

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

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

**Band:** 41 (1934)

**Heft:** 2

**Rubrik:** Spinnerei : Weberei

#### Nutzungsbedingungen

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

#### Conditions d'utilisation

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

#### Terms of use

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

**Download PDF:** 18.01.2026

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

denen Malen zusammengetreten ist, hat am 19. Januar in Zürich eine Sitzung abgehalten, an der die Seidenverbände Italiens, Frankreichs und der Schweiz vertreten waren. Den Vorsitz führte der Präsident des Ente Nazionale Serico, der Abgeordnete Gorio, Mailand. Der Ausschuß nahm mit Befriedigung von der vielseitigen Tätigkeit des Comité Central de la Soie Kenntnis, dessen Bestrebungen auf eine gesetzliche Regelung des Schutzes des Wortes „Seide“, und insbesondere auf die Beeinflussung des Modeplatzes Paris gerichtet sind. Besondere Erwähnung verdient auch die von ihm geschaffene Schutzmarke zur Kennzeichnung seidener Gewebe; sie wird schon von einer großen Zahl Lyoner Seidenfabrikanten verwendet. In Italien veranstaltet der Ente Nazionale Serico in den verschiedenen Städten Ausstellungen, Wettbewerbe, Modenvorführungen, betreibt Reklame und unterstützt auch die Seidenzucht. In den andern Ländern ist auf diesem Gebiete noch nicht viel geschehen, doch wurde in London vor einigen Monaten eine Seidenwoche durchgeführt, und eine ähnliche Veranstaltung ist für die Schweiz in Aussicht genommen. Der Ausschuß will auf dem Wege eines internationalen Wettbewerbs Anregungen für neue Verwendungarten der Seide erhalten, wobei insbesondere auch an männliche Bekleidung gedacht wird und die Herstellung neuartiger Seidenfäden gefördert werden soll. Die Mittel für die Propaganda werden in der Hauptsache von Frankreich und Italien aufgebracht. Es besteht jedoch Aussicht, daß auch Japan diese Aktion unterstützen wird.

Der Rückgang in der Verarbeitung der Rohseide, der im Hauptverbrauchsland, den Vereinigten Staaten von Nordamerika besonders stark in die Erscheinung tritt, erfüllt die Verbände der Seidenindustrie auch dieses Landes mit Besorgnis, und die letztes Jahr zur Förderung des Seidenverbrauchs ins Leben gerufene International Silk Guild in New-York schlägt die Veranstaltung eines internationalen Seidenkongresses vor, um die Fragen der Seidenzucht, der Seidenspinnerei und -Zwirnerei, der Anpassung der Seidenherzeugung an die Verbrauchsmöglichkeiten, die Vereinheitlichung und Vereinfachung der Prüfungsvorfahren, die Untersuchungsmethoden der Seidentrocknungs-Anstalten und endlich die Mittel einer Stabilisierung der Preise zu besprechen. Zu diesem Kongress sollen Vertreter der japanischen, chinesischen und italienischen Rohseidenindustrie eingeladen werden.

Einen praktischen Vorstoß im Sinne einer Berücksichtigung der tatsächlichen Marktverhältnisse, will Japan unternehmen, durch die Einschränkung der Ausfuhr von Grägen um 30%, in der Zeit vom 1. Februar bis 30. September, gegenüber der Ausfuhr im gleichen Zeitraum des Jahres 1933; es würde diese Herabsetzung der Ballenzahl von 360,000 auf rund 108,000 bedeuten.

**Marokkos Seidenraupenzucht.** Diese hat im Jahre 1933 recht gute Erfolge aufzuweisen gehabt. Zahlreiche im Laufe der Jahre von der Regierung und von privater Seite aus angestellte Raupenzuchtsversuche ließen diesen Erfolg schon erwarten, denn es war längst der einwandfreie Beweis erbracht, daß in sehr vielen Gegenden Marokkos alle Voraussetzungen für eine Seidenproduktion großen Umfangs gegeben sind. Schon von 1925 ab wurden Anstrengungen ins Werk gesetzt, die für eine großzügige Seidenraupenzucht erforderlichen Maulbeerbaumplantagen anzulegen und zu diesem Zweck wurden nach und nach 25,000 Maulbeerbäume von der Moretti-Art angepflanzt, die meist über Casablanca eintrafen. Die Mehrzahl der Maulbeerbaumplantagen befindet sich im Küstengebiet von Maarif.

