

Zeitschrift:	Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie
Herausgeber:	Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie
Band:	43 (1936)
Heft:	10
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: 24.01.2026

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

die Gründung neuer Fabriken zu kontrollieren und womöglich hintanzuhalten.

Im ersten Vierteljahr 1936 wurden 13,416,000 lbs Kunstseidegarn gegenüber 12,105,000 lbs im vorhergehenden Trimester und 6,177,000 lbs im ersten Vierteljahr 1935 ausgeführt. Die Hauptabnehmer sind Niederländisch-Indien, Mexiko, Aegypten und Australien.

In größerem Umfang als Kunstseidengarne werden Kunstseidenstoffe ausgeführt, und zwar 112,907,000 Quadratfuß im ersten Vierteljahr 1936, gegenüber 97,236,000 im gleichen Zeitabschnitt des vorhergehenden Jahres. Hauptabnehmer sind Britisch-Indien, Australien, die Philippinen, Niederländisch-Indien, Hongkong, Aegypten und Uruguay.

Rußland

Aus der russischen Seidenindustrie. Im Lyoner „Bulletin des Soies et des Soieries“ wird ein Auszug aus einer im „Journal de Moscou“ erschienenen Darstellung der russischen Seidenindustrie veröffentlicht. Wir entnehmen ihr folgendes:

Die Seidenzucht wird von der Regierung in großem Maßstab unterstützt und hat sich nunmehr, neben den ehemaligen Zuchtgebieten in Zentralasien und Transkaukasien, auch im nördlichen Kaukasus und in der Ukraine eingebürgert.

Die Coconsernte wird für das Jahr 1935 mit 18½ Millionen kg angegeben, gegen etwa 10 Millionen kg in den Vorkriegsjahren; auch die Zuchten seien verbessert worden. Die Bezüge von Samen aus dem Auslande haben aufgehört, und solcher wird vielmehr schon zur Ausfuhr gebracht.

Auch die Seidenspinnerei und Zwirnerei hat in den letzten Jahren eine starke Entwicklung erfahren; zurzeit werden 41 Spinnereien mit 7000 Spinnbecken gezählt, die 13,500 Arbeiterinnen beschäftigen. Die erzeugte Grègemenge belaufe sich auf 1 Million kg. Die Ausfuhr von Cocons und Grègen, die früher eine gewisse Rolle spielte, ist infolge der tiefen Preise gänzlich eingestellt worden. Die Erzeugung von gezwirnten Seiden wird mit 633,000 kg angegeben.

Von Bedeutung ist auch die Weberei. Es handelt sich um 85 Betriebe, die zusammen etwa 22,000 Arbeiter zählen. Die Erzeugung sei von 16 Millionen m im Jahr 1930 auf 31 Millionen m im Jahr 1935 gestiegen. Der Anteil der Kunstseide an der Gesamterzeugung hat im Jahr 1934 annähernd 50% betragen und die Regierung beabsichtigt, die Erzeugung von Kunstseide in eigenen Lande zu steigern. In den letzten Jahren hat die Herstellung von Geweben für Fallschirme eine starke Zunahme erfahren! Es wird ferner auch Seidenbeutel-tuch hergestellt, wie überhaupt die Regierung darnach trachtet, sich für den Bedarf an seidenen Geweben für industrielle Zwecke vom Auslande möglichst unabhängig zu machen.

ROHSTOFFE

Neuartige Förderung der Seidenzucht. Die jugoslawische Regierung hat von jeher der Seidenzucht ihre Unterstützung angedeihen lassen und dafür gesorgt, daß der größte Teil der Coconerzeugung vom Lande selbst aufgenommen wird. Ein Vorschlag, die Erzeugung der einheimischen Naturseide in der Weise zu übernehmen, daß jede Firma, die Kunstseide einführt, zu verpflichten sei, für 5% dieses Betrages Naturseide zu be-

ziehen, wurde fallen gelassen, dagegen wird nunmehr die Gründung eines besondern Fonds zur Förderung der Naturseiden-erzeugung in der Weise in Erwägung gezogen, daß auf jedem eingeführten Kilo Kunstseide (Gespinnste und Stoffe) eine Gebühr von etwa zwei Dinar bezogen würde. Die Verwirklichung dieses Vorschlages ist allerdings noch in Frage gestellt.

