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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 42 (1935)

Heft: 8

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: 21.08.2025

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

No. 8. 42. Jahrgang Erscheint monatlich Zürich, August 1935

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, der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft und des Verbandes Schweizer. Seidenstoff-Fabrikanten

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, „Zürcherhof", Limmatquai 4, 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: Die Weltlage der Baumwollindustrie. — Die schweizerische Textilmaschinenindustrie im 1. Halbjahr 1935. — Schweizerische Aus- und Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben im I. Halbjahr 1935. — Einschränkung der Ausfuhr nach Deutschland. — Kontingentierung der Ausfuhr nach Italien. — Italien. Lizenzabgabe. — Ecuador. Zollerhöhungen. — Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat Juni 1935. — Aus der deutschen Textilindustrie. — Betriebsübersicht der Seidentrocknungs-Anstalten Zürich vom Monat Juni und Basel vom 2. Quartal 1935. — England. Steigende Kunstspinnfaser-Erzeugung. — Neue Kunstseidefabrik in Norwegen. — Oesterreich. Die Lage in der Textilindustrie. — Gegen die Betriebsverlegungen aus der Tschechoslowakei. — Aus der tschechoslowakischen Textilindustrie. — Eine neue Kunstseidenfabrik. — Der Aufbau der türkischen Textilindustrie. — Kunstseidefabrik in Brasilien. — Vereinigte Staaten von Nordamerika. Einschränkung in der Baumwollindustrie. — Seidenernte 1935. — Deutsche Seide. — Neuzeitliche Kunstspinnfasern und deren Herstellung. — Der Aufstieg der Kunstspinnfaser-Erzeugung. — Kalkulation und Selbstkostenberechnung in der Seidenweberei. — Neue Farbstoffe und Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel. — Marktberichte. — Fachschulen. — Kleine Zeitung. — Firmen-Nachrichten. — Literatur. — Patent-Berichte. — Vereinsnachrichten.

Die Weltlage der Baumwollindustrie

Die internationale Föderation der Spinnereibesitzer, mit Sitz in Manchester, hat soeben einen Bericht über die Weltlage der Textilerzeugung im ersten Vierteljahr 1935 herausgegeben, nach welcher sich dieser Industriezweig in sehr schwierigen Verhältnissen befindet. Eine Ausnahme bilden nur Italien und Ungarn, in den übrigen Staaten kam es überall zu Produktionseinschränkungen.

England: Die englischen Spinnereien arbeiten nur mit 75 % ihrer Kapazität, viele Betriebe haben die Erzeugung überhaupt eingestellt. Es besteht zwar Nachfrage, doch sind die angebotenen Preise absolut unrentabel.

Frankreich: Die akute Depression hält an. In den Spinnereien feiern 45 % der Spindeln, in den Webereien 40 % der Webstühle.

Deutschland: Es herrscht große Nachfrage nach Garn- und Baumwollwaren aller Art. Die Fabriken sind mit Arbeit für mehrere Monate versehen, sie leiden aber unter dem Mangel an Rohmaterial.

Holland: Eine größere Anzahl der Spinnereien arbeitet beschränkt. Auch die Erzeugung der Webereien ist sehr gesunken.

Italien: Die Lage der Textilindustrie weist eine Besserung auf. Die Fabriken haben genügend Bestellungen, die Preise haben angezogen und auch die Beschäftigung dieses Industriezweiges hat sich gebessert.

Japan: Auch hier sind die Nachrichten wenig erfreulich. Es wurde beschlossen, im weiteren Vierteljahr von April bis Juni weitere 16,2 % der Spindeln feiern zu lassen und außerdem wird die Arbeit an vier Tagen im Monat (abgesehen von den Feiertagen) eingestellt. Die Baumwollgarnproduktion ist gesunken und das Geschäft ist ein Verlustgeschäft. Man befürchtet Ueberproduktion im Weltmaßstab. Im Vorjahr wurden 150 000 000 Pfund erzeugt und die heurige Produktion wird auf 200 000 000 Pfund geschätzt, d. i. das Doppelte der britischen Erzeugung. Die Mehrzahl dieser Waren wird für den Export hergestellt. Im Vorjahr wurden 345 000 000 Quadratyard Stückware in Kisten und Paketen ausgeführt, u. zw. zum Durchschnittspreis von 4½ Penny je Yard für schlechtere Qualitäten, während England zum Durchschnittspreis von 1 sh 3¼ Penny und gemischte Waren um 10½ Penny je Yard exportiert. Die japanischen Spinnereien wiesen im ersten Halbjahr 1934 einen Durchschnittsgewinn von 18 % des Betriebskapitals aus, die Dividenden bewegten sich um 12 %. Im zweiten Halbjahr waren die Gewinne noch größer. Im ersten Vierteljahr 1935 ist jedoch ein Produktionsrückgang zu verzeichnen.

Belgien: Es wurde nur eine zeitweise Belebung des Exportes verzeichnet. Die in den meisten Staaten eingeführten Einfuhrquoten haben den Export nahezu vollständig vernichtet. Zwei kleinere Fabriken wurden bereits geschlossen, weitere Betriebseinstellungen stehen bevor.

China: In Shanghai arbeiten den Japanern gehörende Fabriken nahezu in vollem Umfang. Die den Chinesen gehörenden Fabriken arbeiten nur zu 80 % ihrer Kapazität. Englische Fabriken sind infolge der Arbeiterunruhen geschlossen.

Tschechoslowakei: Die Lage in den Spinnereien hat sich nicht gebessert, die Ausfuhr ist geringer und zwar sowohl hinsichtlich Garnen wie Fertigprodukten.

Schweiz: Die Erzeugungskapazität weist überall, wenn auch nicht die gleiche Reduktion auf; der Garnmarkt ist jedoch nicht unter das Niveau gesunken und feinere Stoffe weisen infolge der erhöhten Nachfrage auf den heimischen Märkten einen Saison-Aufstieg aus.

Ungarn: In Ungarn sind etwa 290 000 Spindeln in vollem Betrieb, die Webereien sind nicht voll beschäftigt.

Die Weltproduktion wird im ersten Quartal 1935 auf 235 300 000 Lbs gegen 187 121 000 Lbs in der gleichen Zeit des Vorjahres geschätzt. Aus der in „The Financial Times" diesbezüglich veröffentlichten Tabelle ergibt sich eine Erhöhung der Garnproduktion in fast allen Staaten, sodaß die Befürchtung einer Ueberproduktion begründet ist. Dr. H. R.

Die schweizerische Textilmaschinen-Industrie im 1. Halbjahr 1935

Die Monatsstatistik des auswärtigen Handels der Schweiz weist im Juni 1935 für die verschiedenen Zweige der Textilmaschinenindustrie folgende Ziffern auf:

Textilmaschinen-Ausfuhr

	Juni 1935		Juni 1934	
	q	Fr.	q	Fr.
Spinnerei- und Zwirnereimaschinen	**2969,9**	**559,544**	2959,1	558,365
Webstühle	**4968,9**	**727,733**	4118,6	731,776
Andere Webereimaschinen	**1206,3**	**410,329**	1477,2	530,689
Strick- u. Wirkmaschinen	**593,7**	**384,291**	431,0	266,256

Für die Spinnerei- und Zwirnereimaschinen-Industrie ist bei ziemlich gleicher Menge auch der Wert der Ausfuhr auf der Höhe der Juni-Ausfuhr 1934 geblieben. Als beste Kunden stehen Deutschland und die Türkei mit Beträgen von 179 800 Fr. bezw. 118 750 Fr. weitaus an der Spitze, während Oesterreich mit 56 644 Fr. an dritter Stelle folgt. — Die Webstuhlindustrie hat bei einem um 4000 Fr. kleineren Ausfuhrwert gegenüber dem gleichen Monat des Vorjahres eine um rund 850 q größere Ausfuhrmenge zu verzeichnen. Es ergibt sich daraus, daß der im Juni 1934 erzielte Durchschnittswert von 177,7 Fr. je q auf 146,4 Fr. im Juni 1935 gesunken ist. Daraus kann ohne weiteres geschlossen werden, daß im Juni 1935 eine größere Menge gebrauchter Webstühle von stillgelegten Fabriken ins Ausland abgewandert ist. Dies wird besonders deutlich bei einem Vergleich zwischen den Lieferungen nach Italien und nach Großbritannien, die hier an erster Stelle stehen. Italien hat im Juni 1935 1692 q Webstühle im Werte von 292 525 Fr., Großbritannien 1112,5 q im Betrage von 121 118 Fr. bezogen. Aus dem Durchschnittswert je q, der für Italien 172,9 Fr., für Großbritannien aber nur 108,9 Fr. ausmacht, ergibt sich, daß die englische Textilindustrie — ohne Zweifel die sich dort entwickelnde Seidenindustrie — eine größere Menge gebrauchter Webstühle erworben hat, während Italien seine Textilindustrie mit neuen Maschinen ausbaut. — Die gleiche Feststellung kann übrigens auch bei der Gruppe „andere Textilmaschinen" gemacht werden. Hier bezog Deutschland im Juni 145,6 q im Werte von 59 827 Fr., Italien 156,38 q für 54 326 Fr., Großbritannien aber 304 q im Werte von nur 40 346 Fr., Frankreich dagegen nur 46,14 q im Betrage von 35 921 Fr.

Das Ergebnis des ersten Halbjahres stellt sich im Vergleiche zu 1934 wie folgt:

Textilmaschinen-Ausfuhr

	Januar-Juni 1935		Januar-Juni 1934	
	q	Fr.	q	Fr.
Spinnerei- und Zwirnereimaschinen	**18329**	**3,581,760**	17352,6	3,254,909
Webstühle	**17245**	**2,607,950**	24736,5	4,057,533
Andere Webereimaschinen	**7785**	**2,724,940**	8328,8	2,983,503
Wirk- u. Strickmaschinen	**2709,8**	**1,801,949**	3595,7	2,185,668

Die Sinnerei- und Zwirnereimaschinen-Industrie konnte somit die Ausfuhrmenge des Vorjahres um beinahe 1000 q oder beinahe 6 %, den Ausfuhrwert sogar um 327 000 Fr. oder über 10 % steigern, während die anderen drei Industriezweige zum Teil sehr starke Rückschläge erlitten haben. Für die Webstuhlindustrie ist derselbe am größten, er beträgt der Menge nach 7491 q oder beinahe 33 %, dem Werte nach 1 449 583 Fr. oder rund 35 %, wobei allerdings die bereits erwähnten Feststellungen zu berücksichtigen sind. Diese wirken sich nicht nur zum Schaden der eigenen Textil-, sondern auch noch zum Nachteil der schweizerischen Textilmaschinen-Industrie aus. — Die Gruppe „andere Webereimaschinen" weist einen Mengenrückgang um rund 544 q oder 6,6 %, einen Wertrückgang von 258 563 Fr. oder 8,6 % auf. Sie stellt sich damit wesentlich günstiger als die Webstuhlindustrie und auch als die Wirk- und Strickmaschinenindustrie, die mit einem Rückschlag von rund 3596 q auf rund 2710 q 886 q, etwas mehr als 24 % der Menge, und mit 383 719 Fr. etwas über 47 % des Wertes gegenüber dem ersten Halbjahr 1934 eingebüßt hat.

HANDELSNACHRICHTEN

Schweizerische Aus- und Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben im I. Halbjahr 1935.

a) Spezialhandel einschl. Veredlungsverkehr:

	Seidenstoffe		Seidenbänder	
AUSFUHR:	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Januar-Juni 1935	6,830	14,904	788	2,156
Januar-Juni 1934	8,417	20,699	902	2,627
EINFUHR:				
Januar-Juni 1935	7,729	13,238	211	635
Januar-Juni 1934	8,524	16,757	179	691

b) Spezialhandel allein:

	Seidenstoffe		Seidenbänder	
AUSFUHR:	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Januar	272	730	98	276
Februar	332	924	103	290
März	362	1,041	105	307
April	338	972	108	309
Mai	317	882	105	300
Juni	322	904	105	298
Januar-Juni 1935	1,943	5,453	624	1,780
Januar-Juni 1934	3,235	9,384	755	2,148
EINFUHR:	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
Januar	334	730	5	36
Februar	273	596	11	66
März	313	700	11	61
April	320	785	9	47
Mai	264	635	8	39
Juni	211	452	6	31
Januar-Juni 1935	1,715	3,898	50	280
Januar-Juni 1934	3,078	6,170	49	288

Einschränkung der Ausfuhr nach Deutschland. Die unbefriedigenden Auswirkungen der verschiedenen Clearingabkommen und die damit zusammenhängende Knappheit der Mittel zur Zahlung der schweizerischen Ausfuhr haben den Bundesrat gezwungen, nicht nur eine schärfere Kontrolle des schweizerischen Ursprungs der Ware anzuordnen, sondern überdies die Ausfuhr selbst einzuschränken. Durch einen Bundesratsbeschluß vom 28. Juni, der durch eine Verfügung der Handelsabteilung des Eidg. Volkswirtschaftsdepartementes vom gleichen Tage ergänzt wird, sind demnach neue Bestimmungen getroffen worden, die sich vorerst auf den Verkehr mit Deutschland, Ungarn, Rumänien und Bulgarien beziehen. Von gröster Tragweite sind dabei die der Ausfuhr nach Deutschland auferlegten Beschränkungen, von denen insbesondere die Textilrohstoffe betroffen werden.

Die neuen Vorschriften sind am 15. Juli 1935 in Kraft getreten, jedoch mit Rückwirkung ab 1. Mai 1935. Sie beziehen sich auf die Ausfuhr von Lumpen (Hadern aller Art), Baumwollabfällen, -Garnen und -Geweben, Wollabfällen, Wollgarnen, Kunstwolle, Wollgeweben, Hutgeflechten, Seiden- und Kunstseidengarnen. Die wichtigste Neuerung besteht darin, daß jeder Firma, gemäß ihrer Ausfuhr nach Deutschland im ersten Halbjahr 1934 ein Kontingent zugesprochen wird, wobei die Verwaltung und Kontrolle dieser Kontingente den in Frage kommenden Berufsverbänden obliegt. Für die Kategorie der Schappe und Seidengarne teilen sich in diese Aufgabe die Zürcherische Seidenindustrie-Gesellschaft (Z. S. I. G.) und die Basler Gesellschaft für Seidenindustrie (B. G. S.) und zwar wie folgt:

T.-No.		
434	Seidenabfälle einschl. Stapelfasern	B. G. S., Basel
435	Peignés	B. G. S., Basel
436	Grège	Z. S. I. G., Zürich
437	Floretseide, roh, ungezwirnt	B. G. S., Basel
438 a-b	Organzin, Krepp und Trame	Z. S. I. G., Zürich
439	Floretseide, gezwirnt	B. G. S., Basel
441	Floretseide, gefärbt	B. G. S., Basel
443 a	Nähseide, roh	Z. S. I. G., Zürich
443 b	Floretseide, roh, zum Nähen	B. G. S., Basel
444 a	Nähseide, gefärbt	Z. S. I. G., Zürich
444 b	Floretseide, zum Nähen, gefärbt	B. G. S., Basel
aus 446a²	Stapelfasergarne, roh, auch gefärbt	B. G. S., Basel
	Garne aus Kunstseide bezw. Stapelfaser oder Floretseide, in Verbindung mit Baumwolle oder anderen Spinnstoffen	B. G. S., Basel

Die zuständigen Handelskammern und die schweizerische Verrechnungsstelle in Zürich werden Gesuche um die Ausfuhr von Seiden der erwähnten Tarifnummern nach Deutschland in Zukunft nur noch entgegennehmen, wenn sie, neben dem Ursprungszeugnis, von einem Clearing-Kontingentszertifikat begleitet sind, das vom Sekretariat der einen der beiden genannten Verbände ausgestellt ist.