L. N.

**Erfolge bei den Versuchen Seidenspinnerraupen mit Rizinusblättern zu füttern.** (Nachdruck verboten.) In allen warmen Erdstrichen wächst massenhaft die Rizinuspflanze in wildem Zustande, welche aber bis vor einiger Zeit vorwiegend nur zur Gewinnung des bekannten Rizinusöls ausgenutzt wurde. Indessen fressen auch die Raupen einer Schmetterlingsart, die unter der wissenschaftlichen Bezeichnung *Phylosania ricine* zur Familie der Seidenraupenschmetterlinge gehört, die Blätter der Rizinuspflanze.

Auf den ersten Blick erschien es daher sehr einfach, mit Hilfe der überall wild vorkommenden Rizinuspflanze eine neue Seidenraupenzucht auf die leichteste Weise in die Wege leiten zu können.

Als großer Vorzug dieser Schmetterlingsart wäre noch hervorzuheben, daß sie bis zu sechs Kokonern im Jahre liefern, was schon ein ungeheures Uebergewicht gegenüber dem *Bombyx mori* bedeutet. Die Raupe ist 9–10 cm lang und zeichnet sich auch dadurch besonders aus, daß sie nicht von den bekannten Krankheiten unseres Seidenspinners befallen wird.

Die Sache hat aber einen bedenklichen Haken, denn die Kokons werden an einer der äußersten Spitzen von der Natur aus durchlöchert, damit im Gegensatz zum *Bombyx mori* der Schmetterling aus seiner Hülle durch dieses Loch heraus schlüpfen kann. Durch dieses Naturloch im Kokon konnten sie nicht in der Form abgehästelt werden, wie es bei den gewöhnlichen Kokons üblich ist. Für die Schappeherstellung ließen sich die Kokons verwerten, aber nicht für andere Zwecke. Erst jetzt ist es gelungen, eine besondere Haspelungskonstruktion ausfindig zu machen, mit der es möglich ist, die Kokons in der Form abzuhaspeln, wie sie für praktische Zwecke einzig brauchbar ist. Hierdurch kann die Raupe von *Phylosania ricine* zu einer bedeutenden Konkurrentin der Raupe des *Bombyx mori* werden, denn nur die Unmöglichkeit, die Kokons anders als für die Schappeindustrie zu verwenden, ließ dieses Problem bisher ohne Aussicht auf jeglichen wirtschaftlichen Erfolg.

L. N.

## SPINNEREI - WEBEREI

### Produktionsstatistik im Webereibetriebe

Der Nutzen und das Erfordernis einer richtigen Produktions- und Leistungsstatistik im Betriebe wird häufig noch zu wenig erfaßt. Diese wird meist als unproduktiver Kostenfaktor aufgefaßt. Es ist natürlich nicht damit gemeint, entsprechend den beigefügten Tabellen nur die erzielten Leistungen und Ausnutzungseffekte der Maschinen- und Betriebs-einheiten aufzuzeichnen!

Erwartet wird vom Betriebe eine möglichst gleichmäßige gute Produktion, ein stetes gleiches Verhältnis zwischen Qualität und Leistung, Kosten und Produktion.

Doch diesem gestellten Ziele stehen ständig eine Reihe entscheidend beeinflussender Faktoren gegenüber, welche das Ergebnis nach der ungünstigen Seite vermindern. Da ist z.B. die unkonstante, bei jedem Weber oder jeder Weberin differierende menschliche Geschicklichkeit und Arbeitsleistung, ferner sind zu nennen, die bedingte Sorgfalt bei der Durchführung der Vorbereitungsarbeiten; die konstruktive Verwendungsfähigkeit des Webstuhls, das Alter desselben; die jeweilige, der Bearbeitungsfähigkeit des Materials mehr oder weniger entsprechende Maschinengeschwindigkeit, die besondere Einrichtung des Webstuhles, die Kettenbelastung usw.; die Beschaffenheit und Bearbeitungsfähigkeit des verwendeten Ma-

terials. Meist kommt solches in drei Qualitäten I, II, III, mit verschiedener Vorbehandlung zur Verwendung, je nach der beabsichtigten Preisgestaltung der fertigen Ware. Das Material soll vor der Verarbeitung im Betriebe längere Zeit lagern, um es zu akklimatisieren, d.h. der nachherigen Arbeitstemperatur anzupassen. Ein Problem für sich ist die Anwendung der richtigen Raumfeuchtigkeit und Temperatur. Im Frühjahr, Herbst und Winter tritt als weiterer Faktor, verursacht durch die schwankende Witterung und wechselnde Helligkeit die künstliche Beleuchtung des Arbeitsplatzes hinzu.

