitere Kollektivprokura wurde erteilt an Hans Hausheer, von und in Zürich (bisher Verwaltungsrat).

Unter der Firma **Aktiengesellschaft vorm. Suter & Cie.**, hat sich in Zofingen eine Aktiengesellschaft gegründet, zum Zwecke der Uebernahme und Weiterführung des von der bisherigen Kommanditgesellschaft „Suter & Cie.", in Zofingen, betriebenen Fabrikationsgeschäftes in baumwollenen, wollenen und kunstseidenen Geweben. Das Grundkapital der Gesellschaft beträgt Fr. 250,000.

Mechanische Seidenstoffweberei Zürich, in Zürich. Adolf Frick-Morf und Dr. Hans Schlegel sind aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Gustav Otto Hürlimann ist als Präsident zurückgetreten, verbleibt aber als Mitglied im Verwaltungsrat. Neu wurden in den Verwaltungsrat gewählt: Dr. oec. publ. Alfred Stahel, Kaufmann, von und in Küsnacht, zugleich als Präsident; Erwin Hürlimann, Kaufmann, von und in Zürich, und Dr. Walter Bodmer, Kaufmann, von Ottenbach, in Como (It.), als weitere Mitglieder. Der Präsident und das Mitglied Gustav Otto Hürlimann führen je mit einem der übrigen Zeichnungsberechtigten Kollektivunterschrift.

Hirzel & Co. Aktiengesellschaft, in Zürich, Fabrikation von Seidenstoffen und Handel mit Seide und Seidenwaren. Der Verwaltungsrat erteilt Kollektivprokura an Emil Oetiker, von Männedorf, in Erlenbach (Zürich), Ernst Niederberger, von Zürich, und Hans Broger, von Zürich und Appenzell, beide in Zürich.

Gessner & Co. A.-G., in Wädenswil, Seidenweberei. Wwe. Meta Gessner-Heusser ist aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden.

Inhaber der Firma **Carl Müller**, in Winterthur 1, ist Carl Heinrich Müller, von Winterthur, in Winterthur 1. Textil-Vertretungen. Graben 34.

Inhaber der Firma **Friedrich Kradolfer**, in Winterthur 1, ist Friedrich Kradolfer, von Schönholzerswilen (Thurgau), in Winterthur 1. Diese Firma übernimmt Aktiven und Passiven der bisherigen Kommanditgesellschaft „Fr. Kradolfer & Co.", in Winterthur 1. Handel in Stoffen für Beleuchtung und Dekoration; Vertretungen. Anton Graffstraße 23.

LITERATUR

Die Weberei. Von Professor Ernst Gräbner. 6. vermehrte Auflage, 674 Seiten mit 1146 Abbildungen im Text und auf 25 Tafeln in Schwarzdruck und 4 Tafeln in Buntdruck. Preis: Steif geheftet 13.60 RM., in Ganzleinen gebunden 14.40 RM. Leipzig 1932. Dr. Max Jänecke, Verlagsbuchhandlung.

