

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 42 (1935)

Heft: 6

Rubrik: Spinnerei : Weberei

Nutzungsbedingungen

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

Conditions d'utilisation

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

Terms of use

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

Download PDF: 25.01.2026

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

ROHSTOFFE

Seidenkampagne 1935. Die aus Europa und Asien eingetroffenen Berichte lassen erkennen, daß die diesjährige Coconserte kleiner ausfallen wird als letztes Jahr. Dabei wird der Minderertrag weniger auf die insbesondere in Europa etwas ungünstige Witterung, als auf eine beabsichtigte Einschränkung der Coconserzeugung zurückzuführen sein. Dies gilt insbesondere für Italien, für welches Land ein bedeutender Minderertrag 1934 gegenüber erwartet wird. Die Bauern kommen, trotz der staatlichen Zuschüsse, nicht mehr auf ihre Rechnung und haben zahlreiche Maulbeeräume gefällt, oder ihres Laubes entkleidet. Auch in Frankreich ist aus gleichen Gründen weniger Samen ausgesetzt worden als letztes Jahr. Aus Japan wird gemeldet, daß für die Frühjahrsernte mit einem Ausfall von etwa 11% gerechnet wird.

Von der Seidenzucht in China. (Nachdruck verboten.) In China werden zwei Arten von Seidenraupenzucht betrieben, und zwar die Zweiernteraupenzucht und die Mehrernteraupenzucht. Bei den Zweiernteraupen geht man in der Zucht wie in Japan und Italien vor. Von der Mehrernteraupe stammt die bekannte „Kantonseide“. Sie zeichnet sich durch hohen Glanz und große Geschmeidigkeit aus und im Laufe der Jahre ist es auch in China gelungen, diese Kantonseide besser zu verspinnen, wozu eine vermehrte Produktion bei verbesserter Qualität zu beobachten war. Es sind also bedeutende Fortschritte in der chinesischen Raupenzucht festzustellen, und die Kokons der Mehrernte werden heute ebenso gut verstanden wie die Kokons der Zweierntesorte. In jenen chinesischen Fabriken, die modernisiert sind kann man einen reinen Spinnfaden wie die „Chinaseide“ erzielen. Es gibt aber noch viele Fabriken in China, die nicht in moderner Weise arbeiten.

Kanton hat für die Seidenraupenzucht das günstigste Klima von ganz China, weil zwischen Tag und Nacht nur ein

sehr geringer Temperaturwechsel stattfindet. Nordchina kennt ebenso strenge Winter wie bei uns, während in der Gegend von Kanton Kältegrade unbekannt sind und sechs Monate hindurch eine Temperatur herrscht, die höher liegt als die unsrige im Juli und August. Schon im Februar zeigen die Maulbeeräume gute Belaubung und von Beginn des März ab ist reichlich Futter für die Seidenraupen vorhanden. Um die jungen Maulbeerplänen zu schonen wird die erste Zucht nur in kleinem Umfang vorgenommen, damit nicht zuviel junges Laub genommen werden muß. Die erste Zucht ist demnach von geringer Bedeutung, sie dauert ungefähr einen Monat und die zweite Zucht beginnt im Laufe des April, wo die Bäume und Pflanzen vollständig belaubt sind, denn schon von Anfang April bis Ende Oktober bestrahlt eine heiße Sonne den fruchtbaren Boden von Kanton und in der Nacht findet kaum eine Abkühlung statt. Vom Eierauslegen bis zur Spinnreife brauchen die Raupen nur drei Wochen. Hierdurch ist es in Kanton möglich sechs Ernten zu erzielen, doch gehören acht Ernten nicht zur besonderen Seltenheit. Die neu eingerichtete Seidenforschungsanstalt der Linam-Universität in Kanton hat auch schon zehn Ernten erzielt, die alle gleich gut ausfielen. Die chinesische Seidenforschungsanstalt legt aber im allgemeinen mehr Wert auf die Qualitätsfrage als auf die Mengenfrage. So unterscheidet sich schon die Maulbeerpflanzenkultur in Nordchina vollständig von jener in Kanton. Die Maulbeerplänen werden im Gegensatz zu Nordchina in Kanton jedes Jahr im Winter bis zu den Wurzeln abgeschnitten und die Sträucher werden innert zehn Jahren nur einmal erneuert. Zu Ende April erreichen sie schon eine Durchschnittshöhe von 1,5 m. Nach Beendigung der Zucht werden sie dann stets bis zu den Wurzeln abgeschnitten. Wenn die Maulbeefelder 3—4 mal im Jahre gedüngt und einmal umgepflügt werden, gewinnt man von einem Morgen mehr als 2000 kg Blätter im Jahre.