Die, die Produktion beeinflussende Wirkung jedes dieser Faktoren, und so in entsprechendem Maße in der Gesamtheit, ist längst anerkannt, denn sie erreichen auf den Jahresdurchschnitt eine 10–15prozentige Schwankung des Produktionsergebnisses. Die Nichteinhaltung des Leistungsoptimums bedeutet also unter gleichen, oder unter Umständen vermehrten Kosten den gesamten Webleistungsverlust jedes acht bis zehnmalen Stuhles. Für den Einkäufer des Unternehmens sind besonders die Leistungsdiagramme der Materialqualitäten aufschlußreich. Er sieht hierbei im Verlauf der graphischen Aufstellungen, wie sich Preis und Verarbeitungsfähigkeit der jeweiligen Materialqualität durch den ganzen Produktionsverlauf

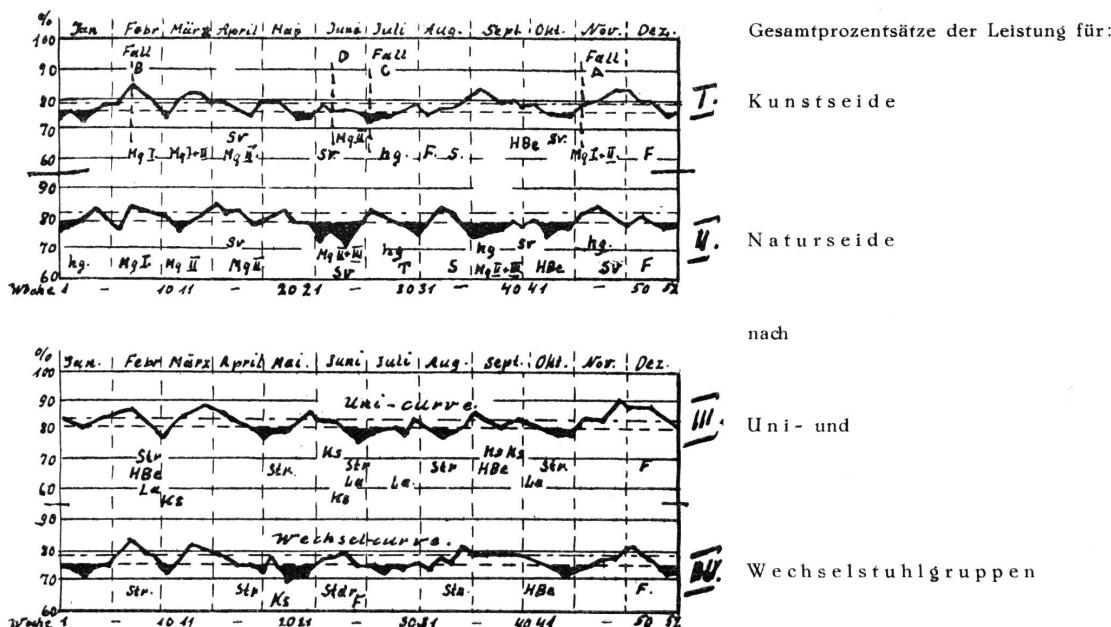
verhalten, ob es manchmal nicht doch wirtschaftlicher ist, für bestimmte Webwaren eine bessere, natürlich auch teurere Rohmaterialqualität zu verwenden.

Die nachstehenden Aufstellungen ergeben sich aus der Gesamtermittlung der einzelnen Wirkungsgrade. Die oberste Kurve ist eine Kunstseidenkurve, die zweite eine Seidenmaterialkurve. Die beiden unteren sind Leistungskurven (Diagramme) nach Uni- und Wechselstuhlgruppen.

Die obere Linie jedes Diagrammes ist die erwünschte produktive Jahresdurchschnittsleistung, die untere Linie bildet die unterste zulässige Schwankungsgrenze für die Webleistung, da sich der Schwankungsausgleich zwischen beiden resp. über dieser vollziehen soll. Die gestrichelte Partie muß durch die Rationalisierung aufgehoben werden. Die Wirkungsgrade werden für den ganzen Betrieb, in größeren Betrieben jedoch auch für einzelne, das gleiche Material verarbeitende Stuhlgruppen wie für Seide, Kunstseide, Baumwolle usw., oder für Abteilungen durchgeführt. Zweckmäßigerweise kann die Aufstellung der Durchschnittsnutzeffekte auch durch Unterteilung und Angabe der gesamten Durchschnitte nach dem 2-, 3- oder 4-Stuhlssystem erfolgen. Sie zeigt so für welche Materialien und Stühle das jeweilige Mehrstuhlsystem mit Erfolg angewendet werden kann.