SPINNEREI - WEBEREI

Wie wird Kunstseide in Baumwollwebereien verarbeitet?

Von Hans Keller.

In Anbetracht der Tatsache, daß auch heute noch manche Baumwollwebereien zur Verarbeitung von Kunstseide übergehen, erscheint es zweckdienlich, im Nachstehenden unter Berücksichtigung der bereits gemachten Erfahrungen eine Uebersicht jener Schwierigkeiten zu geben, die in solchen Fällen sich fast immer bemerkbar machen.

Kunstseide ist bekanntlich gegenüber natürlichen Faser-materialien gegen Zugbeanspruchung besonders im nassen Zustande sehr empfindlich. Die Bruchfestigkeit der Kunstseide nimmt mit zunehmender Feuchtigkeit ab, dagegen das Dehnungsvermögen zu. Ganz besonders wichtig ist aber, daß der im feuchten Zustande gestreckte Kunstseidenfaden sich nach dem Trocknen nicht mehr auf seine ursprüngliche Länge zusammenzieht.

Nun hat das Kunstseidengarn vom Zeitpunkt der Anlieferung in die Weberei bis zur Fertigstellung des Gewebes verschiedene Arbeitsgänge zu durchlaufen. Es wird z. B. vom Strang abgewunden, worauf ein Teil der gefüllten Windespulen zur Zettelmaschine als Kettgarn und ein anderer Teil als Schußgarn zur Schußpulmaschine wandert. Die gezettelte Kette wird geschlichtet, die Schußspulen werden in die Webschützen eingelegt. Diese Arbeitsphasen folgen nicht unmittelbar aufeinander, sondern es müssen dazwischen notwendigerweise, um rationell arbeiten zu können, Pausen eingeschaltet werden, bis es zum nächsten Arbeitsvorgang kommt. So werden z. B. Spulen und Kettbäume tagelang vor der Weiterverarbeitung aufbewahrt und dabei vom einen in den anderen Fabrikraum transportiert. Nun treten aber erfahrungsgemäß die gefürchteten Verstreckungen, die den Warenwert so sehr herabsetzen, nicht nur beim Winden, Spulen, Zetteln oder Schlichten auf, sondern oft während des Lagerns, wenn die Spulen oder Kettbäume verhältnismäßig hart gewickelt, bzw. gezettelt wurden und bei nicht gleichmäßiger Luftfeuchtigkeit aufbewahrt werden. Harte Spulen und wechselnde Luftfeuchtigkeit machen anfänglich oft mehr Schwierigkeiten und führen öfter zur Erzeugung fehlerhafter Waren, als die ganze Garnvorbereitung, die bekanntlich ohne-

dies auch ausgesprochenen Kunstseidenwebereien genug harte Nüsse zu knacken aufgibt. Daher ist die

Luftbefeuchtung für jede Kunstseide verarbeitende Weberei eine Frage von großer Bedeutung. Der günstigste Luftfeuchtigkeitsgehalt für Kunstseide beträgt nach praktischen Erfahrungen etwa 65%. Die normalen, bekannten Luftbefeuchtungsanlagen können aber Luftfeuchtigkeits-Schwankungen von 6—7% nicht verhindern und solche Schwankungen genügen schon, um durch Selbstverstreckung der Garne Glanzstellen hervorzurufen. Es reichen also solche Anlagen nicht aus, um mit vollkommener Sicherheit Glanzstellen zu vermeiden.

Hier hilft radikal nur eine sogenannte Klima-Anlage, die allerdings teurer zu stehen kommt als die bekannten, gewöhnlichen Luftbefeuchtungsanlagen. Bei wirklichen Klima-Anlagen bleiben die Fenster und nach Möglichkeit auch die Pendeltüren der zu befeuchtenden Räume stets geschlossen. Die Raumluft wird stündlich etwa 8 bis 10mal ohne Zügerscheinungen durch eine Zentralstation getrieben und gelangt von dort vollkommen gereinigt, richtig befeuchtet, gekühlt oder gewärmt, wieder in die Arbeitsräume. Die Anlage wird durch automatische Regelapparate so eingestellt, daß ohne manuelle Mithilfe die Luftfeuchtigkeit jahraus, jahrein um höchstens 2% und die Temperatur um höchstens 1% schwankt; dies ganz unabhängig von den Außenverhältnissen. Eine solche Anlage ergibt die durchaus richtige Konditionierung der Kunstseide als Garn und in der Ware, sowie geradezu ideale Arbeitsverhältnisse in den befeuchteten Räumen.