L.N.

SPINNEREI - WEBEREI

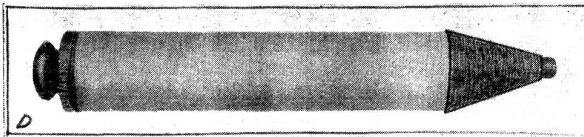
Technische Betriebsprobleme und ihre erfolgreiche Lösung

Von O. Bitzenhofer, Text.-Ing.

(Fortsetzung)

D. Papierhütchen auf Kreppspulen.

Heute werden in großen Mengen Kreppspulen verwebt. Das gespulte Kreppmaterial und besonders die obersten Lagen der Fäden springen jedoch sehr leicht ab und verwickeln sich mit den Fadenenden der übrigen Spulen, welche auf dem Spulbrett stehen, zu einem richtigen Fadengewirr; deshalb werden besondere Krepphütchen aus Papier gefertigt und geleimt und allen Spulen direkt nach dem Spulmaschinenprozeß aufgesetzt und aufgedrückt. Somit ist das Lösen der Spulen aus dem Fadengewirr vermieden. Gerade hierbei zieht man oft



auch andere unbenötigte Spulen von den Brettstiften; diese fallen in den Webstuhl, werden gebrochen, auch auf den ölfleckigen, bestaubten Boden unter dem Webstuhl beschmutzt. Vor dem Spuleneinsetzen werden die Hütchen abgenommen und ineinander auf einen leeren Spulbrettstift aufgesteckt und gelangen mit dem leeren Brett zu erneutem Gebrauche in die Spulerei zurück.

E. Der Stoffschriftstift.

Die Weberei fertigt ihre Waren ausschließlich in Längen von 45—50 resp. 90—100 mtr. an. Diese Ballen sind Teile einer ganzen Kette, und diese wiederum ist ein Teil eines bestimmten Auftrages oder einer Kommission, für welche eine Auftrags- oder eine Kettkarte unter einer bestimmten Kommissionsnummer läuft. Diese Nummer muß jedem Ballen angefügt werden. Sie ermöglicht es in jeder Produktionsstelle,

in der Färberei, beim Großhandel, ja selbst beim Kleinhandelsgeschäft ohne weiteres wieder die früher zugehörige Kett- oder Dispositionskarte zu finden, Materialanalysen vorzunehmen, Weber und Webstuhl genau zu erkennen und ist auch bei allen Reklamationen ein wichtiges Erfordernis.

Bisher wurde nun diese Nummer in jedes Webstück (Ballen) eingenäht, meist in die Rohware der Weberei, auch Farb- und Druckstempel fanden und finden noch Verwendung.