Kontingentierung der Ausfuhr nach Italien. Seit dem 19. Februar 1935 hat Italien, nach einer anfänglichen Sperre, die Einfuhr ausländischer Ware nur noch im Rahmen eines Kontingents zugelassen, das sich für Erzeugnisse der Textilindustrie, im allgemeinen nach der Ausfuhr des Jahres 1934 bemißt. Die Verwaltung der Ausfuhrkontingente steht den schweizerischen Behörden zu, die mit dieser Aufgabe die Berufsverbände betraut haben. Demgemäß ist für die Zuteilung von Kontingenten an die einzelnen Firmen und für die Kontrolle der Ausfuhr aller kunstseidenen und Mischgewebe, wie auch der Nähseiden, die Zürcherische Seidenindustrie-Gesellschaft zuständig. Sie stellt zuhanden der betreffenden Handelskammern, denen nach wie vor die Kontrolle des Ursprungs der Ware obliegt, Kontingentszertifikate aus.

Für Wollgarne und Gewebe amtet als Kontingentsverwaltungsstelle der Verein Schweizerischer Wollindustrieller in Zürich, und für Baumwollgarne und Gewebe der Schweizerische Spinner-, Zwirner- und Weberverein, Zürich.

Die Einfuhr der Gewebe aus Naturseide der italienischen Tarifnummer 252 ist schon seit Herbst letzten Jahres kontingentiert. Für diese Ware besitzt jedoch der italienische Kunde das Kontingent und es liegt infolgedessen ihm ob, die entsprechenden Einfuhrgesuche an die italienischen Behörden zu richten.

Italien. — Lizenzabgabe. Durch ein Dekret vom 13. Mai 1935, das jedoch erst am 17. Juni veröffentlicht wurde, hat die italienische Regierung für sämtliche Waren aus dem Auslande die Erhebung einer Lizenzgebühr von 3 % des zur Einfuhr angemeldeten Wertes angeordnet. Die Unterhandlungen zwischen der Schweiz und Italien zum Zwecke der Abschaffung dieser vertragswidrigen Steuer haben zu keinem Ziele geführt und es hat infolgedessen der Bundesrat, als Vergeltungsmaßnahme, die Erhebung eines Zuschlagzolles von 3 % des Warenwertes auf der gesamten italienischen Einfuhr verfügt. Dieser Beschluß tritt am 20. Juli 1935 in Kraft. Auf Zusehen hin wird auf den Bezug dieses Zuschlagzolles für verschiedene Waren verzichtet, die in der Schweiz nicht hergestellt werden, so u. a. für Seidenabfälle, Kämmlinge, Grège, Organzin, Krepp und Trame. Der wichtigste Rohstoff für die Weberei, die Kunstseide, wird dagegen mit dieser Gebühr belastet.

Der Ertrag des Zuschlagzolles dient dazu, den schweizerischen Firmen, die Waren nach Italien ausführen, die italienische Lizenzabgabe zurückzuerstatten. Gesuche solcher Art sind innert drei Monaten an die Eidg. Oberzolldirektion in Bern zu richten.

Ecuador — Zollerhöhung. Durch ein Dekret vom 30. April 1935, das am gleichen Tage in Kraft getreten ist, hat Ecuador verschiedene Zölle erhöht. Von dieser Maßnahme ist auch die Tarifnummer 1056: Bänder und Posamenteriewaren aus Seide und Kunstseide betroffen worden, deren Zoll nunmehr auf 20 Sucres je 1 kg festgesetzt worden ist, gegen bisher 12.50 Sucres plus Zuschlag von 50 %.

INDUSTRIELLE NACHRICHTEN

Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat Juni 1935:

		1935	1934	Januar-Juni 1935
Mailand	kg	449,265	309,715	2,466,370
Lyon	kg	255,193	219,417	1,587,727
Zürich	kg	19,111	12,828	132,468
Basel	kg	7,408 *)	35,525 *)	22,178
St. Etienne	kg	8,544	8,550	62,049
Turin	kg	22,117	23,535	113,652
Como	kg	11,492	11,185	63,532

*) II. Vierteljahr.

Deutschland

Aus der deutschen Textilindustrie wird ein Nachlassen des Beschäftigungsgrades gemeldet. Die Ursache scheint allgemein in starken Voreindeckungen der Kundschaft im vergangenen Jahre zu liegen. Die Webwarenindustrie seidener, halbseidener und auch kunstseidener Stoffe meldet gegenwärtig verminderte Beschäftigung. Die Wuppertaler Futterstoffwebereien klagen über ein sehr merkliches Nachlassen der Aufträge. In vielen Betrieben wird auf Lager gearbeitet, um keine Arbeiterentlassungen vornehmen zu müssen. Ebenso wird in der bergischen Wollindustrie ein starker Rückgang der Bestellungen und der Nachfrage festgestellt. Allgemein wird der Auftragseingang für das Herbstgeschäft als unbefriedigend beurteilt. Auslandsbestellungen sollen gegenwärtig nur zu Verlustpreisen möglich sein.

Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat Juni 1935 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische, Syrie, Brousse, Tussah etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiß	Japan gelb	Total	Juni 1934
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
Organzin	1,910	968	—	—	—	325	—	3,203	3,246
Trame	385	219	—	199	—	5,316	429	6,548	2,939
Grège	529	427	—	742	—	5,493	2,169	9,360	6,643
Crêpe	—	—	—	—	—	25	—	25	31
Kunstseide	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kunstseide-Crêpe	—	—	—	—	—	—	—	316	39
	2,824	1,614	—	941	—	11,159	2,598	19,452	12,898

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Stoffmuster	Abkochungen	Analysen	
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	
Organzin	45	1,285	8	24	—	2	—	Baumwolle kg 2
Trame	52	1,242	18	11	—	13	6	
Grège	179	5,120	—	4	—	6	2	
Crêpe	2	30	6	8	—	—	5	
Kunstseide	27	262	3	—	—	—	—	
Kunstseide-Crêpe	4	30	15	16	—	—	3	Der Direktor:
	309	7,969	50	63	13	21	16	**Müller.**

Seidentrocknungs-Anstalt Basel

Betriebsübersicht vom 2. Quartal 1935

Konditioniert und netto gewogen	Januar-Juni 1935	Januar-Juni 1934
	Kilo	Kilo
Organzin	1,046	4,630
Trame	5,055	2,125
Grège	16,077	64,214
Divers	—	236
	22,178	71,205
Kunstseide	—	360
Wolle, Cotton Divers	172,912	21,265

Untersuchung in	Titre	Nachmessung	Zwirn	Elast. u. Stärke	Abkochung
	Proben	Proben	Proben	Proben	Proben
Organzin	390	—	80	340	—
Trame	484	—	70	—	—
Grège	1,542	—	—	—	—
Schappe	—	3	—	80	5
Kunstseide	4	33	72	—	—
Divers	—	16	—	180	1
	2,420	52	222	600	6

Brutto gewogen kg —

BASEL, den 30. Juni 1935.

Der Direktor:
J. Oertli.

England

Steigende Kunstspinnfaser-Erzeugung. Die englische Ein- und Ausfuhrstatistik macht seit einiger Zeit einen deutlichen Unterschied zwischen Kunstseide und Kunstspinnfaser, was andere Länder nachahmen sollten. Aus den Produktionsstatistiken ergibt sich nach einem Bericht der „Deutsche Kunstseide-Zeitung", daß die Spinnfasererzeugung in den ersten fünf Monaten des laufenden Jahres 2 585 Millionen lbs oder 5 % der gesamten Kunstseidenerzeugung erreicht hat.

Norwegen

Neue Kunstseidefabrik in Norwegen. Mit finanzieller Unterstützung der Regierung wird in Notodden eine Kunstseidefabrik errichtet, die über ein Kapital von 1,9 Millionen Kronen verfügt. Der Staatsbeitrag beläuft sich auf 500 000 Kronen. Es wird Kunstseide und Stapelfaser erzeugt und mit einer Tagesleistung von 1500 kg gerechnet. Die neue Fabrik hat sich die technische Mitarbeit der Kunstseidefabrik Küttner A.-G. in Pirma gesichert, soll aber von dem deutschen Unternehmen finanziell unabhängig sein. Die Neugründung hat in der Presse zu lebhaften Auseinandersetzungen geführt, da Norwegen in erster Linie ein Ausfuhrland für Zellulose ist und infolgedessen Gegenmaßnahmen der Abnehmer dieses Rohstoffes für Kunstseide befürchtet werden, deren Absatz in Kunstseide nach Norwegen nunmehr gefährdet ist. Die Regierung hat sich über diese Bedenken hinweggesetzt, wird jedoch, um einen Ersatz für die ihr aus dem Wegfall des Kunstseidenzolles entgehenden Einnahmen zu schaffen, das Erzeugnis der einheimischen Kunstseidefabrik mit einer Sondersteuer belegen.

Oesterreich

Die Lage in der Textilindustrie hat sich in Oesterreich in den letzten Wochen wesentlich verschlechtert, ganz insbesondere in der Kunstseidenindustrie und in den Kunstseide verarbeitenden Betrieben. Der Warenabsatz im Inland ist zufolge der geschwächten Kaufkraft großer Bevölkerungskreise recht unbefriedigend. Ein großer Teil der Waren ging bisher nach den benachbarten Donaustaaten. Nachdem sich nun auch die Ausfuhr verschlechtert hat, wurden in verschiedenen Betrieben Einschränkungen und Entlassungen vorgenommen, wodurch natürlich die Lage der nicht auf Rosen gebetteten Arbeiterschaft noch schlechter gestaltet worden ist.

Gegen die Betriebsverlegungen aus der Tschechoslowakei. In den letzten Jahren haben tschechoslowakische Textilfabriken häufig ihre Betriebe nach Oesterreich verlegt, teils im ganzen, teils durch Errichtung von Filialen. Hiedurch sollten die früheren österreichischen Abnehmer, durch Zollmauern und Devisenverordnungen getrennt, weiter erhalten bleiben. In Verbindung hiemit ist ein Ausbau der österreichischen Textilindustrie erfolgt, die bereits die Selbstversorgung des Landes versehen kann. Ein weiterer Zuzug von Textilfabriken, die durchwegs ihre alten Einrichtungen und Maschinen mitgebracht haben, erschien daher wirtschaftlich nicht begründet. Die österreichische Regierung hat jetzt die Einfuhr alter Maschinen der Textilindustrie verboten, wodurch die bisherigen Uebersiedlungen unmöglich gemacht worden sind. Das Verbot erstreckt sich auf Wollwebstühle, Streichgarn-Spinnmaschinen, Maschinen und Apparate für die Appretur, Bleicherei und Färberei, ferner auf Cottonmaschinen für die Strumpfwirkerei.

Tschechoslowakei

Aus der tschechoslowakischen Textilindustrie wird berichtet, daß die Firma Norbert Langer in Deutsch-Libau, die als Leinen-, Baumwoll- und Kunstseiden-Weberei eine der ältesten und angesehendsten Firmen der tschechischen Textilindustrie ist, einen Teil ihrer Webereien nach Oesterreich verlegt.

Eine neue Kunstseidenfabrik. Die Schuhwerke Thomas Bata A.-G. in Zlin errichten eine eigene Kunstseidenspinnerei in Batovec in der Slowakei. Mit dem Bau der Fabrik, die auf das Viscoseverfahren eingerichtet wird, ist bereits begonnen worden. Es soll sich um eine Erzeugungsstätte zunächst für den Eigenbedarf handeln. Die Batawerke bringen in ihren sämtlichen Filialen Damenstrümpfe und Socken zum Verkauf, die teils in einer eigenen Strick- und Wirkwarenfabrik, teils in anderen Wirkereien im Lohn hergestellt werden. Die Produktion an Kunstseidengarn wird zur Speisung der Erzeugung von Strümpfen und Socken dienen, ferner für verschiedene Gewebe zum Füttern und Beziehen leichter Schuhe.

Türkei

Der Aufbau der türkischen Textilindustrie. Die Sümer-Bank hat eine Konjunkturforschungsabteilung eingerichtet, die vierteljährlich interessante Berichte veröffentlicht. Der letzte Bericht gibt ein interessantes Bild über die türkische Textilindustrie.

Die Woll- und Baumwollindustrie der Türkei befindet sich noch im Stadium des organischen Aufbaues. Die fortschreitende Entwicklung der Baumwollindustrie geht aus der Zahl der Spindeln und der Webstühle hervor. Die Zahl der Spindeln betrug im Jahre 1931 72 000, im Jahre 1932 94 000, im Jahre 1933 101 000 und im Jahre 1934 115 500. Die durchschnittliche Steigerung betrug also 17 % jährlich und die Steigerung im Jahre 1934 gegenüber 1931 60 %. Wenn man zu diesen Zahlen die 33 000 Spindeln der bereits teilweise in Betrieb genommenen Baumwollwarenfabrik von Kayseri und die 16 400 Spindeln der ebenfalls in diesem Jahre in Betrieb zu nehmenden Erweiterungsanlagen der Textilfabrik der Landwirtschaftsbank in Adana hinzurechnet, so ergibt sich, daß die Spindelzahl der Baumwollfabriken der Türkei im laufenden Jalre auf 162 000 steigen wird. Die Fabrik in Nazilli mit 25 000 Spindeln und die Fabrik in Eregli bei Konya mit 15 000 Spindeln, die beide im Laufe des Jahres 1936 fertiggestellt und in Betrieb genommen werden sollen, werden die Spindelzahl der türkischen Baumwollfabriken für das kommende Jahr um 40 000 auf 202 900 Spindeln steigen lassen. Im Jahre 1937 soll eine weitere Baumwollfabrik mit 29 000 Spindeln gebaut und in Betrieb gesetzt werden, sodaß in diesem Jahr die Zahl der Spindeln bereits 231 900 erreichen wird.