Das bewährte Gräbnersche Lehrbuch der Weberei, das bereits in der 5. Auflage wesentliche Verbesserungen und Erweiterungen, im besonderen durch Aufnahme der Maschinen für die Verwendung von Kunstseide und die Uhligsche Leviermaschine, sowie durch Aufnahme einer großen Anzahl von Webstoffabbildungen erfahren hatte, mußte auch in der soeben erschienenen 6. Auflage abermals erweitert werden. Die in den letzten Jahren durchgeführte weitere Vervollkommnung der Vorbereitungsmaschinen und Webstühle (Webmaschinen) sind ebenso wie die Verbesserungen an Webstühlen mit elektrischem Antrieb aufgenommen worden. Vier weitere Tafeln zeigen den Arbeitsgang der Nitrat-, Kupferoxydammoniak-, Viskose- und Azetat-Kunstseide. Das so wichtige Kapitel der Luftbefeuchtung in den Textilbetrieben (Klima-Anlagen) fand ebenfalls Aufnahme. Im Uebrigen ist die bewährte Einteilung des Buches beibehalten worden. Der reiche Inhalt wird am besten durch eine Aufstellung der einzelnen Kapitel veranschaulicht. Im ersten Teil: Die textilen Rohstoffe. Es werden die mineralischen, pflanzlichen und tierischen Rohstoffe, Kunstwollgarne, Seiden, Kunstseiden, Stapelfasergarne, Vistrafaser und Papiergarne besprochen. Darauf folgt eine Reißfestigkeitstabelle der verschiedenen Textilgarne, Darstellungen der Unterscheidungsmerkmale der Gespinste, der Kunstseidenuntersuchungen, der Ermittlung des Garnhandelsgewichtes, der Prüfung der Garne und der Stoffe. Den Schluß bildet ein Kapitel über die Beseitigung des Abschlagens der Kopse in der Weberei. Der zweite Teil behandelt die Garnberechnungen in den Kapiteln: Garnnumerierungstabelle, Nummerumrechnungen, Zwirnberechnungen, Berechnung der Zwirnnummer aus verschieden dicken Fäden, Materialberechnungen, Berechnungen für das Spulen der Garne, Schär- und Bäumberechnungen, Blattberechnungen, Blatt-Umrechnungstabelle, Litzenberechnungen, Harnischberechnungen. — (Daß man im Zeitalter der Rationalisierung in einem Webereibuch — trotzdem auch in Deutschland vor mehr als 50 Jahren das Metermaß offiziell und anerkannt worden ist — immer noch die in den verschiedenen Textilzentren üblichen Sondermaße, wie Crefelder Feine, Elberfelder Feine, Berliner- und Sachsen-Maß aufführen muß, zeigt leider die noch vielfach herrschende großväterliche Einstellung. Hier sollte die Rationalisierung einmal gründlich einsetzen.) — Der sehr umfangreiche dritte Teil behandelt die Fadenverkreuzungen (Bindungstechnik), erläutert kurz die Unterscheidungsmerkmale der Textilerzeugnisse und geht dann über auf die Bindungslehre der Webwaren. In systematischem Aufbau werden die Grundbindungen, abgeleitete Bindungen, ineinandergeschobene und zusammengesetzte Bindungen, Phantasiebindungen und schattierende Bindungen usw. erläutert. Musterungen durch verschiedenfarbiges Material, Hohlschußbindungen, Faltengewebe, Bindungen mit einer Kette, Ober- und Unterschuß, mit drei Schüssen, Bindungen mit Ober- und Unterkette und einem Schuß, Hohlgewebe, Drei- und mehrfache Gewebe; die Bindungstechnik der Jacquardgewebe: Lancés, Brochés, Damast, Damassé usw. erfahren alle eine gründliche Behandlung. Die Florgewebe: Samt, Plüsch, Teppiche, Gobelingewebe usw., ferner die Schaft- und Jacquarddrehergewebe werden sowohl bindungs- wie webereitechnisch ebenso gründlich behandelt, indem bei allen Geweben die notwendigen Harnischvorrichtungen genau dargestellt und erklärt werden. Der vierte Teil ist der Vorbereitung der Kett- und Schußgarne gewidmet und umfaßt in verschiedenen Kapiteln alle Angaben über das Spulen, Schären, Schlichten, Aufbäumen, Einziehen und Andrehen sowie das Spulen des Schußgarnes. Im fünften Teil werden das Weben und die Vorbereitungen dazu, die Bewegung der Kettenfäden bei Schaft- und Jacquardwebstühlen, Schußeintrag und -Anschlag, Schützenwechsel usw., ferner die neuesten Webstühle mit Schützen- und Spulenauswechslung und auch Luftbefeuchtungsanlagen eingehend dargestellt. Durch über 1100 Abbildungen wird das Verständnis des Textes wesentlich erleichtert und ein ausführliches Sachregister ermöglicht ein rasches Nachschlagen. Der Preis ist im Verhältnis zu dem Gebotenen recht mäßig zu nennen. Das Buch wird ohne Zweifel jedem Textil-Webereifachmann vorzügliche Dienste leisten. —t —d.

Handbuch der Geschäftstechnik von Victor Vogt, Verlag für Wirtschaft und Verkehr, Stuttgart, Pfitzerstr. 20 und Wien I, Heßgasse 7. Ganzleinen, 845 Seiten mit 299 Abbildungen, Mustern usw. Preis RM. 18.—.