Seit einiger Zeit hat sich nun ein neuer Kugelschreibstift gut eingeführt, der mit einer eigens dafür hergestellten Signierfarbe bedient wird und gegenüber andern Verfahren folgende Vorteile besitzt: Die Schreibfarbe ist vollkommen koch-, beuch-, bleich-, mercerisier- und überfärberecht, für alle Klassen von Farbstoff und für alle Nuancen von weiß bis schwarz. Die Farbe bleibt auf allen vegetabilischen und animalischen Fasern und Geweben sichtbar, ebenso auf Papier und Holz. Nähmaschinen und Stempel fallen fort, ebenso auch diese Arbeit. Der handliche Stift reicht, wenn die Röhre mit flüssiger Farbe gefüllt ist, für mehrere Dutzend Beschriftungen. Die Farbe ist beim Gebrauche öfters zu schütteln. Der Schreibhalter ist überallhin mitnehmbar und stets gebrauchsfähig. Das Schreiben erfolgt auf einer Unterlage und trocknet sofort ohne durchzuschlagen, wie dies beim Stempeln immer vorkommt, oder das Gewebe anzugreifen.

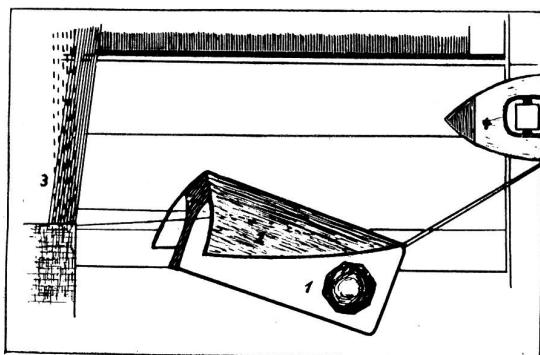
Die Strichstärke ist 2 mm für Seide und Kunstseide, und 3—4 mm für Wolle, Baumwolle, Leinen und Mischgewebe. (Auch für Bleichwaren.) Der Stift ist in der Hauptsache eine Metallröhre. Der Deckel wird losgeschraubt und die vorher geschüttelte Farbe eingefüllt und wieder verschlossen. Der Deckel führt einen Metallrundstab, der in einer Feder endigt. Diese drückt auf eine Schreibkugel, deren Druck durch Vor- bzw. Zurückdrehen des Deckels reguliert wird und bei senkrechter Schreibhaltung einen gleichmäßig fetten Strich ergibt. Die Aufbewahrung soll hängend sein. Gelbe Signier-

farbe wird für alle zu färbenden Stoffe verwendet. Schwarz in zwei Ausführungen für reine Bleichwaren oder nachträglich zu färbende Waren, ebenfalls für Küpenfarben und zu beuchende Waren; ferner für Jute und zum Signieren von Ballen und Kisten.

F. Vorrichtung zur Vermeidung von Schußkringeln und Schlunzen in Kreppgeweben.

Ein Großteil der Produktion in den Seiden- und Kunstseidenwebereien sind Kreppgewebe. Häufig sind Kette und Schuß Kunstseidenkrepp oder Kette Kunstseide, Schuß Kunstseidenkrepp oder Kette Kunstseide, Schuß Kunstseidenkrepp in abwechselnden Partien, oder es wird 2-, 3- oder 4-schützig gewebt, mit ebenfalls abwechselnden Materialien.

Aber bei allen diesen Geweben ist im Schuß Kunstseidenkrepp verwendet mit 2200–3000 Drehungen je mtr. Dieses Schußmaterial ist wohl bedeutend stärker als der gewöhnliche Faden mit höchstens 300–600 Drehungen je mtr., viel weniger Fadenbrüche sind die Folge; anderseits neigt dieser Krepp aber zu Schußkringeln, welche im Gewebe als doppelt bis mehrfach starke Fadenstücke von einem bis mehreren Zentimetern stark sichtbar bleiben, falls sie nicht sofort herausgenommen werden. Oder, beide Schußfäden treffen sich bei verwendetem links- und rechtsgedrehtem Krepp vor dem Wechselkasten und haben hier besonders bei losem Fadenzug die Tendenz sich zu berühren und hier infolge der hohen Drehzahl sich gegenseitig zu umschlingen, wodurch der zweite Schuß ein Stück mit ins Fach gerissen wird und die sogenannten Schlunzen oder Schlonzen entstehen. Diese Abbildung zeigt nun eine kleine Vorrichtung, den metallenen Fadenteiler, der an der Wechselseite neben dem Gewebe an der Weblade befestigt wird. Als solcher kann jedoch auch ein auf ein Stück Karton aufgeklebter loser Wattebausch dienen. Beide werden