dass Leistung und Kosten nicht mehr in bisheriger Weise proportional, sondern erstere degressiv (zurückgehend) und letztere progressiv geworden sind. Allgemeine Einflüsse wie Material- oder Qualitätswechsel auch der Vorbereitung und der Arbeitshelligkeit, Saisonschwankungen, Temperaturveränderungen, Hitze und Kälte, trockene und feuchte Luft und viele technische oder psychische Mängel zeigen sich. Die vertikalen Spalten der graphischen Darstellungen entsprechen den einzelnen Wochen, daraus ergibt sich, daß der Produktionsdurchschnitt zeitweise also wochenlang unter der optimalen Leistungsgrenze verläuft, was zu längeren, bisher kaum beachteten Betriebsverlusten führt. Hier setzt nun für jeden einzelnen der laut Feststellung leistungsmäßig unter der Ausgleichsgrenze liegenden Stühle die spezielle Untersuchung ein, welche oder welcher der bekannten Faktoren das Quantitätsergebnis wohl in besonders starkem Maße herabdrückt. Im Falle A haben, wie aus der Aufstellung ersichtlich, 40% der Stühle einen Wirkungsgrad von 79%, 13% der Stühle arbeiten noch günstiger, ansteigend bis zur Höchstleistung dieser Gruppe von 85%. Diese Stühle werden also eine Erhöhung des Webleistunggrades erreichen.

Nun sind jedoch in dieser Gruppe 17% der Stühle, deren Ausnützung unter 78% liegt. Diese durch die Statistik zu er-



Zeichenerklärung: Mq. I., II., III. = Materialqualität I., II., III. verwendet; T = Temperatur- und Luftfeuchtigkeit; Str. = Stühle reparaturbedürftig; hg. = Material hartgeschichtet, trocken, brüchig; Stn. = einzelne Stühle neu; Stdr. = Stühle durchrepariert; La. = Lehrlinge anlernen; HBe. = Helligkeits- und Beleuchtungseinfluß; S. = Saisonschwankungen; F. = Ferien- und Feiertage; Sv. = schlechte Vorarbeit; Ks. = Kettspannung wird nicht rechtzeitig verringert; g.g. = Material gut geschichtet.

Der Kurvenverlauf liegt heute im allgemeinen höher und günstiger als vor einigen Jahren, das hat seine Ursache darin, daß bei nötigerwerden Entlassungen meist Arbeitskräfte mit mittlerer Leistung in Frage kommen, so daß sich nach und nach ein Stamm rentables, qualifiziertes Personal dem Betriebe erhält. Doch finden in letzter Zeit wieder in gesteigertem Maße jüngere, natürlich unqualifizierte Arbeitskräfte Verwendung. Die jeweilige Kurvhöhe gibt also den Produktionsstand der betreffenden Abteilung an, bei 142 Touren je Minute. Das Leistungsverhältnis verschiebt sich durch die wechselseitige und unterschiedliche Einwirkung der Einflüsse von Woche zu Woche, von der optimalen, in der graphischen Darstellung gestrichelten Linie. Gerechnet werden muß mit kleinen Schwankungen besonders nach unten. Sinkt die Kurve jedoch unten: die Ausgleichslinie, so ist dies ein Alarmzeichen,

mitteln und in ihrer Leistung zu heben, durch Feststellung und Beseitigung der Störungursachen ist nun der eigentliche Zweck der Untersuchung. Der Ausgang für die Bestimmung des günstigsten Leistungsergebnisses bildet quantitativ jeweils die gute Durchschnittsleistung. In vielen Betrieben beschränkt sich die Produktion auf einige wenige Qualitätsgruppen, mit gleichen Materialien, Maschineneinrichtung und Arbeitskräften.

Für die Kunstseidengruppe Diagramm I. beträgt die erzielte durchschnittliche Stuhlausnützung 79%, die Ausgleichslinie 76%;

für die Seidengruppe Diagramm II. Stuhlausnützung 82%, die Ausgleichslinie 79%;

für Diagramm III. Unistuhlgruppe beträgt die Ausnützung 84%, die Ausgleichslinie 81%;

für Diagramm IV. Wechselstuhlgruppe Ausnützung 78%, die Ausgleichslinie 75%.

Wie die graphische Darstellung zeigt, ist im Falle A das Verhältnis etwa acht Tage lang, und zwar während der 45. Wochen eingehalten, einsteigend von 74,5% im Verlauf einer Woche auf 79%, wo die Leistungskurve volle 48 Stunden verläuft, um dann noch weiter auf 83% zu klettern. (Ursache ist im Diagramm angegeben.) (Forts. folgt.)

