

**Zeitschrift:** Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie  
**Herausgeber:** Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie  
**Band:** 42 (1935)  
**Heft:** 9

## Heft

### Nutzungsbedingungen

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

### Conditions d'utilisation

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

### Terms of use

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

**Download PDF:** 25.04.2026

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

# 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:** Japan als Konkurrent auf dem internationalen Wollgewebemarkt. — Aus der deutschen Textilindustrie. — Schweizerische Aus- und Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben in den ersten sieben Monaten 1935. — Deutschland. Zoll-erhöhungen. — Belgien. Zollherabsetzungen. — Kuba. Aufhebung eines Zollzuschlages. — Syrien. Zollermäßigungen. — Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat Juli 1935. — Schweiz. Fabrikinspektions-berichte. — Betriebsübersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich vom Monat Juli 1935. — Deutschland. Die Leistungsfähigkeit der neuen Spinnfaserfabriken. — Kunstseidefabrik in Säckingen. — Die Lage der französischen Baumwollindustrie. — Courtaulds über die Zukunft der britischen Kunstseidenindustrie. — Aus der österreichischen Seidenindustrie. — Die Baumwoll-Industrie in der Tschechoslowakei. — Ungarn. Von der Seiden- und Kunstseidenindustrie. — Rohstoffe. — Die Drehung der Kunstseide. — Kalkulation und Selbstkostenberechnung in der Seidenweberei. — Oelflecken. — Neue Farbstoffe und Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel. — Marktberichte. — Schweizerische Versuchsanstalt, St. Gallen. — Firmen-Nachrichten. — Kleine Zeitung. — Literatur. — Patent-Berichte. — Vereinsnachrichten.

### Japan als Konkurrent auf dem internationalen Wollgewebemarkt

In der Juni-Nummer des „The Bradford of Commerce Journal“, einer monatlich erscheinenden Zeitschrift, die der Wollindustrie aller Länder stets große Aufmerksamkeit widmet, finden wir eine ausführliche Abhandlung über die Bedeutung der Ausfuhr japanischer Wollgewebe, der wir folgendes entnehmen:

Innerhalb des gesamten japanischen Textil-Außenhandels nimmt die Ausfuhr von Wollgeweben eine noch relativ bescheidene Stellung ein. Die Ausfuhr von Baumwoll- und Kunstseidegeweben ist immer noch von bedeutend größerem Umfang. Immerhin hat der Handel mit Wollgeweben heute einen Umfang erreicht, der es rechtfertigt, daß die Wollindustrie unseres Landes sich Rechenschaft über dessen Bedeutung ablegt. Es ist dies umso eher am Platze, als die Ausfuhr von Wollgeweben sich in ununterbrochen aufsteigender Linie bewegt. Ausserdem hat die japanische Ausfuhrorganisation es zustande gebracht, daß man heute japanischen Wollgeweben sozusagen in allen Teilen der Welt begegnet.

Bis vor relativ kurzer Zeit verstand man unter japanischen Wollgeweben eigentlich nur Wollmousseline, ein Standardartikel, der auch unsere schweizerische Wollindustrie, die früher in starkem Maße nach Japan und dem übrigen Asien lieferte, stark konkurrenziert. Die japanische Konkurrenz hat diese Ausfuhr seit längerer Zeit sozusagen verunmöglicht. Neben diesem Artikel tritt aber in jüngster Zeit immer mehr ein neuer Kampfsartikel in Erscheinung, nämlich Wollserge, der hauptsächlich im Nagoya-Distrikt auf schmalen Stühlen vorteilhaft hergestellt wird. Die Ausfuhr von Serge aus Japan betrug in den ersten zehn Monaten des Jahres 1934 bereits über 11 000 m. Gemessen am Welthandel scheint diese Quantität klein. Einen anderen Eindruck erhält man aber, wenn man sich vergegenwärtigt, daß noch im Jahre 1927 Japan solche Wollserge aus dem Auslande eingeführt hat und daß die damalige japanische Erzeugung an Serge, die auf ca. 10 000 m zu schätzen war, sich heute mehr als verdreifacht hat.

Es braucht wohl kaum besonders betont zu werden, daß die japanische Ausfuhr sich in erster Linie nach denjenigen Ländern richtet, die unter japanischer Interessensphäre stehen, vor allem also nach Mandschukuo und einzelnen Provinzen Chinas. In diesen Gebieten ist heute Japan unbestrittener Hauptlieferant für Wollgewebe geworden. Ausgeführt werden nach diesen Gegenden in der Hauptsache stückgefärbte Serge im Gewicht von 350/480 Gramm aus Kammgarn und Ueberzieherstoffe aus Streichgarn, 650/710 Gramm schwer. Diese Gewebe passen sich den klimatischen Erfordernissen in weitgehendem Maße an, und die Ausfuhr wäre sicher noch bedeutend größer, wenn nicht ein Großteil der als Abnehmer in

Betracht fallenden Bevölkerung aus armen Bauern bestehen würde. Außerdem stößt Japan in einzelnen dieser Gegenden auf eine scharfe Konkurrenz einiger weniger einheimischer Fabriken.

Die übrige Ausfuhr geht in alle Gegenden der Erde und zwar sowohl nach tropischen, wie subtropischen Gebieten. Ein wichtiger Abnehmer war von jeher Britisch-Indien und das übrige südliche Asien. In der Hauptsache werden nach diesen Gebieten Kammgarnstoffe aus feinen Garnen geliefert. Wenn diese sehr billigen Gewebe die europäische und vor allem die englische Konkurrenz noch nicht völlig zu verdrängen mochten, so liegt der Grund in erster Linie darin, daß die japanische Ausrüstung noch nicht die Vollkommenheit der englischen erreicht hat. Die Preise der japanischen Erzeugnisse sind außerordentlich billig, was folgende drei Beispiele beweisen:

Wollserge:	ca. 400/440 gr schwer,	ca. 140 cm breit,	Yen 2.75 per m
Gabardine:	„ 215 „ „ „ „	„ 145 „ „ „ „	„ 2.10 „ „
Palm-beach:	„ 200 „ „ „ „	„ 135 „ „ „ „	„ „ „
		Yen 1.55 per m für uni Ware,	
		„ 1.80 „ „ „ gestreifte Artikel und	
		„ 1.85 „ „ „ karierte Artikel	

Dabei handelt es sich bei allen drei Artikeln um reinwollene Qualitäten. Außer diesen Artikeln sind noch als Hauptausfuhrartikel der japanischen Wollweberei anzusprechen: „Blazer-Stoffe“, ein stückgefärbter Serge, 480/510 gr, „Dobby-Stoffe“, ein ganz leichter Serge, 170/200 gr schwer.

Mit Ägypten und der Levante nimmt der Handel in Wollgeweben ebenfalls stetig zu. Hier sind Serge und Fresco Hauptausfuhrartikel.

In der Hauptsache werden heute noch, allgemein gesprochen, vorwiegend Kammgarnqualitäten ausgeführt, wobei die japanischen Webereien sich in weitgehendem Maße auf einzelne Artikel spezialisieren. In Streichgarn-Artikeln war Japan bisher nicht derselbe Erfolg beschieden. Das liegt zum Teil darin begründet, daß die passenden Wollen fehlen, und zum andern in den Schwierigkeiten, die diese Artikel der Spinnerei und der Weberei, vor allem aber der Appretur bieten. Dafür hat Japan große Erfolge in der Herstellung mittlerer Kammgarngewebe aufzuweisen. Dies ist auf folgende drei Ursachen zurückzuführen:

1. Massenproduktion von Garnen derselben Qualität, hergestellt in großen und modern eingerichteten Spinnereien;
2. außerordentlich niedrige Kosten in der Weberei, der Färberei und der Appretur; und
3. Standardisierung der Gewebequalitäten.

Zum Schluß sei noch eine Aufstellung über die Ausfuhr japanischer Wollgewebe in den Monaten Januar-Oktober 1934 beigefügt, die deutlich zeigt, welch enorme Mengen in Frage kommen und wie Japan es verstanden hat, sich in allen Ländern, die als Absatzgebiete in Frage kommen, festzusetzen.

Ausfuhr japanischer Wollgewebe, Januar-Oktober 1934  
in Square Yard und Yen:

Land:	Mousseline		Serges		Andere Yen
	sq. yds.	Yen	sq. yds.	Yen	
Mandschukuo	82575	44212	507876	605968	466509
Kwantung	575894	325983	3625201	4088073	2430334
China	16619	10397	1429507	1811087	591881
Hongkong	3347	1862	135196	167498	62895
Britisch Indien	1243252	731017	3922826	4467418	2228411
Ceylon	4586	2243	66654	80259	23239
Straits Settlement	10917	6603	247232	304508	144028
Niederländ. Indien	306	240	202732	231344	821716

Land:	Mousseline		Serges		Andere Yen
	sq. yds.	Yen	sq. yds.	Yen	
Großbritannien	111890	49847	2993	3499	15545
Deutschland	545726	221842	56	73	300
Schweden	90539	43511	2230	2175	—
Norwegen	22129	11845	20175	24432	—
Argentinien	—	—	35385	44704	32059
Ägypten	416729	228440	1224780	1651537	299280
Kenya, Uganda, Tanganyika	3155	1800	36420	43426	10007
Uebr. Ostafrika	3689	2087	42283	46419	10356
Franz. Marocco	24068	13016	27693	35473	35060
Süd-Afrika	1045	806	180052	206698	42516
Australien	107647	44287	—	—	8337
Neu-Seeland	3791	1320	—	—	215
Zusammen	3564439	1905459	12159873	14380274	7478471

Gesamtausfuhr an Wollgeweben: 23 764 204 Yen.

W. B.

## Aus der deutschen Textilindustrie

Die Abschlüsse der deutschen Textil-Aktiengesellschaften für das Jahr 1934 sind trotz allen Hemmungen in der Versorgung mit natürlichen Rohstoffen und allen andern bekannten Schwierigkeiten recht zufriedenstellend. In fast allen Geschäftsberichten ist von jenen Gegenkräften die Rede, die an die Unternehmungen hohe Anforderungen stellten. Der Binnenmarkt war — bei aller nachdrücklichen Ausfuhrpflege — der Hauptträger der weitem Belegung. Die Betriebe waren durch die Inlandsnachfrage so in Anspruch genommen, daß der Bedarf zeitweise nicht oder nicht rechtzeitig befriedigt werden konnte. Die übertriebenen Besorgnisse um eine Warenverknappung führten bekanntlich in den Herbstmonaten zu jener Hamsterwelle, die erst durch das Eingreifen des Preiskommissars abgestoppt werden konnte. Die Fesseln der Faserstoffverordnung und die teilweise Uebereindeckung des Handels werden künftig wohl vor solchen Anstürmen bewahren. Vorerst ist mit einer ausgeglicheneren Geschäftsentwicklung zu rechnen, die durch Auftragbestände gewährleistet ist.

Nachhaltige Versuche mit Kunstspinnfasern, Umstellung auf heimische Stoffe, Herstellung neuartiger Mischgewebe, die sich als ausfuhrfähig erwiesen, Verfeinerung der Ausspinnungen (Bauwolle, Wolle) zur Streckung der Rohstoffvorräte, nachdrücklicher Einsatz vor allem der Großunternehmen mit weltweiten Beziehungen in der Anbahnung von Tausch- und Ausgleichsgeschäften, Umstellung im Bezug natürlicher Rohstoffe entsprechend den handels- und devisenpolitischen Notwendigkeiten, Förderung der Arbeitsbeschaffung durch Neu- oder Ersatzanlagen, Verstärkung der Gefolgschaften: das sind bemerkenswerte Züge einer Betriebspolitik, die nicht mehr die Behebung von Sorgen und Schwierigkeiten allein vom „Vater Staat“ erwartet, sondern verantwortungsbewußt selbst Hand anlegt, um dem Ganzen und sich selbst zu dienen.

Mustern wir die uns vorliegenden Abschlüsse deutscher Textilgesellschaften, so hebt sich sofort eine Anzahl heraus, die — wie meist schon im Vorjahre — mit einem recht hohen Ergebnis aufwarten. Dabei ist freilich zu berücksichtigen, daß die über 6 bzw. 8 v.H. hinausgehenden Gewinnanteile im Regelfalle an den Anleihestock der Goldkontbank abzuführen sind zur Stützung des Anleihemarktes, zur Unterstützung der Zinssenkungspolitik, zur Förderung der öffentlichen Arbeitsbeschaffung. — Die Bremer Wollkämmerei kann wiederum mit einem Gewinnausweis von 12 v.H. aufwarten. Die Wollwäscherei und Kämmerei Döhren weist ebenfalls 12 v.H. aus, nachdem im Vorjahre neben diesem Satz eine Sonderausschüttung von 8 v.H., also zusammen 20 v.H., verteilungsfähig waren. Die Zwirnerei und Nähfadenfabrik Göggingen hält sich mit 12 v.H. (i. V. 12) im gleichen Rang und stellte einen 2-Wochenlohn zur sofortigen Auszahlung an die Arbeiter und sonstige soziale Zuwendungen bereit. Ebenso steht es mit der Thüringer Wollgarnspinnerei (i. V. 11), die auch wieder eine Sonderzuwendung an die Gefolgschaft ausgeschüttet hat. Die Kammgarnspinnerei Schedewitz hat sich gar zu 14 v.H. (i. V. 15) entschlossen, obwohl sie ausdrücklich die Einbuße der Weltwollpreise um rund 45 v.H., also eine Beeinträchtigung der Vorratsbewertung betont. Die Geraer Strickgarnfabrik brachte es auf nicht weniger als 16 v.H., nachdem für 1933 außer diesem ganz ungewöhnlichen Gewinnanteil noch Freiaktionen von 1 Mill. RM. ausgegeben waren. Auch die F. H. Hammersen A.-G., Osnabrück, kann sich nach einer Vorjahrszuwei-

sung von 8 v.H. mit erneut 8 v.H. und einer Sonderausschüttung von 2 v.H., also mit zusammen 10 v.H. auf die gewinnberechtigten Anteile sehen lassen; die sozialen Zuwendungen belaufen sich hier auf 250 000 RM. (i. V. 60 000). Ihr Konzernpartner in der Deutschen Baumwoll-Aktiengesellschaft, die Chr. Dierig A.-G., hält mit 10 v.H. (i. V. 8) nach erheblich verstärkten sozialen Leistungen die gleiche Linie. All diese Unternehmen, die in ihrem Zweige nach Ruf, Kapitalgebaren und flüssiger Anlage zumeist als führend anzusehen sind, weisen Spitzensätze aus, die von der übergroßen Mehrheit der Textilgesellschaften nicht entfernt erreicht werden. Zumeist gehören sie, wie im Vorjahre, der modebegünstigten Wollindustrie an.

Alle übrigen Abschlüsse, soweit sie uns vorliegen oder bereits angekündigt sind, stehen mehr oder minder hinter den genannten zurück. Auch die Wollindustrie, aus der wir oben eine Anzahl Gesellschaften mit hohen Gewinnanteilen verzeichneten, ist nicht überall gleich begünstigt gewesen, wenn man nicht zum Teil auf eine noch vorsorglichere Betriebs- und Sozialpolitik schließen soll; das erscheint jedoch so gut wie ausgeschlossen. Neben gleichen Ausschüttungen wie im Vorjahre stehen gewinnlose Abschlüsse, Anteilserhöhungen und Anteilsermäßigungen.