an gleicher Stelle angebracht. Der Fadenteiler (2) wird mit der Schraube (1) 3–4 mm über der Weblade angeschraubt. Er fängt die in den Wechselkasten ein- und ausgehenden Fäden des oder der unteren und oberen Schützen auf und hält die über resp. unter die beiden Schenkel laufenden Fäden auf. Der Wattebausch resp. der Karton wird rechtwinklig zur Webladenoberfläche abgebogen und der untere Karton Teil auf dieselbe festgenagelt, sodaß sich beispielsweise der untere Faden in der Watte verfährt, solange der obere Schützen zur Bahn (im Schuß) steht.

Für die Schützen selbst ist es zu empfehlen, die Gummizüge beim Einfädeln etwas stramm zu halten und den Faden eventuell unter dem oberen Steg einzufädeln (rückwärts). Wollschuß und Vistramaterial ist leicht zu dämpfen und Kunstseidenkrepp soll in feuchten Kästen oder Tüchern beim Webstuhl bereitliegen und die benötigten Spulen hieraus entnommen werden.
(Schluß folgt.)

Kunstseide in gummielastischen Wirk- und Strickwaren

Einen deutlichen Beweis für die besondere Eignung der Kunstseide für fast alle Zwecke der Bekleidungsindustrie liefert die Fabrikation der gummielastischen Wirk- und Strickwaren. Diese Artikel werden vornehmlich als Platten und Einsätze für Korsetts und Korsetlets, als Bandagen, Hüft- und Sportgürtel, Büstenhalter usw. hergestellt. Die modernen stangenlosen und sehr porösen Gleitkorsets bestehen häufig sogar ganz aus diesen Wirkstoffen. Man hat für die besagten Zwecke jahrelang feine und mittlere Baumwollgarne, größtenteils merzerisiert, neben entsprechenden Wollgarnen verwandt. Mit der zunehmenden Verfeinerung der Strick- und Wirkstoffe für alle Arten von Damenunterwäsche konnte die Kunstseide in dieses Gebiet erfolgreich eindringen und andere Rohstoffe verdrängen. Heute ist die Kunstseide bei der Gestaltung von Trikotagen unentbehrlich.

Die anfängliche Abneigung der Fachleute dieser Branche gegen die Kunstseide ist zu verstehen; denn die offenkundigen Mängel der neuen Textilfaser, die ihr noch vor zehn Jahren anhafteten, sind noch in Erinnerung. Mit der zunehmenden Vervollkommnung der Kunstseide wurde die Frage nach ihrer Verwendung in gummielastischen Strick- und Wirkwaren mehr und mehr akut. Dazu kam die allgemeine Modetendenz, zur Damenunterkleidung möglichst leichte, weiche, schmiegsame und poröse Stoffe zu verarbeiten. Die wieder aufgekommene Korsettmode konnte sich nur aus dem einfachen Grunde auf der ganzen Linie durchsetzen, weil auch in diesem Artikel die luftigen und federleichten Qualitäten das Rennen machten.

Die Feinheit zahlreicher moderner Kunstseidengarne ist durch keinen andern Textilrohstoff zu überbieten. Bei Auswahl der Qualitäten sowohl in den reinkunstseidenen wie in den gemeinsamen Verarbeitungen mit anderen Textilmaterialien, zum Beispiel mit feiner Baumwolle und Wolle, legen die Fachleute der gummielastischen Strick- und Wirkwarenbranche das größte Gewicht auf Gleichmäßigkeit der Faden- und Faserstruktur. Die Garnnummern, die besonderen Eigenschaften wie Griffigkeit, Festigkeit, Elastizität, Geschmeidigkeit und Weichheit werden stets harmonisch aufeinander abgestimmt. Ganz besonders gilt dies für die Disposition verschiedener Textilmaterialien bei der Gestaltung gummielastischer Trikotagen.