In der letzten Nummer unserer Fachschrift haben wir bereits kurz auf die neue Ausgabe dieses Buches hingewiesen. Mit freundlicher Erlaubnis des Verlages entnehmen wir dem Buche einige Auszüge, um die tiefschürfende Gründlichkeit dieses für jeden Geschäftsmann wertvollen Werkes einigermaßen beleuchten zu können. Im ersten Teil des Buches, der über die Leitung kaufmännischer Unternehmen handelt, heißt es einleitend: Geschäftskunst, schöpferische Geschäftseinteilung und -abwicklung, ist in hohem Maße ein Erfordernis unserer Zeit. Sie bringt nicht nur dem sich ihrer bedienenden Kaufmann große Vorteile, sondern ihr muß auch für die Volkswirtschaft in jeder Beziehung nicht zu unterschätzende

Bedeutung zuerkannt werden. Künstlerische Steigerung des Ausdrucksgehalts der angewandten Mittel und ihre wirtschaftliche Ausnutzung nach praktisch erprobten und wissenschaftlich anerkannten Grundsätzen ist der Inbegriff der mannigfachen Aufgaben des Geschäft„künstlers".

Was es alles dazu braucht, das schildert der Verfasser in zahlreichen Unterabschnitten, von denen wir einige nennen möchten: Erkennen von Welt und Menschen; Experimentieren, wobei er folgende Schlußfolgerung zieht: „Wer das geschäftliche Experiment — bewußt oder unbewußt — zu geeigneter Zeit mit geeigneten Mitteln unternimmt, für den wird es kein Wagnis sein, sondern es wird ihn sicher zu dem gewünschten Ziele führen. Die unerläßlichen Voraussetzungen dafür, soweit sie persönlicher Natur sind, bestehen in der Begabung, dem Wissen und der Erfahrung des Individuums." Zum dritten Erfordernis bemerkt er: „Erfahrung ist sehr gesucht und geschätzt und wird hoch bezahlt. Sie ist die Anhäufung wirklich erlebter Vorgänge, bei denen man sich aber auch etwas „gedacht" haben, aus denen man eine Lehre gezogen haben muß". Seiner Forderung: „Hinaus mit der kaufmännischen Jugend in die Welt!" werden leider heute von den meisten Staaten die größten Schwierigkeiten gemacht.

Geschäftsleitung heißt der zweite Hauptabschnitt, den der Verfasser wie folgt einleitet: „Bei den Leitern kaufmännischer Unternehmungen findet man häufig mangelnde Einsicht dafür, daß der Chef oder Direktor der „erste Diener seines Staates" ist. Er vor allen andern ist zur strengen Beachtung der Hausgesetze und Anordnungen verpflichtet. Sein Vorangehen mit gutem Beispiel wirkt oft genug Wunder. Wie von seiner Dienstauffassung diejenige seiner Angestellten abhängt, so richtet sich auch die Arbeitsleistung seines Personals nach seiner eigenen Leistung." In zahlreichen Unterabschnitten wird sodann dieses wichtige Gebiet gründlich zerlegt und beleuchtet. Dabei lesen wir unter Schuldanteil der Leitung: „wie außerordentlich wichtig es ist, sich beizeiten über den Schuldanteil klar zu werden, den die Leitung an den Verlusten eines kaufmännischen oder industriellen Unternehmens trägt, beweisen die Ergebnisse einer Umfrage, die in Amerika von einem Ingenieurausschuß angestellt wurde. In den sechs untersuchten Industrien erstreckte sich die Gesamtuntersuchung auf drei Verlustgruppen: die Betriebsleitung, die Arbeiter und die äußeren Umstände. Das materielle Ergebnis war folgendes:

Schuldanteil an den Verlusten (in %)

Untersuchte Industrien	Leitung	Arbeiter	Äußere Umstände
Bekleidungsindustrie	75	16	9
Bauindustrie	65	21	14
Druckereiindustrie	63	28	9
Schuhindustrie	73	11	16
Metallindustrie	81	9	10
Textilindustrie	50	10	40