Was die Zahl der in der türkischen Textilindustrie arbeitenden Webstühle anbetrifft, so stieg sie von 1200 Stühlen des Jahres 1932 im Jahre 1933 auf 1400 und im Jahre 1934 auf 1620, sodaß die Steigerung gegenüber 1932 im Jahre 1934 35 % betrug. In den allernächsten Jahren werden dazu noch die Fabriken in Kayseri mit 1080, die in Nazilli mit 730 und die von Eregli bei Konya mit 250 Webstühlen in Betrieb gesetzt. Im Jahre 1936 wird daher die Zahl der Webstühle 3680 betragen, im Jahre 1937 bereits 4680.

Was die türkische Wollindustrie betrifft, so ist die Zahl der im Lande arbeitenden Webstühle von nur 401 im Jahre 1927 im Jahre 1932 auf 552 und im Jahre 1933 auf 807 gestiegen.

In den 6 Jahren von 1927 bis einschließlich 1933 wies die Baumwollwarenerzeugung eine Steigerung von 29 % auf.

Dieser schnelle Aufstieg der einheimischen Woll- und Baumwollwarenerzeugung blieb natürlich nicht ohne einen bedeutenden Einfluß auf den Außenhandel der Türkei. Parallel zu der Steigerung der einheimischen Textilwarenerzeugung ging die türkische Einfuhr an ausländischen Woll- und Baumwolltextilien zurück. Der Rückgang der Einfuhr für Baumwollwaren betrug im Jahre 1934 im Vergleich zum Jahre 1927 rund 33 % und für Wollwaren sogar 73 %. p.p.

Brasilien

Kunstseidefabrik in Brasilien. Die Tubize-Gesellschaft gründet unter der Firma Companhia Nitro Chimica Brasileira in Brasilien eine neue Kunstseidefabrik, deren Jahreserzeugung auf ungefähr 3½ Millionen kg Kunstseide nach dem Nitro-Zelluloseverfahren gebracht werden soll. Die Maschinen der zurzeit stillstehenden Kunstseidefabrik Hopewell, Va. werden nach Brasilien geschafft.

Vereinigte Staaten von Nordamerika

Einschränkung in der Baumwollindustrie. Die schlechte Wirtschaftslage in den Vereinigten Staaten zwang die Baumwollindustrie zu wesentlichen Einschränkungen. Im vergangenen Monat wurde die Erzeugung in der Baumwollindustrie, deren Absatz sich neuerdings vermindert hat, um 50 % eingeschränkt, indem die Betriebe während einer Woche vollständig geschlossen wurden.

ROHSTOFFE

Seidenernte 1935. Die Coconernte hat in Asien und Europa einen normalen Verlauf genommen, doch ist überall ein Rückgang in der Zucht zu verzeichnen, der dem ungenügenden Erlös für die Cocons und infolgedessen einer Abkehr der Bauernschaft von der Seidenzucht zuzuschreiben ist. Der Ertrag der Frühjahrsernte in Japan wird um etwa 14 % niedriger geschätzt als im Vorjahr. In Canton ist der Ausfall noch größer. In Italien ist die Ernte beendigt. Da amtliche Schätzungen nicht veröffentlicht werden, so ist man über die Höhe des Ertrages auf Vermutungen angewiesen; diesen zufolge wäre die Ernte um etwa ein Drittel kleiner als letztes Jahr; dagegen wurden die Cocons im Durchschnitt rund 5 Lire je kg, d. h. doppelt so hoch bezahlt als 1934.

Deutsche Seide. Von Zeit zu Zeit tauchen in der deutschen und ausländischen Presse Meldungen auf, in denen von einer Schaffung oder gar einer Steigerung des deutschen Seidenbaues die Rede ist. So weiß die Neue Zürcher Zeitung vom 13. Juli zu berichten, daß im Zeichen der Verselbständigung der deutschen Textilindustrie, nunmehr eine straffe und einheitliche Ueberwachung der Coconzucht erfolgen werde, an der es bisher gefehlt habe; insbesondere würde die Organisation des Reichsnährstandes in die Lage versetzt werden, die unter den Raupen auftretenden Krankheiten zu verhüten. Diese Notiz mutet eigenartig an, denn einer Entwicklung der Seidenzucht in Deutschland stehen weniger die Raupenkrankheiten im Wege, denen die Zucht auch in Asien und Südeuropa unterworfen ist, als die klimatischen Verhältnisse und insbesondere die viel zu teuren Erzeugungskosten. An diesen muß der Seidenbau in allen Staaten scheitern, die nicht über Arbeitskräfte verfügen, die man nach osteuropäischen oder asiatischen Maßstäben entlöhnen kann. Der gewaltige Rückgang der jahrhundertealten und unter günstigen Verhältnissen stehenden Seidenzucht in Italien ist dafür Beweis genug.

Einer anderen und zuverlässigeren, aus deutscher Quelle stammenden Meldung ist zu entnehmen, daß der Reichsbauernführer, gemäß Runderlaß des preußischen Ministers des Innern vom 18. April 1935, zunächst in einer Anzahl Gemeinden in Schleswig-Holstein Maulbeerpflanzungen anlegen will, und zwar im Wesentlichen auf öffentlichem Grund und Boden, um nicht schon ausgenutztes Land in Anspruch nehmen zu müssen. Dabei wird ausdrücklich hervorgehoben, daß der deutsche Seidenbau nur dann konkurrenzfähig sein werde, wenn er besonderen Schutz genieße und es sich um die Ausnutzung sonst unverwertbaren Landes handle. Die Coconszucht, sowohl wie merkwürdigerweise auch das Spinnen der Coocns denkt man sich als Füllarbeit.

Der Wunsch Deutschlands, sich auch für den Bezug von Seide vom Auslande unabhängig zu machen, ist verständlich und liegt ja ganz im Sinne des Eigenerzeugungswillens, den alle Staaten immer mehr bekunden. Deutschland hat im Jahre 1933 5524 q Rohseide im Werte von 8,7 Millionen Mark und im Jahr 1934 nicht weniger als 9847 q im Werte von 11,5 Millionen Mark im Auslande gekauft. Es sind dies gewiß Summen, die auch bei den großen Zahlen der deutschen Einfuhr eine Rolle spielen.

Neuzeitliche Kunstspinnfasern und deren Herstellung

Ein wesentlicher Unterschied im Herstellungsverfahren der Kunstspinnfaser gegenüber dem der Kunstseide inbezug auf die Herstellungsmethoden der für das Spinnen notwendigen Viscoselösung bestand bisher so gut wie gar nicht; erst im spinnerei- und den folgenden herstellungstechnischen Teilen wich dieses Arbeitsverfahren von denen der Kunstseideherstellung ab. Anstelle der Spulen und Zentrifugentöpfe der Kunstseidemaschinen treten gewöhnlich Haspel kleineren oder größeren Ausmaßes, auf die die Kunstspinnfaser aufgewickelt, nach vollendeter Bewicklung vom Haspel heruntergeschnitten und dann in Zopfform, die je nach dem Umfange der Haspel länger oder kürzer war, im Beträufelungs- oder auch Tauch- und Umziehverfahren nachbehandelt wurde. Schließlich wurden diese so erhaltenen Zöpfe oder Stränge getrocknet und auf die gewünschten Stapellängen geschnitten.

Infolge dieses umständlichen, viele Arbeitskräfte benötigenden Arbeitsverfahrens stellten sich die Gestehungskosten selbstverständlich ziemlich hoch. Es konnte somit an eine nur einigermaßen lohnende Fabrikation auf dieser Grundlage nicht im geringsten gedacht werden, abgesehen davon, daß die auf diese Weise erzeugte Kunstspinnfaser, infolge der vielen Unterbrechungen im Arbeitsgang, in qualitativer Hinsicht viel zu wünschen übrig ließ.

Es war daher selbstverständlich, daß Bestrebungen aufkommen mußten, die erstens einmal darauf hinausliefen, die Leistungsfähigkeit in der Erzeugung von Kunstspinnfasern zu steigern, zweitens die vielen Unterbrechungen im Herstellungsverfahren auszuschalten und drittens die Qualität des Produktes zu erhöhen, um demselben von vornherein den notwendigen Erfolg zu sichern.

Das neue Verfahren, das im Nachstehenden etwas näher beschrieben werden soll, und das in der Versuchsanlage der Firma Oscar Kohorn & Co., Chemnitz, entstanden und ausprobiert und auch bereits im Großbetrieb erprobt ist, ist das Ergebnis langjähriger intensiver Arbeit, die sich sowohl auf die Durchbildung der chemischen Spinnstoffbereitung, als auch geeigneter Maschinen für den eigentlichen Faserherstellungsprozeß erstreckte.

Nach diesem neuen Verfahren wurde die Gesamtherstellungsdauer für die Kunstspinnfaser, gerechnet vom Einsetzen des Zellstoffes in die Tauchwanne, bis zum Anfall der fertig aufgelockerten, weiterverarbeitungsfähigen Faser, auf maximal 60 Stunden heruntergebracht. Im weitern wurde der textiltechnische Prozeß, also das Spinnen, Nachbehandeln, Schneiden, Trocknen und Auflockern zu einem vollkommen kontinuierlichen, also ununterbrochenen Arbeitsgange durchgebildet, bei welchem — abgesehen vom Anspinnen, Ansetzen bezw. Verstärken der Nachbehandlungsbäder und Abnehmen der endgelösten fertigen Faser — keinerlei Handarbeit notwendig ist.

Die oben angedeutete Verringerung in der Zeit für die Viskosebereitung ist dadurch erreicht worden, daß von der bisher üblichen Art der Alkalicellulose-Vorreifung abgegangen und dadurch die hierfür notwendige Zeit wesentlich abgekürzt werden konnte. Nach dem neuen Verfahren wird diese Vorreife der Alkalicellulose während des Zerfaserns derselben durchgeführt, oder mit andern Worten, diese beiden Prozesse sind zu einem einzigen Arbeitsgange verbunden.

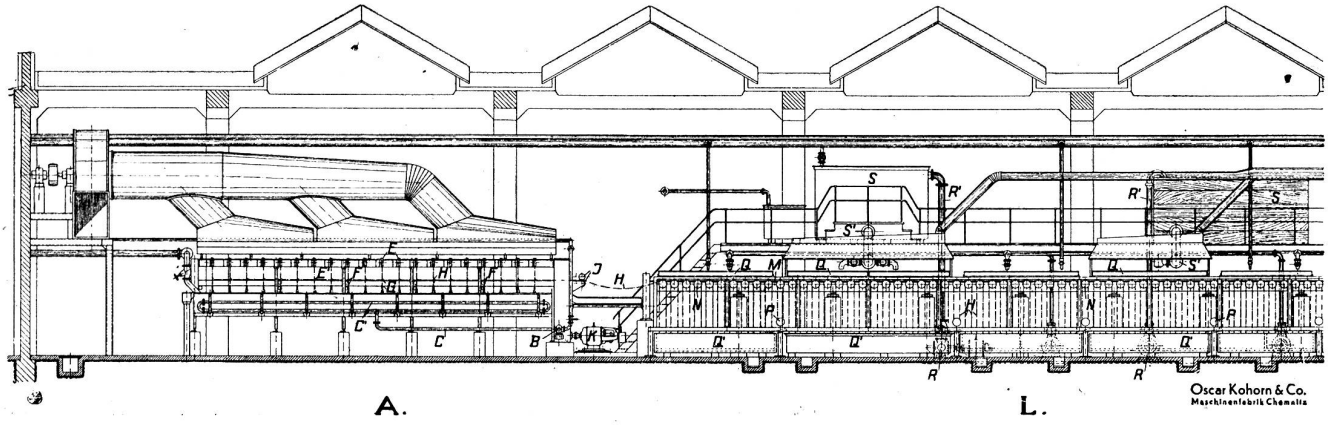

Abb. 1

Ueber das zur Durchführung des Spinn- usw. Prozesses notwendige Maschinenaggregat geben die diesem Artikel beigefügten Abbildungen Aufschluß. Die Abb. 1 zeigt den gesamten Maschinensatz in Seitendarstellung. Es ist zu beachten, daß die einzelnen Maschinen sozusagen ineinander übergreifen, woraus die oben behauptete Kontinuität dieses Herstellungsverfahrens schon dem Augenschein nach hervorgehen dürfte. Die beiden weiteren Abbildungen 2 und 3 stellen Querschnittsbilder durch die Spinn- und Nachbehandlungsmaschine dar. Zur besseren Erläuterung des ganzen Arbeitsverfahrens vom Spinnen bis zur Endauflösung der Faser sei nachstehend und im Zusammenhang mit der Beschreibung der einzelnen Maschinen der Gang der Arbeit etwas näher beschrieben.

Sowohl die Spinnmaschine, in den Abbildungen mit A, als auch die Nachbehandlungsmaschine, in den Abbildungen mit L bezeichnet, ist doppelseitig gebaut. Auf jeder Maschinenseite wird ein Zopf gesponnen bezw. nachbehandelt.

Die Spinnmaschine besitzt insgesamt 120 Spinnstellen, 60 auf jeder Seite. Jede Spinnstelle ist ausgerüstet mit einer Spinnpumpe, einem Kerzenfilter und einer Spinndüse (D). Die immer aus drei Spinndüsen kommenden Fäden werden zu einem Büschel vereinigt, durch einen Fadenführer (D) geleitet und über eine Galette (E) geworfen, die das eigentliche Abzugsorgan für die Fäden darstellt. Auf der Rückseite der Galetten fallen dann die Fadenbüschel auf ein die ganze Maschine längsdurchlaufendes Gummitransportband (G). Die auf einer Seite der Maschine gesponnenen Fäden liegen nun auf dem Transportband in Form eines Zopfes (H), der von diesem Transportband nach dem Ende der Maschine zu, und zwar in Richtung der Nachbehandlungsmaschine (L), gebracht wird. Die

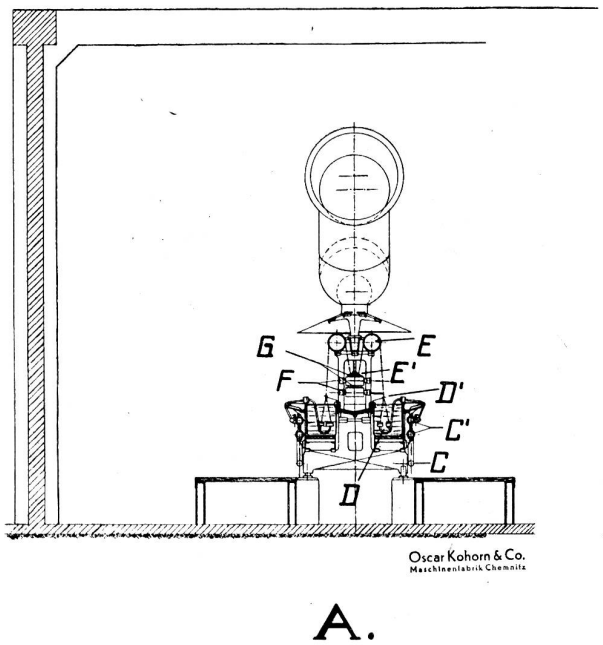

Abb. 2

Spinnmaschine verlassen hier also zwei Stapelfaserzöpfe, einer auf jeder Maschinenseite. Diese beiden Zöpfe werden vor dem Eintritt in die Nachbehandlungsmaschine durch ein Quetschwalzenpaar (J) geführt, wodurch ein großer Teil der den Zöpfen anhaftenden Badflüssigkeit abgepreßt wird.