## Ueber das Einweben der Stoffe

(Nachdruck verboten)

In jedem Gewebe entsteht in Länge und Breite ein gewisser Eingang. Während der Längeneinweb keine Nachteile zur Folge hat, entstehen aus dem Breiteneinweb oft Schwierigkeiten, die jedoch in der Regel durch geeignete Fachstellung beim Blattanschlag, sowie durch Breithalter beseitigt werden können. Die Ursache des Einwebens in der Breite liegt darin, daß der Schußfaden durch die stark gespannten Kettfäden ausgebogen wird, während letztere durch den quer zur Kette im Fach liegenden Schußfaden eine Ausbiegung erhalten, aus dem sich der Längeneinweb ergibt. Für den Breiteneinweb ist maßgebend: 1. Die Art der Bindung, 2. die Einstellung im Blatt, 3. der Titer des Kettmaterials, 4. die Schußzahl, 5. die Kettspannung. Für den Längeneinweb: 1. Die Art der Bindung, 2. die Schußzahl, 3. die Dicke des Schußmaterials, 4. die Spannung der Kette. Da der Längeneinweb (richtige Dämmung vorausgesetzt) dem Webermeister keine Schwierigkeiten verursacht, wollen wir uns in der Folge nur mit dem Breiteneinweb befassen.

Wenn für den Breiteneinweb die Art der Bindung mitbestimmend ist, so muß er also bei taffetbindigen Geweben am größten sein, weil sich der Schußfaden von Kettfaden zu Kettfaden ausbiegt. Er wird also auf 2 Kettfäden 2mal ausgebogen, und zwar das eine Mal nach oben, das andere Mal nach unten. Bei einem 8er Satin z.B. verläuft die Ausbiegung des Schußfadens über 7 Fäden flach und erst durch den 8. Faden entsteht eine eigentliche Ausbiegung. Folglich muß also ein 8er Satin sich in der Länge und in der Breite nur wenig einweben. Als weiterer Faktor, besonders bei kurzbindigen Geweben ist die Kettdichte in Betracht zu ziehen. Ist die Kette dünn eingestellt, jedoch von grobem Material, so kann zum vornherein ein großer Einweb angenommen werden. Umgekehrt kann sich ein dicht eingestelltes Gewebe, wo also zwischen den Kettfäden sozusagen keine Zwischenräume sind nur ganz wenig einweben. Auch wird bei großer Schußdichte der Einweb größer sein, als bei geringerer Schußdichte, weil sich die Spannung des einzelnen Schußfadens, die er innert der Gewebebreite ausübt, im Verhältnis zur Schußzahl auf eine bestimmte Länge multipliziert. Ferner ist logischerweise der Breiteneinweb bei starker Kettdämmung größer als bei geringer Dämmung, weil im ersten Falle der Schußfaden durch die Kettfäden stärker ausgebogen wird, während im letzteren Fall die Möglichkeit vorhanden ist, daß die Kettfäden nachgeben. Daher ist es unzweckmäßig eine Kette stärker zu dämmen, wenn der Stoff auf Stuhl etwas zu schmal wird, weil auf diese Weise gerade das Gegenteil von dem eintritt was man will, indem das Gewebe eben noch schmäler wird. Ueberall, wo ein starkes Einweben des Gewebes vorkommt, wird man versuchen, diesem Uebelstand nach Möglichkeit entgegenzuwirken, um die Kantenfäden nicht unnötig großer Reibung auszusetzen.

In den Seidenwebereien läßt man den Blattanschlag in drei verschiedenen Fachstellungen erfolgen: 1. bei vertretenem Fach, 2. bei geschlossenem Fach, 3. bei offenem Fach. Wird mit vertretenem Fach gewebt, so wird das Fach geschlossen, bevor die Lade in ihrer vordersten Stellung angelangt ist, d.h. bei Schußanschlag ist das Fach bereits für den nachfolgenden Schuß etwas geöffnet. Die Folge davon ist, daß der Schuß im Moment des Blattanschlages sehr stark ausgebogen wird, während er im Fach bereits festgehalten ist, also nicht mehr die Möglichkeit hat, von der Spule entsprechend mehr Schußfaden nachzuziehen. Da sich auf diese Weise der im Gewebe eingetragene Schußfaden verkürzt, muß logischerweise ein großer Einweb entstehen. Man wird deshalb nur mit vertretenem Fach weben, wenn es aus irgend einem Grunde notwendig ist. Bei Crêpe-Geweben z.B. wirkt sich die starke Ausbiegung des Schusses günstig aus, indem dadurch in der Appretur, die durch Drehungsdifferenzen im Schußmaterial entstehenden Tramuren eher verbessert werden können, ohne daß der Stoff allzu sehr in die Breite gezogen werden muß.