Sehr interessant sind die Ausführungen des Verfassers unter dem Abschnitt Geschäftsdisziplin. Er schildert dort die verschiedenen herrschenden Auffassungen und führt dabei unter anderem wörtlich aus: „Wohlwollen von oben und Vertrauen von unten sind die zwei wichtigsten Stützen dessen, was man unter einer guten Geschäftsdisziplin versteht. Erste Pflicht der Leitung ist es daher, nicht äußerlich gehorsame, sondern innerlich überzeugte Mitarbeiter zu erziehen, die ihrer Arbeit mit Freude, ja mit einer gewissen Begeisterung nachgehen. Ein solcher Geschäftsgeist ist leider nicht immer anzutreffen. Wo er fehlt, wird sich eine mangelnde Zusammenarbeit meistens auch innerhalb der Direktion zeigen. Die Erfahrung lehrt es immer wieder, daß oft Unternehmungen, für deren günstige Entwicklung alle Vorbedingungen in denkbar bester Weise erfüllt waren, deswegen in ihrer Entwicklung aufgehalten, häufig auch zugrunde gerichtet wurden, weil die Leiter in ihren Meinungen nicht übereinzustimmen vermochten." Ferner: „Eine wesentliche Erschwerung in der Betätigung praktischer Menschenkenntnis bringt für die leitenden Männer auch der Zusammenschluß der Unternehmen zu den großen Interessenverbänden mit sich. Die dort von der „Mehrheit" gefaßten Beschlüsse, die das persönliche Verantwortungsgefühl — handle es sich nun um Beschlüsse gegenüber der Kundschaft oder der Angestelltenschaft — oft genug ablehnen würde, werden als Mehrheitsbeschlüsse mit beruhigtem Gewissen vertreten und ausgeführt. In dieser Bildung von Interessengruppen muß man in gewissem Sinne tatsächlich die Wurzel der meisten Uebel unserer verfahrenen Wirtschaft suchen, und die Unhaltbarkeit dieser nur zu immer weiterer Zerklüftung, niemals aber zu einer Ueberbrückung führenden Zustände wird auch von den weniger materialistisch eingestellten Handels- und Industriekapitänen anerkannt. Dieses „Verschanzen" hinter Mehrheitsbeschlüssen ist keineswegs dazu angetan, das Verantwortungsbewußtsein leitender Personen zu stärken, und kann nie zu freudiger Mitarbeit der vertrauenden Arbeitnehmer, noch weniger zu dem in Amerika so außerordentlich hoch eingeschätzten „good will" des Kundenkreises führen. Unter solchen Verhältnissen ist es verständlich, daß jede Gruppe nur darauf wartet, daß ihre „Zeit gekommen sei", um über den anderen herzufallen, ihm Bedingungen zu diktieren und ihn gehörig zu... schröpfen! Das ist der „Weisheit letzter Schluß" vieler heutiger Wirtschaftsführer, die in ihrer Mehrzahl an den Forschungsergebnissen unserer Betriebswissenschaftler wenn auch sicher nicht verständnislos, so doch nicht verstehen wollend vorübergehen".

Diese wenigen Auszüge, die wir alle dem ersten Teil des Buches entnommen haben, dürften zur Genüge zeigen, wie gründlich der Verfasser seine Aufgabe angepackt und durchgeführt hat. Der übertriebene Rationalisierungswahn ist jedenfalls heute vorbei. Jetzt kommt wieder die solide „Geschäftstechnik" zu ihrem Rechte, jene erprobte nüchterne Erfahrungspraxis von Männern eigener Kraft, die genau abschätzen können, auf welchen bewährten Grundlagen sich dauernde geschäftliche Erfolge aufbauen lassen und welches die Klippen sind, an denen so manches übertrieben hoffnungsfrohe und neuerungssüchtige Streben scheiterte. Heute, nachdem wir alle ernüchtert, manche sogar ganz mutlos geworden sind, kann diese „Geschäftstechnik" von Victor Vogt zu neuem Mute verhelfen, denn sie zeigt, wie man mit zäher, sparsamer Arbeit seinen Betrieb auch durch schwere Krisen hindurchbringen kann. -t-d.

Technische Emulsionen. „Ueber das Wasserlöslichmachen gebräuchlicher wasserunlöslicher Fettlösungsmittel"; „Dreiphasige kolloide Systeme mit Oelen, Fetten, Wachsen und Harz", von Dr. Ing. Erich Kadmer, Wien. Verlag für chemische Industrie, H. Ziolkowsky, G. m. b. H. Augsburg VII., 58 Seiten. Preis RM. 1.50. — Das kleine Werk stellt für den Laien eine etwas monotone und unverständliche Darstellung eines Gebietes dar, das den Chemiker tagtäglich beansprucht. Das komplizierte Gebiet kolloidchemischer Vorgänge, die in der gesamten Färberei eine sehr bedeutende Rolle spielen, wird in einem begrenzten Rahmen eingehend untersucht. Es dürfte daher dem Färberei-Chemiker als Nachschlagewerk wohl gute Dienste leisten. -t-d.