Jeder der beiden auf der Spinnmaschine erzeugten Faserzöpfe wird nunmehr in die entsprechende Seite der Nachbehandlungsmaschine (L) geführt und hierin in Windungen über obere und untere Transportwalzenpaare (N) und (O) geleitet. Die oberen Transportwalzen werden angetrieben mittels Wellen- und Schraubenrädern, die in vollkommen geschlossenen Getriebekästen (M) gelagert sind. Die unteren Walzen bezw. Rollen werden vom Zopfe mitgenommen, also nicht positiv angetrieben. Sie liegen auf Bolzen gelagert, innerhalb der unteren Tröge (Q), die als Auffangtröge für die Nachbehandlungsflüssigkeiten dienen; der über diese unteren Rollen laufende Stapelfaserzopf taucht also in die in diesen Trögen sich ansammelnde Badflüssigkeit ein. Der Zopf wird in dieser Maschine nach dem Berieselungsverfahren nachbehandelt, und zwar entsäuert, entschwefelt, gebleicht, entchlort und gewaschen. Die Badflüssigkeiten sprühen auf den die einzelnen Rollenpaare in Windungen umlaufenden Kunstspinnfaserzopf von oben her aus Sprühtrögen (Q), deren Böden gelocht oder geschlitzt sind. Gespeist werden diese Sprühtröge aus Zirkulationströgen (S), in welche die in den unteren Auffangtrögen (Q) gesammelten Bäder mittels Pumpen (R) durch Rohrleitungen (R) zurückgebracht werden.

Am Ende der Nachbehandlungsmaschine sind beiderseits Abquetschrollenpaare (T) angebracht, durch die die Zöpfe zu laufen haben, damit noch der größte Teil der letzten Badflüssigkeit aus den Zöpfen herausgenommen wird. Schließlich werden die auf je einer Maschinenseite laufenden zwei Zöpfe mittels Umlenkrollen (T) zu einem einzigen Faserzopf (H) vereinigt und der der Nachbehandlungsmaschine angebauten Schneidmaschine (U) zugeführt.

Diese Schneidmaschine führt einen speziellen Scherenschnitt aus, mit Hilfe dessen es möglich ist, bei einer ungemein hohen Schnittzahl einen tadellosen, gleichmäßigen Schnitt durchzuführen.

Die Spinngeschwindigkeit und auch die Durchlaufgeschwindigkeit des Zopfes durch die Nachbehandlungsmaschine beträgt normal 80 m je Minute. Diese 80 m Zopflänge, die minutlich in die Schneidmaschine geleitet werden, müssen in der Schneidemaschine in kürzere oder längere Stapel geschnitten werden, so daß bei einer Stapellänge von 25 mm beispielsweise eine minutliche Schnittzahl von 3200 notwendig ist, die von der Maschine auch spielend bewältigt wird.

Die Schneidemaschine ist mit zwei Schneideapparaturen ausgerüstet, von der jedoch nur eine arbeitet und die zweite als Reserve anzusehen ist für den Fall, daß aus irgendwelchen Gründen (Schleifen von Messern usw.) die arbeitende Seite stillgestellt werden muß. Das Außerbetriebsetzen und Inbetriebsetzen jeder Schneidapparatur kann schlagartig erfolgen, wobei der durchlaufende Kunstspinnfaserzopf nur aus der einen in die andere Einrichtung geführt zu werden braucht.

All diese drei beschriebenen Maschinen werden von einem einzigen regulierbaren Motor angetrieben, wodurch erreicht wurde, daß die Geschwindigkeiten in den einzelnen Maschinen vollkommen synchron sind. Zur Erleichterung der Anspinn-

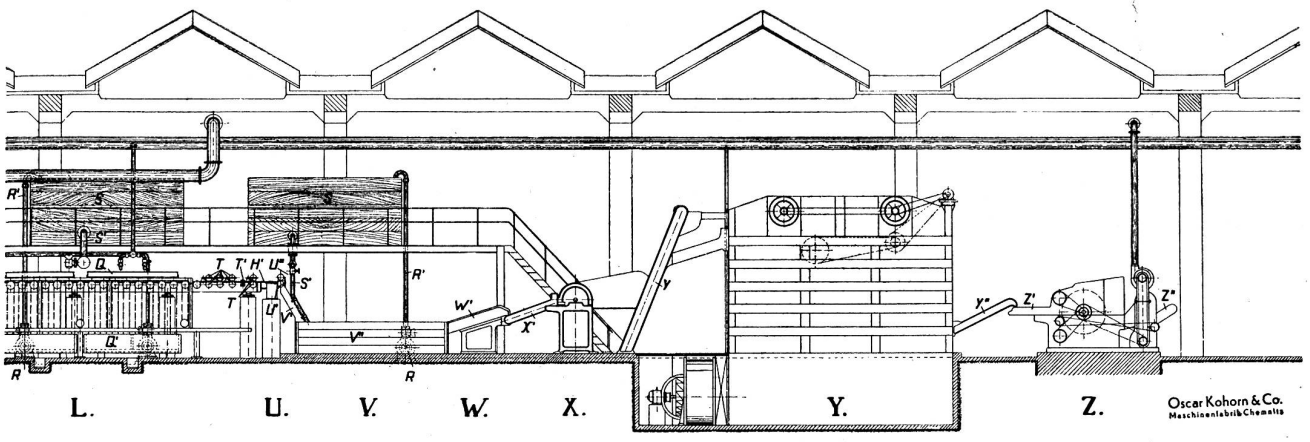

Abb. 1

prozedur laufen die Maschinen anfänglich mit niedriger Geschwindigkeit, die dann nach Einbringung der Zöpfe in die Nachbehandlungsmaschine durch Handregulierung auf die Normalgeschwindigkeit eingestellt wird. Die geschnittenen Stapeln die aus ca. 100 000 eng neben einanderliegenden Einzelfasern bestehen, die infolge des Anpressens in der Nachbehandlungsmaschine ziemlich fest aneinanderhängen, müssen nunmehr zu einer lockeren Fasermasse aufgelöst werden. Das geschieht durch einen Aufschwemmprozeß in einer entsprechenden Schwemmrinne, in der die Fasern mittels Avivagebades behandelt werden.

Die ganze Vorrichtung (V) besteht aus der Schwemmrinne (V'), die in einem Auffangtrog (V") eingesetzt ist. In der Schwemmrinne werden die Stapeln durch das Avivagebad von dem Einfallende nach dem entgegengesetzten Ende gespült, dort von dem Transportband einer Abpressaparatur aufgefangen und in die genannte Abpreßvorrichtung (W) gebracht, wo wiederum das den Stapeln anhaftende überschüssige Bad ausgedrückt wird. Das aus der Schwemmrinne (V') in den Sammeltrog (V") fließende Avivagebad wird in der gleichen Weise wie in der Nachbehandlungsmaschine mit Hilfe von Pumpen und Rohrleitungen in einen Zirkulationstank gefördert, von wo aus es durch eigenes Gefälle durch ein Rohr dem Schwemmtrog wieder zufließt.

Aus der Abpreßvorrichtung (W) fallen die geseiften und aufgeschwemmten Fasern nunmehr in einen Voröffner (X), in welchem sie für den nun folgenden Trockenprozeß vorbereitet, d. h. aufgelockert werden. Der Trockner ist als Etagentrockner ausgebildet. Fünf übereinanderliegende Etagen, die aus endlosen Siebbändern bestehen, transportieren die Fasern durch den Trockner (Y), um dann schließlich in den Endöffner (Z) zu gelangen, in welchem die Fasern aufgelockert werden und den sie dann in völlig geöffnetem Zustande auf dem Auslauftisch (Z") verlassen.

Nunmehr sind die Fasern für den weiteren Textilverarbeitungsprozeß vollkommen hergerichtet.

Dieses vorbeschriebene Maschinenaggregat hat unter normalen Verhältnissen eine Leistungsfähigkeit von 1500 kg Kunstspinnfaser täglich zu 24 Stunden, d. h. bei der Erzeugung eines Einzeldeniers von 1,3 einer Spinngeschwindigkeit von 80 m in der Minute und unter Verwendung von Düsen mit je 800 Löchern. Diese Leistung steigert sich jedoch proportional mit der Erhöhung der Spinngeschwindigkeit bezw. der Erhöhung des zu spinnenden Einzeltiters.

Die Spinn-, Nachbehandlungs- und Schneidmaschine ist nach den bestens bewährten Grundsätzen der Firma Kohorn gebaut, d. h. Triebteile, wie Wellen und Räder laufen in geschlossenen, mit Oel gefüllten Kästen, wodurch eine Beschädigung dieser Teile durch den Dunst oder Spritzer aggressiver Flüssigkeiten ausgeschlossen und ein vollkommen automatisches Oelen aller Triebteile erzielt ist.

Die nach dem vorerwähnten Verfahren und auf den beschriebenen Maschinen erzeugte Kunstspinnfaser zeichnet sich durch eine Kräuselung aus, die sie zur Weiterverarbeitung bestens geeignet macht, weiterhin aber durch beachtenswerte physikalische Eigenschaften.

Verschiedene, von deutschen Textilforschungsinstituten mit dieser neuen Faser angestellte Untersuchungen ergaben (auszugsweise) folgende Daten:

Einzeldenier:	Reißfestigkeit:	Bruchdehnung:
A 1.14	2,42 gr	18,7%
B 1.42	3,13 gr	20,1%
C 1.43	4,07 gr	20,4%
D 2.07	4,19 gr	32,8%

Für die Bewertung der Eigenschaften der neuen Kunstspinnfaser ist es wohl nötig, Vergleiche mit der Naturfaser Baumwolle anzustellen, und zwar hierfür die Reißlänge und die Substanzfestigkeit beider Arten in Betracht zu ziehen.

Die Reißlänge für die oben angegebenen Faserergebnisse errechnet sich zu

A = 19,12 km
B = 19,84 „
C = 25,60 „
D = 18,21 „

und die Substanzfestigkeit bei einem im Mittel angenommenen spezifischen Gewicht für Viskosefasern von 1,5 den. zu

A = 28,68 kg/mm²
B = 29,76 „
C = 38,40 „
D = 27,31 „

bezogen auf eine mittlere amerikanische Baumwolle, für welche die Reißlänge mit ca. 25 km und die Substanzfestigkeit mit ca. 37,6 kg/mm² angegeben wird, weisen diese nach dem neuen Verfahren hergestellten Kunstspinnfasern Reißlängen und Substanzfestigkeiten auf, die etwa 75—80% derjenigen einer mittleren amerikanischen Baumwolle ausmachen.

Diese und noch verschiedene andere gute Eigenschaften

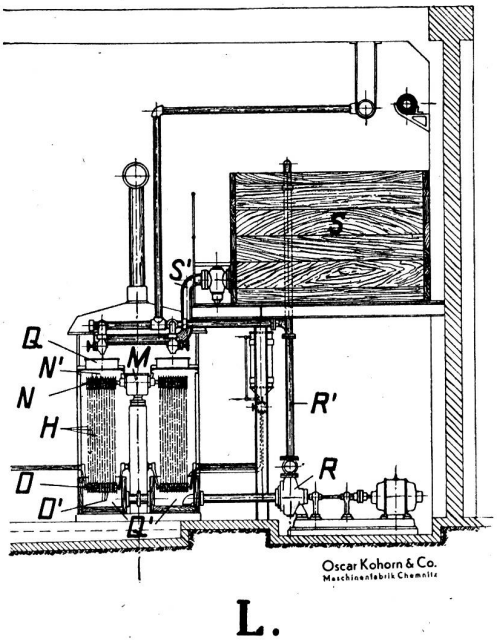

Abb. 3

der Faser (Naßfestigkeit ca. 75% der Trockenfestigkeit, gute Kräuselung) sowohl, als auch vorliegende Ergebnisse über erfolgte Weiterverarbeitung derselben, lassen ohne weiteres den Schluß zu, daß, genau so wie man heute die Kunstseide nicht mehr als Ersatz für Naturseide, als künstliche Seide ansieht, auch diese neue Faser nicht als ein Ersatz- oder Streckmittel für irgendeine Naturfaser anzusprechen ist, sondern als ein gänzlich neuartiger textiler Rohstoff, dessen Verwendungsmöglichkeit nach den bisher erzielten Erfahrungen unbeschränkt sein dürfte. F. O.

Die Druckstöcke zu diesem Aufsatz wurden uns von der Firma Oskar Kohorn & Co., Maschinenfabrik, Chemnitz, freundlichst zur Verfügung gestellt.

Der Aufstieg der Kunstspinnfaser-Erzeugung. Die Herstellung und die Verarbeitung der Kunstspinnfaser hat in den letzten paar Jahren ganz bedeutende Erfolge zu verzeichnen. Ueber die Entwicklung, die sehr rasch vor sich gegangen ist, lagen bisher keine Zahlen vor. Nun hat aber, wie die „Zeitschrift für die gesamte Textil-Industrie", Leipzig berichtet, das unter der Kontrolle der amerikanischen Kunstseidenindustrie stehende Fachblatt „Textile Organon" soeben die erste Produktionsschätzung hierüber veröffentlicht. Die Gesamterzeugung wird für 1929 auf 8,3 Mill. engl. Pfund angegeben. Damals belegte Deutschland den ersten Platz. Seither schnellte die Erzeugung ganz bedeutend in die Höhe. Für die letzten zwei Jahre werden folgende Ziffern angegeben:

Welt-Kunstspinnfasererzeugung in engl. Pfund.