Im allgemeinen läßt man das Fach zum gleichen Zeitpunkt schließen, in dem der Blattanschlag erfolgt, weil die Ausbiegung des Schusses nicht allzu stark ist, also auch der Breiteneinweb in erträglichen Grenzen bleibt. Auch ist es für das Aussehen des Stoffes von Vorteil, daß der Schuß im Moment des Blattanschlages im geschlossenen Fach festgehalten wird, also nicht zurückspringen kann. In bezug auf die Schützenbewegung ist der Fachschluß im vordersten Ladenstand insofern günstig, als man den Schlag früh genug beginnen lassen kann, so daß der Schützen zum Durchgang genügend Zeit hat, und keine zu große Schlagkraft beansprucht.

Bei Geweben mit starkem Breiteneinweb wird man bestrebt sein, das Ausbiegen des Schusses so viel als möglich herabzusetzen. Zu diesem Zweck wird man den Fachschluß erst erfolgen lassen, nachdem der vorderste Ladenstand bereits überschritten ist, d.h. der Schuß wird bei offenem Fach angeschlagen. Diese Arbeitsweise hat den Vorteil, daß der Schuß im Moment des Blattanschlages gerade, also unausgebogen im Fach liegt, und weil er nirgends festgehalten wird, noch etwas zurückspringen kann. Er liegt also, je nach der Schußdämmung, mehr oder weniger locker im Fach und wird durch die nachfolgende, auf die Kettspannung zurückzuführende Verkürzung, bzw. Ausbiegung, das Gewebe weniger zusammenziehen. Der Schußfaden wird also erst nach dem Anschlag an den Stoffrand ausgebogen und es dürfte selbstverständlich sein, daß auch beim Weben mit offenem Fach, das Einweben nicht ganz vermieden werden kann. In allen Fällen, wo starkes Einweben entsteht, werden Breithalter gute Dienste leisten, wenn sie möglichst nahe am Anschlagrand des Stoffes angebracht werden.

C. M.-H.

## Bindungs-Patent

### Eine Entgegnung

In der Januar-Nummer dieser Fachschrift veröffentlicht Herr Direktor Frohmader einen Artikel, mit dem ich nicht in allen Teilen einiggehen kann.

Es wird dort als ziemlich feststehende Tatsache hingestellt, daß neue Bindungen eigentlich nicht mehr gefunden werden können, nimmt an, es sei schon alles einmal da gewesen und spricht die Patentwürdigkeit von vornherein ab.

Auch möchte man die Bewegungsfreiheit im Bindungswesen nicht eingeengt wissen. Das ist ganz schön und gut vom Fachlehrerstandpunkt aus. Aber die Leute in der Praxis, welche um ihre Existenz kämpfen, streben eben nach einem Schutz, damit die Früchte ihrer Arbeit nicht ohne weiteres gestohlen werden können. In der Erwerbung eines Patentes sehen sie eine Möglichkeit vor sich, nicht von einer Stunde auf die andere um ihr geistiges Eigentum betrogen zu werden von Leuten, die nur das Wissen und Können anderer ausnützen. Nur vor solchen wili man einen Damm aufrichten, und nur diesen möchte man das Handwerk legen, denn sie sind Schädlinge. Dabei soll durchaus nicht vergessen werden, wie es manchmal kommen kann, daß sie verleitet werden vom Kaufmann, oder einem Diktat unterliegen. Unter den heutigen Umständen heißt es oft: „Vogel friß oder stirb!“ Wenn man sich aber allgemein etwas zur Wehr setzt gegen solche Prak-

tiken, wird es vielleicht doch besser. Warum soll gerade in der Weberei alles vogelfrei sein, während man sich in der Maschinenindustrie z.B. sehr gut schützt? Man ist es eben sich, seinen Mitarbeitern und dem Weiterbestand des Geschäftes schuldig, energisch gegen alle diejenigen aufzutreten, die nur vom Muster-Diebstahl leben. Ich vermute, daß das Vorgehen der Spinnerei und Weberei Glattfelden A.G. bei der Erwerbung des Patentes für eine Dreherbindung keinen andern Zweck verfolgte, als den betreffenden Artikel eine Zeitlang genügend geschützt zu wissen, damit er von der weniger originell schaffenden Konkurrenz nicht gleich wieder auf einen Preis heruntergedrückt wird, der jede Freude am Schaffen verleidet.