Die Abschlüsse der Baumwollindustrie halten sich diesmal in ähnlichem Rahmen wie die der meisten Wollunternehmen. Hammersen und Dierig, die bei den Schwestergesellschaften des Debag-Konzerns, die wir bereits in anderem Zusammenhang erwähnten, stehen den nachgenannten freilich voran:

Deutsche Baumwoll-Aktiengesellschaft (Debag)	8	(7 im Vorjahre)
Augsburger Buntweberei	Verlust	(Verlust)
Baumwollspinnerei am Stadtbach	nur Vorzugs-Div.	(Verlust)
Spinnerei und Weberei Kottern	8	(8)
Hausstetter Spinnerei und Weberei	3	(0)
Baumwollspinnerei Kolbermoor	0	(0)
Baumwollspinnerei Unterhausen	8	(8)
Spinnerei und Weberei Pfersee	8	(8)
Mech. Baumwollspinnerei und Weberei Kempten	0	(0)
Baumwollfeinspinnerei Augsburg	8	(7)
Mech. Baumwollspinnerei u. Weberei Augsburg	5	(4)
Baumwollspinnerei Erlangen-Bamberg	6	(5)
Mech. Baumwollspinnerei u. Weberei Bayreuth	6	(6)
Naue Baumwollspinnerei, Bayreuth	6	(5)
Leipziger Baumwollspinnerei	6	(4)
Baumwollspinnerei Germania, Epe	4,5	(Verlust)
Durchschnitt:	4,8	(4)

Hier ist der Anteil von 6 v.H. bzw., soweit schon im Vorjahre 8 v.H. verteilt wurden, der letzte Satz einer besondern Vorliebe begegnet; offenbar um aus Gründen der Flüssigkeit längere Festlegungen im Anleihestock zu vermeiden. Die Besserung der Erträge ist jedoch offensichtlich. Die Unternehmungen des Debag-Konzerns sind sehr unterschiedlich gelagert. Während die Muttergesellschaft dank vor allem den Ausweisen von Hammersen und Dierig einen Vorschlag von 8 v.H. (7) unterbreiten, die Tochtergesellschaft Kottern, eines der bestgeleiteten süddeutschen Baumwollunternehmen, gleichfalls 8 v.H. (8) ausschütten kann, nimmt Hausstetter mit 3 v.H. die Zahlung wieder auf, kann Stadtbach nur die Vorzugsanteile

ausschütten, schließt die Augsburger Buntweberei wieder mit einem Verlust ab; höchstwahrscheinlich ist aber bei letzterm nach umfassenden Umstellungen, die allein einen Kostenaufwand von 0,75 Millionen erforderten, fortan ein besseres Ergebnis zu erwarten. Ähnlich wie im Debag-Konzern steht es im Kolbermoor-Konzern: Bei Unterhausen und Pfersee je 8 (8), hingegen bei Kolbermoor und Kempten wieder Enttäuschung der Anteilseigner. Fast alle oben genannten Unternehmungen haben ihre Gefolgschaften mit mehr oder minder hohen Zuwendungen bedacht. Der durchschnittliche Gewinnsatz erhöhte sich von 4 auf 4,8 v. H.

Eine Anzahl Abschlüsse aus den übrigen Textilzweigen, die im Vorjahre zumeist noch unbefriedigende Ergebnisse zeigten, weist fast durchweg eine wesentliche Besserung auf:

Erste Deutsche Feinjutespinnerei	6 (4)
Jutespinnerei und Weberei Bremen	5 (0)
Ravensberger Spinnerei	3 (Verlustvortrag)
Elsbach & Co.	6 (0)
Neue Augsburger Kattun	6 (5)
Hanfwerke Füssen	4 (Verlust)
Gruschwitz Textil	6,5 (5 für 9 Monate, d. h. 6 <sup>2</sup> / <sub>3</sub> aufs Jahr)
Bachmann & Ladewig	4 (Verlust)
Vogtländische Tüll	6 (4)
Sächsische Tüll	6 (4)
Elberfelder Textilwerke	5 (3)
A.-G. für Bleicherei, Färberei usw., Augsburg	Verlust (Verlust)
Durchschnitt:	4,8 (2,2)

Der Durchschnittssatz der Gewinnausschüttung hat sich hier mehr als verdoppelt, hält sich aber, wie in der Baumwollindustrie, noch in einem mäßigen Rahmen. Er weicht von dem angestrebten volkswirtschaftlichen Zinsfuß von 4,5 v. H. nur unwesentlich ab. — Freilich gibt erst das verhältnismäßige Erträgnis, die auf den Kurs bezogene „Rendite“, ein Bild von der wirklichen Verzinsung der Werte. Um darin einen unge-

fähren Einblick zu vermitteln, lassen wir 10 an der Berliner Börse gehandelte Papiere mit ihren Kursen von Mitte April (stärkste Abschlußzeit), ihren Gewinnanteilen und Erträgnissen folgen. Die Zufälligkeiten, die in dem Kursansatz eines bestimmten Tages liegen, lassen sich dabei leider nicht ausschalten:

Werte	Kurse	Gewinnsatz	Erträgnis
Bremer Wolle	149,75	12	8
Merkur Wollwaren	100,5	5	5
Stöhr Kammgarn	108,5	6	5,6
Gladbacher Wolle	160,0	8	5
Deutsche Baumwolle	123,5	8	6,5
Erlanger Baumwolle	98,25	6	6,1
Feinjute	106,0	6	5,7
Gruschwitz	108,875	6,5	6
Ravensberger Sp.	102,0	3	2,9
Bachmann & Ladewig	89,75	4	4,5
Durchschnitt		6,5	5,5

Das Durchschnittserträgnis dieser 10 Berliner Werte von 5,5 v. H., das nur in einem Falle (Bremer Wolle) wesentlich überschritten wird, hält jeder kritischen Einstellung zur „Dividenden-Frage“ stand. Der neue volkswirtschaftliche Richtsatz für festverzinsliche Werte steht nur um 1 v. H. dahinter zurück, wobei das weitaus größere Wagnis des Anteilseigners von Kapitalgesellschaften zu berücksichtigen ist. Freilich liegt hier nur ein kleiner Ausschnitt aus der Gesamtzahl der besprochenen Gesellschaften vor, die zumeist nicht an der Berliner Börse oder überhaupt nicht börsenmäßig gehandelt werden. Insofern sind gewisse Vorbehalte zu machen, vor allem hinsichtlich der Gesellschaften mit Spitzengewinnanteilen, wengleich auch hier zwischen Kursbewertung und Ausschüttungen höchstwahrscheinlich eine Beziehung besteht, die das Erträgnis nicht entfernt in einer solchen Höhe erscheinen läßt, wie sie die Spitzen-Dividenden erreichen.

Dr. A. Niemeier.

## HANDELSNACHRICHTEN

Schweizerische Aus- und Einfuhr von ganz- und halbseidenen Geweben in den ersten sieben Monaten 1935:

a) Spezialhandel einschl. Veredlungsverkehr:

	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
<b>AUSFUHR:</b>				
Januar-Juli 1935	7,540	16,490	905	2,474
Januar-Juli 1934	9,357	23,169	1,034	3,005
<b>EINFUHR:</b>				
Januar-Juli 1935	8,622	14,686	248	733
Januar-Juli 1934	9,556	18,538	207	794

b) Spezialhandel allein:

	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
<b>AUSFUHR:</b>				
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
Juli	340	964	95	271
Januar-Juli 1935	2,283	6,417	719	2,051
Januar-Juli 1934	3,702	10,825	865	2,470

	Seidenstoffe		Seidenbänder	
	q	1000 Fr.	q	1000 Fr.
<b>EINFUHR:</b>				
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
Juli	312	575	6	36
Januar-Juli 1935	2,027	4,473	56	316
Januar-Juli 1934	3,566	7,021	55	330

Deutschland. — Zollerhöhungen. Der Ende Juli 1935 erfolgte Abbruch der deutsch-französischen Unterhandlungen für

eine Neuordnung des Clearingvertrages, hat gleichzeitig zu einer Außerkraftsetzung der bestehenden Vereinbarungen über den deutsch-französischen Handelsverkehr vom 28. Juli 1934 geführt. Infolgedessen sind vom 1. August an sämtliche vertraglichen Zollbindungen zwischen beiden Ländern dahingefallen, doch hat Deutschland der französischen Einfuhr die Meistbegünstigung und Frankreich den deutschen Erzeugnissen die Sätze des französischen Minimaltarifs zugesichert. Der vertragslose Zustand, mit der Zusicherung nur der Meistbegünstigung von seiten Deutschlands hat nun für die Schweiz, wie auch für alle übrigen meistbegünstigten Länder die Anwendung der deutschen autonomen Ansätze, d. h. eine ganz beträchtliche Zollerhöhung zur Folge. Vom 1. August an gelten für die Einfuhr von Seiden und Seidenwaren nach Deutschland folgende neuen Zölle:

T. No.	Neuer Zoll je 1 q in RM	Bisherig. Zoll
<b>Rohseide:</b>		
392 gefärbt (auch weiß gefärbt):		
ungezwirnt oder einmal gezwirnt	100	65
zweimal gezwirnt	300	200
ex 393 in Verbindung mit anderen Gespinsten, gefärbt	136	100
<b>Kunstseide:</b>		
ex 394 ungezwirnt oder einmal gezwirnt, gefärbt	140	110
ex 395 zweimal gezwirnt, gefärbt	220	185
ex 399 Seidenzwirn aller Art, auch mit anderen Spinnstoffen gemischt, ungefärbt oder gefärbt, in Aufmachung für den Einzelverkauf, aus Rohseide oder Kunstseide	450	400
Dichte Gewebe für Möbel- und Zimmerausstattung, im Stück als Meterware eingehend:		
402 ganz aus Seide	3600	800/1500
403 teilweise aus Seide	2000	700/1000
Die Anmerkungen zu T. No. 402 und 403 fallen weg.		
404 Samt und Plüsch:		
ganz aus Seide	3200	1700/2075
teilweise aus Seide	1800	825/1100
405 Dichte Gewebe, anderweit nicht genannt:		

T. No.	Neuer Zoll je 1 q in RM	Bisherig. Zoll je 1 q in RM
ganz aus Seide	3200	600/1650
teilweise aus Seide	1800	600/1000
406 Tüll, ganz oder teilweise aus Seide:		
ungemustert	3000	700/1650
gemustert	4800	1500/2600
408 Undichte Gewebe, anderweit nicht genannt, ganz oder teilweise aus Seide (Gaze, Krepp, Flor und dgl.), im Gewichte von:		
mehr als 20 g auf 1 m <sup>2</sup> Gewebefläche	4000	650/2280
20 g oder weniger auf 1 m <sup>2</sup> Gewebefläche	6000	650/2280

Die Anmerkungen zu T. No. 405 und 408 fallen weg.

Durch diese unerwartete Zollerrhöhung ist die Ausfuhr von Seiden- und Kunstseidengeweben aus der Schweiz nach Deutschland verunmöglicht worden. Es sind denn auch Unterhandlungen mit Berlin im Gange, um eine Aenderung dieses unhaltbaren Zustandes herbeizuführen, denn es ist nicht angängig, daß die deutschen Seiden- und Kunstseidengewebe nach wie vor zu einem Satz von Fr. 300 je q in die Schweiz gelangen, die gleichartige schweizerische Ware aber (ohne daß etwa ein Zollkrieg bestünde), in vielen Fällen mehr als das Zehnfache dieses Betrages entrichten muß.

**Belgien. — Zollherabsetzungen.** Durch eine Verfügung vom 14. Juli 1935 haben die Zölle der Kunstseidengewebe der T. No. 509 bis eine Ermäßigung erfahren, soweit es sich um Stoffe handelt, die ausschließlich für die Herstellung von *Krawatten* dienen. Die Ansätze sind folgende:

T. No. 509 bis Gewebe:	Zollansatz in belg. Fr. je kg
a) ganz aus Kunstseide, im Gewicht von 60 g und mehr je m <sup>2</sup>	20.— (statt 34.—)
b) aus Kunstseide mit anderen Spinnstoffen gemischt	20.— (statt 26.50)

Zu den ermäßigten Zöllen werden nur im Strang gefärbte Gewebe zugelassen, in Breiten von 58 bis 70 cm und im Gewicht von 80 bis 130 g je Meter.

**Kuba. — Aufhebung eines Zollzuschlages.** Im Juni 1935 hatte die kubanische Regierung die Erzeugnisse aller Länder, die kubanische Waren nicht mindestens im Ausmaße eines Viertels ihres Exportes nach Kuba beziehen, mit einem Zollzuschlag von 100% belegt. Für Seidenwaren bedeutete diese Maßnahme eine Erhöhung des Wertzollens von 50 auf 100%. Die Schweiz wurde von dieser Verfügung ebenfalls betroffen, weil die kubanische Handelsstatistik den größten Teil der für die Schweiz bestimmten Waren als Ausfuhr nach den Ländern der betreffenden Einfuhrhäfen (Genua, Antwerpen, Marseille usw.) aufführt und den tatsächlichen Verkehr der beiden Länder infolgedessen nicht in zutreffender Weise wiedergibt. Es ist nun der Schweiz gelungen, diese Maßnahme rückgängig zu machen und gemäß Meldung der Schweizer. Gesandtschaft in Washington hat Kuba Ende August den Zollzuschlag der Schweiz gegenüber wieder aufgehoben.

**Syrien. — Zollermäßigungen.** Durch eine Verordnung vom 13. Juli 1935 wurden für verschiedene Erzeugnisse, so auch für Seidenwaren, die Einfuhrzölle herabgesetzt. Die Ermäßigungen beziehen sich ausschließlich auf Gewichtszölle und betragen:

30% auf den reinseidenen Geweben der Tarifnummern 227 und 228;
33% auf den kunstseidenen Geweben der Tarifnummer 235;
30% auf Garnen aus Kunstseide.

Eine Ermäßigung von 10% erfahren auch die Zölle auf Wirkwaren aus Seide und Kunstseide. Die Wertzölle für die undichten Gewebe, Bänder, Samt und Plüsch bleiben unverändert.

## INDUSTRIELLE NACHRICHTEN

**Umsätze der bedeutendsten europäischen Seidentrocknungs-Anstalten im Monat Juli 1935:**

	1935 kg	1934 kg	Januar-Juli 1935 kg
Mailand	201,445	287,610	2,667,815
Lyon	274,971	210,585	1,862,698
Zürich	24,287	15,203	156,755
St. Etienne	9,242	9,335	71,291
Turin	3,900	15,000	117,552
Como	8,345	14,684	71,877

### Schweiz

**Fabrikinspektionsberichte.** (Korr.) Die soeben vom Bunde veröffentlichten Berichte über die eidg. Fabrikinspektion enthalten erstmals auch eine Zusammenstellung der Berichte der einzelnen Kantonsregierungen in ihren Landesteilen. Sie enthalten aber nur Zusammzüge, während die Berichte der Fabrikinspektoren eingehend über unsere *Wirtschaftslage* melden.