	1934	1933
Italien	22 000 000	11 000 000
Deutschland	20 900 000	9 900 000
Japan	4 720 000	—
Frankreich	4 400 000	2 200 000
Großbritannien	3 300 000	2 750 000
U. S. A.	2 200 000	2 100 000
Rußland	1 150 000	—
Polen	880 000	660 000
Zusammen	59 550 000	28 610 000

Nach dieser Schätzung wurde somit im Zeitraum eines Jahres die Erzeugung um über 100 % gesteigert. Italien hat sich im vergangenen Jahre vor Deutschland an die erste Stelle geschoben, dürfte aber sehr wahrscheinlich schon in diesem Jahre von Deutschland wieder überflügelt werden.

Bei dieser Gelegenheit sei die Frage aufgeworfen: Wann nimmt die Schweiz die Erzeugung von Kunstspinnfaser auf?

Nach der gleichen Quelle wird die Welt-Erzeugung der verschiedenen Textilstoffe wie folgt gewertet:

Welt-Erzeugung in Mill. engl. Pfund.

	1934	1933
Baumwolle	11 110	12 700
Wolle	3 550	3 526
Kunstseide	775	666
Seide	73	77

Seit 1930 stieg der Anteil der Kunstseide an der textilen Welt-Rohstofferzeugung von 2,7 % auf 5 %.

SPINNEREI - WEBEREI

Kalkulation und Selbstkostenberechnung in der Seidenweberei

Von Hans Hegetschweiler.

(Prämierte Preisarbeit des Vereins ehem. Seidenwebschüler Zürich.)

(Fortsetzung)

L. Leitung

LS. Sekretariat
LO. Organisation und Planung
LST. Statistik
LA. Archiv
LV. Vertretung nach Außen

KL. Kaufmännische Leitung

KA. Abrechnung
KB. Buchhaltung, Kassa, Konto-Krt., Revisionen
KK. Kostenbuchführung
KN. Nachkalkulation
KL. Löhne, Gehälter
KE. Einkauf
KW. Werbung
KV. Verkauf
KP. Packerei
KEx. Expedition

V. Verwaltung

VP. Personalwesen
VW. Wohlfahrtswesen
VB. Betriebsmittelerhaltung
VS. Schriftgut und Nachrichten
VF. Förderwesen
VL. Lager-Büromaterial

Organisationsplan für eine Seidenweberei

TL. Technische Leitung

TD. Disposition
- TDM. Musterei
- TDK. Vorkalkulation

TLe. Eingangslager
TLz. Zwischenlager
TLr. Rohstücklager
TLf. Fertiglager

TV. Vorwerke
- TVW. Winderei
- TVSp. Spulerei
- TVZ. Zettlerei
- TVA. Andreherei

TA. Arbeitsbüro
- TAV. Arbeitsvorbereitung
  - TAVS. Strangfärberei
  - TAVR. Rohweberei
- TAB. Betriebsmittelbestimmung
  - TABZ. Zeitvorgabe
  - TABT. Termine
- TAL. Lohnbüro

TS. Schaftweberei
- TSG. Glatt-Weberei
- TSC. Crêpe- „
- TSL. Lancier- „

TJ. Jacquardweberei
- TJK. Kleiderstoffe
- TJC. Cravattenstoffe

TR. Ausrüstung
- TRS. Stückfärberei
- TRD. Druckerei
- TRA. Ausrüsten

TN. Nebenbetriebe
- TNE. Elektromotoren
- TNK. Kraftstation
- TNF. Betriebsförderung
- TNL. Leviererei Kartenschlägerei
- TNB. Blattmacherei
- TNS. Schlosserei
- TNT. Tischlerei

TW. Warenkontrolle

Wenn wir die Grundformel jeder Kostenrechnung nochmals betrachten, so drängt sich uns die Frage auf, welches wohl die beste, der Wirklichkeit am nächsten stehende Art der Berechnung der anteiligen Kosten ist.

In der Einleitung haben wir festgestellt, daß die wirtschaftliche Tätigkeit in Stufen, Teile und Elemente zerfällt, und daß diese wiederum durch Bindeglieder zu einem Ganzen vereinigt werden. Wenn wir nun die Frage aufwerfen: Wo entstehen diese indirekten Kosten und welcher Art sind sie?, so erkennen wir klar, daß diese anteiligen Aufwendungen in den einzelnen Wirtschaftsgruppen, wie Fabrikation (Herstellung), Handel und Verkauf entstehen. Wir müssen also das Unternehmen in seine Stufen zerlegen, einen sogen. Geschäftsgliederungsplan oder Organisationsplan aufstellen, woraus wir dann ersehen können, woher alle diese indirekten Kosten stammen.

Ein solcher Geschäftsgliederungsplan, für eine Seidenweberei haben wir oben aufgestellt.

Wir haben nun vor uns einen Plan der einzelnen Dienststellen des Betriebes. Wir wissen in diesen Abteilungen und Dienststellen haben die Kosten ihre Ursache. Wir müssen diese Aufwendungen nun systematisch ordnen und sammeln gemäß diesem Ordnungsplan. Wir können unser Kalkulationsschema schon wesentlich erweitern, indem wir die indirekten Kosten aufteilen in solche die die Fertigung oder Herstellung (TL) und in solche die den Handel, den Verkauf und den Versand (KL) betreffen. Naturgemäß entstehen auch in den Abteilungen L und V Kosten, doch werden wir deren Verrechnung später berücksichtigen.

Unser Rechnungsschema lautet nun:

Direkte Kosten Material, Löhne + indirekte Kosten der Herstellung + anteilige Kosten d. Handels d. Verkaufs, d. Versandes

Herstellkosten

Selbstkosten

Doch ist die Frage der Proportionalität der direkten Kosten zu den anteiligen noch nicht gelöst, wir haben nun eine Trennung der indirekten Kosten in Fertigungsanteil und je in einen Anteil für Handel, Verkauf und Versand. Aber unser Geschäftsgliederungsplan zeigt noch mehr. Die Arbeit der Herstellung wird nicht in einem einzelnen Arbeitsgang bewältigt, sondern zerfällt wieder in verschiedene Teilarbeiten. Jede dieser Teilarbeiten (Lager, Winden, Spulen, Zetteln, Weben) bedingt spezielle Kosten, die wir nun erfassen und bei der Kalkulation berücksichtigen müssen. Unser Kalkulationsschema erhält dadurch nochmals eine Erweiterung und lautet deshalb:

Kalkulationsschema

Material:	Kette Schuß	direkte Kosten	Herstellkosten	Selbstkosten
Löhne:	Winderei Zettlerei Spulerei Andreherei Weberei Ausrüsten	direkte Kosten	Herstellkosten	Selbstkosten
Anteile:	Lager Vorwerke Weberei Ausrüstung	indirekte Kosten	Herstellkosten	Selbstkosten
	Handel Verkauf Versand	indirekte Kosten		Selbstkosten

Wenn wir nun weiter gehen, müssen wir die Frage stellen, welcher Art diese indirekten Kosten an den einzelnen Dienststellen des Unternehmens sind. In dieser Beziehung können wir die Kosten einteilen in:

Anwaltkosten: Verbände, Beratungen, Gericht, Gutachten.
Verluste: Lagerverluste, Kassamanko.
Geldkosten: Zinsen (Kap.), Bankspesen, Diskont.
Raumkosten: Mieten, Reinigungskosten.
Kraft und Licht: Beleuchtung, Heizung, Wasser.
Reparaturen: Reparaturen und Ersatz.
Angestellte: Löhne, Zulagen, Geschenke, Personalkosten, Warenstellung, Lehrlingswesen.
Abschreibungen: Abschreibungen auf Gebäuden, Mobilien, Anlagen, Maschinen.
Unkostenlöhne: Reinigen, Abladen, Handlanger usw.
Unkostenmaterial, Bureaumaterial, Betriebsstoffe, Farbe (Oel, Fett, Picker, Schlagpeitschen usw.).
Steuern: Steuern, Abgaben, Stempel, Kassen.
Verkaufskosten: Propagandadrucke, Ausstellungen.
Transport: Frachten, Verkaufszölle, Porti, Telephon usw.
Allgem. Kosten: Drucksachen, Inserate, allgem. Vereine.

An Hand des Geschäftsgliederungsplanes haben wir die indirekten Kosten sowohl nach den Wirtschaftsgruppen wie auch nach den Arbeits- oder Dienststellen aufgeteilt. An jeder Dienststelle sammeln sich verschiedene Arten der oben erwähnten Kosten. Wir sehen also, daß das ganze Unternehmen nun sowohl vertikal wie horizontal nach den Kosten aufgeteilt ist.

	Abschreibg.	Geldkosten	Raumkosten	Angestellte	Steuern	Verluste	Reparaturen	Kraft, Licht	Allgem. K.	Unkostenlohn	Unkostenmat.
Winderei											
Zettlerei											
Spulerei											
Weberei											
Ausrüstung											

Wenn der Organisationsplan schon für die Sondierung der Entstehung der Kosten von großem Vorteil ist, so bestehen in andern Fragen der Geschäftsführung noch weitgehende Verwendungsmöglichkeiten für denselben. Ein solcher Geschäftsgliederungsplan ist gewissermaßen das Skelett der ganzen Organisation. Wir sehen, daß die einzelnen Dienststellen nicht wegen bestimmter Personen geschaffen sind, sondern vielmehr bedingt sind durch die Arbeit, durch die Teilaufgaben, die geleistet werden müssen, wenn das Unternehmen mit wirtschaftlichem Erfolg arbeiten soll. Jede Dienststelle soll ein ganz bestimmtes Zeichen erhalten, das, einmal festgesetzt, nur von der Geschäftsleitung und auch dann nur nach reiflicher Ueberlegung geändert werden darf. Die Dienststellen können von einer Person im Haupt- oder Nebenamt versehen werden; es können aber auch mehrere Personen beschäftigt werden. Ferner darf es nicht vorkommen, daß gewisse Arbeiten an solchen Stellen von langjährigen Arbeitern eigenmächtig und nach eigenem Gutdünken ausgeführt werden, sondern nach bestimmten Anleitungen und Vorschriften erledigt werden. Der Idealfall wäre natürlich, daß für jede Dienststelle ein Tisch oder Pult bereitgestellt würde, wo die betreffende Arbeitsanleitung für diese Arbeitsstelle auch vorzufinden wäre, nebst dem für die Arbeitsausführung nötigen Hülfsmittel. So könnte sich jeder Neueintretende oder Aushülfskraft rasch und gründlich in den entsprechenden Aufgabenkreis einarbeiten. Dann ist es wiederum der Organisationsplan, der es ermöglicht die Kompetenzen der einzelnen Wirtschaftsgruppen und Dienststellen zu fixieren und in den Arbeitsausweisungen niederzulegen. Dadurch ist späteren Diskussionen über die mögliche Verantwortlichkeit ein für allemal die Grundlage entzogen. (Forts. folgt.)

FÄRBEREI - APPRETUR

Neue Farbstoffe und Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel

Das Zirkular No. 432 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, betitelt „Cibanaphtol-Farbstoffe", Cibanaphtole SD, ST, SB und Braunsalze Ciba I, II, III, IV macht darauf aufmerksam, daß mit diesen Naphtolen und Diazosalzen acht neue, volle, blumige Brauntöne von sehr guten bis hervorragenden Echtheitseigenschaften erzeugt werden können. Hervorgehoben wird die durch und durch hervorragende Waschechtheit, sowie die sehr gute Chlor- und Bleichechtheit der meisten Kombinationen. Auch die Lichtechtheit ist gut bis sehr gut. Die neuen Kombinationen eignen sich für die Garnfärberei, einzelne ganz besonders für die Buntbleichartikel.

Mit dem Kundenzirkular No. 433, Cibanaphtolfarbstoffe, Bordeaux-Salz Ciba III, macht die gleiche Gesellschaft auf ein neues, stabilisiertes Diazosalz aufmerksam, welches in Kombination mit Cibanaphtol RBL, RK und RN, schöne, satte Bordeauxnuancen von sehr guten Echtheitseigenschaften ergibt. Die Kombination Cibanaphtol RBL + Bordeaux-Salz Ciba III zeigt außer sehr guter Wasch-, Sodakoch- und Chlorechtheit eine sehr gute Lichtechtheit. Alle Kombinationen eignen sich für Druck und sind weiß ätzbar.

Das Zirkular No. 434, Cibanaphtolfarbstoffe Violett-Base Ciba III, bezw. Violett-Salz Ciba III derselben Gesellschaft macht darauf aufmerksam, daß die neue Base mit den Cibanaphtolen RA, RF, RK, RM und RPH violette bis blauviolette Nuancen von guten bis sehr guten Echtheitseigenschaften ergibt. Ganz besonders hervorzuheben sind die gute Wasch- und Sodakochechtheit der meisten Kombinationen, so daß sie sich für Buntwebeartikel eignen. Die Kombination Violett-Base Ciba III + Cibanaphtol RM zeichnet sich vor allem anderen durch ihre blaustichige Nuance und besonders gute Lichtechtheit aus. Mit Ausnahme der Kombina-

tion Cibanaphtol RA + Violett-Base Ciba III eignen sich alle Kombinationen für den direkten Druck; dieselben sind weiß ätzbar.

Die Musterkarte No. 1000, Naphtole und Basen, der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel illustriert Naphtol RF, RP, RBL, RN, RA, RC, RT, RPH, RK in Verbindung mit den Basen: Orange-Base Ciba II, Scharlach-Base Ciba I, Scharlach-Base Ciba II, Scharlach-Base Ciba IV, Scharlach-Base Ciba V, Scharlach-Base Ciba R pat., Rot-Base Ciba III, Rot-Base Ciba V, Rot-Base Ciba VI, Rot-Base Ciba VII, Bordeaux-Base Ciba II, in Färbung und Druck. Die Musterkarte enthält ausführliche Anwendungsvorschriften, ferner eine Tabelle der Echtheitseigenschaften. Eine große Anzahl der angeführten Kombinationen sind durch Patente der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel geschützt.

Musterkarte No. 1208 der gleichen Gesellschaft, Rosanthren- und Diazofarbstoffe auf Viskosekunstseide zeigt 120 Färbungen in zwei Schattierungen auf Viskosezwirn. Die Farbstoffe sind eingeteilt in lichtechte und weniger lichtechte Produkte, außerdem sind die Rosanthren- und Diazofarbstoffe nach Echtheitseigenschaften und Aetzbarkeit geordnet.