Die Kunstseide hat sogar die Erzeugung von Gummifäden maßgebend beeinflußt. Nach bestimmten Verfahren werden nämlich im Düsenspinnverfahren elastische Fäden mit zylindrischem Querschnitt direkt aus der Kautschukmilch gewonnen,

welche den Namen „Lastex“ führen. Insbesondere wurden auch die aus Gummitüchern geschnittenen Fäden verfeinert, so daß Feinheiten bis zu 0,2 Millimeter erreicht werden. Diese Vervollkommnung der Gummifädenherstellung ist ebenfalls dazu angetan, der gummielastischen Strick- und Wirkwarenbranche, im Verein mit stärkerer Heranziehung der Kunstseide, neue Auftriebe zu geben.

Die Dehnungsfähigkeit der Kunstseide verdient in diesem Zusammenhang eine besondere Betrachtung. Soll nämlich eine geschlossene und in ihrer Elastizität in allen Teilen gleichmäßige Gummi-Strick- und Wirkware erzielt werden, dann ist es notwendig, daß die mitverarbeitete Kunstseide in konstanten Fadenspannungen eingeführt wird. Bereits bei der Umspinnung des Rohgummifadens wird die Wichtigkeit einer erfolgreichen Lösung dieses Problems offenbar. Denn die Umspinnung vollzieht sich unter Ausdehnung des Gummifadens bis fast zur äußersten Elastizitätsgrenze, während das Umspinnmaterial in mehr oder weniger weiten Windungen zugeleitet wird. Ebenso erfolgt die Weiterverarbeitung des rohen oder umspinnenden Gummifadens auf der Strick- und Wirkmaschine unter gewisser, jedoch genau geregelter Spannung. Während des Zurückgehens einer gummielastischen Strick- und Wirkware in den normalen Zustand verengen sich die Maschen, gleicherweise legen sich die Fadenwindungen des Umspinnmaterials auf den Gummifäden enger zusammen. Das Entscheidende bei dieser Prozedur des Zusammenziehens ist aber, daß keine Ringbildung vorkommt. Die Maschen dürfen sich also nicht derart stark zusammenziehen, daß das Warenbild verzerrt wird. Anderseits darf der Gummifaden nicht zu lose in die Ware eingelegt, bzw. eingearbeitet sein, weil dann die Elastizität zu wünschen übrig läßt. Abgesehen davon würde die Ware in solchen Fällen unnütz verteuert; denn der Gummi spielt in der Kalkulation eine große Rolle.

Angesichts der wechselnden Beanspruchungen einer gummielastischen Strick- und Wirkware hinsichtlich ihrer Spannkraft ist auch die mitverarbeitete Kunstseide großen Belastungen ausgesetzt. Schon aus diesem Grunde ist die Notwendigkeit einer Mitverarbeitung edelster und widerstandsfähigster Kunstseidensorten gegeben. Dazu muß berücksichtigt werden, daß an moderne Strick- und Wirkstoffe größere Ansprüche bezüglich der Waschbarkeit gestellt werden.

Abgesehen von der weitgehenden Qualitätsverbesserung der Kunstseide verdienen auch die neuzeitlichen Aufmachungs-

formen entsprechend berücksichtigt zu werden. Zur Rohverarbeitung von Kunstseidengarn ist die konische Kreuzspule, welche mit fast absolut gleichbleibender Fadenspannung fertiggestellt und fast ohne Knoten in den Handel gebracht wird, die gegebene Aufmachungsform. Im übrigen sind alle Arbeits-

prozesse in der Produktion gummielastischer Strick- und Wirkwaren ohne Verstreckung auf der einen Seite und ohne zu lose Spannung auf der andern Seite, soweit die Kunstseide in Frage steht, durchzuführen. Uebergröße Fadenspannungen und Reibungen schädigen die Faser.