Die Spulerei liegt manchenorts noch sehr im Argen. Es ist absolut falsch und führt immer zu groben Beschädigungen der Kunstseide, wenn man solche auf gewöhnlichen Baumwollspulmaschinen wie das sehr widerstandsfähige Baumwollgarn abspulen will. Zunächst muß man sich darüber klar werden, ob man die Kunstseide in Strangform oder aber bereits in Spulenform kaufen will. Ersterenfalls hat man mit ziemlich großen Schwierigkeiten speziell bei feineren Titres zu rechnen, bis sich das Personal entsprechend umgestellt und damit umzugehen ge-

lernt hat. Speziell feinere Titres wird man wohl immer zunächst, und zwar auch das Schußmaterial, abwinden und dazu die heute schon ausgezeichnet durchkonstruierten spindellosen Windmaschinen verwenden. Das direkte Abspulen ab Strang auf der Schußspulmaschine würde zu so vielen Stillständen führen und nur bei so herabgesetzten Spindelgeschwindigkeiten durchzuführen sein, daß der höhere Spullohn die Amortisierung einer spindellosen Windmaschine ohne weiteres zulassen würde, abgesehen von der Unmöglichkeit, die Spulmaschine nicht genügend ausnützen zu können. Bringt man dagegen das Material bereits auf Scheibenspulen mit Parallelwicklung auf die Schußspulmaschine, so kann man diese, ihre Eignung zum Abspulen von Kunstseide und moderne Ausführung vorausgesetzt, mit sehr hohen Spindeltouren laufen lassen, ohne daß Verstreckungen eintreten, weil der Faden von der Windespule viel besser abläuft als vom Haspel, d. h. vom Strang. Außerordentlich wichtig ist es, daß der Strang tadellos geordnet auf dem möglichst leichten Haspel der Windmaschine gelegt wird, besonders bei gefärbten Garnen, da die Fitzen speziell bei solchen oft in Unordnung geraten sind. Weiters wählt man gut polierte, rißfreie Scheibenspulen aus Holz mit nicht zu dünnem Schaftdurchmesser, damit besonders in den ersten Windungen das Garn nicht zu sehr durchgebogen wird. Bei konstanter Luftbefeuchtung kann härter gespult, bzw. gewunden werden als sonst, weil ja das Garn auf den Spulen nicht wie sonst durch sich ändernde Luftfeuchtigkeit Gelegenheit hat, sich zu verstrecken.

Verarbeitet man dagegen stärkere Titres in nicht gefärbtem Zustande oder bezieht die Kunstseide bereits gespult, so erübrigt sich eine spindellose Windmaschine. Das Material wird der Spulmaschine vorgelegt. Hier ist nun zu beachten, daß Kunstseide mehr als andere Materialien die Eigenschaft hat, beim Darübergleiten auch in widerstandsfähige Metalle, sogar in Stahl einzuschneiden. Es darf daher auf der Spulmaschine kein hölzerner oder metallener Teil vorhanden sein, über den der Faden streicht, sondern man verwendet Porzellan- oder Hartglasfadenführer und dergl. Alle rotierenden Teile der Maschine müssen außerordentlich leicht beweglich sein und dürfen dem Faden keinen Widerstand entgegensetzen. Schwere Baumwollhaspeln müssen durch leichte Drahthaspeln verstellbarer Ausführung mit breiten, gewellten Auflageflächen ersetzt werden. Spult man ab Windespulen, so wählt man am besten den Abzug über den Kopf. Ist die Spulenscheibe, über die der Faden beim Abziehen gleitet, rissig oder beschädigt, so stockt man eine etwas größere Porzellanscheibe mit feiner Glasur auf, die abgerundete Kanten hat.