Mit Musterkarte No. 1238, Cibanonblau B2G Ⓟ, macht dieselbe Gesellschaft auf einen Küpenfarbstoff aufmerksam, der zur Herstellung von lebhaften licht- und waschechten Cieltönen, die für Dekorationsartikel, Vorhänge, Möbelstoffe, Strickgarne usw. bestimmt sind, besonders geeignet ist. Färbungen von gleicher Reinheit und Lichtechtheit können mit substantiven Farbstoffen nicht erstellt werden. Das Cibanonblau B2G Ⓟ ist infolge seines guten Egalisiervermögens vorzüglich geeignet zum Färben von Stück wie auch von Kunstseidengarn. In Kombination mit dem lebhaften Cibanongelb GC erhält man reine Grüntöne von ebenfalls sehr guter Lichtechtheit.

MARKT-BERICHTE

Rohseide

Ostasiatische Grègen

Zürich, den 30. Juli 1935. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Die letzte Woche stand im Zeichen einer regelmäßigen mittelgroßen Nachfrage trotz weiter anziehenden Preisen.

Yokohama/Kobe: Von Amerika sowohl als auch von Europa hielt eine gute Nachfrage nach rasch zu verschiffender Ware an. Die Vorräte sind immer noch zu klein, um der Nachfrage voll zu genügen. So konnten denn die Japaner ihre Preise ständig etwas höher bringen und unsere Freunde notieren heute:

Filatures No. 1	13/15	weiß	August	Versch.	Fr.	11 3/8
„ Extra Extra A	13/15	„	„	„	„	11 7/8
„ Extra Extra Crack	13/15	„	„	„	„	12.—
„ Triple Extra	13/15	„	„	„	„	12 5/8
„ Grand Extra Extra	20/22	„	„	„	„	11 3/4
„ Grand Extra Extra	20/22	gelb	„	„	„	11.50

Shanghai: Auch auf diesem Markte sammeln sich keine Vorräte von Bedeutung an, da alle Ankünfte bei den verhältnismäßig günstigen Preisen rasch absorbiert werden. Die Chinesen setzen ihre Preise jedoch nur langsam höher und so hält das Interesse für diese Seiden an, sowohl seitens Amerikas als auch für Lyon. Mit fester Offerte glauben wir kaufen zu können:

Steam fil. Extra Extra wie Dble. Pigeon	1er & 2me	13/15	Aug./Sept.	Versch.	Fr.	12 3/4
Steam Fil. Extra B moyen wie Dble. Pheasants	1er & 2me	13/15	„	„	„	11.50
Steam Fil. Extra B ord.	1er & 2me	20/22	„	„	„	10.50
Szechuen Fil. Extra B	1er & 2me	13/15	„	„	„	10.—
Tsatl. rer. n. st. Woochun Extra B	1 & 2		„	„	„	8 7/8
Tussah Filatures 8 coc. Extra A			„	„	„	6.25

Canton: Schwere Regenfälle haben die dritte Ernte beschädigt, sodaß die Schätzung von 5000 Ballen auf 2—3000 Ballen reduziert werden mußte. Bei ständiger Nachfrage für Indien, Europa und zuletzt auch Amerika, wo dieser Artikel des tiefen Preises wegen mehr Anklang zu finden scheint, haben die Preise langsam etwas angezogen. Ein etwas tieferer Kurs stellt jedoch die Paritäten heute auf ungefähr die gleiche Höhe wie vor acht Tagen und unsere Freunde notieren:

Filatures Extra	13/15	Juli/Aug.	Verschiff.		Fr.	12 1/4
„ Petit Extra A*	13/15	„	„		„	10 5/8
„ Petit Extra C*	13/15	„	„		„	10 3/8
„ Best1 fav. B n. st.	14/16	„	„		„	9.50
„ „ „ „ „ „ „	20/22	„	„		„	9.—

New-York: Die gute Nachfrage nach bald lieferbarer Seide hielt an und die Preise sind weiter gestiegen. Man erwartet eine bedeutende Zunahme der Konsum-Ziffer für Juli. Für Lieferungsgeschäfte zeigt sich jedoch immer noch wenig Interesse. Die Börse ist ebenfalls gestiegen, steht aber unter den Preisen auf dem offenen Markt.

Krefeld, den 31. Juli 1935. Die Samt- und Seidenindustrie steht bereits im Zeichen des Ueberganges vom Sommer- zum Herbstgeschäft. Das bisherige Saisongeschäft in Seidenwaren war wenig befriedigend. Das schlechte Wetter bis Pfingsten hat die Frühjahrs- und Sommersaison nahezu zerschlagen, sodaß die Ware schlechten Absatz fand und sich überall erhebliche Lager bildeten, die schon zeitig zu stark herabgesetzten Preisen auf den Markt geworfen worden sind. Das anhaltend warme Wetter der letzten Wochen hat jedoch dazu geführt, daß die Sommerware nachträglich doch noch mehr gekauft worden ist. Man darf annehmen, daß unter diesen Bedingungen die Lager, wenn auch nicht ganz geräumt, so doch noch stark gelichtet werden.

Im übrigen hat sich das schwierige und beschränkte Frühjahrs- und Sommergeschäft bereits auch schon in den Vorbereitungen für das neue Herbstgeschäft ausgewirkt. Die schlechten Erfahrungen und Enttäuschungen, Absatzstockungen, unverkauften Bestände und finanziellen Schwierigkeiten haben durchweg zu Einschränkungen und sehr vorsichtigen Dispositionen geführt. Die Ueberschätzungen und allzu hoch gespannten Hoffnungen im vergangenen Herbst zwangen zu einer ruhigeren und nüchterneren Beurteilung.

Die Seidenindustrie hat demzufolge Einschränkungen vorgenommen, um neue Lageranhäufungen zu verhüten. Der Auftragseingang für die neue Saison ist bisher sehr mäßig. Ein größerer Bedarf macht sich bis jetzt nirgends geltend. Einzig die Schirmstoffindustrie kann eine größere und lebhaftere Nachfrage feststellen. In den anderen Betrieben der Seidenindustrie wird man weiter den gedämpften Schritt beibehalten müssen. In der Veredlungsindustrie ist die Beschäftigung ebenfalls allgemein zurückgegangen.

In der Samtindustrie ist eine weitere Besserung eingetreten, da die neu herausgebrachten knitterfreien und weniger druckempfindlichen Samte Anklang gefunden und zu neuen Aufträgen geführt haben, vor allem in Kleidersamten. Die Zahl der besetzten Webstühle hat den vorjährigen Stand der gleichen Zeit etwas überschritten.

Die Kravattenstoffindustrie konnte in der letzten Zeit gleichfalls wieder ein besseres Geschäft verzeichnen. Im Ausfuhrgeschäft ist in den typischen Mittelgenrequalitäten eine erfreuliche Besserung zu verzeichnen. Von den bunten, vielfarbigen Musterungen ist man neuerdings wieder abgegangen; man läßt wieder die schmalen farbigen Streifen für sich abgesetzt und herausgehoben auf hellerem, abstehendem Fond zur Geltung kommen.

Im übrigen muß abgewartet werden, inwieweit die Herbstneuheiten das neue Saisongeschäft anregen. Voraussichtlich werden neben den Taffetartikeln, die glatten und bedruckten Satins, die Samte und Seiden mit Metall-, Gold- und Silberfäden, mit Cellophaneffekten, weiter die Reliefartikel, Cloqués und Matelassés die neue Stoffmode in erheblichem Umfange kennzeichnen. In diesem Zusammenhang werden auch wieder neuartige Borkenkreppartikel gebracht. Neben Kunstseidenartikeln werden auch wieder reinseidene Stoffe und viel Mischgewebe gebracht, wobei Vistra- und Wollstragarne besonders in den Vordergrund treten werden. kg

Paris, den 31. Juli 1935. Der Geschäftsgang ist äußerst ruhig geworden, da der größte Teil der Käufer in den Ferien weilt und überdies zahlreiche Häuser der Haute Couture für einen

Monat geschlossen bleiben. Eine richtige Belebung des Marktes darf vor Mitte August nicht erwartet werden, da die Haute Couture die Winterkollektionen 1935/36 nicht vor Ende der ersten Augustwoche zeigen wird.

Da der Sommerverkauf, des schlechten Wetters wegen, besonders stark gelitten hat, sind noch ganz bedeutende Lager in bedruckten Crêpes de Chine und leichten Sommerartikeln in hellen Farben zu finden.

Die eigentlichen Modestoffe für den kommenden Winter sind, wie schon letzten Monat berichtet, die Taffetas und Cloqués in ihren verschiedenen Ausführungen. Da indessen die genannten Gewebe vergangenes Jahr schon recht häufig getragen worden sind, vermutet man, gewiss nicht mit Unrecht, daß die Artikel Satin Duchesse und Peau de Soie für obige Gewebe eine nicht zu verkennende Konkurrenz sein könnten. Mehrere Fabriken haben in der Tat beträchtliche Aufträge in Peau de Soie mit sehr feinem Korn, oder in Peau de Soie glacé erhalten. Es betrifft dies meistens dunkle Nuancen auf schwarzer Kette. Ein weiterer Artikel, der zu empfehlen wäre, ist der Satin double face.

Für nächsten Frühling werden bereits Taffetas in schwarz und marine mit weißen kleinen Façonéeffekten aus Albène vorbereitet. Sollte sich die Annahme jedoch verwirklichen, daß der Satin durchhalten wird, so werden diese Façonéeffekte sehr wahrscheinlich ebenfalls auf Satin gemacht.

Was Crêpe de Chine impr. anbetrifft, können für die kommende Sommersaison zurzeit noch keine Richtlinien gegeben werden. Man ist heute eher der Ansicht, daß dem bedruckten Crépon der Vorzug gegeben werden könnte, für den Frühling dagegen bedruckte Crêpes-Satin mit ziemlich weitverstreuten großen Blumen.

Während den anfangs des Monats stattgefundenen Modeparaden sind recht viel Kleider aus Satin, Taffetas und Cloqué getragen worden. Ebenfalls in Taffetas uni und bedruckt waren verschiedene Modelle vertreten. Diese Genres wurden jedoch schon so häufig gesehen, daß sie für den Winter und Sommer 1936 kaum große Aussichten haben dürften. Einige besonders beachtete und hervorragende Toiletten waren zwar stets in Taffetas uni. Der von diesen Modellen geerntete Erfolg muß jedoch auf ihre wirklich künstlerische Verarbeitung zurückgeführt werden, welche sich durch eine ausgesprochene Reliefarbeit ausdrückte, deren Wirkung aber ebensogut durch eine gewobene Armure erreicht worden wäre.

Eine wirkliche Ueberraschung boten die getragenen Toiletten in bedruckten Stoffen. Während man allgemein glaubte, recht viel bedruckte Cloqués zu sehen zu bekommen, war dem absolut nicht so. Die wenigen Stoffe dieser Art wurden zudem noch vornehmlich für Jaquettes angewandt. Viel eher kamen die klassischen bedruckten Gewebe, wie vor allem Mousseline, Crépon, Satin und Crêpe de Chine in Frage. Auch hinsichtlich der Dessins waren große, verstreut angeordnete Blumen auf dunklem und selbst schwarzem Grund vorherrschend. E. O.

FACHSCHULEN

Die Webschul-Korporation Wattwil hielt am 2. Juli 1395 ihre Hauptversammlung ab. Man konnte sich dabei wieder vom Stand der Schule überzeugen. Bekanntlich ist die Webschule Wattwil Eigentum dieser Korporation, denn man überließ es früher den einzelnen Berufsverbänden, selbst für eine Fachschule zu sorgen. Aus dieser Tatsache leiteten sich Vor- und Nachteile ab. Hätte eine solche Fachschule mehr staatlichen Charakter, so wäre sie hinsichtlich ihrer Einnahmen etwas unabhängiger gewesen, namentlich in Krisenzeiten. Den Budget-Ausgleich zu finden war schon von jeher gewissermaßen eine Kunst. Das wäre anderseits vielleicht nicht der Fall gewesen, wenn sich die Baumwoll-, Woll- und Leinen-Industrie rechtzeitig bereit gefunden hätten, sich restlos am Betriebe der Schule zu beteiligen. Trotzdem wurde getan, was möglich war, durch gut geschultes Hilfspersonal die Textilindustrie zu unterstützen. Auch sonst suchte man der Webschule Wattwil besten Ruf zu geben, um den Absolventen ein genügendes Rüstzeug zu vermitteln. Mit Lehrmitteln ist die Schule reich ausgestattet und der Unterricht ist so organisiert, daß er sich hauptsächlich auf das beschränkt, was die jungen Leute in erster Linie brauchen. In der Materialkunde, Bindungslehre, Musterzerlegung, Werkzeuglehre und Praxis wird die Hauptaufgabe erblickt. Freihand-, Maschinen- und Musterzeichnen werden daneben auch intensiv betrieben. Im 2. und 3. Semester besteht die Möglichkeit, sich von diesen Fächern dispensieren zu lassen zugunsten der Hauptfächer oder eines Spezialfaches. Das kompliziert natürlich den Stundenplan, doch soll ein junger Mann nicht mit einem Fache belastet werden, für das ihm gewisse Fähigkeiten abgehen. Individuelle Ausbildung war schon immer ein Ziel, und darum strebte man auch nie nach einer übergroßen Schülerzahl. Man glaubte beim Ausbau der Schule, es sei eine Frequenz von 36 Schülern gerade groß genug, um den Bedarf des Landes an jungen Weberei-Technikern oder Textil-Kaufleuten zu decken. Mehr oder weniger gut ist es bis jetzt fast noch jedes Jahr gelungen, die austretenden Schüler in der einheimischen Industrie unterzubringen. Während früher ein 3. Kurs die Regel war, mußte man diesen eine Zeitlang ausfallen lassen. Doch in den letzten 4 Jahren vermochte man ihn wieder anzuschließen als unbedingte Notwendigkeit zur Vermittlung eines gründlicheren Fachwissens. Für das braucht es eben eine bestimmte Ausbildungszeit, und wer sich dieser nicht hingeben kann, dem wird in vielen Fällen zeitlebens ein Mangel anhaften. In den meisten anderen Industrieländern ist man auf eine Studienzeit von 2 bis 4 Jahre übergegangen und hat sich dabei noch stark spezialisiert. Dadurch sucht man einen Ausgleich zu schaffen gegenüber den hohen Ansprüchen der Industrie. Das setzt große Opfer der Eltern voraus. Es wird unausbleiblich sein, daß in dieser Beziehung die Bundesbehörde entsprechend nachhilft.

Seit Erstellung der Webschule Wattwil im Jahre 1890 und des Anbaues im Jahre 1911 muß eine große hypothekarische Zinsbelastung in der Rechnung mitgeschleppt werden. Das kommt hauptsächlich davon her, daß die Bundesbehörde in Bern keinen Beitrag an den Bau der Schule leistete. Könnten diese 6000 Franken Zinsen direkt für die Aufgaben der Schule verwendet werden, dann ließe sich noch viel tun. Auch an der Leistungsfähigkeit der Gemeinde Wattwil fehlte es diesbezüglich, und dem Kt. St. Gallen entsprechende Opfer zuzumuten in besseren Jahren wurde versäumt.