Pp.

FÄRBEREI - APPRETUR

Wollplüscher-Appretur

Von Wilh. Kegel, Färbereitechniker.

Von den Konfektionsplüschen unterscheiden sich die Wollplüschä dadurch, daß die Velours nicht schon auf dem Webstuhl, sondern durch Rauhen hervorgerufen werden. Aus diesem Grunde eignen sich für die Herstellung von Wollplüschen solche Gewebebindungen, deren rechte Seite vorwiegend aus Schußeffekten besteht. Derartige Wollplüschä, die aus kräftiger Landwolle gearbeitet werden, ergeben bei richtiger Ausrüstung sehr volle, samtartige Velours. Die Ausrüstung derartiger Wollplüschen, die in den meisten Fällen wollfarbig vorgenommen wird, läßt sich auf nachfolgende Weise ausführen.

Das Rohgewebe wird genoppt und je nach dem Aussehen sorgfältig gestopft. Ein besonders sorgfältiges Stopfen ist dann erforderlich, wenn die Bindung der Gewebe aus langen Schußfrottierungen besteht und letztere teilweise oder ganz fehlen. Sie müssen dann durch neue ersetzt werden, wobei man nicht versäumen darf, die Enden gut zu vernähen, damit dieselben beim Rauhen durch die Karden nicht wieder herausgerissen werden. Da bei diesem Artikel sowohl die Kette als auch der Schuß aus Streichgarnen besteht, genügt zum Entfernen einer 5° Bé starke Sodalösung. Die entgerbten Stücke läßt man gut abtropfen und behandelt sie auf der Zylinderwalze weiter, auf welcher die Ware mit guter Walkseife nach Bedarf eingewalzt wird. Der Einsprung der Walze ist von demjenigen des Gewebes abhängig, so daß sich eine bestimmte Velours-Vorschrift kaum treffen läßt. Normal kann man bei mittleren Qualitäten mit einem Einsprung von 10 bis 12% in der Länge rechnen. Bei der Walkwäsche ist besonders zu empfehlen, mit einer Walkerdelösung gut nachzuwaschen, worauf die Ware gründlich zu spülen und auf der Breitschleuder auszuschieudern ist. Es folgt nun das Rauhen. Durch das Rauhen wird der Velours gebildet. Dabei muß darauf geachtet werden, daß die Ware die richtige Behandlung erfährt. In manchen Betrieben wird das Rauhen auf Doppelrauhmaschinen, und zwar gleich mit scharfen Karden vorgenommen. Nach jeder Warenpassage werden hierbei die Karden gewendet, resp. neue Karden eingelegt. Diese Arbeitsweise kann nicht empfohlen werden. Man erzielt eine wesent-

lich bessere Ware, wenn man die Stücke einzeln auf einer kleinen Rauhmaschine behandelt; dabei empfiehlt es sich, das Rauhen mit stumpfen Karden zu beginnen, dann erst geht man zu schärferen Karden über. Nach jeder Passage auf der Rauhmaschine werden die Stücke postiert, d.h. gewendet, wodurch das Haar hin- und hergelegt wird. Die Anzahl der Passagen auf der Rauhmaschine ist von der Warenqualität abhängig, auf jeden Fall sind etwa 3–6 Sätze scharfe Karden für einen guten Velours erforderlich. Man beginnt den Rauhprozeß mit stumpfen Karden und geht von Passage zu Passage auf schärfere Karden über. Nach der letzten Passagewickelt man die Stücke auf eine Holzwalze auf und läßt sie 8–10 Stunden stehen. Man zieht nun die Stücke von der Walze ab, klopft und trocknet bei mäßiger Temperatur.

Nach dem Trocknen wird die Ware geschoren. An der Schurmaschine muß an Stelle einer Aufstreicherbürste eine kleine mit Karden besetzte Trommel angebracht sein. Die Schurhaare setzen sich mit Vorliebe im Velours fest und machen daher ein nochmaliges Klopfen der trockenen Ware erforderlich.