Die Krisenwirkungen, die bisher nur vereinzelt Industriegruppen erfaßt hatten, haben sich auf fast alle nunmehr fortgesetzt. Die Ausfuhrindustrien, vorab unsere Seidenindustrie verlieren fortwährend an Boden, andererseits bedrängt die Fremdkonkurrenz den eigenen Produktionsmarkt; die Inlandindustrie ist wohl von den bösesten Sorgen um den Absatz der Erzeugnisse entlastet, aber unter einem Preisdruck wird immer wieder die Entwicklung stark gehemmt. Wohl haben auch die von den Bundesbehörden im Interesse der nationalen Wirtschaft getroffenen Maßnahmen, die notgedrungen einen weiteren Ausbau erfahren haben, den für Inlandabsatz arbeitenden Industriezweigen eine erwünschte Erleichterung der Existenzbedingungen gebracht, andererseits war aber den Anstrengungen zur Förderung der Ausfuhr der Erfolg noch nicht in einem Maße beschieden, daß die Erhaltung der Konkurrenzfähigkeit nicht auch heute noch die Hauptsorge dieser Industrien wäre. Den größten Rückgang an Fabriken zeigt im Berichtsjahre die Seidenindustrie, als Folge des Schrumpfungprozesses in der Bandweberei Basels. Die im vergangenen Jahre als geschlossen gemeldete Seidenspinnerei (Cocons) im Tessin; die einzige in der Schweiz, ist glücklicher-

weise wieder in Betrieb gekommen und kann die dort ansässigen gelernten Seidenarbeiter wieder voll beschäftigen. Hoffen wir, daß der Weiterbestand von Dauer sei.

Erfreulicherweise hat innenwirtschaftlich das Berichtsjahr eine sichtliche Festigung der Lage gebracht, dank den behördlichen Abwehrmaßnahmen in Form von Zollerhöhungen, Einfuhrbeschränkungen und Kontingentierungen. Daß aber auch in den für den Inlandmarkt arbeitenden Industrien die Bäume nicht in den Himmel wachsen, dafür sorgt schon die Konkurrenz. Ungesund ist auch die Investierung von Kapitalien und Arbeitskräften in Neugründungen, wo bereits die bestehenden Betriebe ihre Leistungsfähigkeit nicht auszunützen vermögen. Von einer „Rationalisierung“ spricht man heute fast nicht mehr, wohl aus einer gewissen Zurückhaltung heraus angesichts der wachsenden Arbeitslosigkeit; trotzdem kann ein Stillstand auf diesem Gebiete nicht gemeldet werden.

Die Zahl der Fabriken ist gegenüber dem Vorjahre um 25 Einheiten gefallen und betrug am Jahresende 1934 8210, dazu kommt noch das Fürstentum Liechtenstein mit 8 Fabriken. In der ganzen Seiden- und Kunstseidenbranche waren 1933 noch 136 Fabriken vorhanden, das Jahr 1934 brachte der Seidenindustrie abermals 10 Rückgänge, so daß Ende 1934 noch 126 verbleiben. Die Zahl der Fabrikarbeiter dieser Industriegruppe zeigt folgenden Stand: Ende 1933: 13 903. Ende 1934: 137 jugendliche männliche und 672 jugendliche weibliche, 4724 erwachsene Männer und 8943 erwachsene Frauen, zusammen 14476; im dritten Inspektionskreis, dem Zentrum der Seidenindustrie, finden wir heute noch 60 Seidenbetriebe mit total 7319 Arbeitern.

Der Optimismus muß bewundert werden, mit dem auch unter der Last des wirtschaftlichen Tiefstandes immer wieder veraltete Arbeitsräume und Einrichtungen durch neue ersetzt und so Verbesserungen in der Fabrikhygiene geschaffen werden. Aber man unternimmt doch wohl solche Arbeiten in der Erkenntnis, daß dies nicht nur im Interesse der in einem Betrieb beschäftigten Personen, sondern auch in dem des Betriebes selbst liegt. Von den Inspektoren wird in der Durchführung neuer Maßnahmen zufolge der heutigen Zeitverhältnisse größte Rücksichtnahme geboten. Bezüglich der Verbesserung der Raumluft sind erfreuliche Fortschritte zu verzeichnen. Die gute Reinhaltung, Ordnung und Sauberkeit eines Betrie-

## Betriebs-Uebersicht der Seidentrocknungs-Anstalt Zürich

Im Monat Juli 1935 wurden behandelt:

Seidensorten	Französische, Syrie, Brousse, Tussah etc.	Italienische	Canton	China weiß	China gelb	Japan weiß	Japan gelb	Total	Juli 1934
	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo	Kilo
<b>Organzin</b> . . . . .	1,227	627	—	—	—	454	—	2,308	1,753
<b>Trame</b> . . . . .	—	510	—	—	—	5,505	816	6,831	3,800
<b>Grège</b> . . . . .	2,164	353	—	2,556	1,228	7,246	1,601	15,148	9,431
<b>Crêpe</b> . . . . .	—	—	—	—	—	—	—	—	219
<b>Kunstseide</b> . . . . .	—	—	—	—	—	—	—	111	99
<b>Kunstseide-Crêpe</b> . . . . .	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3,391	1,490	—	2,556	1,228	13,205	2,417	24,398	15,302

Sorte	Titrierungen		Zwirn	Stärke u. Elastizität	Stoff- muster	Ab- kochungen	Analysen	Der Direktor: <b>Müller.</b>
	Nr.	Anzahl der Proben	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	Nr.	
<b>Organzin</b> . . . . .	53	1,439	17	24	—	1	1	
<b>Trame</b> . . . . .	35	834	15	15	—	5	1	
<b>Grège</b> . . . . .	236	7,480	—	1	—	2	—	
<b>Crêpe</b> . . . . .	6	80	9	—	—	—	4	
<b>Kunstseide</b> . . . . .	32	329	8	3	—	—	—	
<b>Kunstseide-Crêpe</b> . . . . .	13	136	24	14	—	—	6	
	375	10,298	73	57	18	8	12	

bes ist viel eher abhängig vom guten Willen, namentlich der Werkmeister und Vorarbeiter, als von der finanziellen Kraft des Unternehmens.

Auch heute ist das Kapitel **Arbeitszeit** eines der wichtigsten in den Berichten. Obwohl viele Betriebe eine gewisse Regelmäßigkeit in der Arbeitszeit aufweisen, so unterliegt sie in anderen starken Störungen und Veränderungen. Zugunommen haben auch in der **Seiden-Industrie** die Bewilligungen für **Schichtarbeit**. Zu diesen Bewilligungen gesellen sich noch an 42 Fabriken von den Regierungen erteilte Ueberzeitbewilligungen, im Durchschnitt trifft es in der Seidenindustrie auf die Gesamtarbeiterzahl verteilt 7,47 Ueberstunden auf einen Arbeiter. Es scheint sich diese Schichtarbeit in vielen Betrieben der Textilindustrie sehr zu bewähren. Die Bewilligungen nach Art. 41 des Fabrikgesetzes (52-Stundenwoche) sind in der Seidenindustrie fast vollständig verschwunden.

Die unsichere Lage hat, wie dies nicht anders zu erwarten war, die **soziale Fürsorge** in ihrer Entwicklung weiter gehemmt und es wurde manches Projekt früherer Jahre begraben. Daß aber das Bestreben zur Erhaltung einmal getroffener und nicht selten auch zur Schaffung neuer sozialer Einrichtungen trotz aller entgegenstehender Schwierigkeiten meist fortbesteht, zeugt vom guten Opferwillen industrieller Arbeitgeber. km.

### Deutschland

**Die Leistungsfähigkeit der neuen Spinnfaserfabriken** in Chemnitz, Hirschberg, Kassel und Kehlheim wird zusammen mit 35000 Tonnen angegeben. In Kulmbach und Rudolfstadt ist die Errichtung weiterer Werke geplant, so daß schon nächstes Jahr mit einer Gesamterzeugung von 50 000 Tonnen zu rechnen ist.

**Kunstseidefabrik in Säckingen.** Unter der Firma **Lonza, Aktiengesellschaft für Acetat-Produkte** wurde in Säckingen eine Gesellschaft gebildet, deren Kapital sich in den Händen der Lonza A.-G., Basel und der Lonza-Werke, G. m. b. H., Waldshut, befindet. Die Vorbereitungsarbeiten sind bereits so weit fortgeschritten, daß die Eröffnung des Betriebes noch in diesem Jahre erfolgen wird. In der neuen Fabrik wird, wie die „Monatshefte für Seide und Kunstseide“ mitteilen, Azetatkunstseide nach einem Trokenspinnverfahren hergestellt werden.

### Frankreich

**Die Lage der französischen Baumwollindustrie** wird nach einem Bericht des „Syndicat Général de l'Industrie Cotonnière“

als sehr ungünstig geschildert. Ueber ein Viertel der gesamten Spindelzahl und mehr als ein Fünftel der Webstühle stehen still. Zudem können die vorhandenen Produktionskräfte infolge ungenügender Aufträge — wodurch Ferienschichten eingeschaltet werden müssen — nur zur Hälfte ausgenutzt werden. Als die hauptsächlichsten Ursachen des ungenügenden Beschäftigungsgrades werden die versagende Kaufkraft im Lande und die rückläufige Ausfuhr bezeichnet.

### Großbritannien

**Courtaulds über die Zukunft der britischen Kunstseiden-Industrie.** Der bekannte Kunstseide-Industrielle Courtaulds äußerte sich kürzlich in folgender Weise über die nächste Zukunft der Kunstseide in Großbritannien:

Meiner Ansicht nach wird die Kunstseidenindustrie in unserem Lande bald in einer Weise geschädigt werden, die gar nicht ermessens werden kann, wenn die gegenwärtig zugelassenen Prozentsätze der Verspinnung von Kunstseide und Stapelfaser einen permanenten Charakter erhalten. Unsere Ansicht ist natürlich die einer beteiligten Partei, trotzdem glauben wir aber, daß in diesem Falle unsere Interessen mit jenen Lancashires und der gesamten britischen Spinnerei und Weberei zusammenfallen.

Wir können nicht zulassen, daß die gegenwärtige Skala der Webepreise eine dauernde Lösung bleibe; die zusätzlichen Lasten für die Kunstseideweberei müssen in Zukunft geändert werden, unter Berücksichtigung des Umstandes, daß wir vollständig zugrunde gehen, wenn diese Aenderung nicht eintritt.

Unsere Gesellschaft hat eine lange Erfahrung im Verweben von reiner und gemischter Kunstseide. In früherer Zeit war die Kunstseide sehr unvollkommen und verschiedene Zusätze waren notwendig. Heute jedoch verhält sich die Sache ganz anders und bei vielen Gewebearten verwendet man sie ebensogut wie Baumwolle, sodaß sie nicht durch höhere Websätze benachteiligt werden sollte. Es mag wahr sein, daß sie sich gegenwärtig noch nicht so gut verwebt, wenn es sich um die höchsten Geschwindigkeiten handelt. Andererseits aber verwebt sie sich unter bestimmten Bedingungen ebensogut und zwar, wenn die Webstühle langsamer laufen. Man muß jedoch bedenken, daß sich die Verwendung der Kunstseide noch in einem verhältnismäßig frühen Stadium befindet und sowohl das Garn selbst als auch seine Behandlung und Verarbeitung werden noch verschiedene Veränderungen erfahren. Man hat alle Ursache anzunehmen, daß Kunstseide in nächster Zeit ebenso rasch auf den Webstühlen laufen und ebenso gut in allen Arten von Geweben verwendbar sein wird.

Es werden heute in der Kunstseideweberei Webstühle der verschiedensten Breiten verwendet, die oft weit entfernt sind, ihrer Aufgabe in idealer Weise angepaßt zu sein. Wenn überdies die Webstühle oft auch von Baumwolle auf Kunstseide und umgekehrt umgestellt werden, muß die Erzeugung unbedingst darunter leiden.

Der Hauptpunkt ist folgender: Wenn das Verweben von Kunstseide durch Aufstellen besonderer Prozentsätze benachteiligt wird, werden sich die Fabrikanten weniger veranlaßt sehen, Geld für die Verbesserung ihrer Webausrüstung auszugeben und die gesamte Industrie wird im Vergleich zu andern Ländern, wo solche Einschränkungen nicht bestehen, ständig benachteiligt sein. Dieses Argument sollten sich die Industriellen von Lancashire besonders vor Augen halten.

Kunstseide und Kunstspinnfaser, die rasch und ständig in der ganzen Welt Boden gewinnen, bieten der Industrie von Lancashire die beste Gelegenheit, den Niedergang der Baumwollindustrie durch etwas anderes wettzumachen. Besonders die Kunstspinnfaser wird den Webstühlen und Spindeln von Lancashire neue Beschäftigung zuführen und ihre Verwendung sollte daher gefördert werden.

Ueberdies ist es vom nationalen und wirtschaftlichen Standpunkt äußerst schädlich, Fasern, die durch britische Arbeit erzeugt werden, zu benachteiligen und sie daher der Einfuhr gegenüber in eine ungünstige Lage zu versetzen.

### Oesterreich

Aus der österreichischen Seidenindustrie. In den „Mitteilungen“ war schon häufig von dem eigentümlichen Veredelungsverkehr in Seidengeweben zwischen der Tschechoslowakei und Oesterreich die Rede. Der Umstand, daß auf dem Wege eines sog. Veredelungsverkehrs die in der Tschechoslowakei hergestellten Seidengewebe zollfrei nach Oesterreich gelangen, findet zwar seine Erklärung in der Tatsache, daß die Webereien der meisten österreichischen Fabrikanten sich in dem ehemaligen Böhmen befanden, die Leitung und Verkaufsorganisation dieser Betriebe jedoch auch heute noch im wesentlichen in Wien ansäßig ist. Da seither Oesterreich wirtschaftlich selbständig geworden ist und auch über eine eigene Seidenweberei verfügt, so ist aber die künstliche Aufrechterhaltung eines früheren Zustandes nicht mehr verständlich, ganz abgesehen davon, daß die zollfreie Einfuhr tschechoslowakischer, d. h. ausländischer Ware, in Widerspruch zu dem Grundsatz der Meistbegünstigung steht, auf dem fast alle Handelsverträge Oesterreichs fußen. Die Einwände der schweizerischen und französischen Behörden gegen die einseitige Bevorzugung tschechoslowakischer Erzeugnisse haben bisher nichts gefruchtet. Merkwürdigerweise gelingt es aber auch den österreichischen Seidenfabrikanten, die in erster Linie die Leidtragenden dieses sog. Veredelungsverkehrs sind, nicht, ihre Regierung zu einer Aenderung ihres Standpunktes zu bewegen. In dieser Beziehung ist die Beschwerde, die der Seidenfabrikant Kommerzialrat Hermann Spielmann in Wien kürzlich in der „Neuen Freien Presse“ veröffentlicht hat, besonders aufschlußreich. Herr Spielmann stellt fest, daß die österreichische Regierung der einheimischen Baumwoll- und Wollweberei durch Zoller-

höhungen und Einfuhrverbote tatkräftige Unterstützung angedeihen lasse, trotzdem auch bei dieser Industrie eine ganze Anzahl Firmen ihre Betriebe in der Tschechoslowakei haben und nunmehr dank des Zollschutzes darangehen, in Oesterreich eigene Erzeugungsstätten zu schaffen. Der Seidenweberei jedoch, die zwar auf Zollerhöhungen und Einfuhrverbote verzichte, werde dagegen sogar die Anwendung des gesetzlichen Zolltarifs vorenthalten! So kommen immer noch jährlich 40 bis 50 Wagen Seidenwaren aus der Tschechoslowakei zollfrei nach Oesterreich, d. h. das Erzeugnis von etwa 1000 Webstühlen. Diese Einfuhrmenge ist erheblich größer als die Gesamtproduktion der inländischen Weberei. Die im Falle des Aufhörens dieses Veredelungsverkehrs an die Wand gemalte Gefahr einer Abwanderung der in Wien befindlichen kaufmännischen Organisationen der tschechoslowakischen Seidenwebereien nach der Tschechoslowakei bestehe in Wirklichkeit nicht, denn die meisten tschechoslowakischen Seidenfabrikanten hätten auch in Oesterreich Betriebe, die allerdings teilweise stillstehen oder nur wenig beschäftigt seien.