Herzlicher Dank ging sowohl aus dem Bericht des derzeitigen Präsidenten, Herrn Fr. Stüßi-Bodmer in Ebnat-Kappel, wie aus demjenigen des Kassiers, Herrn E. Meyer-Mayor in Neßlau hervor an alle Interessenten für die bisherige Unterstützung.

Der Jahresbericht von Direktor Frohmader klang ebenfalls in diesem Sinne aus. Wenn es mitunter auch sehr schwer ging, so wurde doch immer wieder der Weg gefunden, die Schule über Wasser zu halten.

Eine rege Diskussion setzte ein bei den Vorschlägen des Direktors, die Webschule Wattwil noch mehr als bishzer direkt oder indirekt mit der Textilindustrie in Kontakt zu bringen zur Förderung derselben.

Beim nachfolgenden Rundgang durch die Schule konnte man sich von deren Bestrebungen überzeugen und man schien recht befriedigt zu sein vom Verlauf der 54. Hauptversammlung.

Die Webschule Wattwil führte am 10. Juli die alljährliche Exkursion nach Rüti durch, um der Maschinenfabrik Rüti und der Firma A. Baumgartners Söhne einen Besuch abzustatten. Am Vormittag hatten wir Gelegenheit, während zwei Stunden bei Baumgartners zu sein, wo inbezug auf die Webegeschirr- und Webeblatt-Fabrikation immer viel gelernt werden kann. Die Fadenlitzengeschirre scheinen für gewisse Artikel wieder mehr verwendet zu werden, was insofern begreiflich ist, als bei der Firma Baumgartner wirklich nur das denkbar beste Material dazu verarbeitet wird und ein Firnis zur Anwendung kommt, der die Geschirre webetechnisch höchst vorteil- und dauerhaft macht.

Ueber drei Stunden des Nachmittags brachten wir in den verschiedenen Werkstätten und im Probesaal der Maschinenfabrik Rüti zu. Für junge Leute ist es ein Erlebnis, dabei zu sehen, zu hören und zu studieren. Den Lehrern, die schon seit vielen Jahren den Rundgang mitmachen, kommt zum Bewußtsein, daß fortwährend neue und leistungsfähigere Werkzeugmaschinen angeschafft werden, um die Arbeit leichter, besonders aber genauer zu gestalten, den Webstühlen und anderen Maschinen höchste Präzision zu geben.

Auf diesem Fabrikationsprinzip beruht der Weltruf, und der kann nur durch Qualitätsarbeit im besten Sinne des Wortes erhalten bleiben. A. Fr.

KLEINE ZEITUNG

Erinnerung an einen Webstuhl-Konstrukteur. Vor 100 Jahren, am 9. Juli 1835, wurde in Hittenberg-Wald, Kt. Zürich, der spätere Webstuhl-Konstrukteur Heinrich Keller geboren, der sich um die Vervollkommnung des mechanischen Webstuhles große Verdienste erworben hat und zu denjenigen Schweizern gehört, welche ihrem Vaterlande im Auslande Ehre gemacht haben, weshalb seiner an dieser Stelle aus Anlaß des hundertjährigen Geburtstages anerkennend gedacht sei. Nachdem er in früheren leitenden Stellungen an dem 1867 nach Europa gekommenen amerikanischen Crompton-Webstuhl bereits wesentliche Verbesserungen angebracht hatte, wurde er in den 80er Jahren von dem Gründer der jetzigen sächsischen Webstuhlfabrik in Chemnitz, Louis Schönherr, mit der Aufgabe betraut, diesem Webstuhl die Prinzipien zu eigen zu machen, nach welchen Schönherr bisher seine Federschlagstühle für die Wollindustrie konstruiert hatte. Auf der Leipziger Wollen-Industrie-Ausstellung 1880 konnte der neue „Kurbelstuhl" als Jacquard-Webstuhl mit vierfachem beidseitigem Schützenwechsel zum ersten Male vorgeführt werden und erregte daselbst allgemeines Aufsehen. Der Stuhl wurde in der Folge auch mit Schaftmaschine, ferner mit 7-, 9- und 11fachem Schützenwechsel versehen, in seiner Bauart mehr und mehr verbessert und leistungsfähiger gestaltet und fand eine schnell wachsende Verbreitung nicht allein in der Wollwarenbranche für die Herstellung von Herren- und Damen-Konfektionsstoffen aller Art, sondern in entsprechenden Umgestaltungen auch für die Fabrikation von Tuchen, Loden, Flanellen, Bett- und Reisedecken, Möbel- und Dekorationsstoffen, Teppichen, Chenillegeweben usw. Die betreffende Abteilung, der Heinrich Keller bis zu seinem im Jahr 1901 erfolgten Rücktritt als leitender Oberingenieur vorstand, trug in hervorragendem Maße dazu bei, den ausgezeichneten Ruf der Sächsischen Webstuhlfabrik, Chemnitz, in allen Weltteilen zu befestigen und ihren Fabrikaten nicht zuletzt auch in der Schweiz einen treuen Kundenstamm zu schaffen. Am 9. Dezember 1909 ist Heinrich Keller in Chemnitz, welche Stadt ihm zur zweiten Heimat geworden war, gestorben, womit ein arbeitsreiches, aber von Erfolg gekröntes Leben seinen Abschluß fand. Die zahlreichen Freunde der Sächsischen Webstuhlfabrik, der er sein Lebenswerk gewidmet hat, dürfte es interessieren, daß deren Vertreter für die Schweiz, Herr Joh. Albert Keller, Zürich, Milchbuckstraße 52, der einzige überlebende Sohn Heinrich Kellers ist.

Band-Werbewoche in Deutschland. In den Tagen vom 15. bis 22. Juni hat in allen größeren Städten Deutschlands eine Bandwerbewoche stattgefunden, an der sich 800 bis 1000 Aussteller beteiligt haben. Durch Plakate wurde den Käufern zugerufen: „Man trägt wieder Band!" Das jahrelang hindurch vernachlässigte Seidenband kommt wieder mehr zur Geltung, und der Erfolg der Gemeinschaftswerbung in Deutschland wird von der Fabrik wie auch vom Groß- und Kleinhandel als gut bezeichnet.

FIRMEN-NACHRICHTEN

Auszug aus dem Schweizerischen Handelsamtsblatt.

Blattzahnfabrikation für Webereien. — 21. Juni. Die Firma **Rudolf Hottinger,** in Langnau a. A. (S. H. A. B. Nr. 162 vom 8. Juli 1919, Seite 1206), Blattzahnfabrikation für Webereien, ist infolge Todes des Inhabers erloschen.

Textil-Manufaktur A.-G. in Zürich. Die Firma hat das Aktienkapital von bisher 640,000 Fr. durch Rückzahlung und Annullierung von 576 Aktien zu je 700 Fr. auf 236,800 Fr. herabgesetzt.

Die **Cottonia A.-G.** in Chur, eingetragen im Handelsregister des Kantons Graubünden seit 13. Juni 1931, hat ihren Sitz nach Zürich verlegt. Ihr Zweck ist die Beteiligung an Unternehmungen der Baumwoll-, Seiden- und verwandten Industrien, sowie die Pflege des Finanzgeschäftes. Das Aktienkapital beträgt 100,000 Fr. Als einziger Verwaltungsrat mit Einzelunterschrift ist neu gewählt worden Hans Keller, Kaufmann, von Seuzach (Zürich), in Oberengstringen (Zürich). Geschäftslokal: Bahnhofstraße 45, Zürich 1 (bei der Schweiz. Bankgesellschaft).

J. Dürsteler & Co., Aktien-Gesellschaft, Seidenzwirnerei in Wetzikon. Durch Beschluß der außerordentlichen Generalversammlung der Aktionäre vom 14. Juni 1935 wurde das Aktienkapital der Gesellschaft von bisher 1,250,000 Fr. auf 1,000,000 Fr. reduziert durch Rückzahlung von je 100 Fr. auf jede der 2500 Inhaberaktien und Abstempelung deren Nennwertes von 500 Fr. auf 400 Fr.

Die Firma **Nüßli & Co.** in Pfäffikon, mechanische Seidenzwirnerei und Färberei, Gesellschafter: Alfred Nüßli, Johanna Bosio geb. Nüßli, Wwe. Julie Moos geb. Nüßli und Emma Nüßli, ist infolge Auflösung dieser Kollektivgesellschaft erloschen. Die Liquidation ist durchgeführt.

Vereinigte Webereien Sernftal und Azmoos, Aktiengesellschaft, mit Sitz in Engi. Die an Walter Stauffacher in Engi erteilte Prokura ist erloschen.

Aktiengesellschaft Heer & Co. in Thalwil. In ihrer außerordentlichen Generalversammlung vom 26. Juni 1935 haben die Aktionäre die Reduktion des Aktienkapitals von bisher Fr. 1,500,000 auf Fr. 1,000,000 beschlossen und durchgeführt durch Rückkauf und Annullierung von 50 Gesellschaftsaktien zu Fr. 10000. Durch eine weitere Revision von § 1 der Statuten wurde die Firma in deutscher Sprache geändert auf Heer & Co. Aktiengesellschaft. Der Verwaltungsratspräsident Henry Heer, Industrieller, von Zürich, wohnt nun in Mollens sur Sierre. Dr. Robert Carl Vogel ist aus dem Verwaltungsrat ausgetreten.

Aktiengesellschaft Carl Weber in Winterthur, Bleicherei, Färberei, Appretur. Johann Conrad Stutz ist infolge Todes aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden, seine Unterschrift ist erloschen. Karl Bindschedler, bisher Kollektivprokurist, ist nun zum Direktor ernannt worden und führt in dieser Eigenschaft die rechtsverbindliche Einzelunterschrift.

Aus der Kollektivgesellschaft unter der Firma **Kappeler & Co. „Artex",** Zürich 2, technisches Atelier für Weberei, Dessins, Nouveautés, Patronen und Karten und Vertretungen, ist der Gesellschafter Ernst Albert Kappeler ausgeschieden. Die Firma wurde abgeändert in **Giesenfeld & Co. „Artex".**

Aktiengesellschaft für Seidenwerte in Zürich. In ihrer außerordentlichen Generalversammlung vom 18. Juli 1935 haben die Aktionäre die Reduktion des Aktienkapitals von bisher Fr. 4,500,000 auf Fr. 1,000,000 beschlossen und durchgeführt durch Rückkauf und Annullierung von 35000 Inhaberaktien zu je 100 Fr.

Mechanische Seidenstoffweberei Zürich, in Zürich. Als weitere Mitglieder wurden neu in den Verwaltungsrat gewählt: Hans Nabholz-Frick, Ingenieur, von und in Zürich, und Hans Gut, Bankdirektor, von Zürich und Stadel, in Zürich.

De Bary & Co. Aktiengesellschaft, in Basel. Fabrikation von Seidenbändern usw. Die Unterschrift des Direktors Georg Krayer-La Roche ist erloschen.

Aktiengesellschaft der Moskauer Textil-Manufaktur, mit Sitz in Glarus. Aus dem Verwaltungsrat ist das Mitglied Georg Friedrich Authenrieth ausgeschieden; dessen Unterschrift ist erloschen. Neu wurde als Verwaltungsratsmitglied gewählt: alt Bankdirektor Conrad Siegfried, von und in Zürich.

LITERATUR

Die Normen des schweizerischen Patentrechts für chemische Erfindungen, Arzneimittel-, Lebensmittel- und Textilerfindungen. Von Dr. ing. Paul Graf. Verlag Schultheß & Co.

Der Verfasser dieser Broschüre will mit seiner Arbeit hauptsächlich bei der Anmeldung von Patenten der im Titel angegebenen Erfindungsgebiete Wegleitung geben. Zweckmäßig gibt er daher den Text der einschlägigen Bestimmungen des Gesetzes und der Vollziehungsverordnung, sowie der Vorschriften über die Einreichung von Stoffproben bekannt. Anschließend behandelt er die Gesetzesbestimmungen, gibt eini-

ge Anmerkungen zum Begriff der Erfindung und bespricht dann die erwähnten Gebiete, wobei er im Abschnitt V, Patente für Textilerfindungen, die diesbezüglichen Gesetzesbestimmungen anhand einiger Beispiele aus der Praxis erläutert. Als Aufklärungsschrift dürfte das kleine Werk dem mit den verschiedenen Gesetzesbestimmungen nicht vertrauten Erfinder gute Dienste leisten.

25 Jahre Sauter Zeitschalter 1910/1935. Es ist eine originelle Festschrift, welche die Fabrik elektrischer Apparate Fr. Sauter A.-G., Basel zu ihrem 25jährigen Jubiläum herausgegeben hat. Originell in Ausstattung und Aufmachung und vorzüglich in Bild- und Textgestaltung. Eine Festschrift, die in jeder Hinsicht von den Reklameberatern Steinmann und Bolliger fein durchdacht, von Orell Füßli, Zürich, drucktechnisch vorzüglich ausgeführt ist, und der Jubilarin, welcher wir unsere besten Wünsche übermitteln, ohne Zweifel neue Freunde und Gönner werben wird. — Die Festschrift erzählt uns von der Elektrizität und der Uhrenindustrie und von der Gründung und Entwicklung der Firma. Wir erfahren, daß Herr Fritz Sauter, der als Versuchstechniker der Firma Brown, Boveri & Co. A.-G. weit in der Welt herumgekommen war, im Jahre 1910 unter recht schwierigen Verhältnissen in seinem Heimatdorfe Grindelwald in einer kleinen Werkstätte mit einem Mitarbeiter die ersten Konstruktionsversuche aufnahm und erst nach zweijähriger Arbeit die ersten Lieferungen neuer patentierter Zeitschalter erfolgten. Die Entwicklung der elektrischen Licht- und Krafteinrichtungen, der Krieg mit seinen Folgen (Brennstoffmangel usw.) bewirkten, daß sich das junge Unternehmen den Forderungen der Zeit anpaßte, sein Tätigkeitsgebiet erweiterte. Inzwischen nach Basel übergesiedelt, vergrößerte sich der Betrieb zusehends. Im Jahre 1920 wurde die Firma in eine Aktiengesellschaft umgewandelt, eigener Grund und Boden erworben, Bauten errichtet und wiederholt erweitert. Heute umfassen die gesamten Werkstätten, Lagerräume und Bureaux der Firma rund 7700 m². Die Zahl der Arbeiter und Angestellten, für welche die Firma schon vor Jahren eine Alters- und Invalidenversicherung geschaffen hat, beträgt zurzeit 520. In Bild und Wort berichtet die Jubiläumsschrift ferner von den Werkstätten und Laboratorien, von der Entwicklung der Zeitschalter und Apparate aller Art, die dank ihrer hervorragenden Qualität, den Namen der Fabrik elektrischer Apparate Fr. Sauter A.-G., Basel, in aller Welt bekannt gemacht haben.