Um die Ware vor Falten zu schützen, rollt man sie zum Lagern auf leichte Holzwalzen auf, legt dieselben aber nicht, sondern läßt sie auf der Leistenseite stehen.

Auch Veloursartikel, die den oben beschriebenen Samtcharakter besitzen, werden nicht geklopft. In solchen Fällen wird die Ware nach dem Trocknen vorgeschnitten, schwach dekatiert und darauffolgend auf einer Velourhandmaschine behandelt, was derart erfolgt, daß die Ware zweimal gegen den Strich die Maschine passiert. Dadurch wird der Velours ähnlich wie beim Klopfen, aufgerichtet.

Die Dekatür hebt nicht nur den Glanz, sondern auch die Widerstandsfähigkeit des Wollhaares, damit es durch die Behandlung auf der Velourshebemaschine nicht gänzlich umgelegt wird, was zu einem ungleichmäßigen Aussehen des Velours führen würde. Auch hier besteht die Schlussbehandlung im Scheren auf dem Langscherer. Jedoch ist dabei zu berücksichtigen, daß die Schur bei diesem Artikel wesentlich kürzer zu halten ist, als bei Plüschen wie gewöhnlich üblich.

MARKT-BERICHTE

Rohseide

Ostasiatische Grèges

Zürich, den 28. Mai 1935. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Die herrschende Unsicherheit in den Währungen brachte eine weitere Zunahme der Geschäftstätigkeit. Das Interesse erstreckte sich auf disponibile wie auf Lieferungsware, und es traten sowohl der Konsum als auch die Spekulation als Käufer auf.

Yokohama / Kobe befestigten sich weiter durch das Andauern der auf diesen Märkten bestehenden Warenknappheit und der zunehmenden Nachfrage. Diese Festigkeit findet weitere Unterstützung in Berichten, daß die ersten Coconsmärkte auf höherer Basis als die herrschenden Marktpreise eröffnet haben. Man notiert für:

Filatures No. 1	13/15 weiß	Mai/Juni Versch.	Fr. 10 3/8
" Extra Extra A	13/15	"	" 11.—
" Extra Extra Crack	13/15	"	" 11.25
" Triple Extra	13/15	"	" 12 1/8
" Grand Extra Extra	20/22	"	" 10.75
" Grand Extra Extra	20/22 gelb	"	" 10.25

Shanghai: Die Festigkeit der Spinner hielt infolge der großen Umsätze der Vorwoche zuerst noch an. Das weitere

Steigen des Wechselkurses löste aber zum Schluss einiges Entgegenkommen aus. Die Preisparitäten stellen sich aber trotzdem höher als vor einer Woche, wie folgt:

Steam fil. Extra Extra				
wie Dble. Pigeon	1er & 2me	13/15	Mai/Juni Versch.	Fr. 13.25
Steam Fil. Extra B moyen				
wie Dble. Pheasants	1er & 2me	13/15	"	" 12.—
Steam Fil. Extra B ord.	1er & 2me	20/22	"	" 11.25
Szechuen Fil. Extra B	1er & 2me	13/15	"	" 10.75
Tsatl. rer. n. st. Wochun Extra B 1 & 2			"	" 10.25

Canton verkehrte in fester Haltung. Der Wechselkurs ist hier etwas zurückgegangen, was gerade genügt, um die meisten Frankenparitäten unverändert zu halten.

Filatures Extra	13/15	Mai/Juni	Verschiff.	Fr. 13.75
" Petit Extra A*	13/15	"	"	" 11.75
" Petit Extra C*	13/15	"	"	" 11.50
" Best 1 fav. B n. st.	14/16	"	"	" 10.25
" "	20/22	"	"	" 9.75

New York: Preise auf dem offenen Markt und an der Rohseidenbörsen sind weiter gestiegen. Zum Schlusse hat die Nachfrage etwas nachgelassen.