KLEINE ZEITUNG

Vorsicht bei Propaganda in Adreßbüchern. (Mitteilung der Schweizerischen Zentrale für Handelsförderung, Zürich und Lausanne.) Seit ca. einem Jahr werden die im schweizerischen Handelsregister eingetragenen Firmen periodisch von ausländischen Adreßbuchverlagsanstalten mit Anmeldeformularen überschwemmt, die, sofern eine Firma in dem betreffenden Adreßbuch erwähnt sein möchte, mit der Unterschrift und anderen Angaben versehen, an den Verlag zurückzusenden sind. Gegen dieses Vorgehen können keine Einwände erhoben werden, indem auch der seriöse Verlag, der wirklich wertvolle Adreßbücher herausgibt, genötigt ist, diesen Weg zur Propaganda und eigenen Dokumentierung zu beschreiten. Es empfiehlt sich hingegen die Zahlungsbedingungen für die Eintragung in das Adreßbuch stets eingehend zu lesen. Unseriöse Verlagsfirmen gehen nämlich darauf aus, durch Hervorhebung des Textes „Die Eintragung des Firmanamens ist kostenlos" Interessenten zu gewinnen. Dabei werden Angaben über die Gebühren für Ueberzeilen (d. h. oft jedes über den Firmanamen hinausgehende Wort) absichtlich in unscheinbarem Drucke gemacht, damit sie übersehen werden.

Jede Firma sollte sich auch nur in jene Adreßbücher eintragen lassen, über deren Bedeutung, Auflage und Verbreitung sie sich genaue Rechenschaft gibt.

Ferienreisen der Schiller-Akademie. Die Schiller-Akademie veranstaltet im Verfolg ihrer kulturellen Bestrebungen diesen Herbst eine Reihe von allgemein zugänglichen Studienfahrten und Ferienreisen mit günstig gelegenen Ausgangspunkten und unter bester wissenschaftlicher Leitung und Führung. Besonders hervorgehoben sei eine Studienfahrt nach Athen-Konstantinopel, die in mehrtägigen Aufenthalten genügend Zeit zur näheren Bekanntschaft mit den vielen Schönheiten und Sehenswürdigkeiten dieser Städte gibt und als bequeme Seereise auch länger Catania, Neapel und Marseille berührt, von wo aus ein mehrtägiger Autoausflug durch Südfrankreich nach Avignon und Nîmes führt. Ausführlichen Prospekt zu diesen ebenso preiswerten als interessanten, allseits unterstützten Fahrten versendet gegen Briefporto kostenlos die Verwaltung der Schiller-Akademie, München 51.

PATENT-BERICHTE

Schweiz

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

Erteilte Patente

Kl. 18a, Nr. 156079. Verfahren zum Herrichten von Kuchen und ähnlichen Wickeln aus Kunstseide für die Behandlung mit Flüssigkeit und Einrichtung dazu. — Feldmühle A.-G. vorm. Loeb, Schoenfeld & Co. Rorschach, Rorschach (Schweiz). Priorität: Deutschland, 7. April 1930.

Kl. 18b, Nr. 156080. Verfahren zum Verspinnen von Acetylcellulose. — Dr. Alexander Wacker Gesellschaft für elektrochemische Industrie G. m. b. H., München (Deutschland). Priorität: Deutschland, 21. November 1930.

Kl. 19d, Nr. 156081. Spulvorrichtung für Zwirnmaschinen. — Feldmühle A.-G. vorm. Loeb, Schoenfeld & Co. Rorschach, Rorschach (Schweiz). Priorität: Deutschland, 22. April 1930.

Kl. 19d, Nr. 156082. Fadenspannungs-Ausgleichvorrichtung. — Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen (Schweiz). — Priorität: Deutschland, 7. Februar 1931.

Kl. 19d, Nr. 156083. Schuß-Spulmaschine mit axial beweglicher Spulspindel. — Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen (Schweiz). — Priorität: Deutschland, 20. Oktober 1930.

Cl. 23a, n° 156084. Dispositif de commande pour la reproduction de dessins quelconques dans la fabrication des tissus. Yves Ruinnet, 42 bis, Boulevard Galliéni, Argenteuil (Seine, France). Priorité: France, 7. juin 1929.

Deutschland

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

Angemeldete Patente

76c, 4. B. 150.962. Barmer Maschinenfabrik A.-G., Wuppertal-Oberbarmen, Mohrenstr. 12—28. Fadenbremse für Doppeldraht-Zwirnspindeln.

76d, 21. Sch. 50.30. W. Schlafhorst & Co., München-Gladbach. Einrichtung zum Bedienen von Spulmaschinen von einem Arbeitssitz aus.