Schweizerische Frauenfachschule in Zürich. Diese Fachschule versandte unlängst den 46. Jahresbericht, das Jahr 1934 umfassend. Die Frauenfachschule hat in erster Linie die Aufgabe, tüchtige Arbeiterinnen, technische Leiterinnen und Fachlehrerinnen für das Bekleidungsgewerbe heranzubilden. Ferner besorgt sie die Ausbildung von Frauen und Töchtern in Weißnähen, Kleidermachen usw., die Vorbereitung von Schülerinnen auf den kantonalen Arbeitslehrerinnenkurs und bietet auch Gelegenheit zur Absolvierung des obligatorischen kantonalen hauswirtschaftlichen Unterrichts. Der Unterricht gliedert sich daher in fünf verschiedene Zweige. Die Zahl der Schülerinnen belief sich im vergangenen Schuljahr auf 162. In den verschiedenen Abteilungen haben im Berichtsjahr 55 Lehrtöchter die Abschlußprüfung mit Erfolg bestanden und das Fähigkeitszeugnis für ihren Beruf erworben. Nach bestandenen Prüfungen haben im weitern 10 Kandidatinnen das Diplom als Fachlehrerinnen erhalten. An der Schule wirken 12 voll- und 25 teilweise beschäftigte Lehrkräfte sowie einige Gehilfinnen. Die Einnahmen der Schule beliefen sich im Berichtsjahre auf 188,600 Fr., die Ausgaben auf 192,900 Fr. — Für den verstorbenen Leiter der Schule, Herrn Dr. E. Meyer, wurde von der Aufsichtskommission im Frühjahr 1935 die bisherige Vorsteherin Frl. H. Gubler zur Direktorin gewählt.

PATENT-BERICHTE

Schweiz

Erteilte Patente

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

Kl. 21c, Nr. 177224. Bandwebstuhl. Walter Nicolet, Kaufmann, Rötha b. Leipzig (Deutschland).

Kl. 21c, Nr. 177225. Drehergewebe sowie Verfahren und Einrichtung zu dessen Herstellung. — Otto Keller, Neuthal-Gibswil (Zürich, Schweiz).

Kl. 24a, Nr. 177226. Verfahren zur Herstellung eines Veredlungsbades. — Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, Basel (Schweiz).

Kl. 24a, Nr. 177227. Netz- und Durchdringungsmittel für Mercerisierlaugen. — J. R. Geigy A.-G., Basel (Schweiz). Priorität: Deutschland, 7. September 1933.

Kl. 24b, Nr. 177228. Vorrichtung zum lockeren Einführen von Gewebebahnen auf die Nadelleisten bei Spann-, Rahmen- und Trocken-Maschinen. — Moritz Jahr, Aktiengesellschaft, Gera (Thüringen, Deutschland). Priorität: Deutschland, 31. Oktober 1933.

Kl. 24b, Nr. 177229. Filzkalander. — Joseph Monforts, Kronprinzenstraße 21, M.-Gladbach (Deutschland).

Kl. 19b, Nr. 177535. Verfahren und Maschine zur Herstellung eines verzugsfähigen Faserbandes aus wirren Kunstseide- oder anderen Fadenabfällen für die Verarbeitung in der Spinnerei, vorzugsweise in der Baumwollstreckwerk-Spinnerei. — Rudolf Kern, Volksgartenstr. 172, M.-Gladbach (D'land). Priorität: Deutschland, 9. November 1933.

Kl. 19c, Nr. 177536. Feuchtvorrichtung für Zwirnmaschinen und dgl. — Dresdner Strickmaschinenfabrik Irmscher & Witte Aktiengesellschaft, Tharandterstr. 31/33, Dresden-A. 28 (D'land). Priorität: Deutschland, 11. April 1933.

Kl. 19c, Nr. 177537. Abstellvorrichtung an Zwirn- und Aufspulmaschinen. — Wilhelm Conraed Houck, Peterstraße 20, Zürich (Schweiz).

Kl. 19d, Nr. 177538. Kreuzspulmaschine für Spulen mit gleichbleibender Wicklung. — Maschinenfabrik Schweiter A.-G., Horgen (Zürich, Schweiz). — Priorität: Deutschland, 29. Juni 1934.

Kl. 21b, Nr. 177540. Schaftmaschine mit mechanisch angetriebener Schußsuchvorrichtung. — Gebr. Stäubli & Co., Maschinenfabrik, Horgen (Zürich, Schweiz).

Cl. 21c, n° 177541. Métier à tisser circulaire pour la fabrication de tissus de forme tubulaire. — Juan Balsach, Calle Concepción 35, Sabadell (Espagne). — Priorité: Espagne, 16 août 1933 et 21 juin 1934.

Kl. 21f, Nr. 177542. Flachstahl-Dreherlitze. — Grob & Co., A.-G., Stockerstr. 27, Horgen (Zürich, Schweiz).

Kl. 24b, Nr. 177547. Verfahren und Einrichtung zur mechanischen kontinuierlichen Reinigung, Festigkeits- und Stärkeprüfung von Fäden aller Art, insbesondere aus vielen Einzelfäden bestehenden Kunstfäden. — Benno Borzykowski, 93, Rue Jouffroy, Paris (Frankreich). Priorität: Deutschland, 23. September 1931.

Kl. 18a, Nr. 177925. Fliegend angeordnetes Walzenpaar zur Förderung des Fadens im Herstellungsprozeß der Kunstseide. — Vereinigte Glanzstoff-Fabriken A.-G., Wuppertal-Elberfeld (Deutschland). Priorität: Deutschland, 2. Oktober 1933.

Kl. 18b, Nr. 177926. Verfahren zur Herstellung von spinnfertigen, zur direkten Erzeugung von gefärbtem Celluloseester-Material geeigneten Lösungen. — Henry Dosne, Avenue de Lutterbach 20, Mulhouse (Ht.-Rhin, Frankreich). — Priorität: Deutschland, 1. Juli 1933.

Kl. 19b, Nr. 177927. Speisevorrichtung für Karden. — Actiengesellschaft Joh. Jacob Rieter & Cie., Winterthur (Schweiz). — Priorität: Deutschland, 3. November 1933.

Kl. 21c, Nr. 177928. Randlitze und Verfahren zu ihrer Herstellung. — Paul Moser-Vest, Sissacherstr. 37, Basel (Schweiz). Priorität: Deutschland, 11. Januar 1934.

Kl. 21c, Nr. 177929. Verfahren und Webstuhl zum Weben mit zwei Kettenfadensystemen, die einen nach der Ware zusammenlaufenden Winkel bilden. — Walter Nicolet, Kaufmann, Rötha b. Leipzig (Deutschland).

Kl. 21c, Nr. 177930. Einrichtung zum selbsttätigen Auswechseln von Webschützen. — Ernst Würth, Schwenningen a. N. (Württemberg, Deutschland). Priorität: Deutschland, 6. Okt. 1933.

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

VEREINS-NACHRICHTEN

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

Besichtigung des neuen Maschinenlaboratoriums in der eidg. techn. Hochschule in Zürich. Wem war es wohl gegenwärtig, daß wir sonst diesen Samstag des Jahres nach dem vertrauten „Letten" wandern, nach unserer Hochschule. Wir wissen aber, über's Jahr gilts wieder.

Als Ersatz hat der Vorstand zu dieser Exkursion eingeladen und hat uns damit eine Freude bereitet. Ersatz ist nicht ganz richtig, es war mehr und etwas anderes.

Haupteingang Sonneggstraße, den mußten wir zuerst ganz gründlich ansehen, bevor wir uns auch hinein getrauten. Und wie uns drinnen ein Flugmotor mit seinen langen Propellern ansurrte, wußten wir, daß da ein anderer Wind herrscht. Die heutige Maschine „Flugi" dominiert den Geist der dortigen Studierenden; Leistung.

Die Ansprache von Herrn Prof. Dr. Honegger im Hörsaal IV hat uns das Wesentlichste vermittelt für den nachfolgenden Rundgang. Mit dem heutigen Gebäude wurde ein neuer Zweig angegliedert, das textiltechnische Laboratorium, welchem Herr Prof. Honegger als Leitender vorsteht. Wohl hat man uns auch als Steuerzahlende betrachtet; wir hörten, der Neubau habe 8 Millionen gekostet, trotzdem man sich mit dem einfachsten und sachlichsten begnügt hätte. Das Fernheizwerk allein hat dreieinhalb Millionen verschlungen, das sich aber als Werk selbst erhält und den Studierenden zugleich dient.

Der Rundgang hat wohl alle in Staunen versetzt. Wie sind die Zeichensäle hell, groß, einfach. Der Dachgarten, als Raum während der Pausen gedacht, mit seiner Rundsicht, prächtig.

Fernheizwerk! Da ist es mir beim verzwicktesten Bindungsausnehmen einer komplizierten Gaze mit all den feinen Fäden heimeliger als bei den dickbauchigen Oefen, Leitungen und Röhren in all den Räumen, Gängen und Kellern in rot, blau, grün, gelb und anderen Farben. Grüne Leitungen sind kaltes Wasser, das blieb mir bei der Hitze. Es beibt einer berufeneren Feder vorbehalten, über alle die Hebel und Schalter, Kondensatoren und Motoren zu schreiben, damit unsere Leser einen Begriff von der Vielgestaltigkeit dieses Lehrinstitutes bekommen. Im textiltechnischen Laboratorium hat es dann schon bekanntere Maschinen und Instrumente. So neu die Abteilung ist, verfügt sie doch schon über einige Webstühle, Spul-, Strick- und Wirkmaschinen und über eine sehr große Zahl neuer und neuester Instrumente und Apparate für alle möglichen Untersuchungen und Bestimmungen; man muß das gesehen haben. Natürlicherweise findet sich ein großer Teil, was uns von der Seidentrocknungsanstalt bekannt ist, aber die Einrichtung ist für die Studierenden der Maschinenabteilung wertvoll, wenn sie nachher in einen textiltechnischen Betrieb eintreten wollen. Und gerade das finde ich für den Fortschritt unserer Qualitätsindustrie von wichtigem Nutzen, daß die Wissenschaft sich endlich wieder mit der Förderung eines Zweiges der Industrie befaßt, der auf dem besten Weg ist, in die Tiefe zu versinken, wenn wir uns nicht höllisch wehren! Wie lange geht es wohl, bis Japaner in dieser Abteilung studieren?

Wo der Quästor seinen täglichen Schlaftrunk zu sich nimmt, fanden wir uns nachher zu einem gemütlichen Hock, und jetzt studieren wir in aller Ruhe an dem Geschehenen herum. Für all die Bemühungen, für das Zustandekommen der Exkursion und an die Vortragenden richten wir unseren herzlichen Dank.

P. N.

Monatszusammenkunft. Unsere Monatszusammenkunft findet Montag, den 12. August, abends 8 Uhr, im Restaurant „Strohhof" in Zürich 1 statt. Zahlreiche Beteiligung erwartet

Der Vorstand.

Stellenvermittlungsdienst

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

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

Offene Stellen

Nach Frankreich in Schweizerfirma tüchtiger Disponent. Stellenantritt möglichst sofort.

Seiden- und Kunstseidenweberei in Ungarn sucht hervorragend tüchtigen Disponenten. Bewerber müssen absolut selbständig und befähigt sein, Neuheiten zu schaffen, wie auch organisatorisch einer Abteilung vorstehen zu können.

Stellensuchende

58. Jüngerer Webermeister mit mehrjähriger Praxis. (Uebersee bevorzugt.)

59. Jüngerer Textilkaufmann mit Handels- und Webschulbildung nebst Auslandspraxis. Sprachenkenntnisse deutsch, französisch, englisch, italienisch und spanisch.

62. Junger Krawatten-Disponent mit Webschulbildung und Praxis.

63. Disponent mit Webschulbildung und langjähriger Erfahrung.

64. Jüngerer Disponent mit Webschulbildung und Auslandspraxis.

65. Jüngerer kfm. Angestellter mit Webschulbildung.

66. Jüngerer Stoffkontrolleur mit Webschulbildung und Erfahrung in rohen und gefärbten Geweben.

Diejenigen Bewerber, welche bei der Stellenvermittlung angemeldet sind, werden ersucht, sofern sie in der Zwischenzeit eine Stelle angetreten haben, der Stellenvermittlung entsprechende Mitteilung zu machen, damit die betreffenden Offerten nicht mehr weitergeleitet werden.

Es wird erneut in Erinnerung gebracht, daß die Offerten möglichst kurz, aber klar und sauber abgefaßt werden müssen. Nur solche Offerten führen zum Erfolg. Auch ist es sehr wertvoll, wenn Offerten zugleich in zwei Exemplaren eingesandt werden, damit bei Anfragen die Offertschreiben der Stellenvermittlung zur sofortigen Weiterleitung zur Verfügung stehen.

Gebühren für die Stellenvermittlung. Einschreibgebühr: Bei Einreichung einer Anmeldung oder Offerte Fr. 2.— (kann in Briefmarken übermittelt werden). Vermittlungsgebühr: Nach effectif 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.

A. EICHHOLZER, Zürich 3, Bachtobelstraße 21, Telephon 70.948

Weberei-techn. Produkte. Sämtliche Weberei-Bedarfs-Artikel.

Ueber 30jährige Ausland-Praxis als Obermeister und Betriebsleiter in Seiden-Kunstseiden-, Baumwoll-, Woll-Webereien.

Auf Wunsch: Expertise, Gutachten, Aushilfe usw.

Als Spezialität: Fabrikation von Schlichte für Kunstseide, Baumwolle, Wolle, Schappe usw. **Zum Nachschlichten** flüssig, in Pulver und in Stangenform, rund, kantig, oval, von 22 mm bis 60 mm Durchm. und bis 1,60 m Zettelbreite (Kettbreite).

Vertretungen

Das Sekretariat der Zürcherischen Seidenindustrie-Gesellschaft verfügt über eine große Zahl von Adressen von Personen und Firmen auf den verschiedenen Plätzen, welche die **Vertretung von schweizerischen Firmen der Seidenindustrie zu übernehmen wünschen. Fabrikanten und Seidenwaren-Großhändler,** die Vertreter suchen, wollen sich an das Sekretariat, Gotthardstraße 61, Zürich 2, wenden.