Als Schlußspulen wählt man etwa 170 mm lange, fein polierte Holzspulen mit Metallschutz am Fuß und feinst polierter Spitze, an welcher die feinen Kunstseidenfäden nicht hängen bleiben können.

Werden Baumwollspulmaschinen verwendet, so müssen dieselben für flache Kreuzwicklung ohne scharfe Knickungen durch entsprechenden Ersatz einiger Zahnräder vorgerichtet werden. Solche Maschinen müssen überdies genauest nachgesehen und gereinigt werden, so daß alle Teile leicht rotieren und der Faden beim Spulen nirgends Widerstand und Zugbeanspruchung findet. Wenn voraussichtlich ständig Kunstseide im Schuß verarbeitet werden soll, macht sich die Anschaffung einer modernen Kunstseidenspulmaschine schon wegen der hohen Spindeltouren von 3—5000 je Minute und der dadurch sehr herabgesetzten Spullöhne rasch bezahlt. Da abgesehen von schlechter Luftbefeuchtung die meisten Fehler bei der Kunstseidenverarbeitung immer in der Spulerei auftreten, haben bisher die meisten Baumwollwebereien nach Einführung dieses Materials rasch Winde- und Spulmaschinen angeschafft und so verhindert, daß viel fehlerhafte Ware entstanden ist.

Weiters haben diese Webereien als dritte Maschine fast stets eine geeignete Kunstseiden-Zettel- und Aufbaumaschine angeschafft, da die Umänderung vorhandener Baumwoll-Zettelmaschinen zu teuer kommt und doch fast nie befriedigt. Werden solche Umänderungen aber nach allen gemachten und oft teuer bezahlten Erfahrungen zum Trotz in der Hoffnung vorgenommen, eine auch für Kunstseide geeignete Maschine zu erzielen, so ist auch hier immer das Prinzip zu beachten, daß alle Teile der Maschine leicht rotieren und dort, wo Stahl- oder Holzteile usw. darübergleitenden Fäden ausgesetzt sind, solche durch Hartglas- oder Porzellantteile ersetzt werden müssen. Für mittlere und feine Titres und dann, wenn heikle Waren hergestellt werden sollen, eignen sich fast ohne Ausnahme solche umgebaute Baumwoll-Zettelmaschinen nicht und es bedeutet Verluste, wenn man sich nicht von vorneherein eine moderne Kunstseidenzettelmaschine anschafft.

Das Schlichten im Strang wird heute nur mehr notgedrungen in Webereien, die bedeutend unter 100 Webstühlen mit Kunstseide laufen haben, angewandt. Durch die Vorbereitung der Garne, bis sie auf den Webstuhl kommen, wird die Schlichte größtenteils abgestreift, so daß der Zweck des Schlichtens zum größten Teil zunichte gemacht wird. Betriebe von etwa 100 Webstühlen aufwärts schaffen eine moderne Kunstseiden-Kettenschlichtmaschine an. (Schluß folgt.)

Die Konjunktur in der Baumwollwirtschaft

Wenn man die Konjunkturentwicklung eines Industriezweiges zureichend bestimmen will, dann muß man drei Voraussetzungen voll erfüllen. Es ist notwendig, daß man die gesamte ökonomische Theorie ganz beherrscht, weil in allen Konjunkturfragen sämtliche Einzellehren ihre Anwendung finden und ihre Berechtigung erweisen müssen. Man muß außerdem eine Volkswirtschaft in allen ihren Einzelheiten kennen, ihren inneren und organisatorischen Aufbau sehen, um den zu behandelnden Industriezweig sachgemäß einordnen und darstellen zu können. Nicht zuletzt aber muß man die Geschichte der vergangenen Konjunkturzyklen kennen, wenn man über die gegenwärtigen etwas aussagen will. Nur ein Verfasser, der über diese drei hohen Qualitäten in souveräner Weise verfügt, kann die Konjunktur eines Industriezweiges befriedigend aufzeigen, uns mit Gewinn über ihren Charakter belehren.