Erteilte Patente

556445. Kammgarn A.-G., Zürich. Glockenspinn- oder Glockenzwirnmaschine.

556770. Malcolm Hain, Montclair, New Jersey, V. St. A. Spulenbankauswechselvorrichtung.

556704. Bruno Metzner, Oberweischlitz i. Vogtl., und Firma E. Th. Wagner, Chemnitz, Hainstr. 45. Lamellenloser Kettenfadenwächter.

557421. Siemens-Schuckertwerke A.-G., Berlin-Siemensstadt. Spinnregler.

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

Redaktionskommission: ROB. HONOLD, Dr. TH. NIGGLI, Dr. FR. STINGELIN, A. FROHMADER

VEREINS-NACHRICHTEN

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

Unterricht 1932/33

Kurs über Bindungslehre

Bei genügender Beteiligung wird ein **Kurs über Bindungslehre und Dekomposition einfacher Schaftgewebe** durchgeführt. Kursort: Zürich. Kursanfang: Samstag, den 29. Oktober 1932. Kursdauer: ca. 20 Samstagnachmittage. Kursgeld: Fr. 40.—. Haftgeld Fr. 10.—.

Bedingungen: Die Teilnehmer müssen, sofern sie nicht Mitglieder sind, dem Verein beitreten. Interessenten unter 18 Jahren können nur evt. berücksichtigt werden. Die Mitteilung über die Beteiligungsmöglichkeit erfolgt acht Tage nach Anmeldeschluß. Die Anmeldungen müssen bis spätestens am 15. Oktober an E. Meier-Trüb, Seehaus, Horgen eingereicht werden. **Die Unterrichts-Kommission.**

Arbeitslosenversicherung. Wir bedauern außerordentlich, unsern Mitgliedern mitteilen zu müssen, daß die Verhandlungen betreffend Arbeitslosenversicherung noch nicht zum Abschluß gebracht werden konnten. Im Interesse der Mitglieder müssen wir unbedingt darauf halten, daß alle Versicherten gleich gestellt sind, eine Bedingung, die unsere Verhandlungen erschweren und verzögern.

Wir bitten um noch etwas Geduld. **Der Vorstand.**

Mitgliederchronik

Während den Ferien hatten wir den Besuch von unserem langjährigen Mitgliede Herrn Hans Jenny, der im Jahre 1908/09 den damaligen I. Kurs der Z. S. W. absolvierte. Er ist seit einigen Jahren als Direktor einer bedeutenden Seidenweberei in der Tschechoslowakei tätig, wird aber im kommenden Herbst für seine derzeitige Firma nach St. Pölten bei Wien übersiedeln.

Aus Australien übermittelte uns Walter Oberhäusli (Kurs 1928/29), der nach längerer Reise über New-York und den Panama-Kanal an seinem neuen Wirkungskreise in Ballarat, Victoria, eingetroffen ist, die besten Grüße. — Wir wünschen ihm besten Erfolg.

Walter Kaegi (Kurs 1921/22), seit bald einem Jahrzehnt in den Vereinigten Staaten tätig, ließ seit längerer Zeit auch wieder etwas von sich hören. — Wir verdanken und erwiedern die Grüße vorerst auf diesem Wege.

Monatszusammenkunft. Unsere nächste Zusammenkunft findet Montag, den 12. September, im Restaurant „Weißes Kreuz", Bederstraße 96, Zürich 2 (Tramhaltestelle Waffenplatz, Tram No. 1) statt. Nachdem nun der größte Teil unserer Mitglieder die Ferien hinter sich hat, erwarten wir eine ansehnliche Schar zu einem gegenseitigen Gedankenaustausch.

Stellenvermittlungsdienst

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

Verein ehemaliger Seidenwebschüler Zürich,
Stellenvermittlungsdienst, Zürich 6,
Clausiusstraße 31.

Stellensuchende

20. Tüchtiger Krawatten-Disponent und Dessinateur mit Webschulbildung und langjähriger Erfahrung. Deutsch und Englisch.

24. Junger Vorwerk- und Webermeister mit Webschulbildung, deutsch, französisch, italienisch sprechend.

25. Junger Disponent und Stoffkontrolleur mit Webschulbildung, deutsch und französisch.

26. Junger strebsamer Disponent und Webermeister mit Webschulbildung. Deutsch, französisch, italienisch, englisch.

27. Junger strebsamer Angestellter der Rohseidenbranche mit eingehenden Fachkenntnissen. Deutsch, französisch, italienisch und etwas englisch.