### Tschechoslowakei

Die Baumwollindustrie in der Tschechoslowakei befindet sich in einer ganz bedenklichen Lage. Nach den neuesten Berichten sind von den etwa 3,6 Millionen Spindeln der Baumwollspinnerei nur noch 2,2 Millionen (61 %) und von den 116 000 Baumwollwebstühlen nur noch 40 000 (34,5 %) im Betrieb. Im Laufe der letzten Jahre sollen gegen 150 Fabriken ihre Pforten geschlossen haben.

### Ungarn

Von der Seiden- und Kunstseidenindustrie. In der letzten Zeit macht sich in Ungarn erhöhtes Interesse für Naturseide bemerkbar. Die Kunstseide macht nicht so sehr der echten Seide als vielmehr der Baumwoll- und Leinenindustrie Konkurrenz. Wie die Budapester Handels- und Gewerbekammer berichtet, haben infolge der gesteigerten Nachfrage nach naturseidenen Waren die einschlägigen Webereien ihre Betriebe erweitert. Die günstige Beschäftigung hatte eine Belebung der Tätigkeit der Spinnereien zur Folge. Nach Schätzung der Branche beträgt die Produktionskapazität der ungarischen Seidenspinnereien ungefähr 50 000 kg Grège im Jahre. Diese Kapazität konnte im verfloßenen Jahre voll ausgenützt werden. An Kokons und Seidenabfall wurden 1721 Doppelzentner gegen 142 Doppelzentner im Jahre 1933 eingeführt, demgegenüber ging die Einfuhr an Seidengarn von 2467 auf 467 Doppelzentner zurück. Die Spinnereien haben sich auf die Erzeugung verschiedener Seidenzwirne, wie Organzin und Trame, eingerichtet und können auch zur Strumpffabrikation geeignetes Garn herstellen. Die Einfuhr an Kunstseidengarn hat sich gegen 1933 von 17 396 auf 25 347 Doppelzentner erhöht. Infolge der Entwicklung der Kunstseide verarbeitenden Industrie ist die Einfuhr von Kunstseidengarn in ständiger Zunahme begriffen. Der Wert der eingeführten Garne belief sich im Jahre 1934 auf rund 10 Millionen Pengö. Angesichts des großen Importbedarfes tauchen Pläne über die Errichtung von Fabriken zur Erzeugung von Kunstseidengarn auf.

## ROHSTOFFE

Seidenerzeugung 1934/35. — In der Mai-Nummer der „Mitteilungen“ wurde die von der Union des Marchands de Soie in Lyon vorgenommene vorläufige Schätzung der Erzeugung europäischer und der Ausfuhr asiatischer Seiden für die Ende Mai zu Ende gegangene Seidenkampagne 1934/35 veröffentlicht. Inzwischen sind die endgültigen Zahlen erschienen, die aber am Gesamtbild nur wenig ändern, da an Stelle einer Gesamterzeugung und Ausfuhr von 37,7 Millionen kg eine Menge von 37,98 Millionen kg tritt. Die Erhöhung ist auf eine etwas größere Seidenernte in Italien (2,8 gegen 2,6 Millionen kg) und auf einige Richtiggstellungen in den Zahlen der osteuropäischen Seidenernte, sowie der Ausfuhr aus Japan zurückzuführen, die mit 31,275 Millionen kg ausgewiesen wird, gegen ursprünglich 31 Millionen kg. Die Gesamtmenge von 37,98 Millionen kg ist um 313,000 kg oder 0,8% kleiner als die für die Seidenkampagne 1933/34 ausgewiesene Menge; sie steht hinter der Höchstziffer der Kampagne 1930/31 im Betrage von 48 Millionen kg um 10 Millionen kg oder rund 21% zurück. Dem gegen früher verminderten Seidenverbrauch ist also durch die Seidenzüchter Rechnung getragen worden und es hat nunmehr den Anschein, als ob die in den letzten Jahren

gewonnene Seidenmenge ohne große Schwierigkeiten vom Verbrauch aufgenommen werden kann. Auf alle Fälle sind die in die neue Kampagne 1935/36 übernommenen sichtbaren Vorräte nicht groß.

Die Seidenzucht in Ungarn. Die Budapester Handels- und Gewerbekammer veröffentlicht authentische Daten über die Seidenzucht in Ungarn. Laut den Angaben der Kammer ging die Zahl der Seidenzüchter 1934 gegen 1933 von 21 950 auf 18 620 zurück, die Menge der erzeugten Kokons von 506 000 kg auf 424 563 kg. Der von Jahr zu Jahr zurückgehende Kokonpreis hat das Interesse für Seidenzucht in Ungarn gelähmt, die früher blühend war. Das Landesinspektorat für Seidenzucht hat sich alle Mühe gegeben, dahin zu wirken, daß die Dorfbevölkerung wieder für die Seidenzucht gewonnen werde. In den Seidenzuchtgemeinden gelangten 305 kg Maulbeerbaumsamen zur Verteilung, weiters 336 200 Schößlinge und 85 950 zur Pflanzung geeignete Maulbeerbäume. Die Daten für 1934 lauten: Zahl der seidenzüchtenden Gemeinden: 1966, Zahl der Seidenzüchter: 18 620, verteilte Eier in Kilogramm: 305, erzeugte Kokons in Kilogramm: 424 563, bezahlter Kaufpreis in Pengö: 328 000.

**Die Seidenerzeugung in der Türkei.** Nach einer Mitteilung des Leiters des Bursaer Seidenzuchtinstitutes des Landwirtschaftsministeriums nimmt die Seidenzucht im ganzen Lande einen erfreulichen Aufschwung und die Zahl der Seidenzüchter wächst entsprechend der Entwicklung der Seidenindustrie.

Nach sehr vorsichtigen Berechnungen wird die diesjährige Seidenproduktion auf rund 2 000 000 kg geschätzt. Sie dürfte nicht nur der Menge, sondern auch der Beschaffenheit nach als die beste Seidenproduktion der letzten Jahrzehnte seit dem Beginn des Weltkrieges, der bekanntlich der türkischen Seidenproduktion außerordentlich viel geschadet hat, bezeichnet werden können.

Die maßgebenden Stellen befürchten keinerlei Absatzschwie-

rigkeiten für die von Jahr zu Jahr wachsende Seidenerzeugung der Türkei, die jetzt den Stand der Vorkriegszeit wieder erreicht zu haben scheint. Man ist im Gegenteil der Ansicht, daß eine Verbilligung der heimischen Seidenpreise und damit eine Angleichung an die sehr niedrigen Weltpreise der türkischen Seidenzucht nur zum Vorteil gereichen können, weil dadurch die Seide zu einem allgemeinen Bedarfsartikel der Bevölkerung werden und nicht mehr verurteilt sein würde, als Luxusgegenstand mit sehr hohen Preisen die Schaufenster zu zieren. Dann würde der Bauer bei niedrigeren Inlandpreisen mehr Seide erzeugen und seinen Ertrag bei Festigung des Inlandmarktes und anhaltend gesteigerter Nachfrage vergrößern können.

P. P.

## SPINNEREI - WEBEREI

### Die Drehung der Kunstseide

Von Textiltechniker Weber.

So wie bei der Naturseide unterscheidet man auch bei dem Kunstseidenfaden, je nach dem Verwendungszweck, verschiedene Drehungsarten. Es gibt offene, ungedrehte Kunstseiden, welche inbezug auf Drehung mit Grège verglichen werden könnte, schwach gedrehte Kunstseidengarne ähnlich wie Trame und scharf gedrehte Poile und Crêpekunstseiden. Da die Kunstseide in der Weberei meist nur als einfacher Faden oder doubliert, zwei- oder mehrfach zusammengezwirnte Kunstseide aber verhältnismäßig selten verwendet wird, so kommt das Gegenstück der Naturseide — die Organzindrehung — hier weniger in Betracht.

Der große Unterschied bei der Verwendung der Kunstseide in der Weberei liegt darin, daß man rohe, nicht entbastete Naturseide jeder Drehungsart infolge des die einzelnen Fäden umschließenden Seidenbastes fast ausnahmslos ohne jede Schlichtung auf dem Webstuhl verarbeiten kann, was bei Kunstseide nicht der Fall ist. Die Kunstseide, welche oft nur eine geringe oder gar keine Drehung aufweist, muß für die Verwendung als Kette erst richtig vorbehandelt, geschlichtet oder präpariert werden, daß ein einwandfreies Verweben und eine günstige Produktion am Webstuhl erzielt werden kann.

Im Zusammenhang mit diesem Umstande stehen auch die verschiedenen Drehungsarten der Kunstseidengarne.

Noch vor wenigen Jahren wurde die Kunstseide fast ausschließlich nur im rohen oder strähngefärbten Zustande für Halbkunstseidenartikel im Schuß verwendet, bei welchen die Kette aus Baumwolle oder Seide bestand. Daher genügte für die als Schuß verwendete Kunstseide eine geringe Drehung ohne Schlichtung oder Präparation.

Erst später ging man auf Ganzkunstseidenartikel über. Nun war man zum Zwecke einer einwandfreien und rationellen Webereiproduktion vor die Aufgabe gestellt, der Kettkunstseide eine entsprechende Drehung zu geben, oder dieselbe ähnlich wie Baumwollgarn- und Schafwollketten, im Strähn oder auf der Breitschlichtmaschine zu schlichten.

Heute verwendet man nur noch vereinzelt und nur für gewisse Artikel die scharfer gedrehte ungeschlichtete Kunstseide für Kette, denn die zur Vermeidung des Aufreibens der Fäden notwendige größere Drehung hatte den Nachteil, daß die einzelnen Fasern des Fadens sich infolge der Drehung im Gewebe nicht genug aufschließen und ausbreiten konnten. Um die nötige Deckkraft zu erreichen und ein fadenscheiniges bzw. rohrstreifiges Aussehen solcher Waren zu vermeiden, müssen diese entsprechend dichter eingestellt werden, was in gewissen Fällen nicht ohne Nachteil auf die verlangte Warenqualität ist.

Die größte Füllkraft und Deckfähigkeit besitzt jene Kunstseide, welche ohne Drehung verwebt werden kann, da sich in diesem Falle die einzelnen Fibrillen unbehindert durch eine Verdrehung im Gewebe vollständig parallel nebeneinander legen können und so jeden Zwischenraum zwischen den Kett- und Schußfäden auszufüllen vermögen, wie dies bei einem Reinseidenartikel aus Grège der Fall ist.

Ungedrehte Kunstseide wird jedoch bisher aus technischen Gründen nur von wenigen Kunstseidenfabriken hergestellt. Dieses Material stellt, wenn es für Kette verwendet werden soll, die höchsten Anforderungen an die gewissenhafte Vorbereitung und schonende Behandlung beim Winden, Zetteln und richtige Schlichtung, wenn eine gute Produktion und ein gleichmäßiger Warenausfall erzielt werden soll.

Als nächste Stufe sind einige Kunstseidengarne bekannt, welche nur eine ganz geringe Drehung von etwa 50—70 Touren je Meter erhalten haben.

Am häufigsten findet man die normale Drehung von durchschnittlich 120 Touren je Meter bei einem Titre von 100 bis 120 den. In der Regel stehen die Drehungszahlen bei Kunstseide im Verhältnis zur Stärke des Fadens, so daß wie bei Naturseide und anderen Textilgarnen eine Kunstseide mit größerem Titre weniger und ein feinerer Titre entsprechend mehr Drehung erhält. Einige Kunstseidenfabriken geben dem Faden ohne Unterschied der Stärke die gleiche Drehung. Es wäre wünschenswert, wenn in dieser wichtigen Angelegenheit in allen Kunstseidenspinnereien einheitliche und verlässliche Bestimmungen gelten würden. Leider ist dies nicht der Fall; jede Spinnerei scheint sich da andere Normen für die Drehung zurechtgelegt zu haben.

So findet man bei Kunstseidenmaterial aus den verschiedenen Spinnereien bei gleicher Stärke und Qualität des Fadens Unterschiede in den Drehungszahlen, die manchmal das 2½-fache der niedrigsten festgestellten Drehung betragen. Untersuchungen bei 100 den. Viscoose-Schußkunstseide verschiedener Herkunft ergaben z. B. Tourenzahlen von 120, 150, 200, 220 bis 280 je Meter. Allerdings muß hier bemerkt werden, daß bei der Beurteilung dieses großen Unterschiedes in der Drehung bei Kunstseide verschiedener Herkunft berücksichtigt werden muß, ob es sich um grob- oder feinfädiges Material handelt, denn die feinfasrige Kunstseide erhält meist eine größere Drehung als die grobfaserige.

Die Voiledrehung wird bei Kunstseide nur für einige leichtere Artikel verwendet; dabei schwankt die Tourenzahl je nach dem Titre und Verwendungszweck von 400 bis 1500 Touren je Meter. Die Drehungsrichtung ist normal Rechtsdraht.

Um ein effektvolleres Warenbild zu erhalten ist es bei einigen Stoffen angezeigt, die Fadenfolge bei Voilekunstseide in Kette und Schuß abwechselnd 1 Rechtsdraht: 1 Linksdraht, oder 2 : 2 zu wählen. Infolge der verschiedenen Lichtbrechung bei Rechts- und Linksdraht lassen sich bei Anwendung der entsprechenden Bindung sehr schöne Effekte erzielen. Die Voilekunstseide läßt sich, da der Faden infolge der schärferen Drehung rund und glatt geworden ist, selbst bei dichteren Ketteneinstellungen ohne Schlichtung verarbeiten.

Die für die beliebten Crêpe Stoffe verwendeten Kunstseiden-crêpegarne haben die zur Erzielung des gewünschten Crêpeeffektes notwendige scharfe Drehung erhalten. Durch die scharfe Drehung, welche der Kunstseidenfaden erhält, wird in dem Faden jene Crêpekraft aufgespeichert, welche das Eingehen (Crêpen) des als Rohware erzeugten Crêpestoffes bei der nachherigen Naßbehandlung bewirkt. Diese Crêpekraft äußert sich schon im rohen, noch nicht verwebten Faden durch das unangenehme Kräuseln und Kringeln. Diesem Uebelstand wird durch das Präparieren vor dem Zwirnen und durch das Dämpfen nach dem Zwirnen mit Erfolg entgegengewirkt; die Crêpekunstseide wird durch diese Behandlung geschmeidiger, die Drehung mehr fixiert und für das Verweben in Kette oder Schuß besser geeignet.

Die gangbarsten Stärken werden von den Crêpezwirnereien meist in einheitlicher Drehung angefertigt. Diese beträgt bei 100 den. Ausgangsmaterial durchschnittlich 2200 Touren je Meter, doch werden im Interesse der wechselnden Modeartikel die Crêpekunstseiden auf Wunsch auch mit höheren oder niedrigeren Drehungen gezwirnt. Uebermäßige Crêpedrehungen

verursachen Schwierigkeiten beim Verarbeiten des Materials durch die geringere Reißfestigkeit.