Die schweizerische Patentgesetzgebung entstand z.B. auch unter Mitwirkung der von der Textilindustrie geäußerten Wünsche. Es werden Patente erteilt ohne Gewährleistung des Vorhandenseins, des Wertes oder der Neuheit der Erfindung laut Art. 3. Wer mit der Zuerkennung des Patentes nicht einverstanden ist, kann jederzeit laut Art. 16 des Patent-Gesetzes eine Nichtigkeitsbeschwerde einreichen, bzw. den ordentlichen Prozeßweg beschreiben. Wie die Sache in andern Ländern gehandhabt wird, spielt für uns keine Rolle. Anderseits herrschten zur Zeit, wo das schweizerische Patentgesetz ent-

standen ist, eben noch nicht solche Zustände wie heute auf dem Gewebemarkt, mehr oder weniger veranlaßt durch die Zunahme der Konkurrenz und die Absatzkrise. Auf dem Stickelei-Markt zeigten sich vor ca. 25 Jahren auch ähnliche Mißstände, indem sich gewisse Fabrikanten auf diejenigen Firmen verließen, welche fortwährend darauf bedacht waren, Neuheiten hervorzubringen, deren Entwicklung mitunter sehr große Kosten verursachte.

Das Musterschutzgesetz in der Schweiz ist ganz darauf zugeschnitten und hat seine Wirkung nicht verfehlt. Nach meiner Ueberzeugung ist aber das Patent noch wirksamer, wenn

man, wie bei einem Drehergewebe, eine Fadenverschlüpfung hervorbringt, die nicht nur auf einem besondern Effekt, sondern auch auf einem bestimmten mechanischen Vorgang beruht. Letzterer wird ausschlaggebend sein, auch wenn ihn der Effekt bedingt.

Mit meiner Meinung stehe ich durchaus nicht etwa allein auf weiter Flur, sondern auch andere Firmen, die selbstständig zu schaffen gewohnt sind, schließen sich dem Bestreben an, einen bessern Schutz zu erreichen gegen den Diebstahl von geistigem Eigentum auf dem Gebiete der Gewebemusterung.

Friedrich Huber, Uzwil (St. G.).

## M A R K T - B E R I C H T E

### Rohseide

#### Ostasiatische Grègen

Zürich, den 30. Januar 1934. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Die Umsätze bewegen sich auf mäßiger Höhe. Die Preistendenz ist fester.

**Y o k o h a m a / K o b e :** Bei kleineren Umsätzen verkehrten diese Märkte meist in fester Haltung und glichen eine Abschwächung des Yenkurses durch eine entsprechende Erhöhung der Yenpreise wieder aus.

Filatures No. 1	13/15 weiß	Februar Versch.	Fr. 11.50
" Extra Extra A	13/15	" "	12.—
" Extra Extra Crack	13/15	" "	12.25
" Triple Extra	13/15	" "	13.—
" Grand Extra Extra	20/22	" "	11.50
" Grand Extra Extra	20/22 gelb	" "	11.50

**S h a n g h a i :** Die Eigner sind sehr fest und halten mit Verkäufen zurück. Chinesische Spekulanten und einheimischer Konsum halften ebenfalls die Preisbasis als zu Kaufoperationen günstig.

Steam Fil. Extra A fav.	wie Double Eagle	1er & 2me 13/22	Febr. Versch.	Fr. 15.50
Steam Fil. Extra B moyen	wie Dble. Pheasants	1er & 2me 13/15	" "	14.25
Steam Fil. Extra C favori	wie Triton	1er & 2me 13/15	" "	13.75
Steam Fil. Extra C favori	wie Triton	1er & 2me 20/22	" "	13.—
Szechuen Fil. Extra Ex.	1er & 2me 13/15	" "	"	14.—
" " " Extra C	1er & 2me 13/15	" "	"	13.25
Tsatl. rer. n. st. Woodchun Extra B 1 & 2	" " " Extra B	" "	"	12.—
" " " wie Sheep & Flag 1 & 2	" " " wie Sheep & Flag 1 & 2	" "	"	12.—
Tussah Filatures Extra A 8 coc. 1 & 2	" " " wie Sheep & Flag 1 & 2	" "	"	8.—

**C a n t o n :** war zunächst entgegenkommender infolge etwas geringerer Nachfrage, zeigt aber zum Schlusse eine festere Haltung auf Basis von:

Filatures Extra fav. Wing Cheong Sing	13/15 Februar	Verschiff.	Fr. 14.—
" Petit Extra A*	13/15	" "	11.50
" Petit Extra C*	13/15	" "	11.—
" Best 1 fav. B n. st. 14/16	" "	" "	9.50

**N e w - Y o r k :** Unter dem Einfluß der allgemein etwas zufriedenstellenderen Stimmung sind auch die Preise für Rohseide auf dem offenen Markt und auf der Börse gestiegen. Eine ziemlich gute Nachfrage für prompte Ware, als auch auf weite Lieferung hält an.