In einer Genfer Dissertation hat Dr. Arnold Benz, von Marbach in St. Gallen eine Arbeit über „Konjunktur und Baumwollwirtschaft“ geschrieben, die den Untertitel „Eine betriebswirtschaftliche Untersuchung mit Berücksichtigung schweizerischer Verhältnisse“ trägt. Sie gliedert sich in zwei Teile: In die Preisbestimmungsfaktoren der Rohbaumwolle und in die Konjunkturbeobachtung der schweizerischen Baumwollindustrie“. Es wird von den Grundlagen der Preisbildung ausgegangen, das Angebot, die Nachfrage und die Märkte für Rohbaumwolle beschrieben und anschließend der Unterschied von trendmäßigen und konjunkturellen Preisveränderungen aufgezeigt. Dann wird nacheinander die Preisbildung bei der amerikanischen, der indischen und der ägyptischen Baumwolle untersucht. Die beherrschende Stellung nimmt dabei die amerikanische Baumwolle ein; sie erfährt eine eingehende Betrachtung. Zuerst wird die Wirkung von Angebot und Nachfrage auf den

Preis und den Ernteerlös geprüft, und anschließend eine Analyse der Preisschwankungen, nach Jahren, Monaten und Saison vorgenommen. Zum Schluß folgt eine kritische Würdigung der Prognosemöglichkeiten, wobei je die Fläche, der Ernteertrag, die Jahres- und Monatspreise unter die Lupe genommen werden. Mehr als Ergänzung dieser amerikanischen Fragen werden dann die indischen und ägyptischen Baumwollarten untersucht, die Einflüsse des amerikanischen Marktes auf die beiden anderen festgestellt. Der Sinn dieses Teils ist es, „die Preisveränderungen am Rohbaumwollmarkt durch statistisch erfaßbare Marktfaktoren zu erklären. Daß dies bis zu einem recht hohen Grade möglich ist, geht aus den Untersuchungsergebnissen hervor, die beweisen, daß die angewandten statistischen Methoden recht brauchbare Mittel der Marktbeobachtung darstellen.“ (55)

Bei dem zweiten Teil, der Konjunkturbeobachtung in der schweizerischen Baumwollindustrie, wird zunächst von den allgemeinen Entwicklungstendenzen in der Weltbaumwollindustrie ausgegangen; ein Unterschnitt, der nur eine Zusammenstellung der bekannten Argumente von Industrialisierung und Strukturwandel enthält. Dann kommen die Konjunkturschwankungen in der schweizerischen Baumwollindustrie, wo drei Fragen besonders untersucht werden. Es sind dies die besonderen Konjunktursymptome für die Baumwollindustrie, die Ursachen der Konjunkturschwankungen und die Frage einer geeigneten Konjunkturpolitik für diesen Industriezweig. Dann folgt die Betrachtung der Saisonschwankungen, die in ihrer Wirkung auf den Absatz, den Einzelhandel und die Produktion dargestellt wird. Der Schluß des zweiten Teils und damit der ganzen Arbeit ist eine Untersuchung über die Preisbildung in der schweizerischen Baumwollindustrie. Es werden zuerst

die einzelnen Kostenelemente in ihrer Größe und ihren Schwankungen gezeigt, und dann der Einfluß der Marktlage auf die Preise verfolgt. Abschließend wird die Hoffnung ausgesprochen, es sei durch diese Arbeit gelungen, „die wesentlichen Merkmale der Konjunkturgestaltung soweit herauszuarbeiten, daß sie dem Praktiker die Grundlagen zu einer systematischen Konjunkturbeobachtung zu geben vermögen.“ Ist diese Hoffnung wirklich berechtigt? Da der Verfasser selbst aus der Praxis der Industrie hervorgegangen ist, auf seine Schrift viel Mühe verwandt hat, so halten wir uns verpflichtet, die Frage nach dem Wert dieser Arbeit einer eingehenden Prüfung zu unterziehen.