Bei den vor einiger Zeit von der Mode begünstigten Artikeln wie Riboulingue, Crêpe Hammerschlag, Mooscrêpe, Längs-crêpe usw. wurde ein schärfer als normal gedrehter Kunstseidencrêpe bevorzugt, welcher den bei diesen Stoffen ausgeprägten reliefartigen Crêpecharakter mit großem Breiteneinsprung bewirkte. Da bei höherer Drehung der Faden auch an Volumen zunimmt resp. die Länge des Fadens beim Crêpezwirnen abnimmt, so sollte jede gelieferte Crêpekunstseide zum Zwecke einer genauen Verbrauchsberechnung erst auf den effektiven Titre untersucht werden, da die Zwirnerei nur

die Stärke des Ausgangsmaterials, also den nominellen Titre angibt.

Es kann vorkommen, daß bei Crêpekunstseidenlieferungen aus verschiedenen Zwirnereien jedoch ein- und desselben nominellen Titers und der gleichen Tourenzahl eine Differenz bis zu 10% in der Stärke festgestellt werden kann. Die Ursache ist einerseits in dem verschiedenen Zwirnvorgang, lockerer oder strafferer Spannung des Fadens beim Zwirnen, andererseits in der verschiedenen Provenienz der verwendeten Kunstseide zu suchen, denn ein grobfibrilliger Kunstseidencrêpe wird bei gleicher Drehung höhere Einzwirnungsprozente aufweisen als feinfibrilliger Crêpe.

## Kalkulation und Selbstkostenberechnung in der Seidenweberei

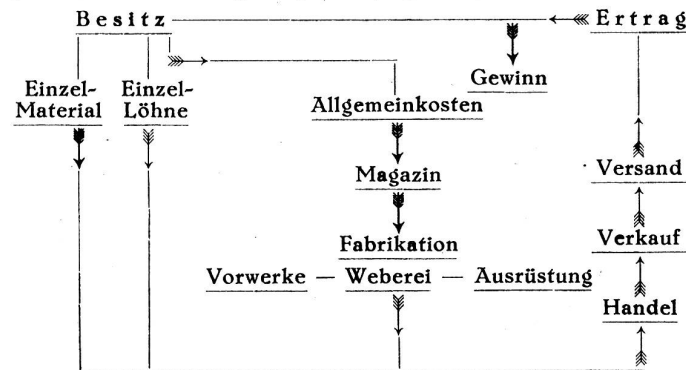
Von Hans Hegetschweiler.

(Prämierte Preisarbeit des Vereins ehem. Seidenwebschüler Zürich.)

(Fortsetzung)

Auf Grund des Gliederungsplanes können wir ferner für jede Arbeit (Produktion) sogenannte Arbeitsläufe graphisch aufzeichnen, was für die Feststellung der Kosten nicht unwesentlich ist. Denn aus solchen Arbeitsläufen ersehen wir, welche Dienststellen und Arbeitsgruppen beansprucht und welche durch diese Arbeit nicht tangiert werden. Wir sehen daraus z. B., daß in der Kalkulation für die Winderei kein Lohn und kein Kostenanteil berechnet werden muß, wenn das Rohmaterial für den entsprechenden Artikel (Georgette) auf Kreuzspulen angeliefert wird. An Hand des Geschäftsplanes kann auch der Durchlauf des Schriftgutes genau festgelegt werden, wobei die Kennzeichen der Abteilungen große Erleichterungen bedeuten. Wir könnten jetzt an Hand des Organisationsplanes jede Abteilung durchbesprechen, und dabei wichtige Fragenkomplexe behandeln. Doch das würde zu weit von unserer eigentlichen Aufgabe, der Selbstkostenberechnung, weg-führen.

In den vorgehenden Ausführungen haben wir festgestellt, wo die Kosten entstehen (Fabrikation, Handel, Versand) und welcher Art die Kosten sind (Abschreibungen, Zinsen usw.), nachdem wir die Trennung in direkte und indirekte Kosten vorgenommen haben. Schon am Anfang haben wir betont, daß Aufwendungen und Ertrag einer wirtschaftlichen Tätigkeit miteinander in Einklang gebracht werden müssen. Andererseits ist es notwendig, daß ein gewisser Besitz vorhanden sei, ehe die Aufwendungen (Kosten) gemacht werden können.



Schematische Darstellung des Kreislaufes:  
Besitz — Aufwendungen — Ertrag

Schon das Gesetz schreibt vor, daß ein Unternehmen Aufzeichnungen zu machen hat, die in Form:

Besitz — Aufwendungen — Ertrag

zusammengefaßt werden können. Aus diesem Zwang entstand die Buchführung, die heute in keinem Betrieb fehlt und fehlen darf. Aus diesen drei Grundsteinen baut sich die ganze Abrechnung auf. Ueber die Grundsätze die bei der Rechnungslegung beachtet sein sollen, hat der Organisator Just sieben Thesen aufgestellt, die ebenfalls die oben genannte Dreiteilung als Ausgangspunkt haben.

1. Just verwirft die frühere Art der Abrechnung, wonach eine kaufmännische Buchführung, eine Betriebsbuchführung und wenn möglich noch eine Filialbuchführung gehandhabt wurden. Dagegen soll das gesamte Abrechnungswesen einheitlich gestaltet und als selbständige Abteilung im Geschäftsplan eingegliedert werden.

2. Unrichtig findet es Just, wenn die einheitliche Abrechnung herbeigeführt wird, indem Bestandskonten, Aufwandskonten und Ertragskonten wahllos durcheinander geworfen werden. Vielmehr soll jeder Teil der oben genannten Grundsteine als Einheit behandelt werden und zwar so, daß drei Teilabrechnungen entstehen, nämlich:

- Abrechnung über den Besitz.
- Abrechnung über die Aufwendungen (im Betrieb verbrauchtes Vermögen): Betriebs- oder Fabrikbuchhaltung.
- Abrechnung über das neugebildete Vermögen; Stückrechnung; Ertragsrechnung; Vermögensrechnung.

3. Die Beziehungen zwischen den drei Abrechnungen sollen so dargestellt werden, wie von Lieferant und Abnehmer.

z. B. Unkostenentstehung: Lieferant, Vermögensrechnung.

Abnehmer: Betriebsrechnung.

Verrechnung von Material und Lohn (direkte Kosten):

Lieferant: Vermögensrechnung.

Abnehmer: Ertragsrechnung.

Verrechnung von Betriebskosten:

Lieferant: Betriebsrechnung.

Abnehmer: Stückrechnung.

Verrechnung von fertiger Ware:

Lieferant: Ertragsrechnung.

Abnehmer: Vermögensrechnung.

Bei der Abschlußrechnung (Jahres-, Monatsbilanz) sollen dann die Aufwands- und die Ertragsrechnung in der Vermögensrechnung zusammenfließen.

4. Alle drei Teilrechnungen sollen nach dem Prinzip der doppelten Buchführung aufgebaut sein.

5. Das Abrechnungswesen soll jede Auskunft während der Arbeit allmonatlich und sofort nach Abschluß einer Arbeit (Nachkalkulation) geben.

6. Just verlangt, daß die Selbstkosten auf buchhalterischem Wege zu ermitteln sind, d. h. während der Arbeit durch Aufschreibung und nicht nach der Arbeit durch Zusammentragen.

7. Hier wünscht Just, daß in den einzelnen Unternehmen eines Industriezweiges die gleichen Abrechnungsgrundsätze angewendet werden um Vergleiche, Konventionen und Abmachungen auch auf gleicher Basis tätigen zu können.

Wenn wir nun daran gehen, die Kostenrechnung für eine Seidenweberei zu entwickeln, so wollen wir darnach trachten, diese Grundsätze wenn immer möglich zu erfüllen. Wir sehen also, daß wir die Selbstkostenrechnung nicht als selbständige, isolierte Einheit betrachten können. Wir müssen vielmehr auf das ganze Gebiet der Abrechnung zurückgreifen. Nach der vierten These Justs kann also nur die doppelte Buchführung in Frage kommen. Aber auch da ist es unmöglich, zum amerikanischen Journal zurückzukehren; allein ein Losblatt-Durchschreibe-System gestattet uns die Buchführung zu einem anpassungsfähigen Hilfsmittel zu schaffen. Die Kenntnis der Durchschreibebuchführung darf ohne weiteres vorausgesetzt werden.

Nach These zwei hätten wir also vorerst drei Abteilungen zu schaffen:

Vermögensrechnung / Betriebsrechnung / Ertragsrechnung.

Ähnlich wie bei der Gliederung des Unternehmens zum Zwecke der Kostenerforschung nach Entstehungsort und -Art der Geschäftsgliederungsplan entstand, so müssen wir uns auch für die ganze Abrechnungsarbeit ein Grundschema zu-

sammenstellen. Die Abteilungen der Vermögensrechnung sind die Konten des Vermögens und der Schulden (Aktiva, Passiva).

Auf den Konten der Betriebsrechnung finden wir die Aufwendungen für den Betrieb in den Werkstätten (Vorwerke, Weberei) sowie für die Hilfsbetriebe (Schlosserei, Tischlerei) usw. Während diese Konten die Kosten der eigentlichen Herstellung sammeln, so erfassen die weiteren Konten die Handlungskosten, Verkaufskosten, Verwaltungskosten, ferner Kosten der Packerei und der Expedition.

Die Konten der Ertragsrechnung weisen die tatsächlichen

Leistungen auf, die von der Fabrik in Form von Fertigfabrikaten abgeliefert werden und die Erträge aus deren Verkauf.

An Hand dieser Ueberlegungen wollen wir uns einen Kontenplan schaffen, wobei vor allem die Konten für die Kosten berücksichtigt werden, die Detaillierung der Kontokorrent-Buchhaltung dagegen in einer separaten Buchführung erscheint und hier nur summarisch behandelt wird als Kontokorrent-Konto: Wir nennen diesen Plan daher Sachkontenplan, weil er lediglich die Sachkonten detailliert und erklärt.

(Fortsetzung folgt.)

## FÄRBEREI - APPRETUR

### Oelflecken

In der Textilindustrie finden Oele und Fette mannigfaltige Verwendung. Bei der Verarbeitung von Textilmaterialien, in der Spinnerei, Weberei, Färberei und in der Appretur verwendet man meist Fette und Oele pflanzlichen und tierischen Ursprungs wie auch sulfurierte Oele und Fette, in neuerer Zeit Fettalkohole sowie deren Sulfonate. Als Schmiermittel für Maschinenteile kommen hauptsächlich Mineralöle zur Anwendung. Oele und Fette sind oft die Ursache einer Reihe von Fehlern in Textilwaren, wie unegale Färbung, fleckige Ware, abschmieren und geringere Echtheiten der Färbungen. Durch den Gebrauch von Oelen besteht immer die Gefahr der Fleckenbildung. Verseifbare Fette und Oele betrachtet man weniger gefährlich als Mineralöle.

Oelschäden können verschiedener Natur sein, entweder zeigen sie sich als gelbe Verfärbung im Material oder treten auf als dünner Film, welcher erst bei den nachfolgenden Behandlungen als Flecken oder unegale Färbungen sichtbar wird. Der Charakter der Mineralölflecken läßt sich am besten erklären durch Beschreibung der Prüfungsmethoden für Mineralöle und Vergleichung derselben.

Oel-schäden können verschiedener Natur sein, entweder zeigen sie sich als gelbe Verfärbung im Material oder treten auf als dünner Film, welcher erst bei den nachfolgenden Behandlungen als Flecken oder unegale Färbungen sichtbar wird. Der Charakter der Mineralölflecken läßt sich am besten erklären durch Beschreibung der Prüfungsmethoden für Mineralöle und Vergleichung derselben.

Die Anwesenheit ungesättigter Kohlenwasserstoffe sowie harzartiger Verbindungen kann am besten festgestellt werden durch die Untersuchung im ultravioletten Lichte. Reine, gesättigte Kohlenwasserstoffe geben keine Fluorescenz, ungesättigte Oele zeigen blaue oder grünlich-blaue Fluorescenz. Ziemlich rohe Vergleichsresultate erhält man durch verdünnen eines Oeles mit Petroläther und Einstellung auf ein Normalöl. Auch kann die Absorption im ultravioletten Lichte im Zeiß-Spektrograph bestimmt werden. Vom Standpunkte des Färbers aus hat aber dieses Verfahren keinen Wert, da dieselben über die Natur des Oeles bezüglich Fleckenbildung keinen Aufschluß geben. Praktische Werte werden nur erhalten durch Betupfen eines Stoffmusters mit dem zu untersuchenden Oele und Aussetzen des Musters der Luft und dem Lichte im Fadometer oder Fugitometer, so daß beide Seiten der Probe von der Luft bestrichen werden. Das auf die Oeltupfen auffallende Licht des Lichtbogens verursacht Oxidation oder Polymerisation der ungesättigten Verbindungen. Das Oel wird dadurch gelb oder orange gefärbt und erscheint als gefärbter Flecken auf dem Stoffe, dessen Färbung mit der Reinheit des Oeles wechselt. Wenn gewöhnliches, halbraffiniertes Mineralöl in dünnen Schichten während mehreren Tagen von ultra-violettem Lichte bestrahlt wird, so scheidet sich ein beträchtlicher stark gefärbter Niederschlag aus, der abfiltriert und weiter untersucht werden kann. Wird ein geöltes Wollmuster belichtet, so ist das Maximum der Färbung in einigen Stunden erreicht. Die Tiefe der Farbe hängt ab von dem Grade der Reinigung des Oeles. Je reiner das Oel, umso geringer die Färbung.

Wünscht man den Einfluß des Lichtes auf das Oel und das Verhalten des letzteren auf Farbstoffe zu wissen, ölt man ein Stoffmuster wie angegeben, belichtet dasselbe verschieden

lang, entfettet die Probe nach einem Standard-Verfahren, spült und färbt. Bei unreinen Oelen sind zweierlei Wirkungen festzustellen. Bei relativ kurzer Belichtung bildet das Oel eine Reserve, der Flecken ist nur leicht gefärbt; längere Belichtung, 20—30 Stunden, verursacht starke, dunkel gefärbte Stellen. Wird ein geöltes und belichtetes Muster mit Seife entfettet oder mit warmer Seife und Alkali, oder auch mit Lösungsmitteln behandelt, getrocknet und auf Wasser gelegt, so benetzen sich die ursprünglich geölten Stellen rascher als der übrige Teil der Probe. Dies Verhalten zeigt einen Unterschied in der Oberflächenspannung der Fasern. Aufeinander folgende Extraktionen mit organischen Lösungsmitteln haben keinen Einfluß auf die erhöhte Netzfähigkeit. Weder die Entfernung des natürlichen Oeles noch die Einwirkung des Lichtes auf die Faser bedingen die erhöhte Netzfähigkeit. Wahrscheinlich wird dieselbe verursacht durch die Bildung dieses dünnen Häutchens oxidiertem und polymerisiertem Oels, das die Oberflächenspannung verringert. Eine kurze Belichtung von 4 Stunden verursacht eine reservierende Wirkung, es entsteht ein Oel, das sich beim Behandeln mit 0,2 prozentiger Seifenlösung und 0,1 % Alkali schwer emulgieren läßt.

Mineralölschäden, entstanden durch Lichtwirkung oder Lagern im Dunkeln bei Luftzutritt erscheinen auf Textilgut meist als gelbe oder braune Flecken auf Rohware, als dunkel gefärbte Stellen auf gefärbter Ware und auch als schwach gefärbte Flecken auf gefärbtem Material. Aehnliche Flecken können hervorgerufen werden durch Dämpfen der geölten Muster während einer Stunde, in der Weise, daß dieselben mit Dampf und einer Mischung von Dampf und Sauerstoff in Berührung kommen. Im Aussehen gedämpfter und gelagerter Waren besteht kein großer Unterschied.