29. Tüchtiger, langjähriger Disponent, Tuchschauer und Webermeister mit Webschulbildung.

30. Junger, strebsamer Disponent und Stoffkontrolleur mit Webschulbildung.

32. Tüchtiger Disponent auf Glatt und Jacquard mit Webschulbildung sucht Stelle nach England. Deutsch, französisch, englisch.

33. Tüchtiger Webermeister auf Glatt, Wechsel und Jacquard, mit Webschulbildung.

36. Tüchtiger Webermeister oder Obermeister mit Webschulbildung und Auslandpraxis, zurzeit in Italien. Perfekt deutsch und italienisch, etwas französisch.

37. Tüchtiger Webermeister auf Glatt und Wechsel, mit Webschulbildung und Auslandspraxis, deutsch, französisch und englisch sprechend.

38. Tüchtiger Obermeister und Betriebsleiter mit Auslandspraxis.

39. Tüchtiger Obermeister mit langjähriger Auslandspraxis.

40. Erfahrener, langjähriger Webereileiter mit Auslandspraxis.

41. Jüngerer Webermeister mit Auslandspraxis.

42. Jüngerer, tüchtiger Warenkontrolleur-Disponent mit Webschulbildung. Langjährige Praxis in Weberei und Färberei.

43. Junger, strebsamer Webermeister mit Webschulbildung.

45. Tüchtiger Disponent auf Glatt- und Jacquard, mit Webschulbildung, Handelsdiplom und Auslandspraxis, deutsch, französisch, englisch, italienisch perfekt, Vorkenntnisse spanisch und tschechisch. (Ausland bevorzugt.)

46. Tüchtiger jüngerer Obermeister mit Webschulbildung und Auslandspraxis.

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

Gebühren für die Stellenvermittlung. Einschreibgebühr: Bei Einreichung einer Anmeldung oder Offerte Fr. 2.— (kann in Briefmarken übermittelt werden). Vermittlungsgebühr: Nach effektiv erfolgter Vermittlung einer Stelle 5% vom ersten Monatsgehalt. (Zahlungen in der Schweiz können portofrei auf 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, an die Administration der „Mitteilungen über Textil-Industrie", Zürich 6, Clausiusstraße 31, mitzuteilen.

V. e. W. v. W.

Fortbildungskurs. Es wird tüchtig auf die Abhaltung des Fortbildungskurses im Herbst hingearbeitet und vorläufig an der Zeit vom 6.—8. Oktober festgehalten. Verschiedene Referenten haben bereits zugesagt in der Meinung, daß sie bis zu genannter Zeit mit der Vorbereitung ihrer Aufgabe fertig werden.

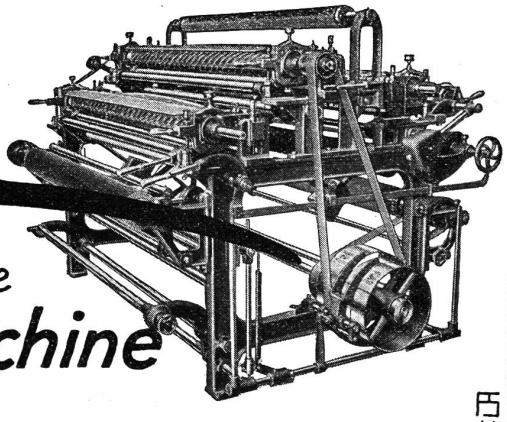
Ueber die Titel der einzelnen Referate läßt sich noch nicht genau berichten. Auf alle Fälle aber werden dieselben sehr interessant und so, daß unsere ehemaligen Schüler gut daran täten, sich für alle drei Tage frei zu machen.

Wohl ist gewünscht worden, man möchte die wichtigsten Vorträge auf den Samstag nehmen, aus begreiflichen Gründen. Allein es werden mindestens sechs Referate erstattet, die alle gleich wichtig sind. Auch müssen wir den Wünschen der Herren Referenten bis zu einem gewissen Grade entgegenkommen. Sobald das Programm definitiv festgelegt und von der Kommission behandelt ist, werden die Einladungen an jedes einzelne Mitglied hinausgehen und zwar rechtzeitig genug.

Die Kommission.