Nach einer gründlichen Durcharbeitung des ganzen Buches müssen wir zu dem Urteil gelangen, daß drei entscheidende Mängel den Verfasser um die Frucht seiner jahrelangen Bemühungen gebracht haben. In dem Vorwort lesen wir: „Der erste Teil der Untersuchung mußte leider vorzeitig abgebrochen werden, weil die ab 1930 eintretenden Interventionen der Regierungen auf den Rohstoffmärkten zusammen mit der Weltkrise ein vollständig neues Bild schufen. Die dabei gefundenen Ergebnisse wird man nach Ueberwindung der Krise... mit Nutzen zurate ziehen können.“ Der erste Mangel der Arbeit besteht also darin, daß sie sich mit einem veralteten Gegenstande befaßt. Der erste Teil über die Preisbildung auf den drei Märkten entbehrt der Aktualität, hat bestenfalls historischen Wert. Die Hoffnung des Verfassers, daß sich nach Ueberwindung der Krise die „freie Entwicklung der Marktkräfte“ wieder einstellen, seine Untersuchungen dann ihren Wert erhalten werden, ist wohl trügerisch, weil uns alle Krisen und Kriege gezeigt haben: Die sich in ihnen vollziehenden Wandlungen ändern bestenfalls in einem neuen Aufschwung ihre Form, doch verschwinden tun sie nicht mehr. Die Rohbaumwollmärkte der Zukunft werden deshalb nicht mehr zu ihrer früheren Verfassung zurückkehren. Damit ist auch deutlich, daß der Verfasser von einer Perspektive der kommenden konjunkturellen Entwicklung ausgeht, die mit der Wiederkehr der freien Märkte rechnet, während die täglichen Ereignisse uns immer mehr lehren — auch wenn wir das noch so sehr bedauern — daß freier Markt, freie Preisbildung auch bei der Rohbaumwolle in Zukunft nicht mehr vorherrschend sein dürfen. Diese falsche Perspektive aber ist der erste Mangel der Schrift.

Doch der erste Teil der Arbeit ist nicht nur überholt, sondern er steht auch in keinem logischen oder sachlichen Zusammenhang mit dem zweiten Teil über die Konjunktur in der schweizerischen Baumwollindustrie. Die ursprüngliche Absicht, einer Untersuchung über die Preisbestimmung der Rohbaumwolle eine solche über die Konjunkturentwicklung der schweizerischen Baumwollindustrie folgen zu lassen, ließ sich nicht durchführen. Dafür gibt es zwei Gründe. Bei den Darlegungen über die Rohbaumwolle im ersten Teil vermißt man eine genaue Bestimmung des Gegenstandes; es wird nicht deutlich, ob die Preise schon die Konjunktur bei der Rohbaumwolle ausmachen, oder ob nicht die Konjunktur noch viele

andere Momente umschließt, unter denen das Preismoment nicht das entscheidende ist. Der Verfasser schwankt zwischen beiden Konjunkturauffassungen: Er widerlegt in seiner Arbeit die amerikanische Konjunkturtheorie, die in ihr fast nur eine Preistheorie sieht, sich in der Bestimmung von Angebots- und Nachfragekurven erschöpft, geht aber gleichzeitig in der ganzen Anlage des ersten Teils von dieser auch von ihm als falsch erkannten Konjunkturlehre aus. So läßt sich natürlich kein einheitliches Bild gestalten, das dann für die Untersuchung des Anteils der Rohbaumwolle an der schweizerischen Industrie hätte die Grundlage abgeben können. Im Gegenteil wird die Frage, welchen Einfluß die Konjunktur der Rohbaumwolle auf die schweizerische Industrie ausübt, nicht besonders untersucht. Es wird nur nebenbei festgestellt (S. 81), daß 1926 eine anziehende Konjunktur bei sinkenden Rohstoffpreisen entstand. Die sich daraus ergebende zwingende Folgerung, daß die Entwicklung der Rohstoffpreise nur ein sekundäres Moment für die Entwicklung der Konjunktur in der schweizerischen Industrie sein kann, der ganze erste Teil daher für die Durchleuchtung der schweizerischen Konjunktur nicht zentral ist, wird aber nicht gezogen. Diese nicht richtige Einordnung der Rohbaumwolle in den Konjunkturzusammenhang der schweizerischen Baumwollindustrie ist der zweite entscheidende Mangel der Schrift.