Die Gefahr der Fleckenbildung und unegaler Färbungen ist ebenso groß bei fetten Oelen wie Mineralölen. Fette Oele bestehen in der Hauptsache aus Fettsäuren und deren Glyceride. Die in der Textilindustrie gebräuchlichen Oele enthalten hauptsächlich Oel-, Stearin- und Palmitinsäure, nebenbei auch kleinere oder größere Mengen von Linolsäure und andere ungesättigte Fettsäuren. Diese ungesättigten Fettsäuren oxidieren sehr leicht und bilden auf den Fasern einen dünnen Oelfilm aus oxidiertem und polymerisiertem Oel. Geht die Oxidation nicht zu weit, so ist der Schaden nicht groß. Stark ungesättigte Fettsäuren in einem Oele schließen stets die Gefahr in sich, Flecken zu bilden und unegale Färbungen hervorzurufen, wobei die Dauer der Lagerung der geölten Ware eine große Rolle spielt. Olivenöle, lange gelagert und mit frischem Oel gemischt, verursachen manchmal auch fleckige Ware. Ungleiche und fleckige Garne entstehen auch, wenn weiße Strähne mit durch Lagern gelb gewordenen oder mit Schmieröl beschmutztem Garn vermischt werden. Für den Färber und Appreteur kann der Wert eines Oeles im allgemeinen nur durch praktische Versuche ermittelt werden.

### Neue Farbstoffe und Musterkarten der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel

Das Kundenzirkular No. 437 der Gesellschaft für chemische Industrie in Basel, betitelt „Cibanaphtol-Farbstoffe Rot-Base Ciba VIII (in den meisten Industrieländern patentiert), macht auf eine neue Diazotierungsbase aufmerksam, die mit den Cibanaphtolen RK und RN eine Scharlach und eine Rot-Nuance von außerordentlicher Brillanz und Reinheit ergibt. Die Färbungen zeichnen sich durch vorzügliche Wasch-, Sodakoch- und Bleichechtheit aus, neben sehr guter Lichtechtheit. Die erhaltenen Färbungen können als  $\text{D}$ -echt angesprochen werden. Beide Kombinationen eignen sich für Garn- und Stück-

färberei, sowie für direkten Druck und Aetzdruck. Insbesondere werden sie für die Buntwebe- und Buntbleichartikel empfohlen.

Unter der Bezeichnung Cibacetscharlach BR Pulverpat. (Zirk. No. 435) bietet die Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel einen neuen, einheitlichen Farbstoff für Acetat-kunstseide an, der nicht nur gegenüber dem bekannten Cibacetscharlach G besser durchfärbt, sondern auch größere Lichtechtheit auf spinnmattierte Acetat-kunstseide gibt. Die neue Marke färbt etwas reiner, blauer als die ältere. Die Färbungen sind sehr lichtecht und gut wasch-, wasser-, schweiß- und säureecht.

Baumwolle und Viscosekunstseide werden nur schwach angefärbt, die Anfärbung kann aber mit Seife oder Hydrosulfit BZ Ciba leicht entfernt werden. Das gleiche gilt für Wolle und Seide in Mischgeweben. Cibacetscharlach BR Pulver besitzt die wertvolle Eigenschaft, auf Acetatkunstseide vollständig weiß ätzbar zu sein.

Unter der Bezeichnung **Brillan t t u c h e c h t b l a u G p a t.** (Zirk. No. 440) bringt die gleiche Gesellschaft einen neuen einheitlichen, sauren Alizarinfarbstoff von lebhafter Nuance in den Handel. Das neue Produkt wird in erster Linie zum Färben von loser Wolle und Kammzug, bestimmt für leichtere Walkwaren oder echte Trikotagenware, empfohlen. Der neue Farbstoff ist chrombeständig und kann deshalb infolge seiner guten Eigenschaften zum Nuancieren von Chromfarben verwendet werden. Ganz besonderes Interesse besitzt Brillant-tuchechtblau G für Seidenfärberei in Stück und Strang.

In der Musterkarte No. 1241, **Marineblau auf Wollstück** veranschaulicht dieselbe Gesellschaft eine Auswahl ihrer Marineblau-Marken auf Wollstückware. Für tragerechte Herren- und beste Damenstoffe haben sich die Neolanmarineblau-Marken am besten bewährt, da sie licht-, wasch- und schweißechte Färbungen ergeben. Das gleiche gilt für die soeben erschienenen Neutuchlichtblau-Marken, die jedoch ameisensauer gefärbt und erst nachträglich mit Schwefelsäure verköcht werden müssen. Neben diesen Farbstoffen sind Chrom-echtfarbstoffe, Tuhecht- und Tuchlichtfarbstoffe, ferner gewöhnliche Säurefarbstoffe illustriert.

In der Musterkarte No. 1242 derselben Gesellschaft, **Chlorantlichtblau-Marken**, werden 8 Vertreter der blauen Chlorantlichtfarbstoffe auf verschiedenen Materialien illustriert. Diese Farbstoffe ergeben Färbungen von guter bis sehr guter Lichtechtheit und eignen sich deshalb besonders zum Einfärben der besten Dekorations- und Möbelstoffe. Für den Artikel Baumwoll-Viskosekunstseide-Mischgewebe bieten die angeführten Blau-Marken die Möglichkeit einer gleichmäßigen Ton-in-Ton-Färbung, für die Acetatkunstseiden-Mischgewebe ein gutes Reservieren der Acetatkunstseideneffekte. Die Färbungen geben im Aetzdruck ein reines Weiß.

Musterkarte No. 1246 der Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, **Ciba- und Cibanonfarbstoffe Mikropulver** im Druck illustriert 5 zweifarbige Drucke auf Wollgewebe. Die Küpen-Mikropulver sind für Textildrucker von zunehmender Bedeutung, da diese Pulver ähnliche im Handel befindliche Marken punkto Netzbarkeit und Dispersität merklich übertreffen. Sie lassen sich mit Wasser leicht ansetzen und gehen dabei in derart fein verteilte Form über, daß sie in ihrer Druckausgiebigkeit den Pastenwaren nicht nachstehen. Sie können deshalb auch ohne Vorreduktion in der Druckfarbe gedruckt werden. Gegenüber den Küpenfarbstoffen in Teig liegt der Vorteil der Mikropulver darin, daß die Gefahr des Eintrocknens, Absetzens, Gefrierens vollständig ausgeschaltet und die Lagerbeständigkeit deshalb praktisch unbegrenzt ist. Es sind zehn verschiedene Küpen-Mikropulver beschrieben.

## MARKT-BERICHTE

### Rohseide

#### Ostasiatische Grègen

**Zürich**, den 27. August 1935. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolf & Co., Zürich.) Die Umsätze haben wieder an Umfang etwas zugenommen.

**Yokohama/Kobe**: Bei etwas geringerer Nachfrage waren die Preise leichten Schwankungen unterworfen. Die Knappheit und daherige Festigkeit der bald lieferbaren Ware dauert jedoch weiter an und für spätere Lieferung, worauf immerhin Konzessionen gemacht werden, sind die Spinner nur wenig verkaufslustig. Der Kurs ist etwas gestiegen. Man notiert:

Filatures No. 1	13/15 weiß	Sept.	Versch.	Fr. 12 <sup>5</sup> / <sub>8</sub>
„ Extra Extra A	13/15	„	„	„ 12 <sup>7</sup> / <sub>8</sub>
„ Extra Extra Crack	13/15	„	„	„ 13 <sup>1</sup> / <sub>8</sub>
„ Triple Extra	13/15	„	„	„ 13 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>
„ Grand Extra Extra	20/22	„	„	„ 12 <sup>1</sup> / <sub>8</sub>
„ Grand Extra Extra	20/22 gelb	„	„	„ 11 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>

Sommer- und Herbsternste sollen ungefähr dasselbe Resultat ergeben wie letztes Jahr.

**Shanghai**: Die etwas ruhigere Marktlage bewog die hiesigen Eigner, sich teilweise etwas entgegenkommender zu zeigen:

Steam fil. Extra Extra	1er & 2me	13/15	Sept.	Versch.	Fr. 13.—
wie Dble. Pigeon	1er & 2me	13/15	„	„	„ 12.—
Steam Fil. Extra B moyen	1er & 2me	20/22	„	„	„ 11.25
wie Dble. Pheasants	1er & 2me	13/15	„	„	„ 10.50
Steam Fil. Extra B ord.	1er & 2me	20/22	„	„	„ 9.—
Szechuen Fil. Extra B	1er & 2me	13/15	„	„	„ 6.—
Tsatl. rer. n. st. Woodchun Extra B 1 & 2			„	„	
Tussah Filatures 8 coc. Extra A 1 & 2			„	„	

**Canton** war ziemlich Schwankungen des Wechselkurses unterworfen, wodurch teilweises Entgegenkommen der Spinner wieder aufgehoben wurde. Der Markt schloß fest auf folgender Basis:

Filatures Extra	13/15	Aug./Sept.	Verschiff.	Fr. 12.25
„ Petit Extra A*	13/15	„	„	„ 11.25
„ Petit Extra C*	13/15	„	„	„ 10 <sup>7</sup> / <sub>8</sub>
„ Best 1 fav. B n. st.	14/16	„	„	„ 9 <sup>5</sup> / <sub>8</sub>
„ „ „ „ „	20/22	„	„	„ 8 <sup>7</sup> / <sub>8</sub>

**New-York** stand unter dem Einfluß der Regierungsentscheidungen die Vorschüsse auf Baumwolle zu reduzieren. Dies bewirkte eine Verlangsamung auch im übrigen Geschäft, so auch in Seide, obwohl der Konsum sich auf befriedigender Höhe zu bewegen scheint.

### Seidenwaren

**Krefeld**, den 31. August 1935. Die Lage in der Krefelder Seidenindustrie hat sich im Laufe der letzten Wochen wieder gebessert. Die heranrückende Herbst- und Wintersaison hat eine neue Belebung mit sich gebracht. Seidenwarengroßhandel und Detailhandel haben neue Aufträge erteilt, da das anhaltende schöne Sommerwetter den Verkauf sehr begünstigt hat. Die vorhandenen Lagerbestände sind erheblich gelichtet worden. Gefördert worden ist der Saisonverkauf in erheblichem Ausmaße durch die starken Preisherabsetzungen in Restposten, vor allem in bedruckten Sommerstoffen.

In der Seidenindustrie kommen in der neuen Saison die Mischgewebe aus Kunstseide und Kunstspinnfaser mit Wolle neu zur Geltung. Im übrigen werden auch reinseidene Artikel gebracht. Die unifarbigen Gewebe treten jetzt nach der Druckstoffsaison wieder mehr in den Vordergrund. Daneben spielen die Façonnés auch wieder eine größere Rolle. Es werden aber auch wieder Druckmuster gebracht, wobei neben den naturalisierten Motiven auch geometrische neu zur Anwendung kommen. Sehr hübsch wirken bei der Aufmachung und Ausstattung der Neuheiten auch die Metall-, Gold- und Silberfäden und ebenso auch die verschiedenartigen Cellophaneeffekte, wie auch der Gold- und Silberdruck.

Das Geschäft in der Samtindustrie hat sich auch wieder entwickelt. Die Aufträge, vor allem in Kleidersamten und Neuheiten, haben zugenommen. Stark begünstigt worden ist der Verkauf auch durch die verbesserten „knitterfreien Samte“, wie sie seit einiger Zeit von der Samtindustrie gebracht werden. Die Belebung und Besserung im Samtgeschäft hat dazu geführt, daß weitere Arbeitskräfte eingestellt werden konnten.

Eine besonders erfreuliche Besserung konnte in der letzten Zeit die **Krawattenstoffindustrie** verzeichnen. Die Genußtuung darüber ist umso größer, als das Geschäft in Krawattenstoffen bisher wenig befriedigend war. Mit der neuen Saison treten die hellen Farben wieder mehr in den Hintergrund.

Der gute Geschäftsgang in **Schirmstoffen** hat angehalten.

Die **Veredelungsindustrie**, Färberei, Appretur und auch die Druckerei kann nunmehr ebenfalls wieder eine Belebung und bessere Beschäftigung verzeichnen. Man rechnet damit, daß die kommenden Wochen eine weitere Besserung bringen werden. kg

**Paris**, den 30. August 1935. Die Lage auf dem Seidenstoffmarkt ist immer noch sehr ruhig. Wir haben schon Ende August und trotzdem kann von einem Anziehen der Geschäfte eigentlich kaum gesprochen werden.

Die gegenwärtig verlangten Stoffe sind fast ausschließlich Taffetas und Poulte de Soie, in uni, changeant und caméléon, dann façonné und neuerdings auch moiriert. In Taffetas glacé und in façonné erscheinen bereits sehr billige Qualitäten auf dem Markte, insbesondere in Rayonne, dessen Preis einen bemerkenswerten Tiefstand erreicht hat. Die Crêpes de Chine Rayonne werden heute zu unglaublichen Preisen gehandelt. Es muß jedoch auch gesagt werden, daß nicht nur die Preise fortwährend nachgeben, sondern auch die Qualitäten werden immer noch geringer.

Für die Wintersaison werden die weichen Stoffe, ganz besonders die Satins uni und auch façonné, und die steifen Stoffe, wie Taffetas in verschiedenen Ausführungen, gleichzeitig als die maßgebenden Modewebe in Betracht kommen.

Es wäre jedoch eine irriige Auffassung, anzunehmen, daß in einem solchen Falle der eine oder der andere Artikel obenaufschwingen oder besonders begünstigt werden könnte, da diese in ihrer Art absolut nichts Gemeinsames haben können und für die in Frage kommenden Modelle absolut getrennte Verwendung finden.

In der Serie der steifen Gewebe sind neben den bereits bekannten façónierten und mit Metallfäden gearbeiteten Geweben, die Taffetas cloqués sowie die Taffetas und auch Poultes de Soie moirés besonders hervorzuheben. In den weichen Stoffen stehen ebenfalls nicht weniger reichhaltige Kollektionen zur Verfügung. Artikel in uni, deren Erfolg schon heute gesichert ist, sind: Satin double-face, Satin envers Marocain und Satin ciré. Unter den Fantasiestoffen trifft man überall wieder Satingewebe, wie Satin mit Metallrayures, Satin cloqué, Satin genre Peau d'Âge, jedoch in ziemlich schwerer Qualität aus Albène. Nicht unerwähnt sollen die verschiedenen façónierten Artikel bleiben, die mit gefälligen Blumenmustern oder geometrischen Figuren gearbeitet sind. Verschiedene Feststellungen lassen darauf schließen, daß den Tweed-Geweben wieder mehr denn je Beachtung

geschenkt wird. Trotzdem die Anwendung von bedruckten Stoffen für die Wintersaison eher begrenzt ist, so ist zu bemerken, daß verschiedene Modelle aus bedruckten Stoffen mit reichen façónierten Metalleffekten gezeigt wurden.

Ungeachtet der Fülle von Fantasiestoffen, die für den Winter vorbereitet worden sind, sind aber die schönen Unistoffe ebenfalls sehr beliebt. Beweis dafür ist die große Anzahl der daraus verfertigten Modelle der Haute Couture.

Die Samte nehmen in den Kollektionen einen ganz besonders wichtigen Platz ein, es befinden sich darunter wirklich überaus gediegene Aufmachungen. Es ist den Fabrikanten gelungen, vollständig neue und auch schöne Kombinationen zu schaffen wie zum Beispiel die erstmalige Anwendung von weichen und steifen Rohstoffen, Vereinigung verschiedener Farbtöne, die der heutigen Mode entsprechend Glacé- und Caméléoneffekte ergeben. Diesbezüglich sind zu nennen: die Velours changeants aus Rayon und Seide, dann die weichen Rayonsamte mit Goldregenaufdruck. Sehr häufige Anwendung haben ebenfalls die Samte mit Metall gefunden, sei es mit Metall Poil oder façóniert. Auch für die Hutmode werden reichlich Samtstoffe verwendet.