### Seidenwaren

**Krefeld,** den 29. Januar 1934. Die Krefelder Modeindustrie trifft überall die Vorbereitungen für das Frühjahrs geschäft. Die Beschäftigung hat sich in der Seidenindustrie wenig ver-

ändert. Zum Teil sind bereits Aufträge für die neue Saison eingegangen, zum Teil wird auch auf Lager gearbeitet.

In der Krawattenindustrie ist der Auftragseingang aus dem In- und Ausland gut und lebhaft, so daß die Betriebe allgemein voll beschäftigt sind.

Die Musterung in der Krawattenstoffmode schließt sich an die bisherige Mode an. Streifen- und kleine Effektmuster bleiben weiter modern. Bemerkenswert ist, daß die billigen Serien in kunstseidenen Krawatten in den Kollektionen stark zusammengeschmolzen sind und sich das Geschäft in reinseidenen Krawatten weiter ausgedehnt hat, allerdings nur in den Mittelgenrealitäten und Preislagen. Die teuren Qualitäten sind wenig gefragt. In den Farben werden zurzeit die roten und auch die grünen Töne stark unterstrichen und herausgearbeitet. Die Musterung, die zuletzt meist etwas schwer war und die ganz breiten Streifenmuster betonte, wird zum Frühjahr wieder etwas leichter und die Farbe heller und freundlicher.

In der Kleiderstoffindustrie ist es noch ziemlich ruhig. Der Auftragseingang ist vorläufig meist noch beschränkt. Die neue Frühjahrsmoden erscheint vorläufig wieder als eine stark ausgeprägte Kunstseidenmode, obgleich daneben auch reinseidene Artikel gebracht werden. Im Hinblick auf die starke Wollhäuse der letzten Zeit rechnet man damit, daß die Mode demnächst vielleicht schon wegen vorhandenen Eindickungsschwierigkeiten und Preissteigerungen eine gewisse Änderung erfährt zugunsten anderer Mischgewebe. In der Musterung ist die Mode blumenfreudlich. Daraus ergibt sich ganz von selbst wieder eine stark ausgeprägte Druckmode, und zwar in buntem Vielfarbendruck.

In der Schirmstoffindustrie ist es in der letzten Zeit wieder ruhiger gewesen. Die Mode betont weiter die gefälligen feinen Streifungen, die kleine oder größere Karos bilden, daneben aber auch bereits wieder Blumen- und Bordürenmuster und wirkungsvolle Farben-, Glanz- und Mattseideneffekte insbesondere an den Kanten.

In der Bandindustrie gibt man sich die größte Mühe, um das Bandgeschäft neu anzuregen. Die Frühjahrs- und Sommermode ist an sich ja schon bandfreudiger. Man ist allseitig bemüht, Stimmung zu machen für Band und Spitzen und das Geschäft wieder in lebhafteren Gang zu bringen.

Die Samtindustrie ist nach wie vor nur in sehr beschränktem Maße beschäftigt. Die letzten Jahre haben dieser Industrie eine große Umwälzung gebracht. Die Kunstseide ist auch hier eingedrungen. Sie hat neue Möglichkeiten der Aufmachung und Ausstattung geschaffen, zugleich aber auch das Qualitätsgeschäft in weitem Umfang zerschlagen. Die Samtindustrie hat neue Kreppsamte in der Art der Hammerschlag- und Baumrinden-Seidenkreppartikel, neue Kunstseiden-samte, Satinsamte, Chiffon- und Jacquard- und auch Putzsamte herausgebracht in hellen, freundlichen Pastellfarben. Die Mode ist dem Samt auch wieder etwas günstiger, doch konnte das Geschäft bei allem Streben nach Neuheiten noch nicht zur Entwicklung kommen.

Kg.

## M E S S E - U N D A U S S T E L L U N G S W E S E N

### Modesalon an der Schweizer Mustermesse

In ihrem steten Bestreben, den individuellen Ansprüchen der Zeit zu genügen und der Produktion neue Absatzmöglichkeiten zu schaffen, führt die Schweizer Mustermesse dieses Jahr eine Sonderstellung für Modeartikel durch.

Die Mustermesse bietet dafür einen gesonderten Raum mit zweckbestimmter Aussattung. Es wird das Bestreben dieser Veranstaltung sein, diese Modeschau zu einem harmonischen Ganzen zu gestalten, das den Zeitgeschmack nicht nur zum