Jakob Niederer †, Weinfelden. Er wurde am 22. August leider das Opfer eines Unglücksfalles, indem er mit seinem Velo, amtlichen Pflichten nachgehend, in ein vorbeirasendes Motorrad hineinfuhr und tot auf dem Platze blieb. J. Niederer besuchte die Webschule Wattwil im Jahre 1905/6 und zeichnete sich durch besondere Anhänglichkeit aus. Während zwanzig Jahren bekleidete er eine Stelle als Disponent bei der Firma E. Bühler & Co., Weberei in Weinfelden, und bewies auch dort die ihm eigene Treue. Die Stillegung dieses Betriebes verursachte ihm große Existenzsorgen. Viele Jahre stand er der Werkmeister-Sektion Bürglen und Umgebung als Präsident vor und ließ es sich angelegen sein, auch in dieser Stellung sein Bestes zu geben. A. Fr.

HOLZSPULEN
und Spindeln für die gesamte Textilindustrie liefert seit 1869 in einwandfreier Ausführung
JUL. MEYER, BAAR (Zug)
Holzspulenfabrik 3726 Telephon 5

Das ist Sie
die leistungsfähigste
Seidenstoff-Schermaschine
der Gegenwart

Sam. Vollenweider, Horgen-Zürich, Textilmaschinenbau

Berücksichtigen Sie die Inserenten dieser Fachschrift

POSITION WANTED

Thoroughly experienced technician of yarn-and piece-dyed fabrics, novelties etc. desires change of position. Experience in all branches of the Silk Business in Switzerland and France. — Offerten unter Chiffre T. J. 3775 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich.**

Drechslerwaren

in Holz, Fiber, Hartgummi, Monit etc. sowie auch **Holzspulen** und anderweitige Holzartikel fabriziert nach Muster oder Zeichnung

J. Bietenholz, Drechslerwarenfabrik
Pfäffikon-Zürich 3617

Gesucht zur selbständigen technischen Leitung einer kleinen Seidenweberei in Süd-Amerika

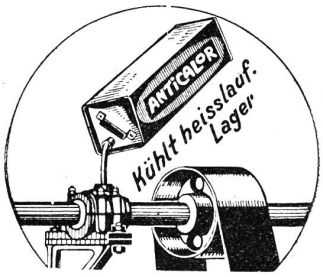
tüchtiger Meister

Eventuell käme Beteiligung in Frage, aber nicht Bedingung. Gefl. Offerten mit allen wünschbaren Details unter Chiffre T. J. 3769 an **Orell Füßli-Annoncen, Zürich,** Zürcherhof.

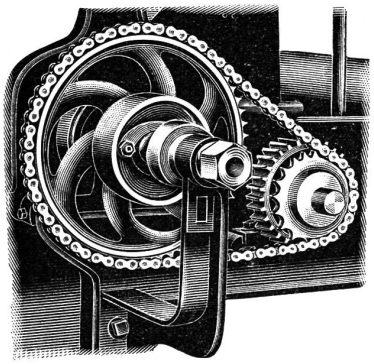
Bahnbrechend

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. 3732

Löwenstraße 51 3750



Vestit Metall A.G.
Zürich 3725



Fabrikanten!

Die technischen und wirtschaftlichen Vorteile der

Renold-Kettenantriebe

wirken sich aus in

Produktionsverbesserung, Kraftersparnis, Platzersparnis und Geldersparnis.

Renold-Kettenantriebe von 1/2 bis **30 PS.** sind sofort ab Lager lieferbar.

Renold-Kettenantriebe sind Präzisionsgetriebe und nicht zu vergleichen mit Gall-Kettenantrieben.

W. Emil Kunz, Gotthardstr. 21, **Zürich,** Tel. 52.910

August Schumacher & Co.

Fondé 1902 **Zürich 4** Fondé 1902

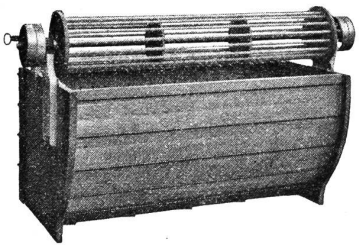
Badenerstraße 69-73
Telephon 36.185
Telegramme: Aschumach 3753

Dessins industriels

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

Paris 1900 goldene Medaille

Färberei-Päcke und Wannen



Spezialkonstruktionen aus Holz für die 3627

Textil- und chemische Industrie

inkl. mechanischer Antriebsgarnitur, beziehen Sie in

vollkommener, bewährter Ausführung von der

Mech. Faßfabrik Rheinfelden A.-G., Rheinfelden