Es scheint, daß die Wollstoffe in der Haute Couture ebenfalls mit großem Erfolg in Betracht gezogen worden sind. Bemerkenswerte Gewebe sind ein Woll-Jersey und ein Jersey-Tweed. Sodann ist eine reiche Auswahl in bedruckten Fantasiestoffen vorhanden. Ferner sind zu nennen ein Wollsamt, sehr leicht und geschmeidig sowie ein Cloquégewebe.

Farben: War es früher allgemein üblich, eine gewisse Farbe als Modefarbe zu lancieren, so ist heute nicht mehr so. Es werden diesbezüglich vielmehr gewisse Gegensätze gesucht, die eine größere Bewegungsmöglichkeit bieten. In Grün findet man eine vollständige Abstufung und zwar von Vert-Pomme bis Vert-Russe, sodann Marron und Rouille, etwas Rouge und wie immer für den Winter sehr viel Noir. E. O.

## FORSCHUNGSANSTALTEN

**Schweizerische Versuchsanstalt, St. Gallen.** — Der Jahresbericht der Schweizerischen Versuchsanstalt in St. Gallen bietet wiederum eine Fülle von Anregungen und reiches Erfahrungsmaterial. Wir beschränken uns an dieser Stelle auf einige Angaben über die Untersuchungen von Seiden und Kunstseiden:

Was die Seiden anbetrifft, so erstrecken sich die Untersuchungen in der Hauptsache auf Kordonnet- und Bourretegarne, wobei die Reißfestigkeit, Bruchdehnung und Eignung als Kettgarn zu untersuchen waren. Bei einer Untersuchung von Organzin stellte sich eine übergroße Menge an Schlaufen heraus, die zwar in der Rohware schon vorhanden gewesen waren, jedoch größtenteils erst beim Färben sichtbar wurden. Seidenschnüre für Fallschirme mußten auf den Säuregehalt untersucht werden. Im Auftrag der Bundesverwaltung wurden Fallschirmstoffe auf Reißfestigkeit und Bruchdehnung geprüft; die gleichen Eigenschaften waren bei Seidengaze zu untersuchen und ferner die Verwendungsmöglichkeit von Seidengaze zu Druckereizwecken. Bei Fahnenstoffen wurde nach Wasser- und Lichtechtheit gefragt. Eine Untersuchung von konfektionierten Seidengeweben zeigte, daß die Ware ungefähr 60% über par erschwert und zu stark abgesäuert worden war, was die Haltbarkeit des Kleides wesentlich herabsetzte. Bei streifig ausgefallenen Seidenbändern wurde der Fehler an der Organzinkette festgestellt, die zu große Titterschwankungen aufwies. Bei einem anderen Seidengewebe zeigten sich, infolge Ueberdehnung, stark glänzende Fäden in der Kette.

Die meisten Untersuchungen bezogen sich auf Kunstseide und Kunstseidengewebe. Die Kunstseidengarne mußten auf ihre Reißfestigkeit und Bruchdehnung in trockenem

und nassem Zustande, sowie auf das Vorhandensein von schwachen Stellen geprüft werden, ferner auf Fett- und Oelgehalt, auf Widerstandsfähigkeit gegen Reibung, auf Klebefestigkeit der Fibrillen usw. Zahlreiche Schäden sind durch das Zusammenverarbeiten von Kunstseiden mit ungleichen Eigenschaften entstanden. Unterschiede in der Fibrillenzahl oder der Fibrillenform machen sich besonders dann stark geltend, wenn die Kunstseide mit anderem Material verzwirnt, als Effektfaden benützt wird. Auch die Unterschiede im Anfärbevermögen der Kunstseide führen häufig zu fehlerhaftem Warenausfall (Mattierungsunterschiede). Bei den Kreppfehlern wird die Schadenursache gewöhnlich im Unterschied der Zwirntourenzahlen gesucht, doch war dieser Fehler nur in wenigen Fällen nachweisbar. Dagegen ließ sich etwa feststellen, daß der Kreppzwirn vor dem Weben überdehnt worden war; häufig konnte aber die Ursache des ungleichen Verhaltens des Kreppzwirns überhaupt nicht aufgeklärt werden. Eine Fehlerquelle bilden auch die fehlerhaften Schlichtungen oder die nach dem Vorreinigen noch zurückgebliebenen Schlichterückstände. Auch mechanische Verletzung der Kunstseide ließen sich feststellen, in zwei Fällen sogar Insektschaden.

Aus der Seiden- und Kunstseidenindustrie sind im Jahr 1934 der Versuchsanstalt 60 Aufträge, d. h. 5,79% der Gesamtzahl zugegangen. Zahlreich sind insbesondere die Aufträge aus der Baumwoll- und Wollindustrie und der Bericht über die Untersuchungen von Baumwoll- und Wollgarnen und -Geweben bietet infolgedessen ebenfalls wertvolle Aufschlüsse. Im Jahr 1934 hat die Anstalt insgesamt 1923 Aufträge erledigt, wovon 1036 auf die Textilindustrie entfallen. Aus dem Ausland, d. h. aus 13 in- und außereuropäischen Staaten sind 84 Aufträge eingegangen.

## FIRMEN-NACHRICHTEN

### Auszug aus dem Schweizerischen Handelsamtsblatt.

Die Firma **Grob, Seidenweberei**, in Obstalden, Fabrikation von Seidenstoffen jeglicher Art, ist infolge Verkaufs des Geschäftes erloschen.

**Seidenwarenfabrik vorm. Edwin Naef A.-G.**, Aktiengesellschaft, in Zürich. Als weiteres Mitglied des Verwaltungs-

rates wurde neu gewählt Theophil von Salis, Apotheker, von Soglio und Castasegna, in Rüslikon.

**Seidendrucker-Genossenschaft Uster**, in Uster. Die Firma wurde abgeändert auf **Seidendrucker-Genossenschaft Adliswil** und der Sitz nach Adliswil verlegt. Bertho Maspero, Emil Egli, Emil Bosphard, Jakob Rinderknecht, August Ringer, Baltha-

sar Jenny und Johannes Frei sind aus dem Vorstand ausgeschieden. Als Vizepräsident wurde neu gewählt Ernst Moser, Verbandsangestellter, von Herbligen (Bern) und Thalwil, in Thalwil. Geschäftslokal: Webereistraße.

Unter der Firma **Safet A.-G. für Baumwollgarne & Gewebe** hat sich mit Sitz in Zürich eine Aktiengesellschaft gebildet. Ihr Zweck ist der Handel in Baumwollgarnen und Geweben, sowie die Ausführung von Transaktionen aller Art in Textilwaren. Das Aktienkapital beträgt Fr. 100,000. Der Verwaltungsrat besteht zurzeit aus: Max Schuler, Fabrikant, von Glarus, in Zürich, Präsident, und Josef Manzinali, Kaufmann, von und in Zürich. Beide führen Einzelunterschrift namens der Gesellschaft. Geschäftslokal: Bahnhofstraße 57a, in Zürich 1.

Die Firma **Wenk & Cie.**, in Bäretswil, Mechanische Baum-

wollweberei, Export, unbeschränkt haftender Gesellschafter: Julius Wenk, Kommanditär: Leo Wenk, ist infolge Todes des Kommanditars Leo Wenk und daheriger Auflösung dieser Kommanditgesellschaft erloschen. Die Liquidation ist durchgeführt.

**Grob & Co.**, Aktiengesellschaft, in Horgen. Frä. Bertha Grob, bisher Mitglied, ist nunmehr Präsidentin des Verwaltungsrates. Der bisherige Direktor Eduard Brupbacher ist nun Mitglied und zugleich Delegierter des Verwaltungsrates. Neu wurde als Mitglied ohne Unterschrift in den Verwaltungsrat gewählt César Grob, Fabrikant, von Kronau, in Horgen.

Inhaber der Firma **Max W. Frick**, in Zürich 1, ist Max Walter Frick-Wertheim, von Obfelden (Zürich), in Zürich 1. Handel in Seiden- und Wollstoffen. Münsterhof 4.

## KLEINE ZEITUNG

Die **Tuchfabrik Sevelen**, St. Gallen, ist im Bau begriffen und kann vielleicht auf Ende dieses Jahres dem Betrieb übergeben werden. Die ganze Bauweise muß als modern bezeichnet werden, bestehen doch die Hauptmauern nur aus einem Eisengerüst, mit Ziegeln ausgekleidet. Es sind Räume geschaffen für die Spinnerei, Färberei, Weberei und Appretur, an welche sich die noch notwendigen Abteilungen für das Rohmateriallager, die Farbküche, Warenkontrolle und Ausnäherei, Musterzimmer, die Verpackung und Spedition anschließen. Alles ist auf dem gleichen Boden verteilt und zwar in sehr praktischer Anordnung, dem Fabrikationsvorgang entsprechend. Die Fabrik befindet sich in einem der schönsten Teile des Rheintales, rings herum frei, so daß auch die Lichtverhältnisse sehr günstig sind. Nach allem, was man zu hören und zu sehen bekam, wird die Tuchfabrik Sevelen eine Musteranlage.

Der Verein schweizerischer Wollindustrieller liefert damit einen schönen Beweis gegenseitiger Verbundenheit. A. Fr.

Die **Tuchfabrik Kirchberg A.-G.** in Kirchberg, Toggenburg, hat ihren Betrieb seit zwei Monaten eröffnet. In einem großen Raum, der früher Schiffstückmaschinen enthielt, sind nun Webstühle und die nötigen Vorbereitungsmaschinen aufgestellt. Für eine kleine Dampfanlage wurde ein besonderer Anbau geschaffen. Wände und Decken haben einen blendend weißen Anstrich. Dieser unterstützt das sonst schon reichlich vorhandene natürliche Licht. Auch das künstliche erhielt eine sehr praktische Anordnung.

Ein weiterer großer Raum dient allen anderen Bedürfnissen, während die Bürolokalitäten in den Geschäftsräumen der Firma Gebr. Huber untergebracht sind. Man will sich bei der Fabrikation hauptsächlich auf gute Herrenstoff-Qualitäten aus Kammgarn und Streichgarn beschränken. Man merkt es den Webern, Zettlerinnen und dem sonstigen Hilfspersonal sofort an, daß es eine gute praktische Schulung durchgemacht hat. Die dafür aufgewendeten 6 Monate und finanziellen Opfer machen sich jedenfalls bald bezahlt. A. Fr.

Eine interessante Ausstellung von Erzeugnissen der Ausrüstung veranstaltete auch heuer die Firma **Heberlein & Co. A.-G.** in Wattwil. Diese gibt sich eine riesige Mühe, um die Stoffqualitäten wie Mousseline, Voll-Voile, Popeline, Baumwoll-Krepp, Kunstseiden-Krepp, Crêpe-Georgette, Crêpe de Chine, Marquisette, Kunstseiden-Mischgewebe, Vistra-Leinen,

Kett-Satin, Geisha u. a. m. so umzugestalten, daß immer wieder ein ganz neuartiger Gesamtausdruck entsteht.

In der Regel verbinden sich dabei Ausrüstung, Färberei und Druckerei, soweit nicht schon die Weberei bezw. das Material die teilweise Grundlage des Effektes gegeben haben. Eine große Rolle spielen immer noch die Kreppwirkungen, mit Namen wie „Ondor“ oder „Ondorella“ bezeichnet, die ein starkes Eingehen in der Breite und Länge bedingen, um die gewünschte Wirkung zu erzielen. Durch Verbindung mit der Druckerei entstehen recht merkwürdige Crêpon-Gebilde.

Eine andere Musterungs- bzw. Ausrüstungsart wird „Imago“ genannt, wobei mehr oder weniger durchscheinende Gewebeteile je nach der Zeichnung miteinander wechseln, so daß die Muster wie aufgezaubert erscheinen. Besonders interessant gestaltet sich dieser Bemusterungsvorgang bei Marquisette, Kunstseiden-Crêpe de Chine, Popeline und Kett satin. Letzterer vermittelt ein damastartiges Gepräge. Hat man dem Gewebe vorher Hochglanz gegeben, so ist der Kontrast des Grundes mit den matten, nicht durchscheinenden Figurteilen ein noch viel größerer.

Der Beschäftigungsgrad unserer Feinwebereien wäre sicher ein trostloser, wenn die Ausrüstanstalten nicht mit allen Mitteln darnach trachten würden, den Fein- und Mittelfein-Geweben mehr Absatz zu verschaffen durch die verschiedenen Ausrüstungs-Spezialitäten. Mit Recht darf man da oft von einer Hochveredlung sprechen, wenn man das rohe Gewebe mit dem ausgerüsteten vergleicht. Es vollzieht sich in vielen Fällen eine geradezu künstlerische Ausstattung durch das Zusammenwirken mit chemischen Vorgängen. Die hervorgerufenen Wirkungen sind zudem dauernd, denn sie verlieren sich nicht durch die Wäsche. Alles in allem genommen muß man unsern schweizerischen Ausrüstanstalten dankbar sein für ihre unablässigen Bestrebungen. A. Fr.

**Moderner Seidenschmuggel.** Ein rumänisches Gericht verurteilte den französischen Seidenindustriellen Debrouton in Lyon, Präsident der südfranzösischen Luftverkehrsgesellschaft, der heimlich an Bord eines von ihm selbst gesteuerten Flugzeuges 85 kg Seidenwaren nach Rumänien eingeführt hatte, zu 6 Monaten Gefängnis. Seine rumänischen Komplizen Bistop, Vlad und Cogea wurden ebenfalls zu je 6 Monaten Gefängnis, und ein gewisser Spataru zu vierzehn Tagen Gefängnis verurteilt.

## LITERATUR

Die **Bandweberei** (Bandwirkerei). Von Studienrat Otto Both. Band 2: Winden, Spulen, Kettenscheren usw. und die Maschinen dazu. — Bandwebstühle und Bandweben. — Fachliches Rechnen. — Die Garne und Garnberechnungen. — Die Kalkulation der Bänder, Gurten usw. 5. neubearbeitete Auflage. Leipzig 1935. Dr. Max Jänecke Verlagsbuchhandlung (Bibliothek der ges. Technik, Band 203) Preis 12 Rm. Band I und II in einem Ganzleinenbande Rm. 17.50.