Auch der zweite Teil über die Konjunktur der schweizerischen Baumwollindustrie gibt keine befriedigende Erklärung der Konjunktursachen, noch der Konjunktursymptome. Auf fünf Seiten (83–88) werden gleich zwei entscheidende Ursachen für die Konjunkturschwankungen genannt: Einmal die tatsächlichen oder voraussichtlichen Gewinne, dann aber die Lagerpolitik des Handels. Zu den Preisen im ersten Teil kommen jetzt noch zwei weitere Ursachen hinzu, ohne daß die Frage untersucht wird, ob und wie sich diese drei Momente zu einander verhalten, ob sie sich nicht ausschließen. Ähnlich ist es auch mit den Konjunktursymptomen, von denen auch eine Reihe aufgezählt werden, ohne daß gezeigt wird, wie sie sich zu einander verhalten und für welchen Konjunkturmoment ein Symptom prognostischen Wert besitzt. Uneinheitlichkeit in den angegebenen Ursachen und fehlende Klarheit in der Darstellung der Symptome und ihrer möglichen Voraussagbarkeit aber sind immer ein Zeichen dafür, daß der Arbeit eine falsche Konjunkturtheorie zugrunde liegt. Bei unserem Verfasser kann man sogar kaum von einer einheitlichen Theorie sprechen, noch nicht einmal von einer falschen aber in sich konsequenten Theorie. In dem ersten Teil seiner Arbeit neigt er mehr den mathematischen Preistheorien zu, während in dem zweiten Teil sich teilweise Erklärungsmomente einer realistischen Konjunkturtheorie finden lassen. Die fehlende richtige Konjunkturtheorie ist der dritte Mangel der Schrift.

Es wäre zu wünschen, daß der Verfasser sich noch eingehend mit der realistischen Konjunkturtheorie befassen und dann die Arbeit über die Konjunktur der schweizerischen Baumwollindustrie schreiben würde. Seine Dissertation kann man bestenfalls als eine Vorarbeit hierzu bezeichnen. Dr. S.

MARKT-BERICHTE

Rohseide

Ostasiatische Gräten

Zürich, den 29. September 1936. (Mitgeteilt von der Firma Charles Rudolph & Co., Zürich.) Die Berichtswoche eröffnete in guter Stimmung und die Nachfrage hatte sich ordentlich belebt, als die Abwertung des französischen Frankens das Geschäft zum Stillstand brachte. Seither hat auch die schweizerische Regierung sich der neugeschaffenen Lage durch eine Abwertung der schweizerischen Währung angepaßt. Wir können daher heute nur in Lstg. quotieren.

Yokohama/Kobe: Die Nachfrage war am Anfang der Woche recht gut, flaute dann aber etwas ab. Die Preise schlossen nach anfänglicher Hausse auf dem Niveau der Vorwoche. Unsere Freunde notieren:

Filatures Extra Extra A	13/15 weiß Okt.	Verschl. sh.	16/6
„ Extra Extra Crack	13/15 „ „ „	„	16/7 1/2
„ Triple Extra	13/15 „ „ „	„	17/—
„ Grand Extra Extra	20/22 „ „ „	„	16/1 1/2
„ Grand Extra Extra	20/22 gelb „ „ „	„	15/10 1/2
Triple Extra spéc. Seripl. 92%	13/15 weiß für Wirkerei	„	18/10

Shanghai: Die Eigner haben ihre Preise etwas erhöht und zogen sich auf Ende der Woche vom Markt zurück, weil die Preise der Cocons anziehen. Man verlangt heute für:

Chine fil. Ex. A fav.				
gleich Dble. Eagle	1er & 2me	13/15	Okt.	Versch. sh. 16/1 1/2
Chine fil. Ex. B moy.				
gleich Peace	1er & 2me	16/18	„	„ „ 15/8
Chine fil. Ex. B moy.				
gleich Sun & Fish	1er & 2me	20/22	„	„ „ 14/11 1/2
Tsatl. rer. n. st. Ex. B.				
gleich Lion & Scale	Gold & Silver	„	„	„ 13/6

Canton: Bei ruhigem Geschäftsgang blieben die Preise unverändert.

New York: Die Wirkerei arbeitet voll, während in der Weberei eher etwas zurückgehalten wird. Die Preise zeigen keine merklichen Verschiebungen.

Krefeld, den 30. Sept. 1936. Die Krefelder Samt- und Seidenindustrie steht nunmehr ganz im Zeichen der neuen Herbstsaison und der neuen Mode. Diese ist durch ihre vielen Neu-