Das in Fachkreisen aufs beste bewährte Both'sche Lehrbuch der Bandweberei liegt nun vollständig in neubearbeiteter Auflage vor. Der jetzt erschienene zweite Band bringt auf 354 Seiten folgende Abschnitte: A. Einleitung: Die Patrone

und das Patronenpapier. Der Rapport oder die Rapportzahl. B. Die Grundbindungen: Taffetbindung, Köperbindung, Atlasbindung. C. Von den Grundbindungen direkt abgeleitete Bindungen. D. Andere Bindungseffekte in einfachen Bändern. Musterung durch verschiedenfarbige Kettfäden und Schußfäden. Sonstige Farbeffekte und Schnittbänder. E. Bindungen mit Figurketten und Figurschüssen. F. Die Patrone für die Schaffmaschine. G. Hohlschußbindungen. H. Hohlgewebe und Doppelgewebe. I. Kantenbindungen: Allgemeines. Glatte Kanten. Zierkanten. K. Einzugsbindungen: Kanteneinzüge. Einzüge in der Mitte des Bandes. Die Garndrehung bei Einzugsfäden. Nachahmungen der Einzugsbindungen. L. Bänder mit

Grätenstichfiguren. M. Die Schling- oder Dreherbindung: Allgemeines. Die Schlingeinrichtungen. Nachahmungen der Schlingbindung. N. Bänder mit aufliegenden Rollen. O. Bindungen mit mehreren Ketten und einem Schuß. P. Bindungen mit mehreren Schüssen und einer Kette: Bindungen mit Oberschuß und Unterschuß. Nachahmungen von Bindungen mit zwei Schüssen und einer Kette. Bindungen mit Oberschuß, Mittelschuß und Unterschuß und einer Kette. Q. Die Hohlkordeln. R. Hohl- und Hohl-schußbindungen mit Stengelfäden und Figurfäden. S. Hohl-gewebe mit Verbindungen zwischen Obergewebe und Unter-gewebe: Hohl-gewebe mit Bindungsfäden. Hohl-gewebe mit An- und Abbindung durch die Fäden des Hohl-gewebes selbst. Hohl-gewebe mit Verbindung durch Warenwechsel. T. Bindungen mit Steppkette. U. Bindungen mit Füllschuß (Futterschuß). V. Drei- und mehrfache Bindungen: Glatte mehrfache Bindungen. Drei- und mehrfache Bänder mit Bindungsfäden. Mehr-fache Gewebe mit An- und Abbindung. W. Bindungen für Samt und Plüsch: Schußsamt, Kett-samt. Frottier-, Kräusel- oder Schleifengewebe. Sonstige Samt- und Plüschbindungen. Nachahmungen von Samt und Plüsch. X. Bindungen für Kreuz-schuß. Y. Sonstige Effekte und Bindungen. 123 Abbildungen erläutern die Darstellung. Das Both'sche Werk, dessen vorherige Auflagen in der Fachpresse uneingeschränkte Aner-kennung gefunden haben, will auch in der neuen Auflage allen Angehörigen des Bandweberberufes, gestützt auf langjährige Erfahrungen des Verfassers, das Fachwissen in leichtverständ-licher Form erschließen. Doch nicht nur dem Bandfachmann, sondern jedem, der in der Weberei tätig ist, wird das Buch von Nutzen sein, weil man in der Bandweberei viele Effekte und technische Eigenschaften findet, die sonst in der Weberei nicht bekannt sind. Werden doch jährlich Tausende und Zehn-tausende von neuen Mustern auf diesen schmalen Flächen erzeugt und über die hierbei zur Anwendung gelangenden Arbeitsverfahren unterrichtet zu sein, wird jedem Textilfach-mann nützen.

**Textilfachkunde.** Teil II: Vom Faden zur Web-ware. Von Gewerbeoberlehrer A. Naupert. Mit 123 Abbildungen (IVü. 73 S.) gr. 8, Kart. RM. 2.40. (Best.-Nr. 9188)

Teil III: Wirkerei und Strickerei. Von Gewerbe-oberlehrer C. Heinze. Mit 180 Abb. (VI u. 87 S.) gr. 8, Kart. RM. 2.90 (Best.-Nr. 9189). Verlag von B. G. Teubner in Leipzig und Berlin, 1935.

Dem bereits früher erschienenen Teil I der Textilfachkunde „Vom Rohstoff zum Faden“ sind jetzt die beiden angekündigten übrigen Teile erfolgt. Diese Bücher wenden sich — ebenso wie auch der erste Teil — an die jungen Arbeiter und Arbeiterinnen der Textilindustrie. Sie geben einen Einblick in die

Vielgestaltigkeit der Arbeitsaufgaben und dienen vor allem dazu, sich die zur Ausübung dieses Berufes erforderlichen Kenntnisse anzueignen.

Von den verschiedensten Möglichkeiten zur Herstellung von Textilwaren wird in dem Teil II das Weben eingehend behandelt. Einleitend sind die Vorbereitungsarbeiten erklärt, von deren sorgfältiger Durchführung die Güte der fertigzu-stellenden Ware abhängig ist. Der Vorgang des Webens wird in drei Abschnitten dargestellt. Ueber die Ausrüstung oder Appretur, die in einer rein mechanischen und meist auch in einer chemischen Behandlung bestehen, wird gute Auskunft gegeben; das kleine Werk enthält weiterhin auch eine Reihe von Beispielen für die Ausrüstung verschiedener Gewebe. Die in der Weberei gebräuchlichen Geräte, Maschinen und Apparate sind in zahlreichen Abbildungen dargestellt und erklärt. Bei-spiele aus der Warenberechnung und ein Abschnitt über Waren-kunde dienen zur Abrundung des gebotenen textilen Wissens.

Was sind Wirkwaren? wird in der ersten Zeile des Teiles III gefragt und zugleich erfolgt die Antwort: zahlreiche, uns längst unentbehrlich gewordene Kleidungsstücke gehören dazu. Von der Betrachtung dieser Dinge ausgehend, versucht das Buch, anhand zahlreicher Abbildungen einen Ueberblick zu geben über die vielgestaltige Form und Arbeitsweise der Wirk- und Strickmaschinen. Besonderen Wert hat der Verfasser auf die Veranschaulichung des Zusammenwirkens der maschen-bildenden Teile gelegt. Mit der gleichen Gründlichkeit, mit der die Herstellung von Wirk- und Strickwaren behandelt wird, wird auch die Fertigstellung dieser Textilerzeugnisse erklärt.

Die Bücher gehören in die Hand jedes Fachlehrers in Textil-klassen und Lehrwerkstätten. Sie sind aber auch zugleich bestimmt für alle diejenigen, die es zu tüchtigen Facharbeitern der Textilindustrie bringen wollen; auch manchem Angestellten dürften diese Schriften dazu dienen, sich über die technischen Seiten seines Arbeitsgebietes zu unterrichten. Inhalt und Auf-machung bieten beste Gewähr, daß sie den gestellten Anfor-derungen gerecht werden.

**Hilfsbuch für Maschinenschreiber.** Von Heinz Berger. 1 RM. Verlag Josef Seidel, Reutlingen, Lilienstr. 16. Das Buch zeigt in anschaulicher Weise, wie man richtig und fehlerlos schreibt. Es bringt wichtige Sprach- und Rechtschreibregeln, Beispiele für die Zeichensetzung, Silbentrennung in schwierigen Fällen, gutes Deutsch in Briefen, ein auf amtlicher Grundlage be-arbeitetes Wörterverzeichnis, die wichtigsten Abkürzungen usw.; besonders beachtenswert sind die Zweifelsfälle in Sprache und Rechtschreibung und die sprachlichen Mißbildungen. Als Nach-schlagewerkchen wird es jedem Maschinenschreiber gute Dienste leisten.

## PATENT-BERICHTE

### Schweiz

#### Erteilte Patente

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

- Kl. 23a, Nr. 177931. Einrichtung an flachen Kulierwirkmaschinen zur Herstellung von Petinet-Effekten in Strümpfen und Socken. — Roßner & Co., Scheidwegstr. 10, St. Gallen (Schweiz).
- Kl. 18a, Nr. 178187. Antriebsvorrichtung für eine Zentrifuge, insbesondere einen Kunstseidespinnkopf. — Naamlooze Vennootschap: Internationale Spinpot Exploitatie Maatschappij I. S. E. M., Doetinchem (Niederlande). Priorität: Niederlande, 15. August 1934.
- Kl. 19c, Nr. 178188. Doppeldraht-Zwirnspindel. — Barmer Maschinenfabrik Aktiengesellschaft, Mohrenstraße 12—28, Wuppertal-Oberbarmen (Deutschland). Priorität: Deutschland, 17. Februar 1934.
- Kl. 19d, Nr. 178189. Spulmaschine. — Universal Winding Company, 95, South Street, Boston (Mass., Ver. St. v. A.). Priorität: Ver. St. v. A., 14. Februar 1933.
- Kl. 19d, Nr. 178190. Spulmaschine für Garn und dergl. — Universal Winding Company, 95, South Street, Boston (Mass., Ver. St. v. A.).
- Kl. 19d, Nr. 178191. Spulmaschine mit ortsfesten Spulstellen. — W. Schlafhorst & Co., Blumenbergstraße 143/5, M.-Gladbach (Deutschland). Priorität: Deutschland, 18. August 1933.
- Kl. 19d, Nr. 178192. Spulenwechsellvorrichtung für Spulma-

schinen. — Carl Georg Rosenkranz, 19 Avenue Road, Southall (Middlesex, Großbritannien).

Kl. 19d, Nr. 178193. Ausschwenkbarer Haspelträger. — Schärer-Nußbaumer & Co., Erlenbach (Zürich, Schweiz).

Kl. 21a, Nr. 178194. Zettelmaschine mit positivem Baumantrieb. — W. Schlafhorst & Co., Blumenbergstraße 143/5, M.-Gladbach (Deutschland). — Priorität: Deutschland, 30. April 1934.

Kl. 18a, Nr. 178501. Verfahren und Vorrichtung zum Spinnen von Bändchen auf Kunstseiden-Spinnmaschinen. — Feldmühle A.-G. vormals Loeb, Schoenfeld & Co., Rorschach, Rorschach (Schweiz). — Priorität: Deutschland, 13. November 1933.

Kl. 19c, Nr. 178502. Wagenspinner mit mindestens zwei Antriebsmotoren. — Siemens-Schuckertwerke Aktiengesellschaft, Berlin-Siemensstadt (Deutschland). Priorität: Deutschland, 6. September 1933.

Kl. 19c, Nr. 178503. Vorrichtung zum gleichzeitigen Antrieb mehrerer Fadenführer an Textilmaschinen. — Maschinenfabrik Schweizer A.-G., Horgen (Schweiz). Priorität: Deutschland, 1. Dezember 1933.

Kl. 19c, Nr. 178504. Doppelseitige Spinn-, Zwirn-, Spul- oder ähnliche Textilmaschine mit je einem Einzelantrieb für die beiden Maschinenlängsseiten. — Carl Hamel Spinn- & Zwirnermaschinen Aktiengesellschaft, Arbon (Schweiz).

Kl. 19d, Nr. 178505. Fadenführungsvorrichtung für Spulmaschinen. — W. Schlafhorst & Co., Blumenbergstraße 144/5,

M.-Gladbach (Deutschland). Priorität: Deutschland, 8. Juni 1934.  
Kl. 21c, Nr. 178506. Vorrichtung an Webstühlen, insbesondere solchen mit Greiferwebschützen, zum Bremsen des einlau-

fenden Webschützen. Tefag Textil-Finanz A.-G., Zürich (Schweiz). Priorität, Deutschland, 4. Juni 1932.  
Kl. 21c, Nr. 178507. Webstuhl. — Maschinenfabrik Rüti vormals Caspar Honegger, Rüti (Zürich, Schweiz).

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

## VEREINS-NACHRICHTEN

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

### Mitgliederchronik

Aus Uebersee sind uns in letzter Zeit wieder einige Nachrichten zugegangen. Unser Freund und Mitglied Dr. Fr. Stingelin, der nach langjähriger Tätigkeit im Vorstand und in der Redaktionskommission sich an der Generalversammlung im vergangenen Frühjahr verabschiedet hat und nach Brasilien übersiedelt ist, schreibt uns recht humorvoll, daß er nach prächtiger Ueberfahrt gut angekommen, bereits mehrere 1000 m<sup>2</sup> Land angekauft habe und in hübscher Gegend mit dem Bau eines eigenen Hauses beschäftigt sei, dabei aber das süße Nichtstun angenehm genieße. Er entbietet unsern Mitgliedern beste Grüße.

Aus Buenos-Aires grüßen auf einer Karte nicht weniger als vier „Ehemalige“ aus dem Kurs 1931/32! Dieses vierblättrige Kleeblatt: P. Hohl, A. Keller, W. Scheller und K. Schwär, dem sich noch ein Herr E. Kunz beigesellt hatte, feierte den Abschied des Erstgenannten, der inzwischen nach Chile übersiedelte.

Aus Kispes (Ungarn) hatten wir sodann kürzlich den Besuch unseres Mitgliedes Alfr. Graf (Kurs 1922/23), der nach mehrjähriger Abwesenheit seine Ferien in der Heimat verbrachte und uns Grüße unserer Mitglieder in dort, der Herren Stüssi und Wartenweiler übermittelte.

Frohe Feriengrüße vom Vierwaldstättersee übermittelte uns Max Eberle (Kurs 1921/22), der seinen Wohnsitz schon seit Jahren in Merate (Italien) hat.

Alle diese Grüße erwidern wir hiermit freundlichst.

Schon wieder sind wir durch den plötzlichen Tod eines jungen Mitgliedes und Freundes überrascht worden. Fern der Heimat ist Max Vetterli, ein strebsamer und tüchtiger junger Mann — an den sich seine Kameraden des Kurses 1924/25 wohl noch erinnern werden — nach kurzer aber erfolgreicher Tätigkeit im Alter von erst 29 Jahren verstorben.

Nach Abschluß seiner Studien an der Seidenwebschule begann Max Vetterli seine praktische Tätigkeit bei der Firma R. Stehli & Co., wo er während etwa 1½ Jahren als Stütze des Direktors in der inzwischen eingestellten Fabrik in Ober-Arth wirkte. Zu Beginn des Jahres 1927 nahm er eine Stellung bei der I. G. Farbenindustrie, Abteilung Kunstseide, in Berlin an. Im Jahre 1929 kehrte er von dort zurück und trat als Disponent bei der Firma S. & J. Bloch Sohn in Stellung. In gleicher Eigenschaft übersiedelte er vor etwa 2½ Jahren nach Buenos Aires, wo er sich dank seiner Tüchtigkeit ein aussichtsreiches Tätigkeitsfeld geschaffen hatte, aus dem er leider durch den frühen Tod plötzlich abberufen wurde. Wir werden seiner auch in Zukunft gerne gedenken.

Die trauernden Eltern, die den einzigen Sohn verloren haben, versichern wir unserer aufrichtigen Anteilnahme.

**Monatzsammenkunft.** Zu unserer nächsten Zusammenkunft, Montag den 9. September, abends 8 Uhr im Restaurant „Strohhof“ in Zürich 1 laden wir unsere Mitglieder freundlichst ein. Nachdem die Ferien für den größten Teil zu Ende sind, erwartet gerne eine zahlreiche Beteiligung  
Der Vorstand.

### Stellenvermittlungsdienst

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

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

### Offene Stellen

**Kleinere Seidenweberei** in Portugal sucht jüngern, tüchtigen, ledigen Webermeister mit Webschulbildung.

**Nach Brasilien** jüngern Mann in leitende Stellung in Zwirnerei für Seide und Kunstseide der Strumpffabrikation.

**Kleinere Seidenweberei** in England sucht jüngern, tüchtigen Webermeister mit Webschulbildung und Kenntnissen der Disposition; englisch erwünscht, jedoch nicht Bedingung.

### Stellensuchende

**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.

**67. Jüngerer Dessinateur/Patroneur** mit langjähriger Praxis, guter Entwerfer.

**70. Jüngerer Webermeister** mit Webschulbildung und Praxis.

**71. Jüngerer Maschinenschlosser** mit Auslandspraxis auf Webereimaschinen.

**72. Junger Krawatten-Disponent** mit Praxis im Partonieren, Disposition und Kalkulation.

**73. Jüngerer Betriebsleiter** mit langjähriger Auslandspraxis.

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.